

**SERVIÇO MUNICIPAL DE ÁGUA E ESGOTOS DE
PIRACICABA
-SEMAE-**

**PROJETO BÁSICO DA ESTAÇÃO DE TRATAMENTO DE
ESGOTOS PONTE DO CAIXÃO**

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

PROESPLAN
Engenharia

MARÇO/2007

APRESENTAÇÃO

No presente trabalho são apresentadas as Especificações Técnicas de Serviços, Materiais e Equipamentos referentes ao Projeto Básico da Estação de Tratamento de Esgotos Ponte do Caixão, no âmbito do Contrato n° 056/2006, firmado entre a Proesplan Engenharia LTDA e o Serviço Municipal de Água e Esgoto de Piracicaba (SEMAE) em 06/09/2006.

Este trabalho é composto por volume único.

ÍNDICE

| | |
|---|------|
| 1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE SERVIÇOS | 1.1 |
| 1.1 - CANTEIRO DE OBRAS | 1.1 |
| 1.1.1 - INSTALAÇÃO DO CANTEIRO | 1.1 |
| 1.1.2 - PLACA DE IDENTIFICAÇÃO DA OBRA | 1.2 |
| 1.1.3 - PLACA DA CONTRATADA | 1.3 |
| 1.1.4 - SETAS INDICATIVAS | 1.3 |
| 1.1.5 - PREVENÇÃO DE ACIDENTES | 1.3 |
| 1.1.6 - EQUIPAMENTO DE SEGURANÇA | 1.3 |
| 1.1.7 - VIGILÂNCIA | 1.4 |
| 1.1.8 - VEÍCULO PARA FISCALIZAÇÃO DA OBRA | 1.4 |
| 1.1.9 - DESMONTAGEM E REMOÇÃO DO CANTEIRO | 1.4 |
| 1.2 - SERVIÇOS TÉCNICOS | 1.4 |
| 1.2.1 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE LOCAÇÃO TOPOGRÁFICA | 1.4 |
| 1.2.2 - SERVIÇOS DE TOPOGRAFIA E CADASTRO | 1.5 |
| 1.3 - SERVIÇOS PRELIMINARES | 1.7 |
| 1.3.1 - SINALIZAÇÃO DE TRÂNSITO | 1.7 |
| 1.3.2 - TAPUMES DE OBRAS | 1.7 |
| 1.3.3 - PASSADIÇOS DE CHAPA METÁLICA PARA VEÍCULOS | 1.8 |
| 1.3.4 - PASSADIÇOS DE MADEIRA | 1.8 |
| 1.3.5 - DEMOLIÇÕES, LIMPEZAS E REPOSIÇÕES | 1.9 |
| 1.3.6 - DESMATAMENTO | 1.10 |
| 1.3.7 - LIMPEZA DO TERRENO | 1.10 |
| 1.4 - MOVIMENTO DE TERRA | 1.11 |
| 1.4.1 - ESCAVAÇÕES EM GERAL | 1.11 |
| 1.4.2 - ESCAVAÇÃO EM SOLO | 1.12 |
| 1.4.3 - ESCAVAÇÃO SUBMERSA | 1.12 |
| 1.4.4 - ESCAVAÇÃO DE VALAS | 1.12 |
| 1.4.5 - APILOAMENTO DO SOLO NATURAL E LANÇAMENTO DE BRITA | 1.14 |
| 1.4.6 - EXPLORAÇÃO DE JAZIDAS | 1.14 |
| 1.4.7 - ESCAVAÇÃO EM ROCHA DURA COM EXPLOSIVOS | 1.16 |
| 1.4.8 - ESCAVAÇÃO EM ROCHA BRANDA OU MOLEDO A FRIO | 1.17 |
| 1.4.9 - ATERROS | 1.17 |
| 1.4.10 - EXECUÇÃO DE MACIÇOS DE TERRA | 1.22 |
| 1.4.11 - CONTROLE E ENSAIO | 1.25 |
| 1.4.12 - CARGA, TRANSPORTE E DESCARGA | 1.26 |
| 1.5 - ESCORAMENTOS | 1.28 |
| 1.5.1 - ESCORAMENTO DE VALAS | 1.28 |
| 1.6 - ESGOTAMENTO | 1.30 |
| 1.6.1 - ESGOTAMENTO POR BOMBAS SUBMERSÍVEIS | 1.30 |
| 1.6.2 - REBAIXAMENTO DE LENÇOL FREÁTICO | 1.31 |
| 1.6.3 - MEIA CANA DE CONCRETO | 1.32 |
| 1.7 - OBRAS DE CONTENÇÃO | 1.32 |
| 1.7.1 - PROTEÇÃO COM PEDRA DE MÃO SEM MANTA | 1.32 |

| | |
|--|-------|
| 1.7.2 - PROTEÇÃO COM PEDRA DE MÃO COM MANTA | 1.33 |
| 1.8 - GABIÕES | 1.33 |
| 1.8.1 - OBJETIVO | 1.33 |
| 1.8.2 - NORMAS COMPLEMENTARES | 1.33 |
| 1.8.3 - DEFINIÇÃO | 1.34 |
| 1.8.4 - CONDIÇÕES GERAIS | 1.35 |
| 1.8.5 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS | 1.36 |
| 1.8.6 - INSPEÇÃO | 1.39 |
| 1.8.7 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO | 1.40 |
| 1.8.8 - MÉTODO EXECUTIVO | 1.41 |
| 1.9 - ESTRUTURAS E FUNDAÇÕES | 1.45 |
| 1.9.1 - FUNDAÇÕES E SONDAGENS | 1.45 |
| 1.9.2 - LASTRO DE CONCRETO MAGRO | 1.46 |
| 1.9.3 - ENCHIMENTO DE CONCRETO SIMPLES | 1.47 |
| 1.9.4 - AÇO ESTRUTURAL | 1.47 |
| 1.9.5 - FORMAS DE COMPENSADO PLASTIFICADO | 1.48 |
| 1.9.6 - EXECUÇÃO DE ESTRUTURAS DE CONCRETO | 1.49 |
| 1.9.7 - LASTRO | 1.62 |
| 1.10 - ASSENTAMENTO DE TUBULAÇÃO | 1.63 |
| 1.10.1 - ASSENTAMENTO DE TUBULAÇÕES DE CONCRETO ARMADO | 1.63 |
| 1.10.2 - ASSENTAMENTO DE TUBULAÇÕES DE PVC COM JUNTA ELÁSTICA | 1.66 |
| 1.10.3 - MONTAGEM E ASSENTAMENTO DE TUBULAÇÕES DE FERRO FUNDIDO | 1.66 |
| 1.11 - PAVIMENTAÇÃO | 1.70 |
| 1.11.1 - LEVANTAMENTO DE PAVIMENTAÇÃO | 1.70 |
| 1.11.2 - REGULARIZAÇÃO DE SUPERFÍCIES | 1.71 |
| 1.11.3 - DEMOLIÇÕES DE PAVIMENTOS CIMENTADOS | 1.71 |
| 1.11.4 - DEMOLIÇÃO DE GUIAS E SARJETAS | 1.71 |
| 1.11.5 - CONSTRUÇÃO DE PASSEIOS CIMENTADOS | 1.72 |
| 1.11.6 - RECOMPOSIÇÃO DE PAVIMENTOS EM PARALELEPÍPEDOS OU BLOCOS DE CONCRETO | 1.72 |
| 1.11.7 - ASSENTAMENTO DE GUIAS | 1.73 |
| 1.11.8 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE CONSTRUÇÃO DE SARJETAS | 1.74 |
| 1.11.9 - CONSTRUÇÃO DE PAVIMENTOS ASFÁLTICOS | 1.76 |
| 1.12 - FECHAMENTO | 1.96 |
| 1.12.1 - ALVENARIAS | 1.96 |
| 1.12.2 - COBERTURA, MADEIRAMENTO, CONDUTOR, CALHAS E RUFOS | 1.97 |
| 1.12.3 - ESQUADRIAS DE MADEIRA | 1.98 |
| 1.12.4 - ESQUADRIAS METÁLICAS | 1.99 |
| 1.12.5 - ESQUADRIAS DE ALUMÍNIO | 1.100 |
| 1.12.6 - VIDROS | 1.101 |
| 1.13 - REVESTIMENTO E TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE | 1.102 |
| 1.13.1 - CHAPISCO | 1.102 |

| | |
|---|-------|
| 1.13.2 - EMBOÇO | 1.103 |
| 1.13.3 - REBOCO | 1.103 |
| 1.13.4 - REVESTIMENTO DE PISO | 1.104 |
| 1.13.5 - IMPERMEABILIZAÇÃO E PROTEÇÃO TÉRMICA | 1.106 |
| 1.14 - PINTURAS | 1.109 |
| 1.14.1 - PINTURA A CAL | 1.109 |
| 1.14.2 - PINTURA LÁTEX A BASE DE PVA OU ACRÍLICA | 1.109 |
| 1.14.3 - PINTURA A ÓLEO E ESMALTE | 1.110 |
| 1.14.4 - PINTURA A VERNIZ | 1.110 |
| 1.14.5 - PINTURA GRAFITE | 1.110 |
| 1.14.6 - PINTURA A BASE DE SILICONE | 1.111 |
| 1.14.7 - PINTURA ALUMÍNIO | 1.111 |
| 1.14.8 - PINTURA ANTIFERRUGINOSA OU PRIMER | 1.111 |
| 1.15 - URBANIZAÇÃO | 1.112 |
| 1.15.1 - CERCAS DE TELA TIPO ALAMBRADO | 1.112 |
| 1.15.2 - PLANTIO DE GRAMA EM PLACAS | 1.112 |
| 1.15.3 - PLANTIO DE ARBUSTOS E ÁRVORES | 1.113 |
| 1.15.4 - GUARDA-CORPO | 1.113 |
| 1.15.5 - GRADE DE PISO | 1.113 |
| 1.15.6 - ESCADA TIPO MARINHEIRO | 1.114 |
| 2 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS | |
| HIDRÁULICOS | 2.1 |
| 2.1 - TUBOS E CONEXÕES | 2.1 |
| 2.1.1 - TUBOS | 2.1 |
| 2.1.2 - CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO | 2.2 |
| 2.1.3 - CONEXÕES DE AÇO CARBONO | 2.2 |
| 2.1.4 - CONEXÕES DE AÇO INOX | 2.6 |
| 2.2 - VÁLVULAS, REGISTROS, JUNTAS DE MONTAGEM E COMPORTAS | 2.7 |
| 2.2.1 - VÁLVULAS DE RETENÇÃO | 2.7 |
| 2.2.2 - VÁLVULAS BORBOLETA | 2.7 |
| 2.2.3 - REGISTRO DE GAVETA | 2.8 |
| 2.2.4 - COMPORTAS | 2.8 |
| 2.3 - CAIXA DE AREIA | 2.10 |
| 2.3.1 - GERAL | 2.10 |
| 2.3.2 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E PROJETO | 2.11 |
| 2.3.3 - CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS | 2.11 |
| 2.3.4 - GARANTIAS | 2.15 |
| 2.4 - GRADE MECANIZADA DO GRADEAMENTO GROSSEIRO | 2.15 |
| 2.4.1 - DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO | 2.15 |
| 2.4.2 - CICLO DE OPERAÇÃO | 2.16 |
| 2.4.3 - DESCRIÇÃO DOS COMPONENTES | 2.16 |
| 2.4.4 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS | 2.19 |
| 2.5 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA A ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE ESGOTO BRUTO FINAL | 2.20 |
| 2.5.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.20 |

| | |
|--|------|
| 2.5.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.21 |
| 2.5.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.22 |
| 2.5.4 - PEÇAS SOBRESSALENTE | 2.23 |
| 2.5.5 - GARANTIAS | 2.24 |
| 2.6 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA A DRENAGEM DO POÇO SECO DA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE ESGOTO BRUTO | 2.24 |
| 2.6.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.24 |
| 2.6.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.25 |
| 2.6.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.29 |
| 2.6.4 - PEÇAS SOBRESSALENTE | 2.31 |
| 2.6.5 - GARANTIAS | 2.31 |
| 2.7 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA DESCARTE DE EXCESSO DE LODO LOCALIZADOS NA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE RECIRCULAÇÃO | 2.31 |
| 2.7.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.31 |
| 2.7.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.32 |
| 2.7.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.33 |
| 2.7.4 - PEÇAS SOBRESSALENTE | 2.35 |
| 2.7.5 - GARANTIAS | 2.35 |
| 2.8 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA RECIRCULAÇÃO DE LODO LOCALIZADOS NA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE RECIRCULAÇÃO | 2.35 |
| 2.8.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.36 |
| 2.8.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.36 |
| 2.8.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.37 |
| 2.8.4 - PEÇAS SOBRESSALENTE | 2.39 |
| 2.8.5 - GARANTIAS | 2.40 |
| 2.9 - DESAGUADORA TIPO “DECANTER” CENTRÍFUGO | 2.40 |
| 2.9.1 - CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS E FUNCIONAIS DO EQUIPAMENTO | 2.40 |
| 2.9.2 - CONDIÇÕES GERAIS DE FORNECIMENTO DA CENTRÍFUGA | 2.42 |
| 2.9.3 - QUADROS ELÉTRICOS | 2.42 |
| 2.9.4 - GARANTIA | 2.43 |
| 2.10 - ADENSADOR MECÂNICO DE LODO | 2.43 |
| 2.10.1 - CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS E FUNCIONAIS DO EQUIPAMENTO | 2.44 |
| 2.10.2 - CONDIÇÕES GERAIS DE FORNECIMENTO DO ADENSADOR | 2.44 |
| 2.10.3 - GARANTIA | 2.45 |
| 2.11 - TRANSPORTADOR DE ROSCA PARA LODO DESIDRATADO | 2.45 |
| 2.11.1 - GARANTIAS | 2.46 |
| 2.12 - TANQUES DE PREPARO E ARMAZENAMENTO DE SOLUÇÃO DE POLIELETRÓLITO | 2.46 |
| 2.13 - MISTURADORES DE SOLUÇÃO DE POLIELETRÓLITO | 2.46 |
| 2.13.1 - GARANTIAS | 2.47 |
| 2.14 - MISTURADOR DE LODO | 2.47 |

| | |
|---|------|
| 2.14.1 - GARANTIAS | 2.48 |
| 2.15 - BOMBAS DE APLICAÇÃO DE POLIELETROLITO | 2.48 |
| 2.15.1 - GARANTIAS | 2.49 |
| 2.16 - CONJUNTOS DE RECALQUE DE LODO DO TANQUE Nº 1 DA UNIDADE DE ADENSAMENTO E DESIDRATAÇÃO | 2.49 |
| 2.16.1 - GARANTIAS | 2.50 |
| 2.17 - CONJUNTOS DE RECALQUE DE LODO DO TANQUE Nº 2 DA UNIDADE DE ADENSAMENTO E DESIDRATAÇÃO | 2.50 |
| 2.17.1 - GARANTIAS | 2.51 |
| 2.18 - “STOP-LOG” | 2.51 |
| 2.19 - MONOVIAS E TALHAS ELÉTRICAS | 2.52 |
| 2.19.1 - GARANTIAS | 2.52 |
| 2.20 - TAMPÃO PARA POÇO DE VISITA | 2.53 |
| 2.21 - CAÇAMBAS PARA TRANSPORTE DE LODO DESIDRATADO E DETRITOS RETIDOS NO GRADEAMENTO | 2.53 |
| 2.22 - MEDIDORES DE VAZÃO - CALHA PARSHALL | 2.53 |
| 2.22.1 - EXTENSÃO DO FORNECIMENTO | 2.53 |
| 2.22.2 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E PROJETO | 2.54 |
| 2.22.3 - ENTREGA DO EQUIPAMENTO | 2.57 |
| 2.22.4 - GARANTIAS | 2.57 |
| 2.23 - MEDIDORES DE ALTURA DE LÂMINA TIPO ULTRA-SÔNICO | 2.58 |
| 2.23.1 - OBJETIVO | 2.58 |
| 2.23.2 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS (MÍNIMAS): | 2.58 |
| 2.23.3 - ENTREGA DO EQUIPAMENTO | 2.60 |
| 2.23.4 - GARANTIA | 2.60 |
| 2.24 - MEDIDORES ELETROMAGNÉTICOS DE VAZÃO PARA INSTALAÇÃO EM TUBULAÇÕES | 2.61 |
| 2.24.1 - GARANTIAS | 2.61 |
| 2.25 - ESTAÇÃO DE TRATAMENTO DE ÁGUA DE SERVIÇO | 2.61 |
| 2.25.1 - DESCRIÇÃO GERAL DO FILTRO | 2.62 |
| 2.25.2 - PARÂMETROS GERAIS DO FILTRO | 2.62 |
| 2.25.3 - MEMORIAL TÉCNICO | 2.63 |
| 2.25.4 - BOMBA DOSADORA DE HIPOCLORITO DE SÓDIO | 2.64 |
| 2.26 - CONJUNTOS DE RECALQUE DA CAPTAÇÃO DA ETA | 2.65 |
| 2.26.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.65 |
| 2.26.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.65 |
| 2.26.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.70 |
| 2.26.4 - PEÇAS SOBRESSALENTES | 2.72 |
| 2.26.5 - GARANTIAS | 2.72 |
| 2.27 - CONJUNTOS DE RECALQUE DA EEAC | 2.72 |
| 2.27.1 - CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | 2.72 |
| 2.27.2 - REQUISITOS DE PROJETO | 2.73 |
| 2.27.3 - TESTES, INSPEÇÕES E ENSAIOS DE RECEBIMENTO | 2.78 |
| 2.27.4 - PEÇAS SOBRESSALENTES | 2.80 |
| 2.27.5 - GARANTIAS | 2.80 |
| 2.28 - DECANTADOR SECUNDÁRIO | 2.80 |
| 2.28.1 - GERAL | 2.80 |

| | |
|--|------|
| 2.28.2 - DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO | 2.80 |
| 2.28.3 - GARANTIAS | 2.83 |
| 2.29 - SOPRADORES DE AR | 2.83 |
| 2.29.1 - GARANTIAS | 2.83 |
| 2.30 - DIFUSORES DE AR | 2.84 |
| 2.30.1 - GARANTIAS | 2.84 |
| 3 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS | 3.1 |
| 3.1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS QUADROS DE DISTRIBUIÇÃO DE FORÇA, CENTROS DE COMANDO DOS MOTORES, PAINÉIS DE COMANDO DAS BOMBAS E QUADROS DE DISTRIBUIÇÃO DE LUZ | 3.1 |
| 3.1.1 - NORMAS | 3.1 |
| 3.1.2 - FORMAS CONSTRUTIVAS | 3.1 |
| 3.1.3 - BARRAMENTOS | 3.2 |
| 3.1.4 - FIAÇÕES E TERMINAIS | 3.2 |
| 3.1.5 - CONTADORES, INVERSORES, CHAVES SECCIONADORA, DISJUNTORES E SINALIZADORES | 3.3 |
| 3.1.6 - IDENTIFICAÇÃO DOS COMPONENTES | 3.3 |
| 3.1.7 - ACESSÓRIOS | 3.3 |
| 3.1.8 - SOBRESSALENTE NORMAIS | 3.4 |
| 3.1.9 - SISTEMA DE PROTEÇÃO E PINTURA | 3.4 |
| 3.1.10 - ACOMPANHAMENTO DE FABRICAÇÃO | 3.4 |
| 3.1.11 - ENSAIOS | 3.5 |
| 3.1.12 - GARANTIA | 3.5 |
| 3.1.13 - DESENHOS DE FABRICAÇÃO | 3.5 |
| 3.1.14 - GRAU DE PROTEÇÃO | 3.6 |
| 3.1.15 - ESCOPO DE FORNECIMENTO | 3.6 |
| 3.2 - TRANSFORMADORES DE FORÇA E LUZ | 3.6 |
| 3.2.1 - ESCOPO DE FORNECIMENTO | 3.6 |
| 3.2.2 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 3.7 |
| 3.2.3 - ACESSÓRIOS | 3.7 |
| 3.3 - MOTORES ELÉTRICOS DE INDUÇÃO | 3.7 |
| 3.3.1 - NORMAS | 3.7 |
| 3.3.2 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 3.8 |
| 3.3.3 - ESCOPO DO FORNECIMENTO | 3.8 |
| 3.3.4 - INVERSORES DE FREQUÊNCIA | 3.9 |
| 3.3.5 - CHAVE DE PARTIDA ESTÁTICA - "SOFT-STARTER" | 3.15 |
| 3.3.6 - CHAVES SECCIONADORA | 3.16 |
| 3.3.7 - DISJUNTORES | 3.17 |
| 3.4 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MONTAGEM ELÉTRICA | 3.23 |
| 3.4.1 - INTRODUÇÃO | 3.23 |
| 3.4.2 - ELETRODUTOS | 3.24 |
| 3.4.3 - CAIXAS DE PASSAGEM E QUADROS | 3.26 |
| 3.4.4 - ATERRAMENTO | 3.28 |
| 3.4.5 - CONDUTORES ELÉTRICOS | 3.29 |

| | |
|--|------|
| 3.4.6 - INSTALAÇÃO DE PAINÉIS ELÉTRICOS | 3.32 |
| 3.4.7 - TESTES E PRÉ-OPERAÇÃO | 3.32 |
| 4 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PARA AUTOMAÇÃO | 4.1 |
| 4.1 - SISTEMA DE SUPERVISÃO E CONTROLE | 4.1 |
| 4.1.1 1 - GERAL | 4.1 |
| 4.1.2 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL – CLP | 4.1 |
| REFERENCIAS | 4.1 |
| 4.1.3 - RÁDIO MODEM | 4.2 |
| 4.1.4 - ESTAÇÕES DE OPERAÇÃO | 4.3 |
| 4.1.5 - SWITCH | 4.3 |
| 4.1.6 - CONVERSORES (TRANSCIVER) | 4.4 |
| 4.1.7 - SOBRESSAIENTES | 4.4 |
| 4.2 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL (CLP) | 4.5 |
| 4.2.1 - GERAL | 4.5 |
| 4.2.2 - CARACTERÍSTICAS GERAIS DO SISTEMA | 4.7 |
| 4.2.3 - CONDIÇÕES AMBIENTAIS | 4.7 |
| 4.2.4 - ESCOPO DO FORNECIMENTO | 4.7 |
| 4.3 - SENSOR DE NÍVEL ULTRA-SÔNICO | 4.8 |
| 4.3.1 - GERAL | 4.8 |
| 4.3.2 - ESCOPO DE FORNECIMENTO | 4.8 |
| 4.4 - MEDIDOR DE VAZÃO ELETROMAGNÉTICO | 4.8 |
| 4.4.1 - OBJETIVO | 4.8 |
| 4.4.2 - REFERÊNCIAS NORMATIVAS | 4.8 |
| 4.4.3 - GENERALIDADES | 4.9 |
| 4.4.4 - REQUISITOS GERAIS | 4.9 |
| 4.4.5 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 4.11 |
| 4.4.6 - SISTEMA DE QUALIDADE DA CONTRATADA | 4.16 |
| 4.4.7 - ENSAIOS, INSPEÇÃO E CONTROLE DE QUALIDADE | 4.16 |
| 4.4.8 - FERRAMENTAS ESPECIAIS | 4.17 |
| 4.4.9 - TRANSPORTE | 4.18 |
| 4.4.10 - INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO INICIAL E ACEITAÇÃO | 4.18 |
| 4.4.11 - PRAZO DE ENTREGA | 4.18 |
| 4.4.12 - GARANTIA | 4.18 |
| 4.4.13 - INFORMAÇÕES TÉCNICAS | 4.19 |
| 4.5 - TRANSMISSÃO DE PRESSÃO | 4.19 |
| 4.5.1 - OBJETIVO | 4.19 |
| 4.5.2 - NORMAS COMPLEMENTARES | 4.20 |
| 4.5.3 - CONDIÇÕES GERAIS | 4.20 |
| 4.5.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS | 4.22 |
| 4.5.5 - INSPEÇÃO E TESTE | 4.23 |
| 4.5.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO | 4.23 |
| 4.6 - PRESSOSTATO | 4.24 |
| 4.6.1 - OBJETIVO | 4.24 |
| 4.6.2 - NORMAS COMPLEMENTARES | 4.24 |
| 4.6.3 - CONDIÇÕES GERAIS | 4.24 |

| | |
|---|------|
| 4.6.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS | 4.26 |
| 4.6.5 - INSPEÇÃO E TESTE | 4.26 |
| 4.6.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO | 4.27 |
| 4.6.7 - GARANTIA | 4.27 |
| 4.7 - CHAVE DE NÍVEL | 4.27 |
| 4.7.1 - OBJETIVO | 4.27 |
| 4.7.2 - NORMAS COMPLEMENTARES | 4.27 |
| 4.7.3 - CONDIÇÕES GERAIS | 4.28 |
| 4.7.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS | 4.30 |
| 4.7.5 - INSPEÇÃO E TESTE | 4.31 |
| 4.7.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO | 4.31 |
| 4.8 - “NO BREAK” DE 1,50 KVA | 4.31 |
| 4.9 - PROTETOR DE ALIMENTAÇÃO DO PAINEL | 4.34 |
| 4.10 - PROTETOR DE SURTO | 4.34 |

1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE SERVIÇOS

1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE SERVIÇOS

O presente relatório refere-se às Especificações Técnicas de Serviços a serem obedecidas na execução das obras, cabe salientar que ao longo deste relatório chamaremos de CONTRATANTE o SEMAE de Piracicaba, FISCALIZAÇÃO a pessoa física ou jurídica designada pelo SEMAE para fiscalizar a execução das obras e serviços e CONTRATADA a empresa designada pelo SEMAE para a execução das obras e serviços.

