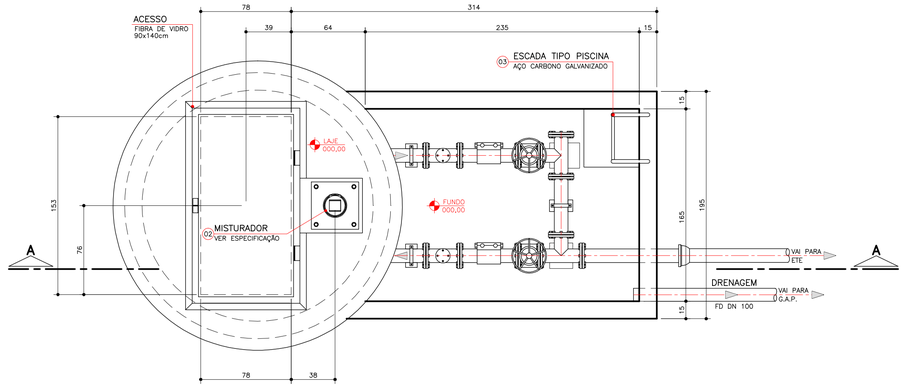
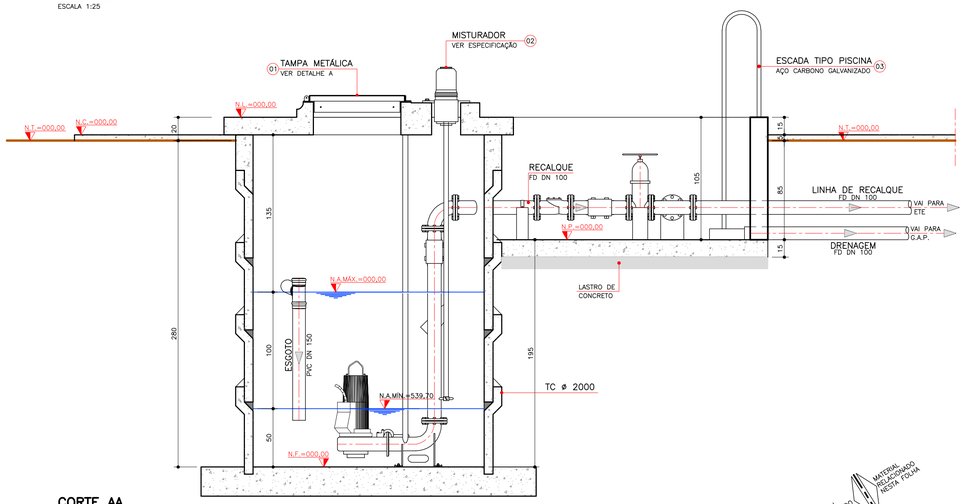
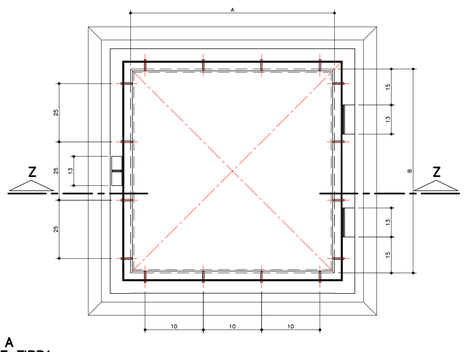


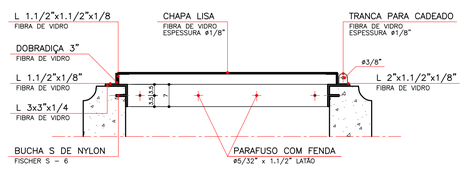
VISTA SUPERIOR
ESCALA 1:25



CORTE AA
ESCALA 1:25



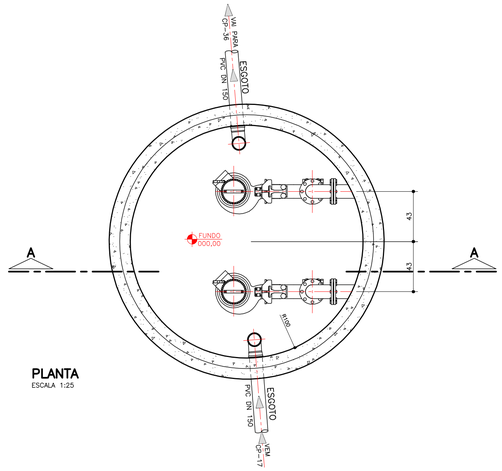
DETALHE A
TAMPA DE FIBRA
PLANTA
ESCALA 1:5



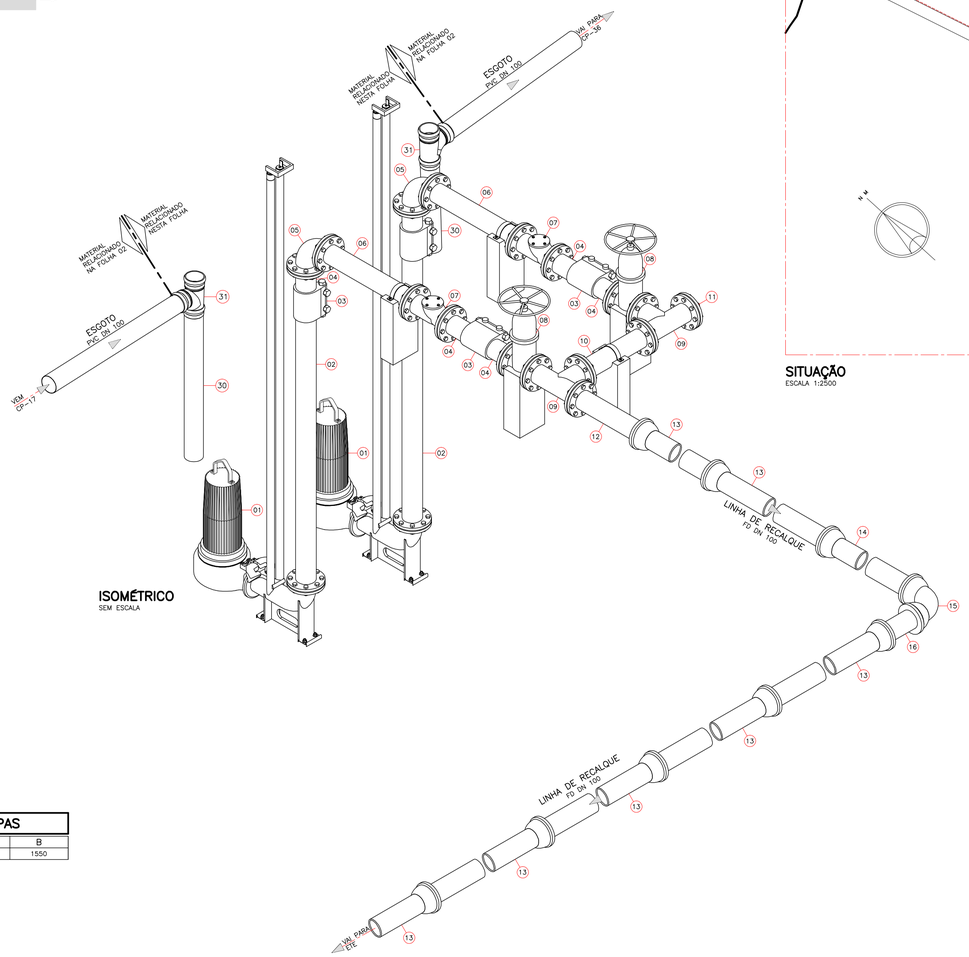
DETALHE A
TAMPA DE FIBRA
CORTE ZZ
ESCALA 1:5