1.1 - CANTEIRO DE OBRAS

1.1.1 - Instalação do Canteiro

O canteiro de obras, necessariamente, deverá atender à legislação específica de segurança e demais leis e regulamentações pertinentes da ABNT.

O local escolhido para construção do canteiro de serviços deverá ser aprovado pela FISCALIZAÇÃO. Apesar da aprovação, não caberão à CONTRATANTE, em hipótese alguma, os ônus decorrentes de locação, manutenção e acessos da área escolhida.

O terreno onde será construído o canteiro de serviços deverá estar localizado próximo à obra e ter acesso fácil através de ruas bem conservadas, sendo que a conservação ficará sob a responsabilidade da CONTRATADA.

O canteiro deverá ser executado levando-se em consideração as proporções e características das obras. As alterações na execução em relação aos padrões ficarão a critério da FISCALIZAÇÃO, não havendo nenhum ônus para a CONTRATANTE.

Opcionalmente a critério da FISCALIZAÇÃO, a CONTRATADA poderá alugar um imóvel como canteiro, que mantenha no mínimo as áreas e instalações previstas para a obra.

Durante o decorrer da obra, ficarão pôr conta e a cargo da CONTRATADA o fornecimento do mobiliário necessário à FISCALIZAÇÃO e a limpeza das instalações, móveis e utensílios das dependências da FISCALIZAÇÃO e a reposição do material de consumo necessário (carga do extintor de incêndio, produtos para higiene ambiente e pessoal, etc.).

A Contratada, antes de iniciar qualquer trabalho com relação ao canteiro, deverá providenciar, para aprovação da FISCALIZAÇÃO, planta geral de localização, indicando:

- localização do terreno;

- acessos;
- redes de energia elétrica, de água, esgoto, telefone ou de rádio;
- localização e dimensões de todas as edificações;
- localização dos pátios.

Ficarão, ainda, sob responsabilidade da CONTRATADA:

- Água e Energia Elétrica

Fornecimento de água, industrial e potável, e de energia elétrica para abastecimento do canteiro de obras. No caso de eventual falta de suprimento pela Rede Pública, deverá a CONTRATADA estar aparelhada para tal eventualidade, com produção de energia mediante geradores e abastecimento de água através de caminhões-pipas.

- Esgotos

Deverá a CONTRATADA solicitar a CONTRATANTE ligação na Rede Pública. Caso não haja, a CONTRATADA deverá providenciar fossa séptica ou similar.

- Telefone ou Radiotransmissor

A CONTRATADA deverá providenciar instalações de telefones, não só para ela como também para a FISCALIZAÇÃO. Em locais onde não existir Rede Telefônica, a CONTRATADA deverá providenciar, quando solicitado pela FISCALIZAÇÃO, instalação de Radiotransmissor, sem ônus para a CONTRATANTE.

- Manutenção, Higiene e Segurança.

Manutenção do Canteiro, até o final da obra, quer sob aspecto físico como o de ordem interna, e a observação dos cuidados higiênicos e de segurança pessoal.

1.1.2 - Placa de Identificação da Obra

O fornecimento de Placa de Identificação da Obra ficará a cargo da CONTRATADA, que providenciará a confecção por profissional especializado, devendo a sua instalação se dar em local definido pela FISCALIZAÇÃO.

Os modelos e detalhes da placa deverão ser aqueles em vigência na época da execução da obra, conforme padrões ou solicitações específicas do SEMAE. Deverão ter a face em chapa de aço galvanizado, nº 16 ou nº 18, com tratamento antioxidante, sem moldura, fixadas em estruturas de madeiras, suficientemente resistente para suportar a ação dos ventos.

As tintas usadas para pintura deverão ser de cor fixa e de comprovada resistência ao tempo.

1.1.3 - Placa da Contratada

No canteiro de obras só poderá ser colocada placa da CONTRATADA, após prévio consentimento da FISCALIZAÇÃO, principalmente no que se refere a sua localização e dimensões.

1.1.4 - Setas Indicativas

As setas indicativas serão utilizadas para designação de distritos regionais, obras, sistemas e afins.

1.1.5 - Prevenção de Acidentes

Na execução dos trabalhos, deverá haver plena proteção contra o risco de acidentes com o pessoal da CONTRATADA e com terceiros, independentemente da transferência desse risco a companhias ou institutos seguradores.

Para isso a CONTRATADA deverá cumprir fielmente o estabelecido na Legislação Nacional concernente à segurança e higiene do trabalho, bem como obedecer a todas as normas próprias e específicas para a segurança de cada serviço. A CONTRATADA deverá manter, no Canteiro de Obras, pessoal treinado e caixa de primeiros-socorros devidamente suprida com medicamentos para pequenas ocorrências.

Em caso de acidente no Canteiro de Obras a CONTRATADA deverá:

- Prestar socorro imediato às vítimas;
- Paralisar imediatamente a obra no local do acidente, a fim de não alterar as circunstâncias relacionadas com este;
- Comunicar imediatamente a FISCALIZAÇÃO da ocorrência.

1.1.6 - Equipamento de Segurança

Serão de responsabilidade da CONTRATADA: a segurança, a guarda e a conservação de todos os materiais, equipamentos, ferramentas, utensílios e instalações da obra.

Qualquer perda ou dano sofrido no material, equipamento ou instrumental fornecido pelo CONTRATANTE será avaliado pela FISCALIZAÇÃO e deverá ser ressarcido pela CONTRATADA.

A CONTRATADA deverá manter livre o acesso aos extintores, mangueira e demais equipamentos situados no canteiro, a fim de poder combater eficientemente o fogo na eventualidade de incêndio, ficando expressamente proibida a queima de qualquer espécie de material no local das obras.

1.1.7 - Vigilância

A CONTRATADA deverá manter permanentemente, durante 24 (vinte e quatro) horas, sistema de vigilância, efetuado por pessoal devidamente habilitado e uniformizado, até o recebimento técnico da obra pelo CONTRATANTE.

1.1.8 - Veículo para Fiscalização da Obra

A CONTRATADA fornecerá veículos à FISCALIZAÇÃO, conforme as necessidades das obras.

Os veículos serão do tipo particular pequeno (classe do Gol, Fiat e Corsa) ou comercial leve até 0,50 t (classe do Saveiro, Strada, Courier), com dois anos de uso, em perfeito estado de conservação aprovado pela FISCALIZAÇÃO, sendo que a mesma, em qualquer momento, poderá a substituição do veículo, num prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

Ficarão a cargo da CONTRATADA todas as despesas referentes a: seguros, manutenção, combustíveis, óleo lubrificante, lavagens etc.

1.1.9 - Desmontagem e Remoção do Canteiro

Após a conclusão dos serviços, a CONTRATADA deverá remover do local todos os materiais, equipamentos e quaisquer detritos provenientes da obra, deixando-a totalmente limpa.

1.2 - SERVIÇOS TÉCNICOS

1.2.1- Especificação Técnica de Locação Topográfica

A locação da obra será efetuada de acordo com os desenhos de projeto, ficando sob a responsabilidade da empresa CONTRATADA qualquer erro de alinhamento, obrigando-se a desfazer ou refazer a marcação, sob suas expensas, caso alguma incorreção seja verificada pela FISCALIZAÇÃO ou pela CONTRATANTE.

A locação será feita por meio de instrumento e trena de aço. Os gabaritos deverão ser feitos com tábuas de pinho novas, niveladas e alinhadas. Esses pontos serão devidamente demarcados e amarrados, de maneira a permitir sua relocação.

1.2.2 - Serviços de Topografia e Cadastro

DISPOSIÇÕES GERAIS

A CONTRATADA receberá da CONTRATANTE, por intermédio da FISCALIZAÇÃO.

- a) plantas de locação;
- b) marcos de referência planialtimétricos fora da área de escavação ou aterro, com uma planta de situação dos marcos.

Caberá a CONTRATADA os seguintes serviços:

- Locar os coletores, poços de visita, cavas, tubulações prédios, obras de arte e demais elementos necessários, a critério da FISCALIZAÇÃO.
- Todas as interferências encontradas, e que não constem de desenhos fornecidos, deverão ser levantadas e cadastradas.
- Locar a posição do escoramento antes do início da execução.
- Locar no fundo da escavação a posição das formas para concreto, o alinhamento das camadas de concreto magro e de pedra britada.
- Indicar ou marcar, conforme o caso, as cotas do "greide" final da escavação, das faces superiores das camadas prontas de brita e de concreto magro e demais elementos eventualmente necessários, a critério da FISCALIZAÇÃO.
- Locação e nivelamento da escavação e da tubulação (caso exista) a partir da poligonal correspondente ao seu eixo, serão marcados os dois bordos das escavações a serem abertas. As cotas dos fundos das escavações deverão ser verificadas de 20 em 20 metros, para que sejam obedecidas as cotas de projeto.
- Elaborar plantas de cadastro da obra construída.
- A CONTRATADA deverá manter, durante o expediente da obra e no canteiro de serviços, 1 (um) topógrafo devidamente habilitado, equipamento topográfico adequado e aprovado pela FISCALIZAÇÃO e 2 (dois) auxiliares de topógrafo.

- A CONTRATADA deverá aceitar as normas, métodos e processos determinados pela FISCALIZAÇÃO, de acordo com as especificações da CONTRATANTE no tocante a qualquer serviço topográfico, seja de campo como de escritório e relativos a obra.
- Na existência de serviços não especificados, a CONTRATADA somente poderá executá-los após aprovação da FISCALIZAÇÃO.

SERVIÇOS TOPOGRÁFICOS

• Referência de nível

A CONTRATADA deverá basear seu nivelamento em RNs, previamente verificados através de nivelamento específico. A verificação citada deverá ser realizada através de uma poligonal de nivelamento, passando, no mínimo, em 3 (três) RNs, devendo a caderneta ser apresentada à CONTRATANTE, contendo os seguintes dados:

- Cota implantada pelos RNs do IGG;
- Cota encontrada pela CONTRATADA;
- Extensão da poligonal;
- Cálculo de erro;
- Indicação dos pontos de segurança (PS), devidamente discriminados e localizados de 100 em 100 metros no mínimo.

• Piqueteamento e Nivelamento

Piqueteamento de 20 em 20 metros, com nivelamento.

• Perfil

Será apresentado perfil do terreno contendo o projeto de "greide" da obra, em escala horizontal 1:500 e vertical 1:100. O perfil apresentado deverá ter, no canto direito inferior, carimbo com os seguintes dizeres:

- Nome da contratante;
- Nome da firma;
- Nome da obra a que se refere o perfil;
- Numero da folha;
- Data;

- Toda vez que, durante a execução da obra, ocorrer modificação do projeto, o desenho correspondente deverá conter a carimbo "modificado".

1.3 - SERVIÇOS PRELIMINARES

1.3.1 - Sinalização de Trânsito

Com relação ao trânsito nas proximidades da obra a CONTRATADA deve tomar os seguintes cuidados:

Deverão ser providenciadas faixas de segurança para o livre trânsito de pedestres, em perfeitas condições de segurança durante o dia e à noite.

Deverão ser construídas passagens temporárias nos cruzamentos de ruas e pontes de acesso para veículos defronte a estacionamentos e garagens. Nas saídas e entradas de veículos em áreas de empréstimo, bota-fora ou frentes de serviço, deverá ser providenciada sinalização adequada, diuturna, especialmente nos casos de eventuais inversões de tráfego.

As vias de acesso fechadas ao trânsito deverão ser protegidas com barreiras e com a devida sinalização (de acordo com o CTB - Código de Trânsito Brasileiro) e indicação de desvio, devendo, durante a noite, serem iluminadas e, em casos especiais, deverão ser postados vigias ou sinaleiros, devidamente equipados.

Os serviços deverão ser executados sem interrupção, até a liberação da área, podendo ser programados para fins-de-semana ou para horários de menor movimento.

Para as obras e serviços localizados na Região Metropolitana de São Paulo a sinalização deverá obedecer ao Decreto Municipal 15.704 de 16 de fevereiro de 1979. Para as obras em outros municípios, a sinalização deverá obedecer às posturas municipais e exigências de outros órgãos públicos locais ou concessionárias de serviços, além do disposto no CTB - Código de Trânsito Brasileiro.

1.3.2 - Tapumes de Obras

Os tapumes devem ser utilizados para cercar o perímetro de todas as obras urbanas com exceção das pequenas e de curta duração, nas quais se utilizam cercas portáteis.

Podem ser empregadas placas laterais, chapas de madeira compensada, tábuas de madeira ou chapas de metal.

Em qualquer caso devem ser obedecidas as dimensões (1,10 x 2,20), de forma contínua, devendo estar dispostas verticalmente e encostadas no solo.

A vedação lateral deve ser feita de maneira a impedir completamente a passagem de terra ou detritos.

A sustentação vertical das chapas ou placas deve ser feita por elementos de madeira ou metal, além de uma base interna ao tapume para garantir estabilidade ao conjunto.

As pranchas devem atingir a altura mínima de 1,10 m a partir do solo.

Tanto as chapas de vedação quanto os elementos de sustentação devem, externamente, ser pintadas de branco (cor sugerida, podendo ser trocada de acordo com as exigências da CONTRATANTE), podendo ser aplicada caiação. Tal medida objetiva facilitar a manutenção do tapume, de forma rápida e baixo custo.

Deve ser provida, permanente manutenção na parte externa do tapume, devendo ser periodicamente pintado ou caiado, de forma a garantir sua permanente limpeza e visibilidade.

As pranchas deverão ser colocadas em sequência, em número suficiente para fechar completamente o local. Junto às interseções, o tapume deverá ter altura máxima de 1,00 m, até 3,00 m do alinhamento da construção da via transversal, para permitir visibilidade aos veículos. Além disto, deverão vir acompanhados de dispositivos luminosos de luz fixa.

Deverá ser reservado um espaço nas pranchas para identificação de concessionária, CONTRATADA e obra, assim como placas de barragem.

1.3.3 - Passadiços de Chapa Metálica para Veículos

Passadiços e/ou passarelas metálicas serão construídos onde necessário, a critério da FISCALIZAÇÃO, em locais onde haja movimento razoável de veículos, para garantir o trânsito normal de pedestres e/ou veículos e assegurar a continuidade da operação e manutenção das instalações existentes.

Serão em chapas de aço de espessura igual ou maior a 3/4, com dimensão mínima de 1,50 x 1,50 m.

1.3.4 - Passadiços de Madeira

Passadiços e/ou passarelas de madeira serão construídos onde necessário, a critério da FISCALIZAÇÃO, em ruas de pequeno movimento para garantir o trânsito normal de

pedestres e assegurar a continuidade da operação e manutenção das instalações existentes.

Deverá ser de largura tal que permita segurança na sua utilização por pedestres.

A FISCALIZAÇÃO poderá exigir a confecção de guarda-corpos onde achar necessário.

1.3.5 - Demolições, Limpezas e Reposições

A CONTRATADA deverá efetuar as demolições e retiradas necessárias à desobstrução das áreas de trabalho seguindo as instruções da FISCALIZAÇÃO.

A demolição poderá ser parcial ou total e a CONTRATADA deverá tomar todas as medidas de proteção necessárias, pela utilização de tapumes, andaimes e sinalização.

Os serviços de demolição serão executados cuidadosamente, tendo em vista a possibilidade de reaproveitamento dos materiais para em seguida serem relacionados e armazenados em locais convenientes, indicados pela FISCALIZAÇÃO.

As áreas onde se desenvolverem os trabalhos para locação e assentamento das redes coletoras deverão ser precedidas da remoção da vegetação e do solo superficial impróprio, através da capina, roçada, desmatamento, destocamento e raspagem.

Somente serão derrubadas, mediante anuência dos órgãos competentes e aprovação da FISCALIZAÇÃO, árvores que comprovadamente causem interferências com os serviços ou que tenham raízes prejudicadas pelas escavações.

As pavimentações de paralelepípedos, asfalto e calçamento existentes ao longo do eixo das valas serão devidamente removidas, quer com o uso de alavancas, quer com o uso de compressor e marteletes rompedores acoplados com espátulas.

Em caso de demolições de pavimentos com reaproveitamento dos materiais, além do procedimento normal em cada caso, fica estabelecido o seguinte:

- a) Onde existem paralelepípedos, meios-fios ou outros materiais aproveitáveis, serão estes removidos e armazenados em local apropriado de modo que não causem embaraços à obra e logradouros públicos, assim como devidamente empilhados, no aguardo do reaproveitamento, sob vigilância e responsabilidade da CONTRATADA.
- b) No caso de remoção de meio-fio, antes de empilhados, deverão ser limpos de toda a massa de remanejamento que porventura nele estiver aderida.

Os materiais, que não foram reaproveitados provenientes de qualquer demolição ou remoção, deverão ser transportados pela CONTRATADA para bota-fora a qualquer

distância. O local deverá ser de conveniência da CONTRATADA e aprovado pela FISCALIZAÇÃO.

Quanto as reposições, reconstruções ou reparos, a CONTRATADA deverá empregar todos os meios e recursos necessários a tornar o executado melhor ou, no mínimo igual ao danificado.

1.3.6 - Desmatamento

O preparo de terrenos com vegetação na superfície será executado de modo a deixar a área da obra livre de tocos, raízes e galhos. O material retirado deverá ser removido para o local apropriado, com reaproveitamento de terra vegetal ou queimado, a critério da FISCALIZAÇÃO, devendo ser tomados todos os cuidados necessários à segurança e higiene pessoal e do meio ambiente.

Deverão ser preservadas as árvores, a vegetação de qualidade e a grama que localizadas em áreas que, pela situação, não interfiram no desenvolvimento dos serviços.

Será de atribuição da CONTRATADA a obtenção de autorização junto aos órgãos competentes para o desmatamento, principalmente no caso de árvores de grande porte.

1.3.7 - Limpeza do Terreno

A completa limpeza do terreno será efetuada dentro da mais perfeita técnica, tomados os devidos cuidados, de forma a se evitar danos a terceiros.

A limpeza do terreno compreenderá os serviços de capina, limpeza, roçada, queima e remoção de resíduos e destocamento de árvores $0 < 25$ cm de altura.

A roçada será caracterizada quando a área a ser limpa for constituída de vegetação rasteira, mato ralo, arbustos e árvores com troncos de diâmetro de até 0,15 mm.

O destocamento é caracterizado pela remoção dos tocos e das raízes das árvores podendo ser manual ou mecânico.

Será procedida, no decorrer do prazo da execução da obra, periódica remoção de todo o entulho e detritos que venham a se acumular no terreno.

1.4 - MOVIMENTO DE TERRA

1.4.1 - Escavações em Geral

A escavação compreende a remoção de solo desde a superfície natural do terreno, até as linhas e cotas especificadas no projeto, e tem seu início logo após concluídas as operações de limpeza e destocamento do terreno natural.

Antes de dar início às operações de escavação, a CONTRATADA fará a pesquisa de interferência do local, para que não sejam danificados quaisquer tubos, caixas, postes, etc, que estejam na zona atingida pelas escavações ou em áreas próximas as mesmas.

Caso haja qualquer dano nas interferências supracitadas, todas as despesas decorrentes dos reparos correrão por conta da CONTRATADA, desde que caracterizada a responsabilidade da mesma.

Havendo necessidade de desmatamento, destocamento ou simples regularização os limites dos serviços serão indicados pela FISCALIZAÇÃO.

Toda a escavação deverá ser mecânica, exceto no caso de proximidades de interferências cadastradas ou detectadas, regularização de fundo de vale ou outros locais a critério da FISCALIZAÇÃO.

Os serviços serão executados de modo a proporcionar o máximo de rendimento e economia, em função do volume de terra a remover e das dimensões, natureza e topografia do terreno.

Se houver interferência com galerias, tubulações ou outras instalações existentes, a CONTRATADA executará o escoramento e sustentação das mesmas.

Caso haja qualquer dano nas interferências supracitadas, todas as despesas decorrentes dos reparos correrão por conta da CONTRATADA, desde que caracterizada a responsabilidade da mesma.

Na eventualidade de ser encontrado, em qualquer trecho e na profundidade de assentamento de estruturas de concreto, solo com características impróprias e que a juízo da FISCALIZAÇÃO possa dar lugar a futuras lesões, serão executadas, por conta da CONTRATADA e a mando da FISCALIZAÇÃO, sondagens suplementares e ensaios que permitam estudar e projetar a solução tecnicamente mais conveniente para construção da obra no trecho em questão (determinação da natureza e extensão das camadas inferiores do solo, do recalque admissível, da curva das pressões, do módulo de elasticidade e da carga de ruptura do terreno em exame).

Se no decorrer da escavação for atingido terreno rochoso, este será desmontado a fogo se apresentar sob a forma maciça e contínua ou simplesmente retirado, se constituído

por matacões até $0,5 \text{ m}^3$. A autorização do órgão competente para transporte e uso dos explosivos deverá ser encaminhada a FISCALIZAÇÃO antes do início das detonações.

Os solos escavados se forem de boa qualidade, a critério da FISCALIZAÇÃO, serão aproveitados para construção de aterros. Em caso contrário esses materiais deverão ser transportados para bota-foras indicados pela FISCALIZAÇÃO.

No caso de os materiais serem de natureza diversa, serão distribuídos em montes separados.

Os materiais não aproveitáveis serão transportados pela CONTRATADA e levados a bota-fora em local escolhido pela FISCALIZAÇÃO. No bota-fora, entende-se que o material será espalhado a critério da FISCALIZAÇÃO.

1.4.2 - Escavação em Solo

Classifica-se como escavação em solo aquela executada em terreno constituído de terra em geral, piçarra, argila, areia rochas em adiantado estado de decomposição (pouco compactas), seixos rolados ou não (diâmetro máximo de 15 cm), matacões (volume menor ou igual a $0,50\text{m}^3$) e em geral todo o material possível de execução manual ou mecânica, qualquer que seja o teor da umidade.

1.4.3 - Escavação Submersa

Classifica-se como escavação submersa toda aquela realizada por dragas, jatos de ar, *drag-line* ou *clan-shell*, inclusive a remoção de tocos e matacões (volume menor ou igual a $0,50\text{m}^3$)

1.4.4 - Escavação de Valas

A escavação de valas deverá respeitar a NBR 12266/1992 “Projeto e execução de valas para assentamento de tubulação de água esgoto ou drenagem urbana”, e as especificações anteriormente citadas para Escavação em Geral.

Os equipamentos a serem utilizados deverão ser adequados aos tipos de escavação. Nas valas de profundidade até 4,00 m, com escavação mecânica serão utilizadas retroescavadeiras, podendo ser usada escavação manual no acerto final da vala. A escavação mecânica de valas de profundidade além de 4,00 m deverá se feita com escavadeira hidráulica. Se a CONTRATADA não dispuser de tal equipamento, a FISCALIZAÇÃO poderá permitir o uso de retroescavadeira. Neste caso, a eventual necessidade de rebaixamento do terreno para se atingir a profundidade desejada não será

remunerada pela CONTRATANTE. Os serviços serão considerados como se fossem executados de maneira normal e de acordo com as larguras especificadas.

Ao iniciar a escavação, a CONTRATADA deverá ter feito pesquisa de interferências, para que não sejam danificados quaisquer tubos, caixas, postes ou outros elementos e ou estruturas existentes que estejam na área atingida pela escavação ou próximos a esta.

Se a escavação interferir nas galerias ou tubulações, a CONTRATADA executará o escoramento e a sustentação destas.

A CONTRATADA deverá manter livres as grelhas, tampões e bocas-de-lobo das redes dos serviços públicos, junto as valas, não devendo aqueles componentes serem danificados ou entupidos.

Mesmo autorizada a escavação, todos os danos causados a propriedades bem como a danificação ou remoção de pavimentos além das larguras especificadas, serão de responsabilidade da CONTRATADA.

1.4.4.1 - Largura e Profundidade da Vala

A profundidade mínima das valas será determinada de modo que o recobrimento das tubulações atenda as seguintes condições:

- O limite mínimo para o recobrimento será de 0,50 m ou 0,70 m, conforme se faça o assentamento sob o passeio ou sob o leito da rua.
- Esses limites serão aumentados para 0,70 m ou 0,90 m quando se tratar de trechos em ruas com tráfego pesado.

Só serão permitidas valas sem escoramento para profundidade de até 1,30 m.

A profundidade e a largura da vala serão especificadas em projeto.

1.4.4.2 - Regularização do Fundo da Vala

Quando a escavação em terreno de boa qualidade tiver atingido a cota indicada no projeto, serão feitas a regularização e a limpeza do fundo da vala. Caso ocorra a presença de água, a escavação deverá ser ampliada para conter o lastro.

Essas operações só poderão ser executadas coma vala seca ou coma água do lençol freático totalmente deslocada para drenos laterais junto ao escoramento.

1.4.4.3 - Greide Final da Escavação

Quando o "greide" final da escavação estiver situado dentro de terreno cuja pressão admissível não seja suficiente para servir como fundação direta, a escavação deverá continuar até uma profundidade apta a comportar um colchão de pedra britada nº 3 (três) ou outro material granular, devidamente compactado até profundidade a ser indicada pela FISCALIZAÇÃO.

1.4.5 - Apiloamento do Solo Natural e Lançamento de Brita

O fundo de vala deverá ser perfeitamente regularizado e apiloado.

Qualquer excesso de escavações ou depressão, no fundo das valas, deverá ser preenchido com areia, pó de pedra ou outro material de boa qualidade, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Antes da aplicação do concreto, deverá ser lançada uma camada de 10 cm de brita.

1.4.6 - Exploração de Jazidas

No caso de haver necessidade de exploração de jazidas de solo para aterro, ou de jazidas de rocha para enrocamentos, deverão ser observadas as prescrições que se seguem:

a) Escavação de Jazidas de Solo

A exploração de áreas de empréstimo deverá ser precedida de projeto completo, incluindo estradas de serviço e frentes de escavação.

Os taludes das frentes de escavação deverão ter inclinação adequada para se manterem estáveis, bem como as alturas das bancadas deverão obedecer a limite seguro.

Toda a superfície de escavação deverá ser o mais regular possível e provida de inclinações suficientes para se assegurar o escoamento de águas pluviais ou surgentes.

Os materiais ocorrentes nos cortes serão classificados quanto à dificuldade de escavação, em conformidade com as seguintes definições:

- materiais de 1ª categoria

Compreendem solos em geral, residuais ou sedimentares, seixos rolados ou não, com diâmetro máximo inferior a 0,15 cm, qualquer que seja o teor de umidade que apresentem.

- materiais de 2ª categoria

Compreendem os materiais com resistência ao desmonte mecânico inferior ao da rocha não alterada, cuja extração se processe por combinação de métodos que obriguem a utilização de equipamentos de escarificação de grande porte e, eventualmente, o uso de explosivos.

Estão incluídos nesta classificação os blocos de rocha de volume inferior a $2,0\text{m}^3$ e os matacões ou pedras de diâmetro médio compreendido entre 0,15m e 1,00m.

- materiais de 3ª categoria

Compreendem os materiais com resistência ao desmonte mecânico equivalente ao da rocha não alterada e blocos de rocha com diâmetro médio superior a 1,00m ou de volume maior ou igual a $2,00\text{m}^3$, cuja extração e redução se processem somente com o emprego contínuo de explosivos.

O Plano de exploração deverá ser submetido à aprovação da FISCALIZAÇÃO.

b) Escavação de jazidas de Rocha

Para a obtenção de material rochoso a CONTRATADA, a seu critério, poderá utilizar materiais de pedreiras comerciais.

Caso a CONTRATADA venha a adquirir ou explorar jazida em operação própria, deverá seguir estritamente as normas e regulamentações do Ministério do Exército e demais requisitos de escavação a fogo, ficando sob sua inteira responsabilidade as necessárias providências administrativas cabíveis. A CONTRATADA ainda arcará com a responsabilidade civil por danos causados a terceiros em decorrência dessa exploração.

O projeto de exploração, incluindo investigações e prospecções geotecnológicas, planos de fogo, sistemas de estocagem e transporte dos materiais, também estará sob o encargo da CONTRATADA.

c) Recomposição das Áreas Exploradas para Empréstimo

Depois de terminado o trabalho e a menos que ordenado de outra forma pela FISCALIZAÇÃO, todas as áreas de trabalho e as áreas de empréstimo usadas pela CONTRATADA deverão ser regularizadas de maneira a seguir a aparência natural da paisagem de acordo com disposto em projeto ou recomendado pela CONTRATANTE. As áreas onde haja ocorrido destruição, mutilação, danos ou desfigurações, resultantes das operações da Contratada, devem ser reintegradas à paisagem local, sendo reparadas, replantadas e semeadas ou por qualquer forma corrigidas.

Deverão ser executados os serviços finais e permanentes de tratamento superficial com plantio de vegetação rasteira e outros de porte e espécies seguindo a tipificação local, a serem fornecidos pela CONTRATADA.

Deverão também seguidas curvas de nível para o plantio da vegetação de porte e para valetamento de controle de erosão.

1.4.7 - Escavação em Rocha Dura com Explosivos

Classifica-se como escavação em rocha dura o material altamente coesivo, constituído de todos os tipos de rocha sã como granito, basalto, gnaiss, matacão de volume maior ou igual a 0,5 m³, etc.

- Desmonte a Fogo

O desmonte a fogo será executado em bancadas ou por altura total, com perfurações verticais ou inclinadas, de conformidade com a natureza da rocha e com todas as precauções de segurança. Os planos de fogo deverão ser obrigatoriamente aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

Em cada plano de fogo a CONTRATADA indicará as profundidades, os espaçamentos e as disposições dos furos para o desmonte, assim como as cargas e tipos de explosivos, ligações elétricas das espoletas com cálculo da resistência total do circuito e método de detonação, especificando as características da fonte de energia, ou ligações de cordel com retardadores, especificando tipo e método de ligação, exigindo-se que a pré-qualificação do “Cabo de Fogo” seja entregue à FISCALIZAÇÃO.

Antes ou durante a execução das escavações poderá a FISCALIZAÇÃO requerer, à CONTRATADA, testes com explosivos, visando verificar planos de fogo. Tais testes deverão realizados dentro dos limites estabelecidos para a escavação.

Medições sísmicas poderão ser realizadas pela FISCALIZAÇÃO, devendo a CONTRATADA colaborar para a sua execução. Os resultados obtidos serão analisados pela FISCALIZAÇÃO, que em função deles poderá requerer à CONTRATADA a alteração dos planos de fogo propostos.

A aprovação pela FISCALIZAÇÃO de um plano de fogo não exime a CONTRATADA de qualquer uma de suas responsabilidades.

Sempre que, de acordo com a indicação do projeto ou por determinação da FISCALIZAÇÃO, for necessário preservar a estabilidade e resistência inerentes aos parâmetros de taludes escavados em rocha, estes deverão ser conformados, utilizando-se: pré-fissuramento (detonação controlada do perímetro realizada antes da escavação), fogo cuidadoso - cushion blasting (escavação controlada a fogo de

perímetro realizada simultaneamente com a escavação) ou perfuração em linha. O diâmetro dos furos e a técnica de detonação a ser utilizada ficarão à aprovação da FISCALIZAÇÃO.

O escoramento, no decorrer dos trabalhos de desmonte a fogo, deverá ser permanentemente inspecionado pela CONTRATADA e reparado logo após a ocorrência de qualquer dano.

A autorização do órgão competente para transporte e uso dos explosivos deverá encaminhada à FISCALIZAÇÃO, antes do início das detonações.

A CONTRATADA arcará com a responsabilidade civil por danos causados a terceiros em decorrência desse serviço.

1.4.8 - Escavação em Rocha Branda ou Moledo a Frio

Classifica-se como escavação em rocha branda ou moledo o material com agregação natural de grãos minerais, ligados mediante forças coesivas apresentando grande resistência à escavação, constituídos de arenitos compactos, rocha em adiantado estado de decomposição, rocha alterada, folhetos com ocorrência contínua. Escavação com rompedores, picaretas, alavancas, cunhas, ponteiros, talhadeiras e eventual uso de escarificador.

- Desmonte a frio

Quando, pela proximidade de prédios e seus complementos, logradouros, serviços de utilização pública ou por circunstâncias outras, a critério da FISCALIZAÇÃO, for inconveniente ou desaconselhável o emprego de explosivos para o desmonte a fogo, será feito o desmonte a frio, empregando-se o processo mecânico (rompedor), manual, o processo químico ou pneumático (cunha metálica).

1.4.9 - Aterros

1.4.9.1 - Generalidades

Os aterros referem-se a todo material de boa qualidade, proveniente de cortes, empréstimos ou jazidas externas, em obediência a estas Especificações.

A execução dos aterros compreende, basicamente, as seguintes operações: descarga, espalhamento, umedecimento ou aeração e compactação dos materiais oriundos de cortes ou de empréstimos, desde o terreno limpo, até a cota final dos maciços.

1.4.9.2 - Materiais

De maneira geral os solos que deverão constituir o maciço deverão se situar entre os de melhor qualidade, provenientes de cortes ou empréstimos.

Não deverão ser aceitos solos saturados, plásticos ou que apresentem em sua constituição vestígios orgânicos ou outros materiais considerados inadequados.

1.4.9.3 - Equipamentos

Para a execução dos aterros, os equipamentos de compactação deverão ser compatíveis com as exigências técnicas destas Especificações. Poderão ser empregados tratores de lâmina escavo-transportadores, caminhões basculantes, motoniveladoras, rolos compactadores, pneumáticos ou pés-de-carneiro, estáticos ou vibratórios e, compactadores manuais.

1.4.9.4 - Execução dos Aterros

A seguir estão descritos os procedimentos básicos a serem adotados na execução dos aterros.

1.4.9.5 - Preparo das Camadas de Aterro

O tratamento da superfície das camadas deverá garantir a solidarização entre os solos das diversas camadas do aterro compactado.

Toda água, de qualquer, natureza, tal como de mananciais, de infiltração de chuvas etc, existente nas áreas de fundação, deverá ser convenientemente isolada, drenada e conduzida para fora da área em questão, de maneira a minimizar a sua interferência no preparo de fundação e no lançamento das camadas iniciais.

O aterro deverá ser executado estritamente segundo as inclinações de taludes, dimensões e cotas indicadas em projeto.

1.4.9.6 - Lançamento de Solos

A colocação de material no aterro será iniciada após a liberação pela Fiscalização da camada anterior de aterro já executada, mediante resultados de ensaios de verificação.

Durante o lançamento deve ser evitada a formação de lentes, bolsões e camadas de material constatatadamente diferente do material em utilização.

1.4.9.7 - Espalhamento em camadas

Após o lançamento, os materiais serão espalhados com trator com lâmina ou motoniveladora, em camadas horizontais.

Deverão ser estabelecidas, de acordo com as características dos materiais em utilização, as espessuras máximas de cada camada, não se devendo ultrapassar a espessura de 0,25m de material lançado.

No caso de utilização de compactadores manuais, (por exemplo, junto a estruturas), a espessura da camada será no máximo de 0,10m, devendo ser estabelecida a mínima cobertura com esse tipo de compactador. Será requerida necessariamente inspeção visual cuidadosa por parte da Fiscalização, com ensaios de campo para verificação da eficiência desta compactação.

Durante o lançamento e espalhamento a Executante deverá manter equipe de serventes necessária para remoção de eventuais raízes, detritos e outros materiais que impeçam a perfeita compactação dos solos.

1.4.9.8 - Compactação

Os materiais em cada camada de aterro deverão ser compactados até atingir um grau de compactação mínimo de 97% com relação ao peso específico máximo do ensaio Proctor Normal, com umidade de compactação variando entre -2% e +2% em relação à umidade ótima do ensaio acima.

Caso o teor de umidade não satisfaça aos limites estabelecidos, o mesmo deverá ser corrigido até se atingir os valores especificados. Se a umidade do solo estiver abaixo da hot -2% o mesmo deverá ser umedecido utilizando-se caminhão provido de barra aspersora. Se estiver acima da hot +2% o solo deverá ser aerado utilizando-se grade de disco e homogeneizado até atingir a umidade especificada.

Após a correção da umidade e homogeneização do solo lançado será realizada a compactação da camada através de rolos compactadores, devendo-se produzir cobertura total e uniforme, distribuída em toda a área, com um número de passadas adequado. Este número pode ser estabelecido, anteriormente, numa pista experimental.

A velocidade de deslocamento do rolo compactador deverá ser da ordem de 5 km/h, podendo aumentar-se esta velocidade desde que não haja prejuízo na obtenção do grau de compactação especificado.

Todas as áreas de difícil acesso ao equipamento usual de compactação serão compactadas mediante a utilização de equipamento adequado tais como placas vibratórias, sapos mecânicos etc. A execução será em camadas, nas mesmas condições de peso específico aparente seco e umidade descritos para o aterro acima e com espessura adequada ao equipamento utilizado.

Durante a construção, os serviços já executados deverão ser mantidos com boa conformação e permanente drenagem superficial.

Todos os serviços de compactação dos aterros deverão ser executados sempre ao longo dos eixos dos maciços.

1.4.9.9 - Aterro e Recobrimento Especial de Valas, Poços e Cavas

O aterro das valas será processado após a realização dos testes de estanqueidade e até o restabelecimento dos níveis anteriores das superfícies originais. Deverá ser executado de modo a oferecer condições de segurança às estruturas e tubulação e bom acabamento da superfície.

O aterro deverá também ser desenvolvido em paralelo com a remoção de escoramentos.

A rotina de trabalho de compactação será fixada por instrução de campo, emitida oportunamente pela FISCALIZAÇÃO. Não será permitida a compactação de valas, cavas e poços com pneus de retroescavadeiras, caminhões, etc.

No caso de o material proveniente da escavação não se prestar para execução do aterro, deverá ser utilizado material adequado, importado do empréstimo.

Nas valas sob leito carroçável, o aterro deverá ser executado e controlado com Proctor Normal ou compactação relativa, dependendo do material utilizado.

Após a execução do aterro, todo material proveniente da escavação que não houver sido utilizado deverá ser removido ao bota-fora.

De qualquer forma, os serviços de aterro só poderão ser iniciados após autorização e de acordo com indicação da FISCALIZAÇÃO.

1.4.9.10 - Aterro de Vala Sob Passeio

O espaço compreendido entre a base de assentamento e a cota definida pela geratriz superior, acrescida de 20 cm, deverá ser preenchida com aterro isento de pedras e corpos estranhos, compactados com soquetes manuais, em camadas não superiores a 20 cm.

O restante do aterro deverá ser executado de maneira que resulte densidade aproximadamente igual a do solo que se apresenta nas paredes das valas, utilizando-se de preferência o mesmo tipo de solo isento de corpos estranhos.

1.4.9.11 - Aterro de Vala Sob Via Carroçável

Para tubulações assentadas sob via carroçável, cuja vala deva ser recomposta com solos coesivos, o espaço compreendido entre a base de assentamento e a cota definida pela geratriz externa superior, acrescida de altura indicada pela FISCALIZAÇÃO, deve ser preenchido com aterro compactado com soquetes manuais, em camadas não superiores a 20 cm e para o restante do aterro deverá ser feita compactação mecânica a 95% do Proctor Normal, com desvio de umidade de mais ou menos 2%.

O material do aterro deverá ser isento de pedras e corpos estranhos e poderá ser proveniente da própria escavação ou importado, a critério da FISCALIZAÇÃO.

A compactação mecânica a 95% do Proctor Normal (Método Brasileiro NBR-7122 da ABNT) deverá ser executada com equipamentos apropriados, devendo sua execução ser autorizada pela Fiscalização, que providenciará ensaios para determinação do grau de compactação e desvio de umidade.

Caso o resultado dos ensaios venha a apresentar valores inferiores aos especificados, os serviços deverão ser refeitos, sem ônus para a CONTRATANTE, devendo da mesma forma, serem feitos os serviços de reposição de pavimentação, seja de paralelepípedo, seja de asfalto, tantas vezes quantas forem necessárias, caso ocorram arriamentos.

1.4.9.12 - Aterro Junto à Estrutura de Concreto

Só poderá ser iniciado o aterro junto às estruturas de concreto, depois de decorrido o prazo necessário ao desenvolvimento da resistência do concreto estrutural.

O aterro deverá ser executado com o solo isento de pedras, madeira, detritos ou outros materiais que possam danificar as instalações, equipamentos ou qualquer outro elemento no interior da vala.

O material de aterro será proveniente da própria escavação ou importado, a critério da FISCALIZAÇÃO.

A compactação do material de cada camada de aterro deverá ser feita até se obter uma densidade aparente seca, não inferior a 95% da densidade máxima, e desvio de umidade de mais ou menos 2%, determinada nos ensaios de compactação, em conformidade com a NBR-7122.

1.4.9.13 - Regularização Mecanizada de Áreas

É um processo de adensamento de solos, através da redução do índice de vazios, para melhorar seu comportamento relativo a capacidade de suporte, variação volumétrica e impermeabilidade.

A seqüência normal dos serviços deverá atender os itens abaixo:

- Lançamento e espalhamento do material, procurando-se obter aproximadamente a espessura especificada para o tipo de equipamento;
- Regularização da camada de modo que a sua espessura seja 20% a 25% maior do que a altura final da camada, após a compactação;
- Homogeneização da camada pela remoção ou fragmentação de torrões secos, material conglomerado, blocos ou matacões de rocha alterada etc.
- Determinação expedita da umidade do solo, para definir a necessidade ou não de aeração ou umedecimento do solo;
- Compactação ou rolagem, utilizando-se equipamento adequado, com o numero de passadas suficientes para se atingir, em toda a camada, o grau de compactação desejado.

Os materiais empregados normalmente serão os do próprio terreno, sendo que no caso de substituição ou adição de material, estes serão provenientes da jazidas aprovadas pela FISCALIZAÇÃO.

As obras de grande porte deverão necessariamente ter o acompanhamento de controle tecnológico da CONTRATANTE, ou empresa por ela indicada.

1.4.10 - Execução de Maciços de Terra

A seguir, são estabelecidas as recomendações a serem observadas na execução de maciços de terra.

Os serviços descritos deverão ser executados com a melhor técnica, obedecendo sempre às Especificações aqui contidas, às Normas, Especificações e métodos de Ensaio da ABNT, independentemente de citação expressa, ou outras normas indicadas, de acordo com os preceitos fornecidos ou exigidos pela FISCALIZAÇÃO.

Além das recomendações observadas a seguir, devem ser respeitadas também as recomendações do item 1.4.9 Aterros.

1.4.10.1 - Preparo do Terreno de Fundação dos Maciços

Antes de se iniciar a construção dos maciços, a superfície do terreno natural que servirá de base para os mesmos, deverá sofrer uma série de cuidados no sentido de se garantir uma perfeita ligação entre os maciços e respectivas fundações.

De uma maneira geral, as fundações dos maciços deverão ser convenientemente preparadas pela CONTRATADA através dos processos de:

- limpeza;
- raspagem;
- escavação;
- escarificação;
- umedecimento, se necessário.

1.4.10.2 - Limpeza

Nos trechos de implantação dos maciços, onde existe vegetação, serão executadas as operações de limpeza com vistas à remoção de vegetação, arbustos, galhos, troncos, raízes e todas matérias que, por sua natureza, impeçam ou prejudiquem, a critério da FISCALIZAÇÃO, o desempenho normal das tarefas de construção.

As operações de limpeza acima poderão ser executadas manual ou mecanicamente. Entretanto, estas operações deverão se efetuar, invariavelmente, antes dos trabalhos de construção, com a necessária antecedência para não retardar o desenvolvimento normal destes.

Todos os materiais provenientes da limpeza da área deverão ser conduzidos a bota-fora ou a locais escolhidos pela FISCALIZAÇÃO, de maneira a não interferir nos trabalhos de construção a serem executados posteriormente.

Caso haja interesse na queima desses materiais deverão ser tomadas às precauções necessárias para se evitar a propagação do fogo.

1.4.10.3 - Raspagem

Os trabalhos de raspagem consistirão de remoção da camada superficial do terreno, numa espessura suficiente para eliminar terra vegetal, matéria orgânica e demais materiais indesejáveis, a critério da FISCALIZAÇÃO.

A raspagem será considerada até um limite máximo de 50 cm abaixo da superfície do terreno.

1.4.10.4 - Escarificação

As superfícies ressecadas que receberão o aterro deverão ser inicialmente escarificadas.

O solo solto deverá ser homogeneizado e ter a sua umidade corrigida.

1.4.10.5 - Equipamentos

A escavação dos cortes será realizada mediante a utilização racional de equipamento adequado que possibilite a execução dos serviços sob condições e produtividade específicas.

No corte em solo serão empregados tratores equipados com lâmina, caminhões, pás-carregadeiras e retroescavadeiras. A operação incluirá a utilização de tratores e motoniveladoras para a escarificação e manutenção de áreas de trabalho, além de tratores para atuarem em bota-foras.

1.4.10.6 - Execução

A escavação de cortes subordinar-se-á aos elementos técnicos fornecidos à CONTRATADA, em conformidade com o projeto.

A escavação será precedida de execução de serviços preliminares, quando se tratar de cortes com aproveitamento de material para aterro. Em caso contrário, a camada vegetal e vegetação de pequeno porte serão removidas junto com o material escavado.

O desenvolvimento da escavação processar-se-á mediante a previsão da utilização adequada, ou rejeição, dos materiais extraídos. Assim, apenas serão transportados, para constituição dos aterros, os materiais que, pela classificação e caracterização efetuadas no corte, sejam compatíveis com as especificações de execução dos aterros, em conformidade com o projeto.

Caberá à FISCALIZAÇÃO fazer o Controle Tecnológico do material escavado para, mediante os resultados obtidos, orientar a CONTRATADA sobre a destinação do mesmo.

Atendido o projeto em perfil longitudinal e seção transversal e, desde que técnica e economicamente viável, as massas em excesso que resultariam em bota-fora, poderão ser integradas aos aterros, constituindo alargamento de plataformas ou abrandamento de taludes, quando possível. A referida operação deverá ser executada desde a etapa inicial da construção do aterro, a critério da FISCALIZAÇÃO.

As massas excedentes que não se destinarem ao fim indicado no parágrafo anterior serão objeto de remoção, de modo a não constituírem ameaça à estabilidade de platôs e nem prejudicarem o aspecto paisagístico da região.

Os taludes dos cortes deverão apresentar, após terraplenagem, a inclinação indicada em projeto.

Os taludes deverão apresentar superfície regular, desempenada, obtida pela utilização de equipamento de escarificação.

Nos pontos de passagem de corte para aterro deverá proceder-se à escavação escalonada, até a profundidade necessária, objetivando a perfeita solidarização entre ambas, evitando-se a ocorrência de eventuais comportamentos diferenciados.

As valetas de proteção de cortes serão obrigatoriamente executadas e revestidas, independentemente das demais obras de proteção projetadas.

1.4.11 - Controle e Ensaio

1.4.11.1 - Controle de Compactação

O controle de compactação será feito pela Fiscalização através de acompanhamento permanente e inspeção visual das diversas operações de escavação, lançamento, umedecimento, homogeneização e compactação, bem como da execução de ensaios de controle de laboratório.

Posteriormente à compactação serão executados os ensaios de controle. No caso destes ensaios fornecerem valores inaceitáveis de compactação e teores de umidade, a camada deverá ser escarificada, gradeada, ter a umidade corrigida e ser novamente compactada.

Os limites e tolerâncias especificados aplicam-se à camada em toda a sua espessura e, em se verificando que as operações executadas não são suficientes em profundidade, será exigida a recompactação ou correção do teor de umidade.

Estando correto o teor de umidade do material, caso não seja atingido o grau de compactação, será feita a recompactação da camada. Para a recompactação será aplicado um mínimo de 3 passadas adicionais quando usado rolo pé-de-carneiro ou 2 passadas quando utilizado o rolo pneumático.

Deverá ser evitado excesso de compactação que possa formar laminação das camadas.

Quando da definição da espessura da camada e do número de passadas do equipamento compactador, deverá se certificar de que não haja excesso de compactação com formação de laminação.

1.4.11.2 - Controle Tecnológico

Caberá à Fiscalização realizar o controle tecnológico, que constará da execução de ensaios de verificação, conforme se descreve a seguir:

- a. Um ensaio de compactação Proctor Normal para cada 1.000m³ de um mesmo material do corpo do aterro;
- b. Um ensaio para determinação do peso específico aparente seco “in situ”, para cada 1.000m³ de material compactado, correspondente ao ensaio de compactação referido acima, com um mínimo de duas determinações, por camada, por dia;
- c. Um ensaio de granulometria, um de limite de liquidez e um de limite de plasticidade, para todo grupo de dez amostras submetidas ao ensaio de compactação acima.