TAMPAS		
Nº	A	B
01	800	1550

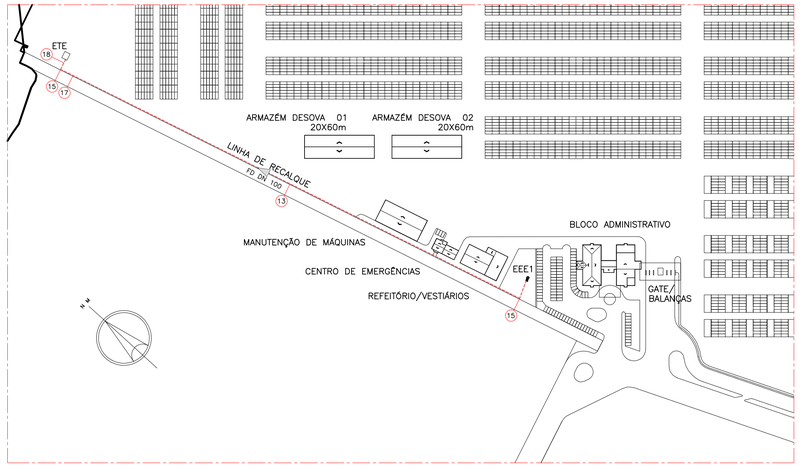
medidas em mm



PLANTA
ESCALA 1:25



ISOMÉTRICO
SEM ESCALA



SITUAÇÃO
ESCALA 1:2500

RELAÇÃO DE MATERIAL

Nº	DISCRIMINAÇÃO				QUANT.	UND.
	LINHA DE RECALQUE					
01	CONJUNTO MOTOBOMBA Q=10,00 l/s Hm=10,00 m.c.a. P=5,0 CV				02	CJ
02	TUBO FLANGE/PONTA	PN10	FD	DN 100x2,50m	02	PÇ
03	JUNTA DE DESMONTAGEM MODELO METAL-GRIP OU SIMILAR PARA TUBULAÇÃO	PN10	FD	DN 100	04	PÇ
04	TUBO FLANGE/PONTA	PN10	FD	DN 100x0,25m	06	PÇ
05	CURVA 90° COM FLANGES	PN10	FD	DN 100	05	PÇ
06	TUBO COM FLANGES	PN10	FD	DN 100x0,70m	02	PÇ
07	VÁLVULA DE RETENÇÃO COM FLANGES	PN10	FD	DN 100	02	PÇ
08	VÁLVULA COM FLANGES COM CUNHA DE BORRACHA, CORPO CURTO TIPO EURO 23 REUROC COM CABEÇOTE	PN10	FD	DN 100	02	PÇ
09	TÊ 90° COM FLANGES	PN10	FD	DN 100	02	PÇ
10	TOCO DE TUBO COM FLANGES	PN10	FD	DN 100x0,50m	01	PÇ
11	FLANGE CEGO	PN10	FD	DN 100	01	PÇ
12	TUBO FLANGE/PONTA	PN10	FD	DN 100x1,00m	01	PÇ
13	TUBO PONTA/BOLSA		FD	DN 100x6,00m	76	BR
14	TUBO PONTA/BOLSA		FD	DN 100x4,80m	01	PÇ
15	CURVA 90° COM BOLSAS	JE	FD	DN 100	02	PÇ
16	TUBO COM PONTAS		FD	DN 100x0,40m	01	PÇ
17	TUBO PONTA/BOLSA		FD	DN 100x3,00m	01	PÇ
18	TUBO PONTA/BOLSA		FD	DN 100x4,50m	01	PÇ
S/N	PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS E ARRUELAS METÁLICAS	ø16mmx80mm PN 10 DN 100			144	PÇ
S/N	PAPELÃO HIDRÁULICO PARA JUNTA FLANGEADA	PN 10 DN 100			18	PÇ
	ESGOTO					
30	TUBO SOLDÁVEL	PVC		DN 150	2,10	m
31	TÊ 90° COM BOLSAS	PVC		DN 150	02	PÇ
	EQUIPAMENTOS					
01	TAMPA METÁLICA				01	PÇ
02	MISTURADOR – VER ESPECIFICAÇÃO				01	CJ
03	ESCADA TIPO PISCINA AÇO CARBONO GALVANIZADO				01	CJ

NOTAS:

1– O TAMANHO DAS TUBULAÇÕES E OS DIÂMETROS EXTERNOS DEVEM SER CONFIRMADOS ANTES DO INÍCIO DA CONFECÇÃO DAS PEÇAS, NO LOCAL, PELA EMPRESA CONTRATADA.

2 – OS FLANGES DEVERÃO SER FABRICADOS SEGUNDO NBR–7675–PN 10.

3 – TODOS OS FLANGES E JUNTAS DE MONTAGEM ENTERRADAS DEVERÃO SER PROTEGIDOS TOTALMENTE COM ESMALTE DE ALCATRÃO DE HULHA, ENVOLVIDO EM FOLHAS DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE. A ENVOLTÓRIA DEVERÁ SER HERMETICAMENTE FECHADA COM FITA ADESIVA ANTI–CORROSÃO.

4 – DEVERÃO SER PREVISTOS BLOCOS DE ANCORAGEM EM TODAS AS PEÇAS COM BOLSAS JE

5 – AS PONTAS CHANFRADAS PARA SOLDA DE TOPO DEVEM SER SEGUNDO ANSI–B 1625.

6 – O REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO PARA CADA MATERIAL, DEVE SEGUIR AS ORIENTAÇÕES DA ESPECIFICAÇÃO BÁSICA

7 – AS ESPECIFICAÇÕES DAS SOLDAS E DIMENSIONAMENTO DOS REFORÇOS DAS CONEXÕES DEVERÃO SER DEFINIDAS PELO FABRICANTE DAS PEÇAS EM AÇO CARBONO.

8 – DEVEM SER EXECUTADOS BLOCOS DE APOIO SOB OS REGISTROS, VÁLVULAS E OUTROS, QUE POSSIBILITEM ABSORVER O PESO DESTAS PEÇAS NÃO SOBRECARREGANDO AS JUNTAS.

9 – VERIFICAR NA OBRA ANTES DA INSTALAÇÃO AS QUANTIDADES E CONDIÇÕES DOS ACOPLAMENTOS, PARAFUSOS E ANÉIS DE BORRACHA, SUBSTITUINDO–OS QUANDO NECESSÁRIO.

CLIENTE
PORTO PONTAL PARANÁ IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA

TÍTULO
PROJETO CONCEITUAL-ÁGUA POTÁVEL- COLETA DE ESGOTO

LOCAL
PONTAL -PR

AUTOR CREA 18457/D-PR
ADRIANA SLAPING MARTINS.....Engª. Química

REF
TERMINAL PORTUÁRIO PORTO PONTAL DO PARANÁ
LEIAUTE GERAL

RESP. TÉCNICO CREA 18457/D-PR
ADRIANA SLAPING MARTINS.....Engª. Química

DATA FEV/07
ESCALA 1:2000
DESENHO JULIO
PRANCHA AE-2007-32

ASM ENGENHARIA E CONSULTORIA