1.4.11.3 - Observações Finais

Durante a execução dos serviços, a Executante deverá tomar todas as providências no sentido de evitar acidentes, respeitando rigorosamente as normas de engenharia de segurança e as determinações da Fiscalização.

Os controles e ensaios de compactação serão feitos baseando-se nos critérios estabelecidos pelo método NBR-7122, e conforme determinação da FISCALIZAÇÃO.

Métodos expeditos poderão ser usados para o controle de umidade no campo, permitindo o avanço da obra.

A aceitação desses métodos ficará na dependência da confirmação por laboratório, sendo o serviço recusado nos casos em que se verifiquem discrepâncias maiores do que 2%.

Entre os métodos expeditos a serem utilizados, indicam-se: frigideiras, álcool e “speedy”.

1.4.12 - Carga, Transporte e Descarga

A escolha do equipamento para carregamento, transporte e descarga dos materiais escavados, em bota-fora ou em outra área indicada pela FISCALIZAÇÃO, ficará a critério da CONTRATADA e terá sido definido no plano de escavação.

Durante a execução dos serviços poderá a FISCALIZAÇÃO exigir a remoção e/ou substituição de qualquer equipamento que não corresponda aos valores de produção indicado no plano de escavação, ou seja, por qualquer motivo insatisfatório.

Na medida do possível será sempre programado o uso do material resultante das escavações, imediatamente após sua remoção. Caso não seja isto possível, deverá a CONTRATADA preparar um local para estocá-los, conforme indicações da FISCALIZAÇÃO.

As pilhas de estoque deverão ser localizadas de maneira que necessitem um mínimo de transporte para os lugares onde os materiais serão aproveitados, sem interferir, porém, com o andamento da obra. O equipamento de transporte, os caminhos e distâncias de transporte e forma de carregamento devem ser estudados pela CONTRATADA e aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

A acumulação nos estoques será feita por métodos que evitem a segregação de materiais ou sua contaminação, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Somente quando aprovado pela FISCALIZAÇÃO materiais escavadas em áreas diferentes, que tenham características idênticas, a seu critério, poderão ser estocados na mesma pilha.

Na conclusão dos trabalhos, se ainda sobrar material nos estoques, a critério da FISCALIZAÇÃO, estes depósitos serão tratados como bota-fora, ou então serão as sobras levadas pela CONTRATADA para os bota-foras já existentes.

Os materiais resultantes das escavações, inadequados para uso nas obras, a critério da FISCALIZAÇÃO, serão depositados em bota-fora.

A CONTRATADA deverá apresentar, com a devida antecedência para aprovação da FISCALIZAÇÃO, um plano delimitando as áreas, definindo os caminhos e distâncias de transporte, fixando taludes e volumes a serem depositados. Essas áreas serão escolhidas de maneira a não interferir com a construção e operação da obra e nem prejudicar sua aparência estética, se adaptando a forma e altura dos depósitos, tanto quanto possível ao terreno adjacente.

A CONTRATADA tomará todas as precauções necessárias para que o material em bota-fora não venha a causar danos as áreas e/ou obras circunvizinhas, por deslizamentos, erosão, etc. Para tanto, deverá a CONTRATADA manter as áreas convenientemente drenadas, a qualquer tempo, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Na conclusão dos trabalhos as superfícies deverão apresentar bom aspecto, estar limpas, convenientemente drenadas e em boa ordem.

Por instrução da FISCALIZAÇÃO, os materiais em bota-fora poderão ser usados a qualquer momento.

A CONTRATADA poderá, outrossim, usar o material das escavações depositado em bota-fora, para seus próprios serviços no interior da obra, com previa autorização da FISCALIZAÇÃO.

1.5 - ESCORAMENTOS

1.5.1 - Escoramento de Valas

Será utilizado escoramento sempre que as paredes laterais de cavas, poços e valas forem constituídas de solo possível de desmoronamento, bem como nos casos em que, devido aos serviços de escavação, seja constatada a possibilidade de alteração da estabilidade do que estiver próximo à região dos serviços.

Será obrigatório o escoramento para valas de profundidade superior a 1,30 m (Portaria nº 17, do Ministério do Trabalho, de 07/07/1983).

Os tipos de escoramento utilizados serão especificados em projeto e na falta destes serão determinados pela FISCALIZAÇÃO.

- Pontaleteamento

A superfície lateral da vala será contida por tábuas verticais de peroba de 0,027 X 0,30 m, espaçadas de 1,35 m, travadas horizontalmente por estroncas de eucalipto, diâmetro de 0,20 m, distanciadas verticalmente de 1,00 m.

- Escoramento Descontínuo

A superfície lateral da vala será contida por pranchas de peroba de 0,027 X 0,3 m espaçadas de 0,30 m no máximo, travadas horizontalmente por longarinas de peroba de 0,06 X 0,16 m, em toda sua extensão, e estroncas de eucalipto de 0,20 m, espaçadas de 1,35 m, a menos das extremidades das longarinas, das quais as estroncas estarão a 0,40m.

- Escoramento Contínuo

A superfície lateral da vala será contida por pranchas de peroba de 0,027 X 0,30 m, encostadas umas às outras, travadas horizontalmente, por longarinas de peroba de 0,06 X 0,16 m, em toda sua extensão e estroncas de eucalipto de diâmetro 0,20 m, espaçadas de 1,35 m, a menos das extremidades das longarinas, das quais as estroncas estarão a 0,40 m.

- **Escoramento Especial**

A superfície lateral da vala será contida por pranchas de peroba de 0,06 X 0,16 m, do tipo macho e fêmea, travadas horizontalmente por longarinas de peroba de 0,08 X 0,18 m em toda sua extensão e estroncas de eucalipto de diâmetro 0,20 m, espaçadas de 1,35 m, a menos das extremidades da longarinas, das quais as estroncas estarão a 0,40m. As longarinas devem ser espaçadas verticalmente de 1,00 m.

- **Escoramento Metálico-Madeira**

Este tipo de escoramento é composto de perfis metálicos e pranchas de madeira com quadros de longarinas e estroncas metálicas.

Na cravação dos perfis, não sendo encontrados matacões, rocha ou qualquer outro elemento impenetrável, a ficha será a do Projeto. Havendo obstáculos e o perfil cravado não tendo ficha suficiente, é obrigatório o uso de estroncas adicional, cuja cota deverá estar marcada no topo do perfil, antes de ser iniciada a escavação.

Se o solo apresentar camadas moles e rígidas, alternadamente, a montagem do escoramento poderá ser feita através de estroncas provisórias, para possibilitar a escarificação do material por equipamento interno à vala (trator de esteiras). A extensão de vala escorada com estroncas provisórias não deverá ter mais que 40 m. A remoção das estroncas provisórias será feita imediatamente após a colocação das estroncas definitivas. Os trabalhos de substituição deverão ser contínuos.

- **Cuidados Especiais**

Todo cuidado deve ser tomado na colocação das estroncas para que as mesmas fiquem perpendiculares aos planos do escoramento.

Para se evitar sobrecarga no escoramento, o material escavado será colocado a uma distância da vala equivalente ao mínimo, à sua profundidade.

Para se evitar a percolação de água pluvial para dentro da vala, a CONTRATADA deverá:

- a) no aparecimento de trincas laterais à vala, providenciar a vedação das mesmas e a impermeabilização da área com asfalto;
- b) vistorias junto às sarjetas se não está ocorrendo penetração de água. Em caso positivo, vedar com asfalto.

Sempre que forem encontrados distribuidores de água no eixo da vala, os mesmos deverão ser escorados com pontaletes junto às bolsas, no máximo de dois em dois metros, antes do aterro da vala.

- Retirada do Escoramento

O plano de retirada das peças deverá ser objeto de programa previamente aprovado pela FISCALIZAÇÃO.

A remoção da cortina de madeira deverá ser executada à medida que avance o aterro e compactação, com a retirada progressiva das cunhas.

Atingindo o nível inferior da última camada de estroncas, serão afrouxadas e removidas as peças de contraventamento (estroncas e longarinas), bem como os elementos auxiliares de fixação, tais como cunhas, consolos e travamentos; da mesma forma, e sucessivamente, serão retiradas as demais camadas de contraventamento.

As estacas e elementos verticais de escoramento serão removidos com a utilização de dispositivos com o auxílio de guindastes, logo que o aterro atinja um nível suficiente, segundo estabelecido no plano de retirada.

Os furos deixados no terreno, pela retirada de montantes, pontaletes ou estacas, deverão ser preenchidos com areia e compactados por vibração ou por percolação de água.

1.6 - ESGOTAMENTO

1.6.1 - Esgotamento por Bombas Submersíveis

Quando houver necessidade de pequenos rebaixamentos ou quando a escavação atingir o lençol de água, fato que poderá criar obstáculos à perfeita execução da obra, dever-se-á ter o cuidado de manter o fundo das cavas permanentemente drenado, impedindo-se que a água se acumule no interior das mesmas. O bombeamento deve prolongar-se até que seja procedido o reaterro.

Serão feitas, no fundo das cavas, valetas laterais fora da área de obras, para que a água seja coletada pelas bombas em pontos adequados. Os crivos das bombas deverão ser colocados em pequenos poços dentro das referidas valetas. Para evitar erosão, recobrir-se-ão os crivos com brita. A critério da FISCALIZAÇÃO, poderão ser substituídas as valetas por drenos de tubos perfurados.

A água retirada deverá ser encaminhada para a galeria de águas pluviais ou vala mais próxima, por meio de calhas ou condutos, a fim de evitar o alagamento das superfícies vizinhas ao local de trabalho.

A CONTRATADA tem por obrigação prever e evitar irregularidade das operações de esgotamento, controlando e inspecionando o equipamento continuamente. Eventuais anomalias deverão ser eliminadas imediatamente.

1.6.2 - Rebaixamento de Lençol Freático

Os locais da implantação do sistema de rebaixamento do lençol freático deverão atender às indicações dos desenhos de projeto e instruções da Fiscalização.

Todas as escavações deverão ser mantidas secas através de sistema adequado de rebaixamento de lençol freático.

No caso de aplicação de rebaixamento de lençol freático por sistema de ponteiros a vácuo, a escavação abaixo do nível original do lençol só poderá ser executada após a comprovação do perfeito funcionamento e rendimento do sistema através de indicadores de nível.

Se o nível estático d'água situar-se a uma cota superior em mais de 1,00 m ao fundo da escavação, será feito o rebaixamento parcial do nível d'água até cerca de 1,00 m acima do fundo da escavação, mantendo-o seco com o auxílio também do bombeamento direto.

Nos casos em que a escavação for executada em solos arenosos ou siltosos, onde tais solos constituam a cota de fundo, somente será permitido o uso de rebaixamento do nível d'água através de ponteiros ou poços filtrantes, com eventual uso de vácuo.

A adoção do sistema de rebaixamento do lençol freático, com instalação montada dentro da escavação, somente será permitida se este não interferir nos trabalhos de execução das obras, nem prejudicar os serviços de reaterro. Este sistema de rebaixamento deve ser executado de maneira a poder funcionar com total eficiência até a execução das obras de reaterro acima da cota prevista.

As instalações de bombeamento para o rebaixamento do lençol, uma vez instaladas, funcionarão sem interrupção (24 horas por dia) até o término do serviço. Não será permitida a interrupção do funcionamento dos sistemas sob alegação de nenhum motivo, nem nos períodos noturnos ou de feriados, mesmo que nos respectivos intervalos de tempo nenhum outro serviço seja executado na obra.

Nos locais onde a obra estiver sendo mantida seca através do bombeamento ou rebaixamento do lençol freático, as operações de bombeamento cessarão gradativamente, de maneira que o nível piezométrico seja sempre mantido, pelo menos, meio metro abaixo da cota superior atingida pelo aterro.

Para evitar o deslocamento dos tubos pela subpressão das águas subterrâneas, as instalações de rebaixamento do nível destas somente poderão ser desligadas após o completo aterro das valas.

A instalação da rede elétrica alimentadora, pontos de força, consumo de energia ou combustível e a manutenção, operação e guarda dos equipamentos serão de responsabilidade da Contratada.

1.6.3 - Meia Cana de Concreto

As meias cana de concreto pré-moldadas, destinadas a captar águas pluviais , serão executadas obedecendo às especificações correspondentes da ABNT.

As escavações deverão ser executadas de acordo com o alinhamento e as cotas constantes do projeto. O aterro, para atingir a cota de assentamento, deverá ser devidamente compactado em camadas de, no máximo, 20 cm. As dimensões das canaletas, seção e declividade, bem como sua localização, serão indicadas em projeto ou conforme orientação da fiscalização.

As peças pré-moldadas poderão ser do tipo macho e fêmea ou ponta e bolsa, rejuntadas com argamassa de cimento e areia traço 1:4, tomando-se o cuidado com o alinhamento, a declividade e com eliminar ressaltos nas juntas, que poderão se tornar pontos de acúmulo de material, prejudiciais ao escoamento das águas.

1.7 - OBRAS DE CONTENÇÃO

Entende-se por obras de contenção todas as estruturas que, implantadas em um talude oferecem resistência a sua movimentação e/ou ruptura.

As obras de contenção serão executadas, sempre que previstas no projeto ou a critério da FISCALIZAÇÃO, através do tipo mais adequado às necessidades locais de cada obra.

1.7.1 - Proteção com Pedra de Mão sem Manta

Consiste em pedras arrumadas manualmente, sendo que sua resistência resulta unicamente do imbricamento dessas pedras.

As pedras deverão possuir dimensões da ordem de 15 cm ou mais. Seus vazios poderão ser preenchidos com pedras menores, porém de forma a não serem arrastadas pela corrente de água. A finalidade principal é a contenção de taludes de pequena altura (até 1,50 m) proteção de margens e leitos de rios e taludes sujeitos a fortes erosões.

Eventualmente pode ser combinado com manta não-tecido de poliéster ou tela de arame.

1.7.2 - Proteção com Pedra de Mão com Manta

No caso de presença permanente ou não de água, deve-se colocar na superfície, com as pedras de mão, manta não-tecido de poliéster, impedindo assim a passagem dos finos através das pedras, mantendo-se as observações do item anterior.

1.8 - GABIÕES

1.8.1 - Objetivo

Esta especificação abrange os gabiões confeccionados com redes metálicas com dupla torção e malha de forma hexagonal, produzidas com fio de aço trefilado a frio, recozido e zincado e, eventualmente, plastificado, usados em obras geotécnicas e hidráulicas.

1.8.2 - Normas Complementares

As seguintes normas complementam estas especificações:

- a) NBR-8964 Arame de aço baixo teor de carbono zincado para gabiões;
- b) NBR-7143 Plásticos - moldagem pôr compressão de corpos-de-prova de materiais termoplásticos - Procedimento;
- c) NBR-7452 Plásticos - atmosfera padrão para condicionamento e ensaio;
- d) NBR-7456 Material plástico - determinação da dureza Shore por meio de um durômetro - Método de ensaio;
- e) MB 1160 Determinação da massa específica de plásticos com o uso de picnômetro -Método de ensaio;
- f) MB 1163 Determinação de propriedades mecânicas das matérias plásticas - Método de ensaio;
- g) ASTM D 1203 Loss of plasticizer from plastics (activated carbon methods), test for;
- h) ASTM D 2287 Nonrigid vinyl chloride polymer and copolymer molding and extrusion compounds, specification for;

1.8.3 - Definição

Para efeito desta norma são adotadas as definições a seguir apresentadas.

1.8.3.1 - Rede

Rede obtida pôr entrelaçamento dos fios à dupla torção, formando-se malha hexagonal e definida pela dimensão da malha e o diâmetro do fio galvanizado, mesmo no caso do fio revestido com PVC.

1.8.3.2 - Gabião

É o elemento flexível, manufaturado com a rede definida em 3:1, que após montagem constitui cestos de forma prismática.

Existem três tipos básicos:

- a) Caixa
- b) Colchão ou manta
- c) Saco

1.8.3.2.1 - Caixa

É a peça na forma de paralelepípedo constituída por pedaços de redes que formam: a base, as paredes verticais no sentido do comprimento e a tampa; eventualmente a tampa pode ser fornecida em separado.

As paredes verticais nas extremidades do comprimento da peça (testeiros) devem ser presas à tela de base, por processo mecânica de torção ou através de fio em espiral contínua, de forma a garantir a perfeita união e articulação entre as telas.

Normalmente a caixa é dividida em celas ao longo do comprimento pôr diafragmas colocados a cada metro e presos à peça principal através de fio em espiral contínua.

1.8.3.2.2 - Colchão ou manta

É a peça de formato paralelepípedo de pequena altura constituída pôr pedaços de redes formando a base, as paredes verticais no sentido do comprimento e as extremidades.

O colchão é dividido em celas ao longo do comprimento pôr diagramas colocados a cada metro e presos à peça de base através de fio em espiral.

A tampa de tela é fornecida separadamente.

1.8.3.2.3 - Saco

O saco é constituído de um único pano de forma retangular que, quando da montagem, é enrolado de modo a unir os lados maiores do retângulo, vindo este a assumir forma cilíndrica. Nas bordas livres das extremidades é passado alternadamente pelas malhas um fio de diâmetro maior que aquele usado na malha da tela, objetivando reforçar as extremidades e possibilitar, ao puxar-se os mesmos, que as extremidades sejam lançadas e a peça formada.

1.8.4 - Condições Gerais

1.8.4.1 - Forma de efetuar a encomenda

Dos pedidos devem constar:

- a) Tipo;
- b) Dimensões dos gabiões;
- c) Dimensão da malha;
- d) Diâmetro do fio da malha;
- e) Presença ou não de diafragma, no caso da caixa;
- f) Revestimento, ou não, do fio com PVC.

1.8.4.2 - Embalagem

Os gabiões são normalmente fornecidos em fardos, pesando no máximo 1.000 Kg convenientemente amarrados de modo a assegurar seu manuseio e transporte normais.

1.8.4.3 - Identificação

Cada fardo deve ser adequadamente identificado.

1.8.4.4 - Envelhecimento

Envelhecimento a 105°C por 240 horas, em estufa ventilada, de acordo com ASTM D 2287-78 e ASTM D 1203-67 (74). As variações máximas permitidas são as citadas na Tabela 3.

1.8.4.5 - Espessura média de revestimento de PVC

A espessura média é obtida através da realização de 10 medidas de diâmetro sobre cada amostra com 10 cm de comprimento tendo 5 cm revestidos com PVC e os 5 cm restantes desencapados. Cinco medições são do diâmetro do fio galvanizado e 5 são do diâmetro do fio revestido. Com a média aritmética das medidas obtêm-se a espessura média dada pela expressão:

$$em = \frac{\phi E - \phi I}{2} > 0,40 \text{ mm}$$

onde:

- em = espessura média do revestimento
- ϕE = diâmetro do fio revestido
- ϕI = diâmetro do fio galvanizado

As características dos arames deverão ser obtidas antes da plastificação.

1.8.5 - Condições Específicas

1.8.5.1 - Dimensões e tolerâncias

1.8.5.1.1 - Da malha da rede

A dimensão “D” da malha, relacionada na Tabela 1, se refere à distância entre duas torções paralelas da mesma malha e medida do interior de uma torção ao exterior da outra.

Tal medida é determinada calculando-se à média das medições “D”, retirada sobre dez malhas consecutivas e dispostas transversalmente na textura da rede.

1.8.5.1.2 - Do fio da malha

O diâmetro do fio que compõe a malha está relacionado na tabela 1.

1.8.5.1.3 - Do fio da borda

Os gabiões devem apresentar fio longitudinal da borda de diâmetro maior que o fio da malha, situado ao longo das bordas livres, no caso dos gabiões tipo caixa, colchão ou manta e as bordas laterais no caso dos gabiões tipo saco.

O diâmetro deste fio está relacionado na Tabela 1.

1.8.5.1.4 - Do fio espiral

O fio espiral que prende os diafragmas e eventualmente os testeiros à base das caixas e colchões tem diâmetro como relacionado na Tabela 1.

1.8.5.1.5 - Do fio de amarração e atirantamento

O fio de amarração e o atirantamento dos gabiões têm o diâmetro como relacionado na tabela 1.

1.8.5.1.6 - Do gabião

As dimensões padrões dos gabiões estão indicadas na tabela 2.

Outras dimensões poderão ser fornecidas dependendo de acordo prévio entre o fabricante e o consumidor.

As tolerâncias nas dimensões são as abaixo relacionadas:

- a) Caixa - Admite-se uma tolerância no comprimento e na largura de \pm uma malha (D) no comprimento, largura e altura.
- b) Colchão ou Manta - Admite-se uma tolerância no comprimento e na largura de \pm uma malha (D) e na altura de $\pm 2,5$ cm.
- c) Saco - Admite-se uma tolerância de \pm uma malha (D), tanto no comprimento da peça aberta, que deve ser 30 cm maior que o comprimento nominal (tabela 2), como no desenvolvimento lateral da peça que corresponde à largura do pano de tela.

1.8.5.2 - Revestimento protetor de PVC (policloreto de vinila)

O revestimento protetor de PVC, quando solicitado, deve ser executado em todos os fios.

O revestimento em PVC deve ser de cor cinza com espessura não inferior a 0,40 mm, e deve ter as seguintes características iniciais:

- Peso específico: entre 1,30 e 1,35 kg/dm³, de acordo com a ASMT D 792-66 (79);
- Dureza: entre 50 e 60 shore D, de acordo com a ASTM D 2240-75 (ISO 868-1978) e NBR 7456;
- Perda por volatilidade; a 105°C por 24 horas não maior de 2% e a 105°C por 240 horas não maior de 6%, de acordo com a ASTM D 1203-67 (74) (ISO 176-1976) e a ASTM D 2287-78;
- Carga de ruptura: maior que 210 kg/cm² de acordo com a ASTM D 412-75;
- Alongamento: maior que 200% e menor que 280%, de acordo com a ASTM D 412/75;
- Módulo de elasticidade aos 100% do alongamento: maior que 190 kg/cm², de acordo com a ASTM D 412-75;
- Abrasão: perda de peso menor que 190 mg, de acordo com a ASTM D 1242-56 (75);
- Temperatura de fragilidade: Cold Bend Temperature menor que -30°C, de acordo com a BSS 2782-104A (1970) e Cold Flex Temperature menor que +15°C, de acordo com a BSS 2782-104B (1976);
- Corrosão: a máxima penetração da corrosão na alma do arame, partindo pela extremidade de um corte nítido, deverá ser menor de 25 mm quando a amostra for imersa por 2.000 horas em uma solução com 50% de HCl (Ácido Clorídrico 12Be).

A amostra de PVC deverá ser submetida aos seguintes ensaios de envelhecimento acelerado:

- Salt Spray Test: 1.500 horas em névoa salina, de acordo com a ASTM B 117-73 (79);
- Accelerated Aging Test: 2.000 horas de envelhecimento acelerado com exposição aos raios ultravioleta, de acordo com a ASTM D 1499-54 (77) e ASTM G 23-69 (75) apparatus type E;

- Exposure at High Temperature: 240 horas a 105°C, de acordo com a ASTM D 1203-67 (74), (ISO 176-1976) e ASTM D 2287-78;

Depois de executar os ensaios de envelhecimento acelerado acima, a amostra deverá apresentar as seguintes características:

- Aparência: não mostrar rachaduras, descascamentos e bolhas de ar, também não apresentar notáveis variações de cor;
- Peso específico: variações não superiores a 6% do valor nominal;
- Dureza: variações não superiores a 109 do valor inicial;
- Carga de ruptura: variações não superiores a 25% do valor inicial;
- Alongamento: variações não superiores a 25% do valor inicial;
- Módulo de elasticidade: variações não superiores a 25% do valor inicial;
- Abrasão: variações não superiores a 10% do valor inicial;
- Temperatura de fragilidade: Cold Bend Temperature não superior a -20°C e Cold Flex Temperature não superior a +18°C.

1.8.6 - Inspeção

1.8.6.1 - Condições de inspeção

A inspeção deve abranger os seguintes itens:

- a) Inspeção visual do lote, no que se refere ao aspecto da rede dos gabiões, visando verificar defeitos grosseiros;
- b) Medição da malha;
- c) Medição do diâmetro dos fios da malha e da borda;
- d) Medição das dimensões das peças.

1.8.6.2 - Amostragem

Uma peça a cada lote de 10 fardos ou fração será retirado como amostra pelo consumidor no local da obra.

As malhas escolhidas para medição devem estar afastadas das bordas de uma distância mínima de três vezes D.

1.8.7 - Aceitação e Rejeição

O material será considerado aceito quando atender aos requisitos desta especificação.

Quando a amostra não satisfizer um requisito, retiram-se outras três amostras do mesmo lote e efetua-se nova inspeção do requisito não atendido; se houver atendimento em duas das três amostras, o lote poderá ser aceito, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Tabela 1

| Malha | | Fios | | | | | |
|------------------|------------------|----------------|----------------|--------------------------------|----------------|----------------|--------------------------------|
| Dimensão D mm | Afastamento % | Diâmetros | | | Afastamentos | | |
| | | Da malha mm | Da borda mm | Da espiral e Amarração (mm) | Da malha mm | Da borda mm | Da espiral e Amarração (mm) |
| 50 | 16 | 2,00 | 2,40 | | | | |
| | -4 | 2,20 | 2,70 | 2,00 | (+/-0,05) | (+/-0,06) | (+/-0,05) |
| 60 | 16 | 2,00 | 2,40 | 2,00 | | | |
| | | 2,20 | 2,70 | 2,20 | (+/-0,05) | (+/-0,06) | |
| | | 2,40 | 3,00 | 2,20 | | | |
| | | 2,70 | 3,40 | 2,20 | (+/-0,06) | (+0,07) | (+/-0,05) |
| 80 | 16 | 2,40 | 3,00 | 2,00 | | | |
| | | 2,70 | 3,40 | 2,20 | (+/-0,06) | (+0,07) | (+/-0,05) |
| | -4 | 3,00 | 3,90 | 2,40 | (+0,07) | (+/-0,08) | (+/-0,06) |
| 100 | 16 | 2,70 | 3,40 | | (+/-0,06) | (+0,07) | |
| | | 3,00 | 3,90 | 2,40 | | | (+/-0,06) |
| | -4 | 3,40 | 4,40 | | (+0,07) | (+/-0,08) | |

Tabela 2

| Caixa | | | Colchão ou manta | | | Saco | |
|--------------------|----------------|---------------|--------------------|----------------|---------------|--------------------|------------------|
| Comprimento (m) | largura (m) | Altura (m) | Comprimento (m) | largura (m) | Altura (m) | Comprimento (m) | Diâmetro (mm) |
| 1,50 | 1,00 | 0,50 | 4,00 | 2,00 | | 2,00 | 0,65 |
| 2,00 | | | 5,00 | | 0,17 | 3,00 | |
| 3,00 | | | 6,00 | | | 4,00 | |
| 4,00 | | | 4,00 | | | | |
| 1,50 | 1,00 | 1,00 | 5,00 | 2,00 | 0,23 | | |
| 2,00 | | | 6,00 | | | | |
| 3,00 | | | 4,00 | | | | |
| 4,00 | | | 5,00 | | 0,30 | | |
| | | | 6,00 | | | | |

Tabela 3

| Características | Método de Ensaio | Valores iniciais | Máximas variações após Envelhecimento |
|-----------------------|------------------|-------------------|--|
| 1- Peso Específico | MB 1160 | 1,3 a 1,35 Kg/dm3 | 6% |
| 2- Dureza Shore D | MBR 7456 | 50 a 60 Shore D | 10% |
| 3- Tensão de Ruptura | MB 1163 | > 210 Kg/cm3 | 25% |
| 4 Alongamento Ruptura | MB1163 | >250 % | 40% |

1.8.8 - Método Executivo

1.8.8.1 - Material para enchimento

Deverá ser utilizado para enchimento dos gabiões material proveniente de rochas selecionadas com índice de desgaste à abrasão, segundo ensaio “Los Angeles”, menor ou igual a 40%.

As dimensões de material de enchimento deverá atender as preconizadas no projeto em função da abertura das malhas dos gabiões não poderá ser utilizado em hipótese nenhuma, material de granulometria não inferior à abertura das malhas, sendo necessário o emprego de pedra britada com maiores dimensões e não ocorrer fuga de material de dentro do gabião.

As pedras devem ser maciças, não friáveis, excluindo-se moledo, capa de pedreiras, arenitos, etc., podendo-se usar granitos, basaltos, diabásicos, blocos de concreto, etc.

Exclui-se terminantemente o enchimento dos gabiões com areia ou terra, mesmo no “miolo” deles.

Uma vez que as pedras são arrumadas no interior dos gabiões, o índice de vazios no gabião é menor que no monte de pedras, assim sendo é requerido um volume de pedras cerca de 30% maior que o volume geométrico do gabião. E, caso ocorra movimentação mecânica da pedra depositada ao lado da obra, este percentual deverá ser acrescido.

As pedras, preferencialmente, deverão ter formato laminar e arrumadas conforme a colocação de tijolos, de maneira que as pedras de maiores dimensão fiquem na superfície em contato com o escoamento.

1.8.8.2 - Ferramentas

Para enchimento, amarração e fechamento dos gabiões, será necessária a utilização de luvas, alicates, pequena alavanca e marreta de 1,0 Kg.

A quantidade destas ferramentas individuais é função do número de operários.

1.8.8.3 - Execução

Após a loca/cão da obra, procede-se aos serviços preliminares de implantação da estrutura. Estes serviços são basicamente escavação / aterro, limpeza e regularização da base da mesma.

Deve-se regularizar a base e/ou taludes, onde serão implantados os gabiões, de maneira tal que se tenha uma superfície suficientemente plana para a implantação dos gabiões.

As escavações deverão obedecer às especificações de projeto. Nos locais onde exista enrocamento e/ou restos de estruturas de antigos muros, estes materiais deverão ser arrumados de forma tal que se tenha a superfície acima descrita (os vazios do enrocamento deverão ser preenchidos com pedras de dimensões menores).

Os aterros ou reaterros deverão ser executados obedecendo às normas de projeto.

Os gabiões deverão ser montados, costurados, enchidos e fechados conforme está descrito abaixo.

1.8.8.3.1 - Gabiões tipo saco

Estes são cheios ao lado da obra, sendo o enchimento feito com pedra a granel na granulometria descrita anteriormente. Não há necessidade de se arrumar cuidadosamente as pedras dos gabiões saco. Deve-se somente colocar as pedras de forma a evitar o mínimo de vazios possível. Conforme se enchem os sacos de uma extremidade para a outra, colocam-se “tirantes internos”. Os tirantes permitem que o saco mantenha um certo paralelismo no seu corte longitudinal.

O rendimento da mão-de-obra para encher este saco é de aproximadamente 5 m³ por homem/8h, compreendendo-se os trabalhos de atiramento e costura dos sacos cheios.

O gabião saco poderá ser lançado no seu lugar definitivo através de equipamento que poderá ser “drag-line” ou pá-carregadeira sobre esteira.

Caso se utilize pá-carregadeira ou qualquer equipamento com esteiras, deverão ser tomados cuidados para evitar que as esteiras estraguem a malha dos gabiões. Com o intuito de evitar este fato pode-se jogar pedrisco e/ou pó de pedra na faixa de trânsito de máquina.

O rendimento da colocação dos sacos é função do tipo de equipamento.

Um guincho, com o auxílio de três/quatro homens para engatar e desengatar os sacos, coloca aproximadamente 50 m³ de sacos por 8 horas.

Uma pá-carregadeira coloca 30 a 40 m³, dependendo da distância que a mesma terá de percorrer.

Após colocação dos sacos com guincho, é aconselhável que se compacte os sacos com o auxílio de um peso, visando regularizar e conformar a estiva formada.

1.8.8.3.2 - Gabiões caixa

Os gabiões caixa permitem o levantamento de estrutura geométrica, em acordo com o projeto e com bom grau de acabamento e perfeição.

Na face do paramento externo da estrutura em gabiões caixa são colocados gabaritos de sarrafos.

Deve-se obedecer às medidas indicadas no projeto, pois, a posição dos sarrafos, indica também posição da colocação dos tirantes.

O comprimento dos gabaritos será determinado em função do cronograma de execução da obra. Os gabaritos são imóveis e são removidos para frente, na mesma camada ou para cima, para execução da camada superior, somente depois de fechadas as caixas.

Paralelamente à operação da colocação e alinhamento dos gabaritos, procede-se na amarração entre si (usualmente 4 peças) dos gabiões caixas, vazios, ao lado da obra.

Gabaritos mal escorados, mal alinhados, mal aprumados, ou gabiões não cuidadosamente encostados aos gabaritos e mal cheios, favorecem a deformação da obra já durante a execução e deverão ser refeitos.

Com mão-de-obra pouco experimentada na execução de obras com gabiões recomenda-se colocar os gabaritos também ao longo do paramento interno da obra.

Assentar os gabiões vazios contra os gabaritos, sempre os amarrando entre si pelas quinas, mantendo-se as tampas abertas e inicia-se a colocação das pedras.

Da mesma forma pode-se iniciar a obra pôr diferentes frentes.

A amarração dos gabiões entre si dá-se pelas esquinas do paralelepípedo, costurando-se com um só arame que, seguindo a ordem das malhas, dá-se uma alçada simples e uma dupla, alternativamente.

Diafragmas - em certos casos, os projetos especificam gabiões com diafragmas internos. Neste caso, ao lado das medidas dos gabiões escreve-se a sigla D. Os diafragmas dividem os gabiões em compartimentos internos iguais.

Os diafragmas que já presos ao fundo do galpão pelo fabricante, ao armá-los, são amarrados aos lados dos galpões caixa, da forma já descrita e, após o enchimento, à tampa dos gabiões.

Usualmente estes gabiões são colocados no sentido longitudinal da obra.

1.8.8.3.3 - Gabiões-manta ou colchões

São cheios de maneira análoga à dos gabiões caixa e, eventualmente dispensando a utilização dos gabaritos face a pequena espessura dos gabiões. No caso de canalizações, quando as mantas estarão revestindo os taludes e o fundo de canais, aconselha-se utilizar pedras lamelares na face externa dos gabiões dispostas de maneira tal que o plano que contém a lamela seja paralelo à superfície dos taludes e/ou fundo do canal. Tal recomendação justifica-se quando se pretende melhorar a eficiência hidráulica dos canais reduzindo os coeficientes de rugosidade do canal.

Já nas obras de proteção de costas, defesas marítimas e nas bordas de grandes reservatórios, onde a solicitação do impacto das ondas sobre as pedras pode ser considerado, é recomendável que se utilize gabiões-manta com diafragmas espaçados de 0,50 m e que as pedras também sejam lamelas só que colocadas de forma tal que o plano que contém a lamela esteja perpendicular ao sentido da arrebentação das ondas (colocação de cutelo).

Cuidados especiais deverão ser tomados no sentido de não se deixar pedras soltas dentro dos gabiões, para que esta, com os constantes movimentos de marés e ondas, provocando sub-pressões, poderão mover-se pôr atrito com a rede de arame dos gabiões atacar a proteção dos arames e até estourar a rede dos gabiões.

Os gabiões-manta ou colchões tem a finalidade de proteger e revestir taludes, não tendo, portanto, a finalidade de estabilizar taludes/encostas.

Estas deverão estar com uma inclinação compatível com o ângulo de atrito interno do talude da implantação dos gabiões-manta.

As mantas poderão ser cheias já no seu lugar definitivo ou adjacente à obra e posicionados com equipamento adequado, conforme foi descrito na execução dos gabiões tipo saco.

1.8.8.4 - Considerações gerais

É aconselhável que se estude a necessidade ou não de se utilizar uma transição (granulométrica) entre o solo e os gabiões. Esta transição poderá ser feita com materiais de diversas granulometrias ou com filtro geotêxtil.

Cuidados especiais deverão ser tomados com relação ao meio ambiente ao qual ficará exposta a malha dos gabiões. Caso sejam observadas condições agressivas ao zinco, deve-se proteger os arames, conforme já foi descrito com revestimento de PVC dos arames.

1.9 - ESTRUTURAS E FUNDAÇÕES

1.9.1 - Fundações e Sondagens

Fundações

As fundações deverão ser executadas conforme indicações da FISCALIZAÇÃO, respeitando o estabelecido pela norma ABNT-PNB-51. A FISCALIZAÇÃO procederá ao exame das condições de suporte do terreno, na cota prevista pelo Projeto, e cuidará da obtenção das condições de infra-estrutura necessárias para o apoio das tubulações e das estruturas.

Normalmente, são previstas fundações diretas para as estruturas e tubulações. Cuidar-se-á para que as superfícies do terreno de apoio estejam adequadamente regularizadas e apiloadas, sem quaisquer materiais soltos.

O assentamento da tubulação deverá ser feito sempre sobre uma camada de 10 cm de lastro de brita.

Quando o solo natural, após escavação, não apresentar condições adequadas de suporte, nas cotas previstas no Projeto, a FISCALIZAÇÃO poderá autorizar uma superescavação, além da cota prevista, devendo o material ser totalmente removido e substituído por outro que preencha as condições de resistência necessárias.

A profundidade desta superescavação será estabelecida em Projeto específico, ou determinada pela FISCALIZAÇÃO.

Sondagens Suplementares

Na eventualidade de ser encontrado aterro de fundação impróprio e que, a juízo da FISCALIZAÇÃO, possa dar lugar a futuras lesões, serão executadas, pela CONTRATANTE, sondagens suplementares e ensaios que permitam estudar e projetar a solução tecnicamente mais conveniente para a construção da obra do trecho em questão.

Neste caso, para que o prazo contratual seja respeitado, poderá a FISCALIZAÇÃO, mantendo em suspenso os trabalhos no trecho em análise, determinar o imediato prosseguimento da obra em outro trecho.

Este recurso poderá ainda ser adotado pela FISCALIZAÇÃO, na hipótese de ocorrer cruzamentos da vala escavada com dutos ou obstáculos, cuja remoção se revele ou venha a se revelar de solução ou execução prolongada.

1.9.2 - Lastro de Concreto Magro

A CONTRATADA executará lastro de concreto magro nos locais indicados no projeto, obedecendo rigorosamente estas Especificações e as orientações da FISCALIZAÇÃO.

O cimento “Portland” a empregar deverá atender a EB-1 da ABNT, sendo fornecido em embalagem original do fabricante e ficando armazenado em ambientes fechados ao abrigo das intempéries.

Os agregados para concreto deverão atender a EB-4 da ABNT, ficando depositados em locais separados e de modo a facilitar suas identificações quando das verificações de umidades destinadas ao controle do fator água-cimento da mistura.

Não será permitido o emprego de agregado miúdo sem prévio peneiramento que elimine todo o material sólido danoso ao concreto.

O agregado graúdo deverá ser lançado caso esteja misturado com materiais estranhos ou quando houver pó de pedra aderente.

O cimento será medido em peso, diretamente de sua embalagem, e os agregados em volume, por meio de padiolas, controlando-se freqüentemente a umidade.

O preparo do concreto deverá ser feito mecanicamente, observando-se o tempo mínimo para mistura de 1 minuto, contado após o lançamento de todos os componentes na caçamba.

Somente será permitido o uso de aditivos quando especificado em projeto ou com autorização da FISCALIZAÇÃO.

A descarga da betoneira deverá se dar diretamente sobre o meio de transporte, sendo este cuidadosamente estudado para evitar a segregação ou perda do material. Não será permitida a utilização de esteira rolante ou de outros equipamentos que introduzam ar na massa de concreto.

O lançamento deverá ser efetuado dentro dos 30 minutos que se seguirem à confecção da mistura, com altura máxima de 2,00 m, não se admitindo o uso de concreto remisturado.

Serão empregados vibradores de superfície, ou como determinado pela FISCALIZAÇÃO.

A resistência do concreto utilizado para lastros não poderá ser inferior a 90 kgf/cm^2 .

Deverão ser obedecidas as Especificações referentes à execução de estruturas de concreto, constantes deste trabalho, nos itens que a FISCALIZAÇÃO julgar pertinentes, bem como todas as orientações desta.

1.9.3 - Enchimento de Concreto Simples

A CONTRATADA deverá efetuar enchimento de concreto simples nos locais indicados em projeto e onde indicado pela FISCALIZAÇÃO.

O concreto de enchimento deverá obedecer aos mesmos preceitos estabelecidos no Item 1.9.6 - Execução de Estruturas de Concreto - destas Especificações.

1.9.4 - Aço Estrutural

CA - 50/60 - Fornecimento e Colocação

A execução das armaduras de aço deverá obedecer rigorosamente o projeto no que se refere à bitola, posicionamento, tensão de escoamento, dobramento, recobrimento, etc.

Deverão ser obedecidas a EB-3 e a NB-1 da ABNT, na sua forma mais recente.

As partidas serão recebidas na presença da FISCALIZAÇÃO que aprovará o local de descarga e providenciara a separação por lote.

Em uma inspeção preliminar, deverá ser verificado se a partida esta de acordo com o pedido e se apresenta homogeneidade geométrica, assim como isenção de defeitos prejudiciais, tais como: bolhas, fissuras, espoliações, corrosão, graxa e lama aderentes.

O aço será depositado sobre travessas de madeira, de modo a evitar o contato com o solo, que deverá ser firme, com leve declividade e será recoberto com camada de brita.

Durante a obra deverão ser obtidos certificados por laboratórios idôneos, de testes que mostrem que o aço obedece às especificações recomendadas, para aprovação da FISCALIZAÇÃO.

Qualquer mudança de tipo ou bitola nas barras de aço será concedida após a aprovação da FISCALIZAÇÃO.

Não serão permitidas emendas de barras não previstas no projeto.

Antes de serem introduzidas nas formas, as barras de aço deverão apresentar perfeitas condições de limpeza.

A armadura deverá ser montada e mantida dentro das formas, conforme os detalhes do calculo estrutural, com respeito às distâncias entre as barras e entre estas e as formas, utilizando-se tarugos de aço ou, preferencialmente tacos de concreto.

Para amarração das barras de aço, será empregado arame recozido nº 18. Nas lajes deve ser feita amarração das barras, de modo que em cada uma delas o afastamento entre duas amarrações não exceda de 35 cm.

1.9.5 - Formas de Compensado Plastificado

As formas deverão ter as amarrações e os escoramentos necessários para não sofrerem deslocamentos ou deformações quando do lançamento do concreto, fazendo com que, por ocasião da desforma, a estrutura reproduza o determinado em projeto.

As formas deverão ser estanques, lisas, solidamente estruturadas e apoiadas, devendo sua liberação para concretagem ser precedida de aprovação da FISCALIZAÇÃO.

Na execução de paredes de concreto armado, a ligação entre as formas externas e internas será efetuada por meio de elementos rígidos.

As formas serão executadas em compensado plastificado de 12 mm de espessura, obedecendo à divisão das placas dos desenhos de execução ou das indicações da FISCALIZAÇÃO, fazendo coincidir as juntas, perfeitamente em nível ou alinhadas.

O compensado deve ser reforçado em 2/3 de sua superfície com tábuas de pinho de 2,5 cm desdobradas em larguras menores (2,5 x 10 ou 2,5 x 15 cm) para melhor aproveitamento.

As escoras ou pontaletes terão seção em que se possa inscrever uma circunferência de diâmetro igual a 3", no mínimo, e só poderão ter uma emenda, não situada no terço médio. A emenda será de topo, com cobre-juntas de madeira ajustando o eixo do pontalete ou escora.

Os escoramentos com mais de 3,00 m de altura serão contraventados.

Em juntas maiores ou peças de cantos complexos poderá ser melhorada a vedação com massa para vedação de juntas plásticas.

As amarrações que ultrapassam as formas devem ser feitas com espaçamento regular, niveladas e aprumadas. Deverá ser usada ferro comum de 1/4", através de tubo plástico de 5/8".

Para paredes maiores deve-se dar preferência a substituição dessas amarrações por parafusos ultrapassantes. Além dos parafusos, recomenda-se o uso de afastadores de plástico.

As gravatas de colunas para evitar furos de amarração, podem ser executadas em vigas de peroba parafusadas nos cantos, formando painéis reaproveitáveis.

No caso de concreto aparente, antes da colocação da ferragem, o compensado deve ser devidamente pintado com "Desmol", "Formacom" ou "Concreto Permoil", misturado com água na proporção indicada. Após a aplicação, passar uma estopa para evitar a formação de gotas (manchas).

Antes do lançamento do concreto, as formas devem ser limpas e molhadas, usando água com um pouco de cimento para retirar a eventual ferrugem que se formou e para ajudar a vedação das juntas.

A retirada das formas será efetuada de modo a não danificar as superfícies de concreto, sendo seu prazo mínimo:

- faces laterais: 3 dias (pilares e vigas)
- faces inferiores, deixando-se pontaletes bem cunhados e convenientemente espaçados: 14 dias.
- faces inferiores sem pontaletes: 21 dias.

A redução destes prazos somente poderá ser efetuada quando do emprego de aditivos que acelerem o endurecimento ou quando da utilização de processos especiais de cura.

As eventuais falhas na superfície do concreto serão reparadas com argamassa de cimento e areia, procurando-se manter a mesma coloração e textura; será permitida, para isso, a adição de cimento branco a argamassa.

O desmoldamento será efetuado sem choque, e de acordo com o programa elaborado para a execução da estrutura.

E permitido o reaproveitamento do material das formas, desde que seja cuidadosamente limpo e não apresente saliências ou deformação. A FISCALIZAÇÃO poderá a qualquer tempo rejeitar o material que não esteja em estado satisfatório.

O projeto das formas será responsabilidade da CONTRATADA, devendo ser obedecidas todas as prescrições da NB-1/78.

1.9.6 - Execução de Estruturas de Concreto

1.9.6.1 - Introdução

Este capítulo refere-se à execução das estruturas de concreto, bem como fornecimento dos materiais necessários, de acordo com os desenhos do projeto executivo, com estas especificações e com as normas da ABNT.

A escolha das características do concreto propriamente dito, no que concerne a tipos de composição, preparação, lançamento e acabamento, fazem parte da empreitada, submetidas à orientação da FISCALIZAÇÃO.

O empreiteiro poderá propor as modificações que julgar úteis as disposições que serão previstas pelo contratante, a fim de obter um concreto cujas resistências mecânicas correspondam às previstas no cálculo das obras. Estas modificações ficarão sempre sujeitas à aprovação da FISCALIZAÇÃO.

1.9.6.2 - Composição e Características do Concreto

O concreto será composto de cimento Portland, água, agregados inertes e os aditivos que se fizerem eventualmente necessários, sendo que só serão feitas inclusões de aditivos com autorização da FISCALIZAÇÃO. A composição da mistura será determinada por qualquer método de dosagem racional, estando a cargo da CONTRATADA, com a aprovação da FISCALIZAÇÃO, uma pesquisa de agregados, granulometria e fator água-cimento, no sentido de se conseguir:

- Uma mistura plástica e trabalhável, segundo as necessidades de utilização;
- Um concreto que, após uma cura adequada e um apropriado período de endurecimento, apresente durabilidade, impermeabilidade e resistência compatíveis com os valores fixados pelo projeto e com as recomendações destas especificações.

O concreto deverá garantir a estanqueidade e a impermeabilidade das estruturas sem a necessidade de emprego de impermeabilizações complementares (cimento cristalizante, mantas, películas asfálticas entre outras). As juntas deverão também ser estanques sem a necessidade dessas impermeabilizações complementares.

1.9.6.3 - Controle

A) Generalidades

Os ensaios de controle do concreto e seus componentes serão feitos de acordo com as normas brasileiras, tendo-se em vista o que se segue:

- Determinação das propriedades do material inerte, objetivando viabilidade do seu emprego na confecção do concreto;
- Controle da qualidade e das proporções dos materiais componentes, durante o curso das obras;
- Determinação das proporções corretas e econômicas dos materiais constituintes, a fim de assegurar a resistência, trabalhabilidade e outras propriedades exigidas pelas presentes especificações;
- Controle da qualidade da mistura, através da confecção de corpos de prova;

- Determinação das variações das proporções dos componentes que eventualmente se tornem necessárias ou aconselháveis no decorrer dos trabalhos.

B) Ensaios no Concreto Fresco

A CONTRATADA confeccionara uma série de corpos de prova de acordo com a NB-1, devendo realizar controle sistemático para concreto armado, respeitando as condições do item 15.1.1 da NB-1/78.

Tais corpos de prova serão confeccionados de acordo com o MB-2 da ABNT, adotando-se ainda, o que a seguir se especifica:

- Os corpos de prova serão rompidos após 28 dias, podendo-se adotar provas a 3 e 7 dias, por designação da FISCALIZAÇÃO, sendo que para tal fim serão moldadas mais duas séries de cilindros.
- Se o valor estimado da resistência à compressão segundo o item 15.1.1.3 da NB-1/78 for inferior ao menor valor admissível para a resistência aos 28 dias estabelecida, a FISCALIZAÇÃO deverá exigir uma variação nas proporções dos componentes, objetivando alcançar a resistência mínima estabelecida ou, se necessário for, o emprego de aditivos. Cabe ainda a FISCALIZAÇÃO ordenar a demolição do trecho da estrutura onde se constatar tal fato.
- A trabalhabilidade do concreto será verificada através de ensaios de consistência, segundo o item 8.4.2 NB-1/78.

C) Argamassa de Cimento

Sempre que houver dúvida sobre a qualidade do cimento, seja por efeito de longo e inadequado armazenamento, seja por deficiência qualitativa do material, a FISCALIZAÇÃO poderá exigir a realização de ensaios de compressão monoaxial de modo a verificar se as tensões de ruptura estão de acordo com os valores admissíveis.

A determinação da resistência à tração simples poderá ser realizada no próprio canteiro, sendo utilizado aparelho tipo Michaelis que rompa os corpos de prova por tração na flexão.

D) Concreto Executado

Caso haja dúvida sobre a qualidade do concreto de estrutura já pronta, poderá ser exigida pela FISCALIZAÇÃO a realização de ensaios na própria peça executada ou sobre amostras aí colhidas. Estes ensaios serão executados segundo as Normas ASTM - C-42.

1.9.6.4 - Materiais

A) Cimento Portland

O cimento Portland obedecerá às características constantes na EB-1 da ABNT, e será empregado em todas as obras de concreto. Para cada uma das estruturas deverá ser utilizado um único tipo de cimento. Caso os agregados sejam quimicamente ativos, a percentagem de alcalinos no cimento não deverá ultrapassar 0,6%.

Serão executados ensaios de qualidade do cimento, de acordo com os métodos MB-1 e MB-11 da ABNT, em laboratório indicado pela FISCALIZAÇÃO.

A FISCALIZAÇÃO rejeitará as partidas de cimento, em sacos ou a granel, cujas amostras revelarem, nos ensaios, características inferiores àquelas estabelecidas pela EB-1, sem que caiba à CONTRATADA o direito a qualquer indenização, mesmo que o lote já se encontre no canteiro da obra.

Caso seja utilizado cimento ensacado, os sacos de cimento deverão ser empregados na ordem cronológica em que forem colocados na obra. Cada lote de cimento ensacado deverá ser armazenado de modo a ser facilmente determinável sua data de chegada ao canteiro, sendo encargo da CONTRATADA todo o cuidado no sentido de protegê-lo da deterioração, devendo armazená-lo em pilhas de, no máximo 10 sacos, durante um período nunca superior a 90 dias.

Se for utilizado cimento a granel, os silos de armazenamento deverão ser esvaziados e limpos pelo contratante, quando exigido pela FISCALIZAÇÃO, todavia, o intervalo entre duas limpezas sucessivas dos silos nunca será inferior a 120 dias.

B) Água

A água destinada ao amassamento do concreto deverá ser límpida e isenta de teores prejudiciais de sais, óleos, ácidos, álcalis e substâncias orgânicas obedecendo ao item 8.1.3 da NB-1/78.

A CONTRATADA procederá a uma pesquisa sistemática de mananciais de água utilizáveis para o preparo do concreto no canteiro, de modo a estar segura de que, em qualquer tempo, eles terão características não nocivas à qualidade do concreto.

A água a ser utilizada na confecção de argamassa ou concreto deverá ser analisada mensalmente, pelo emprego de ensaios comparativos de pega a resistência à compressão de argamassa, feitos em igualdade de condições com água reconhecidamente satisfatória e com água normalmente utilizada, e servirão de base a FISCALIZAÇÃO para aceitá-la ou recusá-la.

Caso contrario, serão feitas análises químicas das águas.

C) Agregados

Os agregados deverão satisfazer as Especificações Brasileiras EB-4, sendo verificados pelos ensaios segundo os métodos MB-6, MB-7, MB-8 e MB-10, contidos na norma "Materiais para Concreto Armado - Especificações e Métodos de Ensaio" da ABNT.

A escolha dos agregados e a respectiva granulometria estão sujeitas às modificações que a FISCALIZAÇÃO achar útil, baseadas nos ensaios e nas condições locais.

Os montes e silos de agregados deverão ser previstos com um sistema de drenagem eficiente, impedindo-se a introdução de materiais estranhos e modificação da granulometria.

Os depósitos deverão ser dimensionados de tal modo que permitam o programa de concretagem estabelecido, a preparação das várias partidas que chegarem e a execução das inspeções e dos ensaios necessários.

A areia a ser utilizada na confecção do concreto terá sua qualidade determinada pela norma MB-95 da ABNT.

O agregado gráudo para concreto das peças volumosas será regado repetidamente pelo menos 24 horas antes de sua utilização, de modo a manter úmidas as superfícies das pedras.

De cada lote de 50 m³ de agregado entregue no local da concretagem, será retirada uma amostra representativa, a ser enviada ao laboratório para análise. Se for constatada a inferioridade qualitativa do material, em relação às especificações estabelecidas pela FISCALIZAÇÃO, esta poderá recusar o material, mesmo que este já tenha sido entregue, correndo por conta da CONTRATADA os ônus que daí advirem.

D) Aços

As barras de aço deverão, para as suas classes e/ou categorias, atender às exigências da EB-3 da ABNT.

O aquecimento e solda de barras somente serão executados com autorização da FISCALIZAÇÃO.

As emendas de barras deverão ser locadas conforme as indicações do Projeto.

As partidas serão recebidas na presença da FISCALIZAÇÃO, que aprovará o local de descarga, e providenciará a separação por lotes, de acordo com os critérios estabelecidos nas especificações.

Os lotes serão demarcados e sinalizados.

Numa inspeção preliminar deverá ser verificado se a partida está de acordo com o pedido, e se apresenta homogeneidade, geométrica, assim como isenção de defeitos prejudiciais, tais como: bolhas, fissuras, espoliações, corrosão, graxa e lama aderentes.

Os aços serão depositados sobre travessas de madeira, de modo a evitar o contato com o solo. O solo subjacente deverá ser firme, com leve declividade e será recoberto com uma camada de brita.

Deverão ser colhidas amostras conforme o prescrito nas especificações, e submetidas aos ensaios a serem indicados pela FISCALIZAÇÃO.

As amostras ensaiadas deverão atender as respectivas especificações.

Poderão ser rejeitadas as partidas que apresentem falta de homogeneidade geométrica e defeitos prejudiciais.

E) Aditivos

Mediante aprovação prévia e por escrito da FISCALIZAÇÃO, poderão ser empregados aditivos destinados a melhorar a pega e/ou a resistência do concreto, e também outras características tais como plasticidade, homogeneidade, peso específico, impermeabilidade, resistência à compressão, etc., sempre precedidos de ensaios de dosagem.

Estes aditivos, que poderão ser líquidos ou em pó, somente serão utilizados segundo o especificado pela FISCALIZAÇÃO sendo indicada a qualidade e o tipo a ser utilizado. O fornecimento, a conservação e o armazenamento em local adequado dos aditivos ficarão a cargo da CONTRATADA.

1.9.6.5 - Traços de Concreto

O teor de cimento, a granulometria dos agregados, o fator água-cimento e os eventuais aditivos serão determinados e aprovados com base nos ensaios de laboratório.

Devido à velocidade da água no canal, limitar-se-á a relação água-cimento a um quociente máximo de 0,45 visando aumentar a resistência à abrasão do concreto.

Durante o andamento das obras, a FISCALIZAÇÃO poderá introduzir modificações nas misturas, sem que isto proporcione à CONTRATADA o direito a reivindicação sobre preços ou prazo de execução da obra.

A dosagem de cimento para cada traço será feita a peso. As quantidades de brita e areia serão determinadas a peso, sendo que a água será medida em peso ou volume.

Na dosagem da água de amassamento será levada em conta a umidade dos agregados inertes, principalmente a da areia, que será determinada por meio de "speedy moisture tester" ou outros métodos expeditos usuais.

Os traços serão determinados por dosagem racional, de modo a obter as tensões de ruptura a compressão mínimas fixadas em projeto.

1.9.6.6 - Mistura

A dosagem dos materiais componentes de cada mistura será feita de acordo o item 1.9.6.5, isto é, o cimento será medido em peso, a brita e a areia por pesagem, e a água pelo peso ou volume. Na mediação desta última deverá ser levada em conta a umidade dos agregados, para que seja assegurado o valor da relação água-cimento.

Em qualquer caso, o concreto deverá ser misturado mecanicamente.

1.9.6.7 - Transporte do Concreto

O concreto deverá ser transportado do local de mistura ao local de destino tão depressa quanto possível e por métodos que evitem segregação dos materiais ou perda dos ingredientes. Todo concreto que tenha endurecido por ficar longo tempo no equipamento de transporte, não poderá ser utilizado.

Tanto os veículos para transporte, a central e o local do destino como o método de manejo deverão preencher todos os requisitos aplicáveis. A utilização de equipamentos de transporte providos de elementos para misturar o concreto, só será permitida se a FISCALIZAÇÃO assim autorizar por escrito e forem satisfeitos os requisitos estabelecidos nas citadas especificações.

1.9.6.8 - Lançamento

A) Procedimentos

O empreiteiro deverá conhecer as disposições que pretende adotar para a concretagem, por meio de um memorial detalhado dito "Programa de Concretagem", submetido à FISCALIZAÇÃO dentro do programa geral do trabalho a lhe ser entregue.

Salvo decisão contrária, qualquer concretagem só poderá ser iniciada com a presença de um representante da FISCALIZAÇÃO.

Todo o concreto será lançado durante o horário preestabelecido no programa de concretagem. O lançamento noturno, em qualquer peça da obra, só será iniciado quando tenha sido instalada a iluminação adequada e a FISCALIZAÇÃO autorize por escrito.

Não será lançado concreto enquanto a profundidade das fundações, o terreno de fundação, as formas e sua amarração, os escoramentos e a armação não tiverem sido inspecionados e aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

O concreto não será exposto à ação da água antes de concluída a pega.

O lançamento do concreto será controlado de tal forma que a pressão produzida pelo concreto fresco não ultrapasse a que foi considerada no dimensionamento das formas e do escoramento. Depois de iniciada a pega, ter-se-á o cuidado de não sacudir as formas, nem provocar esforço ou deformação nas extremidades de armações deixadas para amarração com peças a construir posteriormente.

Todo o concreto será lançado de uma altura inferior a 2,00 m, para evitar segregação de seus componentes.

E proibido neste caso, o emprego de calhas para colocação do concreto. Onde for necessário lançar concreto diretamente de altura superior a 2,00 m, ele será vertido através de tubos de chapa metálica ou de material aprovado pela FISCALIZAÇÃO. As peças mencionadas serão conservadas limpas e isentas de crostas de concreto endurecido, sendo lavadas cuidadosamente com jato d'água após cada operação ou com maior frequência quando for necessário.

O concreto será lançado o mais próximo possível de sua posição final, não sendo depositado em grande quantidade em determinados pontos para depois ser espalhado ou manipulado ao longo das formas.

Ter-se-á especial cuidado em encher cada trecho de forma evitando que o agregado grosso fique em contato direto com a superfície, e fazendo com que o concreto envolva as barras de reforço sem deslocá-las.

O lançamento de concreto com bombas só será permitido com autorização escrita da FISCALIZAÇÃO, que dependerá do equipamento disponível para bombear concreto ser adequado para o trabalho proposto quanto ao tipo, conveniente quanto à capacidade, e do método de bombeamento poder ser adaptado à obra a construir. A operação da bomba será controlada de modo a produzir corrente contínua de concreto, sem bolhas de ar. Terminada a operação de bombeamento, caso for desejado aproveitar o concreto que ficou na tubulação, ele será expelido, de modo a não se contaminar, nem sofrer segregação. Depois de efetuada essa operação, todo o equipamento será cuidadosamente limpo.

O concreto será lançado em camadas horizontais contínuas, cuja espessura não exceda 30 centímetros, exceto para determinadas peças cuja concretagem estiver prevista de

outra forma. Quando, por razões de emergência, for necessário concretar menos uma camada horizontal completa numa operação, essa camada terminará num tabique, ou tábua vertical.

As descargas de concreto se sucederão sempre, umas em seguida as outras, cada camada sendo concretada e compactada antes que a camada anterior tenha iniciado a pega, a fim de evitar que se forme separação entre elas. As superfícies serão deixadas ásperas a fim de obter sempre boa ligação com a camada seguinte. A camada superior será concretada antes de inferior ter endurecido, e será compactada de modo a impedir a formação de junta de construção entre elas.

As camadas que forem concluídas num dia de trabalho, ou que tiverem sido concretadas pouco antes de se interromperem temporariamente as operações, serão limpas logo que a superfície tiver endurecido o suficiente, retirando-se toda a nata de cimento e todos os materiais estranhos. A fim de evitar, dentro do possível, uniões visíveis nas superfícies expostas, será dado acabamento à superfície aparente do concreto com raspadeira ou com outra ferramenta adequada.

As camadas horizontais, que pela sua localização possam forçar adelgaçamento da camada seguinte, serão modificadas, formando-se entalhe, de modo que a camada seguinte tenha pelo menos 15 centímetros de espessura na extremidade.

Sempre que houver dificuldade em colocar concreto junto às faces das formas, devido à presença de armações, a forma da peça, ou a qualquer outra circunstância, vibrar-se-ão as formas de modo a forçar o contato da argamassa com a superfície da forma.

Não será permitido suspender ou interromper a concretagem quando faltarem menos de 50 centímetros na altura para concluir qualquer peça, a não ser que os detalhes da obra indiquem coroamento com menos de 50 centímetros de espessura, caso em que a junta de construção poderá ser feita na base desse coroamento.

1.9.6.9 - Vibração

Sempre que não tiver sido indicado outro procedimento, as peças serão adensadas empregando-se vibradores pneumáticos ou elétricos, de imersão.

O vibrador será mantido na massa de concreto até que apareça a nata da superfície, quando então deverá ser retirado e mudado de posição.

Em peças delgadas, cujas formas tiverem sido construídas para resistirem à vibração, serão empregados vibradores externos, preliminarmente aprovados pela FISCALIZAÇÃO. Quando se tratar de peças fortemente armadas, a CONTRATADA usará vibradores capazes de compactar o concreto sem danificar as armações e formas.

A vibração terá intensidade e duração suficiente para produzir plasticidade e assentamento do concreto, adensando-o perfeitamente, sem excessos que provoquem segregação dos materiais.

Os vibradores de imersão serão aplicados no ponto de descarga do concreto e nos lugares onde o concreto tiver sido depositado pouco antes. Os vibradores descreverão voltas através de quaisquer cavidades formadas por pedras, de modo que toda a massa seja compactada cuidadosamente, de maneira uniforme. Durante a vibração de uma camada, o vibrador será mantido em posição vertical e a agulha deverá penetrar cerca de 10 cm na camada inferior, anteriormente lançada. Ele não será deslocado rapidamente no interior da massa, e uma vez terminada a vibração, será retirado lentamente para evitar a formação de bolhas e vazios.

Fica proibido o espalhamento de concreto utilizando pá, devendo ser usadas caçambas especiais para lançamento sendo o adensamento iniciado imediatamente.

Novas camadas não poderão ser lançadas antes que a precedente tenha sido tratada segundo estas prescrições.

1.9.6.10 - Cura e Prova de Carga

A cura e provas de carga obedecerão rigorosamente às normas da ABNT.

As superfícies de concreto deverão permanecer úmidas até os quatorze dias de idade. O meio empregado para a cura será umedecimento por aspersão contínua de água.

As superfícies de concreto destinadas a ficarem aparentes, e que não estiverem em contato com moldes durante a concretagem, deverão ser alisadas enquanto o concreto estiver fresco.

As superfícies de concreto serão protegidas adequadamente da ação direta do sol, da chuva e de agentes mecânicos, e não serão deixadas secar, quando da cura por aspersão contínua, desde o lançamento até pelo menos 14 dias após. A água utilizada para cura deverá ser doce e limpa. As formas de madeira que permaneçam no local deverão ser mantidas úmidas até o final da cura, para evitar a abertura de juntas e o conseqüente ressecamento local do concreto.

As provas de carga serão realizadas sempre que a FISCALIZAÇÃO tiver dúvidas sobre a resistência de uma ou mais partes da estrutura. Estas provas serão executadas de acordo de acordo com as especificações da ABNT.

1.9.6.11 - Juntas de Concretagem

Serão obedecidas as prescrições da NB-1 da ABNT.

Quando a concretagem for suspensa por período de tempo superior àquele em que se iniciou a pega, o ponto onde tiver sido suspensa será considerada uma junta de concretagem. A localização das juntas de concretagem será planejada antecipadamente e a concretagem será contínua, de junta a junta. Essas juntas serão perpendiculares às linhas de ação dos esforços principais, devendo situar-se em trechos de esforço cortante mínimo e onde sejam viáveis.

No caso de se terem juntas de concretagem, a superfície que servirá de junta será varrida intensamente com escova de aço, no período de 3 e 6 horas após a concretagem, ou será lavada com jato d'água e ar comprimido.

Quando se for unir concreto com outro já endurecido, a superfície da parte feita será raspada com ferramenta apropriada, para retirar a argamassa superficial, o material solto e os corpos estranhos. Essa superfície, lavada e limpa com escovas de aço, será molhada e conservada assim até a concretagem.

Na ocasião da concretagem, pouco antes do lançamento, a superfície preparada será coberta com uma camada de argamassa de cimento e areia, com traço igual ao do concreto, e fator água-cimento não superior ao da mistura a ser posteriormente lançada.

A critério da FISCALIZAÇÃO, poderão ser utilizados aditivos a base de epóxi para união das estruturas.

Sempre que o concreto for aplicado diretamente em contato com uma superfície rochosa, a operação será feita depois da purga da rocha, lavagem com água sob pressão de pelo menos 5 Kg/cm^2 , e retirada toda a água dos sulcos por meio de ar comprimido.

A critério da FISCALIZAÇÃO, poderão ser utilizados aditivos retardadores de pega, que serão removidos com jato d'água quando do lançamento do concreto fresco.

Para ir ligando as camadas sucessivas, deixar-se-ão chavetas adequadas na parte de cima da última camada, ao concluir cada jornada, e far-se-á o mesmo em outras alturas quando o trabalho for interrompido. Essas chavetas sobressairão acima ou além da junta, como estiver indicado no projeto. Em vez de chavetas podem ser empregadas as pedras ásperas ou espigas de aço, a critério da FISCALIZAÇÃO. O tamanho e o afastamento das chavetas e das espigas serão os indicados pela FISCALIZAÇÃO.

1.9.6.12 - Correção de Fissuras

A) Fissuras Superficiais

A correção das fissuras superficiais será efetuada como segue:

- Identificar e marcar a trinca após a limpeza e lavagem da superfície do concreto. A trinca será facilmente identificada uma vez que a umidade se infiltra por ela, havendo contraste entre a cor clara do concreto seco e a linha escura da trinca molhada; esta deverá ser marcada, antes que seque completamente.
- Abrir ao longo da trinca um sulco de cerca de 1(um) centímetro de largura por 2 (dois) centímetros de profundidade
- Limpar com escova de aço e preencher o sulco com material de vedação rígido, utilizando-se de produtos sintéticos a base de resina epóxica. Será utilizada resina pura, em fissuras de pequenas dimensões e resina com Filler, para injeção em fissuras maiores, reparos em geral, ou como auxiliar nos serviços de injeção (vedação superficial).

B) Fissuras Profundas

As fissuras profundas existentes estão caracterizadas como juntas de trabalho, estando conseqüentemente sujeitas à movimentação, decorrente da variação de temperatura ou pela ação de esforços mecânicos. Neste caso será necessária a utilização de materiais elásticos para o tratamento dessas fissuras.

Neste caso será aplicado o mástique elástico a base de polisulfetos, que além de permitir o trabalho mecânico da trinca, proporciona perfeita estanqueidade.

1.9.6.13 - Formas e Cimbramentos

As formas deverão ser executadas em madeira revestida seguindo as indicações detalhadas no projeto. Deverão ser estanques, lisas, solidamente estruturadas e apoiadas, devendo sua liberação, para as concretagens, ser precedida de aprovação da FISCALIZAÇÃO.

As formas deverão ser construídas pela CONTRATADA, com materiais aprovados pela FISCALIZAÇÃO e deverão ser usadas onde quer que sejam necessárias para confinar o concreto e moldá-lo nas linhas, dimensões e juntas exigidas. As formas deverão ser suficientemente estanques para impedir a perda de argamassa.

Qualquer vedação que seja necessária deverá ser feita com materiais aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

Deverão ser colocados sarrafos chanfrados nos cantos das formas, de madeira a produzirem cantos chanfrados nos ângulos externos das superfícies de concreto permanentemente expostas. Os ângulos internos em tais superfícies não requererão chanfros, a menos que indicado em contrário nos desenhos. A menos que de outra

forma especificado ou designado; serão usados sarrafos de uma polegada, de forma a chanfrar todos os cantos.

As formas remontadas deverão sobrepor o concreto endurecido do lance anteriormente colocado em não menos que 3 centímetros e deverão ser fixadas com firmeza contra o concreto endurecido, de maneira que, quando a colocação do concreto for reiniciada, elas não se alarguem e não permitam desvios ou perda de argamassa nas juntas de construção.

Serão usadas, se necessário, vedações com isopor, parafusos ou prendedores de forma adicionais para manter firmes as formas remontadas contra o concreto endurecido. As formas deverão ser construídas de maneira a manter as tolerâncias dimensionais especificadas.

Na ocasião em que o concreto for lançado nas formas, as superfícies destas últimas deverão estar isentas de incrustações de argamassa ou outro material estanho. Antes do concreto ser lançado, as superfícies das formas deverão ser untadas com óleo mineral que efetivamente impeça a adesão e não manche as superfícies do concreto. O óleo para formas de madeira deverá ser do tipo mineral parafínico, claro refinado e puro. O óleo para formas de aço deverá ser do tipo mineral refinado. Todo o óleo para forma deverá ser aprovado pela FISCALIZAÇÃO. Após o untamento, o óleo em excesso nas superfícies da forma deverá ser removido. A armadura de aço ou outras superfícies que requeiram aderência ao concreto deverão ser mantidas isentas de óleo.

Não será permitido o uso de óleo queimado aplicado às formas ou outras substâncias que comprometam o bom aspecto dos concretos aparentes.

O projeto das formas e de suas estruturas de sustentação é de responsabilidade da CONTRATADA.

A CONTRATADA deverá remeter à FISCALIZAÇÃO, no prazo mínimo de 15 (quinze) dias antes da execução de cada estrutura, os projetos de rigidez e estabilidade das formas, dos cimbramentos mais importantes e os planos de desforma e descimbramento.

Entretanto, a aprovação desses projetos e planos não exime a CONTRATADA de sua plena responsabilidade com relação à boa execução dos mesmos.

A FISCALIZAÇÃO não liberará nenhuma concretagem sem que antes tenham sido cumpridos requisitos mínimos de limpeza, posicionamento de ferragens e outras peças embutidas, aplicação de óleo ou outros componentes antiadesivos na superfície das formas em contato com o concreto e outros aspectos.

1.9.6.14 - Reparos

A CONTRATADA deverá atender a todas as indicações da FISCALIZAÇÃO e do projeto, relativamente à garantia de qualidade dos concretos por ela lançados.

No caso de falha inadmissível de qualidade de estruturas ou peças, parcial ou totalmente concretadas, deverá providenciar medidas corretivas, compreendendo demolições, remoção do material demolido, recomposição de vazios, ninhos e porções estruturais, com emprego de enchimento adequado de argamassa ou concreto, injeções e providências outras. Os procedimentos a serem adotados nesses trabalhos serão fixados pela FISCALIZAÇÃO, à vista de cada caso e serão realizados sem ônus para a CONTRATANTE.

1.9.7 - Lastro

Os lastros sob estruturas ou fundações diretas serão constituídos de duas camadas:

- a primeira, de pedra britada nº 2;
- a segunda, de concreto não estrutural.

A espessura das camadas será de, no mínimo, 50 mm cada, ou conforme projeto.

A camada de pedra britada, lançada sobre o terreno devidamente regularizado e apiloado, deverá ser compactada através de soquetes de madeira ou equipamento mecânico apropriado.

O lançamento do concreto não-estrutural deverá ser acompanhado de apiloamento com soquetes de madeira, com o cuidado de não ocasionar a segregação dos materiais. A superfície deverá ser regularizada e perfeitamente nivelada através de régua de madeira.

Nos casos de fundações por estacas, os blocos deverão apoiar-se diretamente sobre estas. Os lastros, portanto, deverão ocupar a área dos blocos sem interferir na união estaca-bloco.

Para o assentamento de tubulação diretamente sobre o solo, deve ser feito um rebaixo no fundo da vala para alojara o tubo. Isto é possível em terreno seco onde não haja rocha. Quando não for possível ser feito o rebaixo no terreno natural, ele deverá ser executado em colchão de material granular fino, normalmente areia ou pó de pedra, perfeitamente adensada, na espessura mínima, abaixo da geratriz externa, de 0,10 m e de 0,20 m, no caso de o leito apresentar-se respectivamente em solo e rocha.

A FISCALIZAÇÃO poderá ainda determinar os seguintes casos de fundação direta:

a) lastro de brita

A tubulação é assentada sobre lastro de pedra britada nº 3 e nº 4 compactado manualmente.

b) lastro, laje e berço

A tubulação é assentada sobre um berço de concreto apoiado em laje de concreto armado, executada sobre lastro de pedra britada nº 2 e nº 4.

Caso o solo não apresente características de suporte adequadas, este deverá ser substituído, ficando a critério da FISCALIZAÇÃO o enchimento da superescavação, o qual poderá ser feito com areia compactada ou pelo aumento da espessura do lastro de brita, dependendo da espessura do enchimento.

Nos trechos onde a camada de solo, adequado para a sustentação da tubulação, estiver localizada a uma profundidade relativamente grande e que não torne aconselhável a substituição do terreno de fundação, serão utilizadas estacas de modo a transmitir a carga da estrutura para a camada de solo de maior capacidade de carga.

1.10 - ASSENTAMENTO DE TUBULAÇÃO

1.10.1 - Assentamento de Tubulações de Concreto Armado

Os tubos deverão ser assentados de acordo com os Desenhos de Projeto ou instruções da FISCALIZAÇÃO.

Estão previstos os seguintes tipos de fundações:

a - Fundação Direta

b - Fundação sobre Estacas

Estão previstos os seguintes tipos de assentamento, em fundação direta:

a - Simples, quando o coletor é assente diretamente sobre o solo, devendo ser feito um rebaixo no fundo da vala para alojar a bolsa do tubo;

b - Com lastro, quando o coletor é assente sobre lastro de pedra britada;

c - Com lastro, laje e berço, quando o coletor é assente sobre um berço de concreto apoiado numa laje de concreto armado, executada sobre o lastro de pedra britada.

Antes de ser lançado o primeiro elemento construtivo, o solo de fundação deverá ser examinado pela FISCALIZAÇÃO. Caso o mesmo não apresente características de suporte adequadas, o subsolo de fundação poderá ser substituído por areia compactada ou por material rigorosamente compactado, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Na cota definitiva do fundo das valas (fundações), o solo firme encontrado deverá ficar isento de todo material solto ou inadequado, para que possa ser liberado para execução das camadas de solo ou do lastro de brita.

Caso seja ultrapassada a cota prevista de uma fundação, salvo se determinado pela FISCALIZAÇÃO, esta deverá ser restabelecida com materiais rigorosamente compactados, de acordo com instruções da FISCALIZAÇÃO.

A concretagem das fundações deverá ser feita sempre a seco. Não será permitida a concretagem em cavas inundadas.

Uma vez liberado o terreno de fundação, a CONTRATADA deverá ter condições para logo após proceder à execução da mesma, bem como ao ajustamento das tubulações, efetuando em seguida o reaterro da cava, até altura determinada pela FISCALIZAÇÃO, de modo a evitar a atuação de agentes do intemperismo no solo de fundação.

Quando a vala for aberta em rocha, o lastro será constituído de material de granulometria fina (areia de pó de pedra) perfeitamente adensada na espessura mínima de 0,20 m.

O assentamento da tubulação deverá ser executado com a bolsa voltada para o montante.

Não deverão ser assentes tubos defeituosos, devendo os mesmos ser vistoriados pela CONTRATADA juntamente com a FISCALIZAÇÃO, antes da colocação na vala.

A FISCALIZAÇÃO deverá exigir que a CONTRATADA realize testes de fumaça para um conjunto de juntas, devendo os mesmos ser realizados sob sua supervisão.

Antes de solicitar o Recebimento Técnico Provisório da obra a CONTRATADA deverá proceder à limpeza dos coletores e dos poços de visita, deixando a linha completamente desimpedida de lama, toco de madeira, restos de concreto e de todo e qualquer elemento que prejudique o escoamento.

Deverá ser ainda observada, no que couber, a Norma P-NB-37 da ABNT, relativa às obras de coletores de esgotos sanitários.

Tubos de Concreto

Nos trechos onde a camada de solo adequada para a sustentação da canalização estiver localizada a uma profundidade relativamente grande e que não torne aconselhável a substituição do terreno de fundação, serão utilizadas estacas, de modo a transmitir a carga da estrutura para a camada de solo de maior capacidade de carga.

As estacas utilizadas serão de eucalipto.

As recomendações contidas na Norma PNB-51, quando aplicáveis, são consideradas parte integrante desta Especificação. A adoção de normas específicas internacionais não mencionadas nesta Especificação deverá ser previamente aprovada pela FISCALIZAÇÃO.

Todas as estacas destinadas à cravação deverão ser previamente examinadas e aprovadas pela FISCALIZAÇÃO.

A cravação será executada por bate-estaca, cujo tipo e peso do martelo tenham sido aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

Poderá ser usado martelo de gravidade; este deverá ter peso igual ao da estaca, ou maior, sendo neste caso, no máximo, igual a 1,5 vezes o peso da estaca.

Em qualquer caso, a altura de queda do martelo nunca deverá ser superior a 1,50 m.

O bate-estaca deve dispor de guias.

A locação dos eixos de estacas será feita pela CONTRATADA.

A tolerância máxima de diferença de locação das estacas será de 10% do diâmetro da estaca.

A tolerância máxima de diferença de inclinação das estacas, em relação à projetada, será de 1 cm por metro de estaca cravada.

Quando a natureza de cravação for tal que ocasione avarias na cabeça das estacas, as mesmas deverão ser protegidas por um anel de aço de tipo aprovado pela FISCALIZAÇÃO. Quando a área da cabeça de qualquer estaca for maior que o martelo, deverá ser usado um anel adequado para distribuir uniformemente o golpe, evitando-se desse modo, tanto quanto possível, a tendência de rachar ou fragmentar a estaca.

Durante a cravação das estacas, deverá ser usado um coxim adequado entre o cabeçote e a cabeça da estaca. A espessura do coxim deverá variar em função do bate-estaca e da resistência encontrada na cravação. Quando necessário deverá ser usado um coxim adicional. Os coxins deverão ser inspecionados regularmente, não devendo ser permitido o emprego de coxins que tenham perdido sua forma inicial e sua consistência natural.

Em função do tipo de equipamento de cravação a ser empregado, peso de martelo, do capacete, e da estaca, será determinada pela FISCALIZAÇÃO a "nega" admissível, a ser obedecida pela CONTRATADA.

No bate-estaca de queda livre, durante a determinação da "nega", o martelo deverá ter altura de queda de 1,00 m.

Deverão ser tomadas precauções no sentido de se evitar a ruptura da estaca, ao atingir qualquer obstáculo que torne difícil a sua penetração.

Não poderão ser utilizadas estacas de madeira não tratada a não ser que a cabeça esteja permanentemente abaixo do nível da água.

Sobre as estacas cravadas será executada uma laje de concreto sobre a qual será executada o berço para assentamento da tubulação.

1.10.2 - Assentamento de Tubulações de PVC com Junta Elástica

Para sua montagem, observar o seguinte preceito:

- a) limpar cuidadosamente com estopa o interior da bolsa e o exterior da ponta;
- b) introduzir o anel de borracha no sulco da bolsa;
- c) aplicar o lubrificante recomendado pela fábrica, glicerina, água de sabão de coco, ou outro aprovado pela FISCALIZAÇÃO, no anel de borracha e na superfície externa da ponta. Não usar óleo mineral ou graxa;
- d) introduzir a ponta chanfrada do tubo até o fundo da bolsa; fazer uma marca no tubo e depois recuar 10 mm.

1.10.3 - Montagem e Assentamento de Tubulações de Ferro Fundido

Para efeito destas especificações, entende-se por MONTAGEM o acoplamento de tubos, conexões, peças especiais e acessórios que constituem uma linha. Caso essa linha funcione enterrada em solo, exigindo prévia escavação de valas, em cujo fundo irá se apoiar, direta ou indiretamente, tal acoplamento é referido como ASSENTAMENTO.

Montagem ou assentamento só poderá efetivar-se depois que, mediante cuidadosa vistoria, houver sido verificado estarem os tubos, conexões, peças e demais elementos limpos e isentos de defeito.

A tubulação será alinhada e nivelada de acordo com o projeto, não se admitindo, em trechos retilíneos, deflexões nas juntas.

Sempre que se interromper o trabalho de montagem ou de assentamento, as extremidades abertas dos tubos deverão ser tamponadas, a fim de evitar a entrada de elementos estranhos.

O assentamento dos tubos deverá processar-se no menor tempo possível após a consolidação do leito que suportará a tubulação.

Os tubos a assentar deverão apoiar-se em toda a extensão da sua geratriz inferior.

Deverão ser utilizados dispositivos que permitam a remoção de material estranho que, durante o assentamento, tenha atingido o interior dos tubos assentados.

Concluído o assentamento da tubulação, deverá ser efetuado pela firma executora, na presença da FISCALIZAÇÃO, o ensaio daquela linha ou trecho de linha, no que se refere à sua estabilidade (defeito ou avaria) e a sua estanqueidade (imperfeição nas juntas).

A FISCALIZAÇÃO definirá a extensão de tubulação a ensaiar, em função do seu perfil longitudinal, de suas interligações, das condições locais de tráfego, etc.

Devem-se tomar precauções para que o ensaio não provoque o deslocamento da tubulação assentada. Para isso recorrer-se-á a aterro parcial, em que só as juntas fiquem aparentes.

Cada extremidade de trecho de ferro fundido a testar será fechada por um flange cego, provido de um pequeno registro de gaveta, cuja geratriz inferior interna deverá coincidir com a geratriz inferior interna da tubulação. Para tubulações de ponta e bolsa serão necessárias peças de extremidades de bolsas e flange (EBF) e de ponta e flange (EPF).

Na extremidade mais baixa do trecho, o flange cego será montado com o registro para baixo, na mais alta, o registro ficará para cima.

Antes do teste, a tubulação será cheia com água e mantida cheia durante tempo suficiente para saturação do revestimento de cimento. A água será injetada na tubulação através do registro da extremidade mais baixa do trecho, de forma que o ar seja empurrado para o exterior através do registro de cima.

Uma vez completados o enchimento do trecho e a extremidade do ar, o registro de cima será fechado e a pressão da água elevada gradativamente, até o valor de ensaio, por meio de uma bomba manual alimentada por caixa de cimento-amianto contendo água potável.

A cada elevação gradual de pressão, deverão examinar-se juntas, ancoragens e condições da tubulação. Ocorrências de chuvas determinarão a suspensão do ensaio.

A pressão de ensaio será 50% superior à pressão de trabalho da tubulação a testar. Em nenhum caso a pressão de ensaio excederá a admitida para o cálculo das ancoragens.

A pressão será controlada mediante dois manômetros, o mais robusto diretamente ligado à linha de pressão, e o mais sensível protegido dos choques do pistão da bomba por registro de esfera ou outros dispositivo de fechamento rápido, que só será aberto quando a bomba estiver parada.

O ensaio de estabilidade durará no mínimo uma hora. A FISCALIZAÇÃO estabelecerá a duração do ensaio de estanqueidade, em função do diâmetro da tubulação, do número de juntas do trecho e da pressão de ensaio adotada.

Os defeitos observados serão imediatamente corrigidos pela CONTRATADA, após o que será feito novo ensaio; uma vez aprovado o assentamento, a FISCALIZAÇÃO autorizará o reaterro da vala.

A tubulação assentada será mantida na posição correta, iniciando-se o reaterro e compactação simultaneamente em ambos os lados.

Qualquer linha somente será considerada terminada e entregue, quando todos os seus componentes estiverem em sua posição final de instalação, os resultados dos testes regulamentares de qualidade e funcionamento houverem sido favoráveis à aceitação do serviço, e a CONTRATANTE houver dado a este sua aprovação formal.

Os pilares para travessias serão constituídos de sapata, pilar propriamente dito e berço de apoio, sendo este um alargamento da parte superior, dotado de calha, na qual se apoiará o tubo.

A forma da calha deve assegurar que pelo menos 1/4 (um quarto) do perímetro da seção transversal do tubo ficará em contato com o berço (contato mínimo: arco de 90°).

A calha em que o tubo se apoiará deve receber uma camada de betume.

O berço de apoio deve ser dotado de chumbadores engastados no concreto de suas abas.

O tubo será preso à calha do berço de apoio mediante uma braçadeira, a qual será fixada aos chumbadores das abas do berço por meio de porcas. Entre a braçadeira e o tubo deve ser colocado um anel neoprene.

As ligações entre os tubos e peças especiais serão feitas por juntas elásticas, juntas flexíveis, ou juntas flangeadas.

Antes da execução de junta elástica, a bolsa será limpa, removendo-se completamente todo o material estranho, ou excesso de revestimento na ranhura que irá receber o anel de borracha. As pontas serão limpas em todo o perímetro, na distancia recomendada para penetração na bolsa, sendo removida qualquer irregularidade de acabamento ou excesso de revestimento. As bordas externas não deverão apresentar arestas vivas.

Quando o tubo for cortado no campo, a ponta será convenientemente chanfrada, com eletrodo de carvão, a arco elétrico, ou com equipamento mecânico de corte.

Os anéis de borracha deverão ser colocados com a face vazada voltada para dentro do tubo, sendo a posição correta verificada com o auxílio de ferramenta apropriada.

Após a aplicação do lubrificante adequado e verificação de perfeito ajuste em todo o perímetro do anel, a ponta será introduzida com pressão uniforme até atingir o fundo da bolsa, recuando-se o tubo no máximo 10 milímetros, a fim de permitir a deflexão da junta dentro das tolerâncias normalizadas.

Para os fins destas especificações, consideram-se flexíveis os acompanhamentos efetuados entre peças, os quais, garantindo vedação, conservam a descontinuidade entre elas, facilitando a desmontagem da tubulação. Tais juntas serão do tipo "Gibault" ou "Straub". Os desenhos do projeto definem a sua localização.

Os extremos dos tubos serão isentos de materiais estranhos; tais extremidades serão pintadas com uma solução de 150 cm³ de sabão granulado em 4 litros de água, antes de se inserirem as peças de vedação e os demais componentes da junta.

Para montagem com junta flangeada deverá ser observado que o plano de face do flange fixo esteja perpendicular ao eixo da peça. O plano vertical que contiver o eixo da peça deverá passar pelo meio da distância que separa os dois furos dos parafusos superiores. Esta condição deverá ser verificada com nível de bolha.

A colocação da arruela entre dois flanges a acoplar deve ser cuidadosa, a fim de se evitar deslocamento para o interior da tabulação no momento da montagem.

Os parafusos devem ser apertados gradual e sucessivamente, de forma que os de ordem par na sequência do aperto gradual fiquem diametralmente opostos aos de ordem ímpar, visando sempre a distribuir os esforços o mais uniformemente possível ao longo da furação do flange.

Todos os parafusos, flanges e equipamentos especiais enterrados deverão ser revestidos extremamente com esmalte betuminoso, com uma espessura mínima de 1/8", conforme a Norma AWWA-C203.

O revestimento da tabulação de ferro dúctil, no campo, restringir-se-á exclusivamente a execução de pequenos reparos tanto no revestimento externo como no interno. A necessidade destes reparos poderá ser proveniente de defeitos de fabricação ou de dano no manuseio ou corte da tabulação.

Os reparos no revestimento externo devem ser feitos com esmalte betuminoso a base de alcatrão de hulha, ou asfalto, e em conformidade com as especificações do fabricante.

Os reparos no revestimento interno deverão ser feitos com argamassa de cimento e areia, numa consistência tal que minimize a segregação da areia.

Os reparos devem ser feitos removendo-se o revestimento interno da área danificada, até atingir a parede do tubo e umedecendo-se totalmente, inclusive a região adjacente, antes de aplicar a argamassa de cimento.

A camada de argamassa de cimento deve ser curada e acabada pela aplicação de pintura com material betuminoso ("seal coat").

Uma vez concluído o reparo, o revestimento reintegrado deverá continuar liso e completamente aderente à parede do tubo.

A argamassa para execução de revestimento e caixas de proteção de peças, bem como o concreto para blocos de ancoragem e outros serviços, deverão ser feitos sobre masseira, sendo proibida a execução de argamassa ou concreto sobre asfalto.

1.11 - PAVIMENTAÇÃO

Os serviços de pavimentação serão executados de acordo com as necessidades; devendo ao término dos trabalhos, os pavimentos, guias e sarjetas apresentarem-se com as mesmas características anteriores ou de projeto, salvo determinações da FISCALIZAÇÃO.

1.11.1 - Levantamento de Pavimentação

No caso de remoção da pavimentação, além das instruções peculiares a cada caso, a serem dadas oportunamente pela FISCALIZAÇÃO, deverá ser observado o seguinte:

- Nos casos de materiais aproveitáveis, estes serão retirados e arrumados em locais adequados;
- Quando houver necessidade de remoção de guias, a operação será realizada até o ponto de concordância com logradouros adjacentes. Antes de sua arrumação deverão ser limpos da massa de rejuntamento aderente;
- a largura máxima da faixa de pavimentação será igual a:
 - passeio: largura da escavação acrescida de 0,20 m;
 - leito carroçável: largura da escavação acrescida de 0,30 m para paralelepípedo, bloco de concreto ou asfalto;
- o comprimento será igual a :
 - redes coletoras de esgotos sanitários: medido pelo estaqueamento topográfico, descontando-se meia cava da singularidade de montante e meia cava da singularidade de jusante, quando ocorrerem;

- redes de abastecimento de água: medido pelo comprimento efetivamente executado;
- o entulho e os materiais não sujeitos a reaproveitamento de qualquer demolição ou remoção serão transportados pela CONTRATADA e levados a bota-fora escolhido pela FISCALIZAÇÃO, ou no caso de esta não se pronunciar, em locais a critério da CONTRATADA.

1.11.2 - Regularização de Superfícies

Nas vias de terra, com revestimento de cascalho, brita ou pedregulho, o revestimento deverá ser repostado com espessura igual à do pavimento existente, compactado e regularizado como motoniveladora.

Nos acessos às obras deverá ser feita regularização mecanizada e revestimento necessário, a critério da FISCALIZAÇÃO.

1.11.3 - Demolições de Pavimentos Cimentados

As demolições de pavimentos serão executadas obedecendo-se às locações, alinhamentos e dimensões definidas para as escavações, utilizando-se os meios compatíveis com a natureza do pavimento.

Os materiais não reaproveitáveis para a recomposição dos pavimentos, deverão ser separados e removidos de imediato para bota-fora, em local escolhido pela FISCALIZAÇÃO ou, no caso desta não se pronunciar, em locais a critério da CONTRATADA.

Os materiais reaproveitáveis deverão ser limpos e separados, dispostos convenientemente para posterior reaproveitamento.

1.11.4 - Demolição de Guias e Sarjetas

Além das instruções peculiares a cada caso, a serem dadas oportunamente pela FISCALIZAÇÃO, deverá ser observada esta especificação nos itens que se seguem.

Nos casos de materiais aproveitáveis, estes serão retirados e arrumados em locais adequados.

A remoção de guias e sarjetas, quando necessária, será realizada até o ponto de concordância com logradouros adjacentes. Antes de sua arrumação, deverão ser limpas da massa de rejuntamento aderente.

Os materiais não sujeitos a reaproveitamento serão transportados pela CONTRATADA e levados a bota-fora em local escolhido pela FISCALIZAÇÃO.

1.11.5 - Construção de Passeios Cimentados

A construção dos passeios deverá ser executada de modo que se obtenham as condições que se dividem fundamentalmente em dois tipos, a saber:

- Cimento comum: será de concreto de 210 kg de cimento por m³ de concreto na espessura mínima de 5 cm, com o acabamento de 2 cm de espessura de argamassa de cimento e areia.
- Com acabamento superior: deverão obedecer as características dos materiais existentes de forma a constituir o mais perfeitamente possível os passeios cimentados.

A espessura da camada de concreto da base deverá ser de no mínimo 8 cm, confeccionada com concreto de fck >100 kgf/cm², sobre terreno bem apilado.

Quando do lançamento da argamassa, a base de concreto deverá estar limpa, isenta de poeira e outros materiais. Se a base estiver muito lisa, a critério da FISCALIZAÇÃO, deverá ser apilada a fim de aumentar sua aderência.

As juntas de dilatação deverão ser colocadas de maneira a formar painéis e não deverão estar afastadas mais que 2 m.

Serão de tábuas de pinho com 10 mm de espessura e altura igual à espessura do piso.

1.11.6 - Recomposição de Pavimentos em Paralelepípedos ou Blocos de Concreto

A CONTRATADA deverá proceder à reposição, reconstrução e reparos de pavimentos em paralelepípedo ou bloco de concreto, empregando todos os meios e recursos (pessoal, matéria, equipamento e boa técnica) aptos a tornar o executado melhor, ou no mínimo, igual à obra removida, demolida ou rompida.

A execução de recomposição de pavimentos danificados pela abertura das valas nas ruas e avenidas será constituída de um leito de areia, sobre o qual serão assentados os pavimentos com rejuntamento de areia ou asfalto, de acordo com o tipo existente no trecho.

A FISCALIZAÇÃO pode solicitar, a seu critério, ensaios efetuados por firma especializada para confirmação da compactação do aterro e das espessuras e resistência das camadas do pavimento recomposto.

O pavimento recomposto deverá concordar perfeitamente com o existente, sem aparecer marcas de vala.

1.11.7 - Assentamento de Guias

A construção das guias de concreto deverá ser executada de acordo com as respectivas instruções de execução vigente na Prefeitura Municipal de Piracicaba ou SEMAE.

1.11.7.1 - Objetivo

O assentamento de guias de concreto consistirá dos seguintes serviços:

- execução de base de concreto;
- assentamento de guias;
- encostamento de terra;

1.11.7.2 - Execução de Base

As guias serão assentes sobre uma base de concreto com largura de 30 cm e espessura uniforme de 10 cm.

Nos casos de guias e sarjetas executadas concomitantemente, a base de concreto deve ter largura tal que abranja inclusive a da sarjeta.

A resistência mínima do concreto no ensaio a compressão simples, a 28 dias de idade, deverá ser de 150 kg/cm².

O concreto deverá ter consistência suficiente para assegurar as guias um assentamento estável, ainda antes do endurecimento.

O concreto deverá ser contido lateralmente por meio de formas de madeira assentadas em conformidade com os alinhamentos e perfis do projeto.

Depois de umedecido ligeiramente o terreno de fundação, o concreto deverá ser lançado e apiloado convenientemente de modo a não deixar vazios.

1.11.7.3 - Assentamento de Guias

O assentamento de guias deverá ser feito antes de decorrida uma hora do lançamento do concreto na forma.

As guias serão escoradas, nas juntas, por meio de blocos de concreto (bolas) com a mesma resistência da base.

As juntas serão tomadas com argamassa de cimento e areia no traço 1:3. A face exposta da junta será dividida ao meio por um friso de aproximadamente 3 mm de diâmetro, normal ao plano do piso.

1.11.7.4 - Encostamento de Terra

A faixa de 1(um) metro contígua às guias deverá ser aterrada com material de boa qualidade.

O aterro deverá ser feito em camadas paralelas de 15 cm, compactadas com soquetes manuais com peso mínimo de 10 quilos e seção não superior a 20 x 20 cm.

1.11.8 - Especificação Técnica de Construção de Sarjetas

A construção de sarjetas de concreto deverá ser executada de acordo com as instruções de execução vigente na Prefeitura Municipal de Piracicaba.

1.11.8.1 - Objetivo

A reconstrução de sarjetas de concreto consistirá nos seguintes serviços:

- execução da base de concreto;
- formas;
- preparo, lançamento e acabamento do concreto;
- juntas.

1.11.8.2 - Execução da Base

A base sobre a qual será executada a sarjeta será de concreto de cimento de 10 (dez) centímetros de espessura uniforme e da mesma largura prevista para a sarjeta.

A resistência mínima do concreto no ensaio a compressão simples, a 28 dias de idade, deverá ser de 150 kg/cm².

O concreto deverá ter consistência suficiente para assegurar as sarjetas um assentamento estável, ainda antes do endurecimento.

O concreto deverá ser contido lateralmente por meio de formas de madeira assentadas em conformidade com os alinhamentos e perfis do projeto.

Depois de umedecido ligeiramente o terreno de fundação, o concreto deverá ser lançado e apiloado convenientemente e de modo a não deixar vazios.

1.11.8.3 - Formas

Para fazer face aos esforços laterais, as formas devem ser feitas com pranchas de 3,8 cm (1.1/2 polegadas), mais ou menos, e 3 m de comprimento. Nos trechos em curva, essa espessura poderá ser reduzida.

Essas pranchas deverão ser firmemente fixadas e travadas, de forma a impedir a sua movimentação.

As pranchas deverão ser assentadas em cotas que assegurem a superfície da sarjeta um caimento de 10% (dez por cento).

1.11.8.4 - Preparo, Lançamento e Acabamento do Concreto

A resistência mínima do concreto no ensaio a compressão simples, a 28 dias de idade, deverá ser de 250 kg/cm².

O concreto deverá ter plasticidade e umidade tais que possa ser facilmente lançado nas formas, onde, convenientemente apiloado e alisado, deverá constituir uma massa compacta sem buracos ou ninhos.

A mistura deverá ser executada por processos mecânicos.

Antes do lançamento do concreto, devem ser umedecidas a base e as formas.

Nas formas, o concreto deve ser convenientemente apilado, de modo a bem se adensar sem vazios e falhas. Junto às paredes das formas, deverá ser usada uma ferramenta do tipo de uma colher de pedreiro, com cabo longo, que, ao mesmo tempo em que apiloa, afasta de junto das paredes as pedras maiores, produzindo superfícies uniformes e lisas.

Após o adensamento, a superfície da sarjeta deverá ser modelada com gabarito e acabada com auxílio de desempenadeiras de madeira, até apresentar uma superfície lisa e uniforme.

Quando o pavimento for asfáltico, a aresta da sarjeta deverá ser chanfrada num plano, formando um ângulo de 45° com a superfície.

1.11.8.5 - Juntas

As juntas serão do tipo "seção enfraquecida", com espaçamento de 4 a 6 m.

A altura das juntas deverá estar compreendida entre 1/3 e 1/4 da espessura da sarjeta e sua largura não deverá exceder a 1 cm.

Após o endurecimento do concreto, as juntas deverão ser perfeitamente limpas com escova de aço ou jato de ar e enchidas com mistura asfáltica "a quente", composta de cimento asfáltico de penetração 50/60 e cimento Portland, na proporção em peso de 1:1.

1.11.8.6 - Controle Tecnológico

Durante a concretagem, deverão ser moldados 2 (dois) corpos para cada 200 (duzentos) metros lineares de sarjeta e ensaiados.

1.11.8.7 - Aceitação e Rejeição

Se a resistência for inferior a 250 kg/cm², mas igual ou superior a 220 kg/cm², as sarjetas serão aceitas, porém pagas com desconto.

1.11.9 - Construção de Pavimentos Asfálticos

A construção de pavimentos asfálticos deverá ser executada de acordo com as respectivas instruções vigentes na Prefeitura Municipal de Piracicaba ou, na falta desta, de acordo com as normas do DER.

BASE DE MACADAME HIDRÁULICO

A. OBJETIVO

O preparo da base de macadame hidráulico consistirá das seguintes operações:

- camada de isolamento;
- esparrame do agregado graúdo;
- compressão da camada de agregado graúdo;
- esparrame, compressão e varredura do material de enchimento;
- irrigação;
- compressão final.

B. CAMADA DE ISOLAMENTO

Sempre que o material do sub-leito tiver mais de 35% em peso passando na peneira nº 200, será executada, imediatamente antes do primeiro espalhamento de agregado graúdo para a base, em toda a largura do leito, uma camada de 3 a 5 cm de espessura após a compressão, com material satisfazendo a uma das faixas granulométricas indicadas no Quadro I, a seguir.

QUADRO I

| PENEIRAS | | % EM PESO PASSANDO | |
|----------|-------|--------------------|--------|
| POL | mm | A | B |
| 3/4 | 19,1 | 100 | - |
| 1/2 | 12,7 | 80-100 | - |
| 3/8 | 9,5 | 70-100 | - |
| nº 4 | 4,8 | 45-100 | 100 |
| nº 10 | 2,0 | 25-65 | 55-100 |
| nº 40 | 0,42 | 10-30 | 25-100 |
| nº 200 | 0,074 | 0-8 | 0-12 |

NOTA: O "Índice de Plasticidade (IP)" da fração que passa na peneira nº 40 deve ser inferior a 2.

O material deverá ser comprimido com rolo de 10 a 12 toneladas e acertado superficialmente, de modo a conformar-se à seção transversal do projeto, antes da distribuição da primeira camada de agregado.

C. ESPARRAME DO AGREGADO GRAÚDO

C.1 - CONTENÇÃO LATERAL DA BASE

Quando a execução for feita em meia pista ou não houver contenção lateral, serão usadas formas de madeira (de espessura mínima de 5 cm) ou metálicas, de altura suficiente para a retenção do material solto, assentadas em conformidade com os alinhamentos e perfis de projeto, de forma a não poder deslocar-se.

C.2 - ESPARRAME DO AGREGADO GRAÚDO

O agregado graúdo, na quantidade necessária, será esparramado sobre o leito em uma camada de espessura uniforme, que não deverá ser superior a 10 cm, depois de compactada.

O esparrame deverá ser feito de modo que não haja segregação das partículas de agregado por tamanho.

Os fragmentos alongados, lamelares, ou de tamanho excessivo, visíveis na superfície do agregado esparramado, deverão ser removidos.

Após o esparrame do agregado, será feita a verificação da superfície por meio de cordéis ou gabaritos cujo bordo longitudinal inferior tenha a forma do contorno transversal da base concluída, sendo então executado acerto manual da base, com utilização de garfos e pás, corrigindo-se os pontos com excesso ou deficiência de material. Na correção de depressões de pequena profundidade, é vedada a utilização de brita miúda, devendo ser usado material de granulometria idêntica a da base.

D. COMPRESSÃO DE CAMADA DE AGREGADO GRAÚDO

A compressão inicial deve ser feita em toda a largura da faixa, com rolo de 3 rodas lisas, de 10 a 12 toneladas, em marcha lenta, a velocidade de 30 a 40 m por minuto.

Nos trechos retilíneos, a compressão deve progredir dos bordos para eixo e, nas curvas, do bordo mais baixo para o mais alto, sempre paralelamente ao eixo longitudinal.

Em cada deslocamento do rolo compressor, a faixa anteriormente comprimida deve ser recoberta de, no mínimo, metade da largura da roda traseira do rolo. As manobras do rolo devem ser feitas sempre fora do trecho em compressão.

O rolo deve dar duas passagens preliminares, cobrindo todo o trecho, fazendo-se então nova verificação dos greides longitudinais e transversais e as necessárias correções iniciando-se, então, a partir dos bordos, a compressão propriamente dita.

A operação de compressão deve prosseguir até que se consiga um bom entrosamento do agregado graúdo, que deixa de formar onda diante do rolo.

Nos lugares inacessíveis ao compressor ou onde seu emprego não for recomendável, o agregado deverá ser apiloado por meio de soquetes que produzam compactação equivalente a do compressor.

Quando o agregado for suportado lateralmente por escora de terra, ou por acostamento, a rolagem deverá ser iniciada ao longo das juntas, de modo que a roda traseira cubra porções iguais do acostamento e da base, marchando o compressor para diante e para trás até que o material da base do acostamento se tornem firmemente comprimidos um de encontro ao outro.

Depois da rolagem, a uniformidade da espessura da camada deverá ser verificada pela FISCALIZAÇÃO por meio de tantos furos quantos forem julgados necessários, locados e abertos conforme for determinado.

A abertura e o preenchimento dos furos para a verificação da uniforme da espessura deverão ser feitos pela firma CONTRATADA, a sua custa, e conforme a FISCALIZAÇÃO determinar.

E. ESPARRAME, COMPRESSÃO E VARREDURA DO MATERIAL DE ENCHIMENTO

O material de enchimento deverá, a seguir, ser gradativamente esparramado por meios mecânicos ou manuais em camadas finas e varrido de forma a não impedir o contato do rolo compressor com o agregado graúdo.

E vedada a descarga do material de enchimento em pilhas sobre o agregado graúdo.

O esparrame e varredura por meio de vassouras manuais ou mecânicas do agregado miúdo, acompanhado de rolagem, prosseguirão até que não se consiga, a seco, mais penetração do material de enchimento nos vazios do agregado graúdo.

Para verificar se o enchimento a seco é satisfatório, bate-se na base com um cabo de ferramenta e verifica-se nos interstícios superficiais, entre a brita graúda, antes fechados, se aparecem pequenos orifícios, caso em que deve prosseguir ao enchimento a seco, a não ser que haja esmagamento excessivo.

F. IRRIGAÇÃO

Deverá então ser procedida a irrigação da base, ao mesmo tempo em que se espalha material de enchimento adicional e se continua com as operações de varredura, sucessivamente, até não se conseguir mais penetração do material de enchimento nos vazios do agregado graúdo.

G. COMPRESSÃO FINAL

Terminadas as operações de irrigação, esparrame de material de enchimento e varredura, espera-se que a camada esteja suficientemente seca para evitar aderência de material ao rolo, e inicia-se a compressão final, das bordas para o eixo, da forma anteriormente descrita.

A compressão deve ser suspensa quando desaparecerem as ondulações na frente do rolo e o macadame se encontrar completamente firme.

O resultado do enchimento final poderá ainda ser verificado pela retirada, de uma pedra da base; se a superfície descoberta ficar contínua e definida pela forma da pedra retirada, o enchimento é satisfatório.

H. EXECUÇÃO EM CAMADAS

No caso da base ser composta por mais de uma camada, conforme o projeto estabeleça, construir-se-á cada uma de acordo com as prescrições da presente instrução.

I. COMPRESSÃO COM VIBRAÇÃO

E permitido o emprego de compressão com vibração, principalmente para facilitar a operação de enchimento, desde que adotadas as precauções devidas.

O material de enchimento deve ser aplicado em quantidade inicial da ordem de 50 a 75% do total, e o restante em uma ou duas aplicações. O número de passagens do rolo vibratório deve ser limitado pelo perigo de deslocar o agregado graúdo já entrosado.

J. RECONSTRUÇÃO DE TRECHOS DEFEITUOSOS

Nos pontos ou trechos onde, a critério da FISCALIZAÇÃO, o serviço se apresentar com defeitos, o material deverá ser removido e a base será reconstruída como se fosse uma base nova.

BASE DE CONCRETO MAGRO

A. OBJETIVO

A presente instrução determina a maneira pela qual deverão ser executadas as bases de concreto magro.

B. MATERIAIS

Todos os materiais componentes do concreto deverão satisfazer às Especificações em vigor.

O concreto deverá ser dosado de modo a garantir:

- resistência à compressão aos 28 dias de idade compreendida entre 120 e 160 Kg/cm²;
- percentagem em peso de agregado miúdo na mistura igual ou inferior a 40%;
- diâmetro máximo do agregado graúdo igual ou inferior a 50 mm;
- trabalhabilidade adequada ao processo construtivo, não devendo segregar no transporte, lançamento ou adensamento.

C. EQUIPAMENTO

O equipamento mínimo para a execução de bases de concreto magro será constituído por:

- dois (2) vibradores de imersão;
- uma (1) placa vibradora;
- uma (1) betoneira, ou conjunto de betoneiras com capacidade mínima de 15 m³/hora
- pequenas ferramentas, tais como, enxadas, pás, garfos, régua etc.

Será dispensada a betoneira sempre que o concreto for do tipo "pré-misturado" e fornecido na obra por caminhão-betoneira, ou basculante (para menos de 30 minutos de transporte).

D. EXECUÇÃO

A base de concreto será executada sobre sub-base de macadame hidráulico com as respectivas espessuras fixadas pelo projeto.

O espalhamento do concreto magro será executado manualmente com ferramentas de mão, tais como, pás, enxadas, etc., evitando-se sempre a segregação dos materiais. O concreto deverá ser distribuído com ligeiro excesso por toda a largura da faixa em

execução de modo que após as operações de adensamento, seja obtida em qualquer ponto do pavimento a espessura do projeto.

Antes do lançamento do concreto, a superfície do macadame hidráulico deverá ser umedecida ou impermeabilizante com pintura asfáltica.

Logo após o espalhamento será iniciado o adensamento por meio dos vibradores de imersão.

Uma vez adensada, a superfície deverá ser regularizada, corrigindo-se quaisquer depressões ou deficiências de espessura com concreto recém-misturado.

Concluídas as operações de regularização e comprovada a espessura de projeto em todo o trecho em construção, a superfície será ligeiramente alisada e revibrada com auxílio de placas ou régua vibrantes. Nesta operação poderão ser utilizados rolos lisos.

O tempo decorrido desde o lançamento do concreto até o fim da operação descrita no item anterior, não deverá exceder a 2 (duas) horas.

Terminadas as operações de adensamento, a superfície do concreto deverá ser protegida para a cura adequada do concreto, a fim de evitar a evaporação da água de amassamento. Esta proteção será feita por meio de pintura impermeabilizante com asfaltos diluídos na razão de 0,8 a 1,0 litro por metro quadrado, ou produto químico líquido para formação de película impermeabilizante com asfaltos diluídos na razão 0,8 a 1,0 litro por metro quadrado, ou produto químico líquido para formação de película impermeabilizante na quantidade especificada pelo fabricante.

Caso não seja executada a proteção e cura por meio de pintura impermeabilizante, a superfície do concreto deverá ser mantida constantemente úmida, por período mínimo de três (3) dias.

Não será permitido o tráfego de veículos antes de findar os três (3) dias de cura. Após a cura, não sendo executado imediatamente o revestimento, o tráfego só será permitido mediante autorização da FISCALIZAÇÃO.

IMPRIMAÇÃO IMPERMEABILIZANTE BETUMINOSA

A. OBJETIVO

A imprimação impermeabilizante betuminosa consistirá na aplicação de material betuminoso de baixa viscosidade, diretamente sobre a superfície previamente preparada de uma sub-base ou base constituída de macadame hidráulico, solo estabilizado, solo melhorado com cimento ou solo-cimento, que irá receber um revestimento betuminoso.

A imprimação deverá obedecer às seguintes operações:

B. DESCRIÇÃO

- varredura e limpeza da superfície;
- secagem da superfície;
- distribuição do material betuminoso;
- repouso da imprimação;
- esparrame de agregado miúdo (quando necessário).

C. MATERIAIS

C.1 - MATERIAL BETUMINOSO

O material betuminoso, para efeito da presente instrução, deverá ser, a critério da FISCALIZAÇÃO, asfalto "cut-back" tipos "MC-O" ou MC-1 e emulsões catiônicas.

O material betuminoso referido deverá estar isento de água e obedecer respectivamente as instruções vigentes na Prefeitura Municipal de Piracicaba para pavimentação.

C.2 - AGREGADO MIÚDO

O agregado miúdo, quando usado, deverá ser pedrisco com 100% de material passando na peneira nº 4 (4,76 mm) e isento de substâncias nocivas e impurezas.

D. EQUIPAMENTO

O equipamento necessário para a execução de imprimação impermeabilizante betuminosa deverá consistir de vassourões manuais ou vassoura mecânica, equipamento para aquecimento de material betuminoso sob pressão e distribuidor manual de material betuminoso.

D.1 - VASSOURÕES MANUAIS

Deverão ser número suficiente para o bom andamento dos serviços e ter os fios suficientemente duros para varrer a superfície sem cortá-la.

D.2 - VASSOURA MECÂNICA

Deverá ser construída de modo que a vassoura possa ser regulada e fixada em relação à superfície a ser varrida, e possa varrê-la perfeitamente sem cortá-la ou danificá-la de qualquer maneira.

D.3 - EQUIPAMENTO PARA AQUECIMENTO DE MATERIAL BETUMINOSO

Deverá ser tal que aqueça e mantenha o material betuminoso de maneira que satisfaça aos requisitos dessa instrução; deverá ser provido de pelo menos um termômetro, sensível a 1°C, para determinação das temperaturas do material betuminoso.

D.4 - DISTRIBUIDOR DE MATERIAL BETUMINOSO SOB PRESSÃO

Deverá ser equipado com aros pneumáticos, e ter sido projetado a funcionar de maneira que distribua o material betuminoso em jato uniforme, sem falhas, na quantidade e entre os limites de temperatura estabelecidos pela instrução.

D.5 - DISTRIBUIDOR MANUAL DE MATERIAL BETUMINOSO

Será a mangueira apropriada do distribuidor de material betuminoso sob pressão.

E. CONSTRUÇÃO

E.1 - VARREDURA E LIMPEZA DA SUPERFÍCIE

A varredura da superfície a ser imprimada deverá ser feita com vassourões manuais ou vassoura mecânica especificada e de modo que remova completamente toda terra, poeira e outros materiais estranhos.

Quando a superfície a ser imprimada for constituída de macadame hidráulico, a varredura deverá prosseguir até que os fragmentos de pedras entrosados, que compõem o macadame, sejam descobertos e limpos, mas não desalojados.

A limpeza deverá ser feita com tempo suficiente para permitir que a superfície seque perfeitamente antes da aplicação do material betuminoso, no caso de serem aplicados MCs.

O material removido pela limpeza terá o destino que a FISCALIZAÇÃO determinar.

E.2 - DISTRIBUIÇÃO DO MATERIAL BETUMINOSO

O material betuminoso deverá ser aplicado por um distribuidor, sob pressão, nos limites de temperatura de aplicação especificados nas instruções vigentes na Prefeitura Municipal de Piracicaba para pavimentação e na razão de 1 (um) a 1,5 litros por metro quadrado, conforme a FISCALIZAÇÃO determinar.

Deverá ser feita nova aplicação de material betuminoso nos lugares onde, a juízo da FISCALIZAÇÃO, houver deficiência dele.

E.3 - REPOUSO DA IMPRIMAÇÃO

Depois de aplicada, a imprimação deverá permanecer em repouso durante o período de 24 horas pelo menos, para o caso dos MCs.

Esse período poderá ser aumentado pela FISCALIZAÇÃO em tempo frio.

A superfície imprimida deverá ser conservada em perfeitas condições até que seja colocado o revestimento.

E.4 - ESPARRAME DE AGREGADO MIÚDO

Sobre os lugares onde houver excesso de material betuminoso, deverá ser esparramado agregado miúdo especificado, conforme a FISCALIZAÇÃO determinar, antes de ser colocado o revestimento.

IMPRIMAÇÃO LIGANTE BETUMINOSA

A. OBJETIVO

A imprimação ligante betuminosa consistirá na aplicação de material betuminoso diretamente sobre uma superfície betuminosa ou de concreto já existente, para assegurar sua perfeita ligação com um novo revestimento betuminoso.

B. DESCRIÇÃO

A imprimação ligante deverá obedecer às seguintes operações:

- varredura e limpeza da superfície;
- secagem da superfície;
- distribuição do material betuminoso;
- repouso da imprimação.

C. MATERIAIS

C.1 - MATERIAL BETUMINOSO

O material betuminoso, para efeito da presente instrução, deve ser, a critério da FISCALIZAÇÃO, asfalto recortado (cut-back) dos tipos RC-0, RC-1, RC-2, RC-3, RC-4, ou emulsão asfáltica de cura rápida.

O material betuminoso referido deverá estar isento de água e obedecer as instruções da Prefeitura Municipal de Piracicaba.

D. EQUIPAMENTOS

A aparelhagem necessária à execução da imprimação ligante betuminosa deverá consistir de vassourões manuais ou vassoura mecânica, equipamento para aquecimento de material betuminoso, distribuidor de material betuminoso sob pressão e distribuidor manual de material betuminoso.

D.1 - VASSOURAS MANUAIS

Deverão ser em número suficiente para o bom andamento dos serviços e ter os fios suficientemente duros para varrer a superfície sem cortá-la.

D.2 - VASSOURA MECÂNICA

Deverá ser construída de modo que a vassoura possa ser regulada e fixada em relação à superfície será varrida e possa varrê-la perfeitamente, sem cortá-la ou danificá-la de qualquer maneira.

D.3 - EQUIPAMENTO PARA AQUECIMENTO DO MATERIAL BETUMINOSO

Deverá ser tal que aqueça e mantenha o material betuminoso de maneira que satisfaça aos requisitos desta instrução. Deverá ser provido de pelo menos um termômetro, sensível a 1°C para determinação das temperaturas do material betuminoso.

D.4 - DISTRIBUIDOR DO MATERIAL BETUMINOSO SOB PRESSÃO

Deverá ser equipado com aros pneumáticos e ter sido projetado a funcionar de maneira que distribua o material betuminoso em jato uniforme, sem falhas, na quantidade e entre os limites de temperatura estabelecidos nesta instrução.

D.5 - DISTRIBUIDOR MANUAL DE MATERIAL BETUMINOSO

Será a mangueira apropriada do distribuidor de material betuminoso

E. CONSTRUÇÃO

E.1 - VARREDURA E LIMPEZA DA SUPERFÍCIE

A varredura da superfície a ser imprimada deverá ser feita com vassourões manuais ou vassoura mecânica especificadas e,

de modo que remova completamente toda a terra, poeira e outros materiais estranhos.

O material removido pela limpeza terá o destino que a FISCALIZAÇÃO determinar.

E.2 - DISTRIBUIÇÃO DO MATERIAL BETUMINOSO

O material betuminoso deverá ser aplicado por um distribuidor sob pressão, nos limites de temperatura de aplicação especificados nas instruções vigentes na Prefeitura Municipal de Piracicaba e na razão de 0,5 a 1,2 litros por metro quadrado, conforme a FISCALIZAÇÃO determinar.

Deverá ser feita nova aplicação de material betuminoso com o distribuidor manual nos lugares onde, a juízo da FISCALIZAÇÃO houver deficiência dele.

E.3 - REPOUSO DA IMPRIMAÇÃO

Depois de aplicada, a imprimação deverá permanecer em repouso até que seque e endureça suficientemente para receber o revestimento.

A superfície imprimada deverá ser conservada em perfeitas condições, até que seja colocado o revestimento.

E.4 - SECAGEM DA SUPERFÍCIE

Quando o material betuminoso for asfalto recortado, sua aplicação só poderá ser feita quando a superfície a ser imprimada estiver completamente seca.

REVESTIMENTO DE CONCRETO ASFÁLTICO USINADO A QUENTE

A. OBJETIVO

Esta Instrução descreve o processo de execução de camada de concreto asfáltico usinado a quente, empregado exclusivamente como superfície de rolamento.

B. DESCRIÇÃO

O revestimento em concreto asfáltico consistirá de uma camada de mistura íntima, devidamente dosada e usinada a quente, constituída de agregado mineral graduado e material betuminoso, esparramado e comprimido a quente.

O processo de construção obedecerá as seguintes operações:

- preparo dos materiais;
- dosagem da mistura;
- preparo da mistura betuminosa;
- pintura das superfícies de contato;
- transporte da mistura betuminosa;
- esparrame, compressão e acabamento.

C. MATERIAIS

C.1 - AGREGADO MINERAL

Para efeito da presente instrução será constituído de uma mistura de pedra britada, pó de pedra, areia e "filler" e deverá apresentar conforme for determinado no projeto a seguinte graduação:

| DESIGNAÇÃO DAS PENEIRAS | | PORCENTAGEM DO MATERIAL QUE PASSA | |
|-------------------------|-------|-----------------------------------|----------|
| ABERTURA | | GRANULOMETRIA | |
| ASTM | mm | A | B |
| 3/4" | 19,1 | 100 | - |
| 1/2" | 12,7 | 95 - 100 | 100 |
| 3/8" | 9,52 | - | 92 - 100 |
| nº 4 | 4,76 | 60 - 80 | 74 - 90 |
| nº 8 | 2,38 | 44 - 60 | 60 - 80 |
| nº 40 | 0,42 | 25 - 35 | 30 - 50 |
| nº 80 | 0,177 | 18 - 27 | 16 - 32 |
| nº 200 | 0,074 | 6 - 12 | 6 - 12 |

NOTA: Para ambas as graduações, a fração retida entre qualquer par de peneiras não deverá ser inferior a 4% (quatro por cento) do total.

Pelo menos a metade da fração que passa na peneira nº 200 deverá ser constituída de "filler" calcário.

C.1.1 - Pedra Britada

A pedra britada deverá consistir de fragmentos angulares, limpos, duros, tenazes e isentos de fragmentos moles ou alterados, de fácil desintegração. Deverá apresentar boa adensividade.

C.1.2 - Areia

A areia deverá ser lavada e isenta de substâncias nocivas, tais como: argila, mica, matéria orgânica, etc.

C.1.3 - "Filler"

O "filler" deverá ser constituído de pó calcário, cimento "Portland" ou cal hidratada; ao ser empregado deverá estar perfeitamente seco e isento de grumos. Quando analisado granulometricamente, deverá apresentar:

| DESIGNAÇÃO DAS PENEIRAS | | PORCENTAGEM MÍNIMA DE MATERIAL QUE PASSA |
|-------------------------|-------|---|
| ABERTURA | | |
| ASTM | mm | |
| nº 30 | 0,59 | 100 |
| nº 100 | 0,149 | 85 |
| nº 200 | 0.074 | 65 |

C.2 - MATERIAL BETUMINOSO

O material betuminoso para efeito da presente instrução deverá ser o cimento asfáltico de penetração 50 - 60 ou 60 - 70 obtido pela refinação do petróleo e deverá obedecer as instruções vigentes na Prefeitura Municipal de Piracicaba.

Em casos especiais e a critério do Laboratório - de Assistência e Pesquisa (LAP), poderá ser utilizado ainda o cimento asfáltico de penetração 85 - 100, para tanto, a firma CONTRATADA deverá apresentar ao LAP, anteriormente a usinagem, o novo projeto da mistura, acompanhado da justificativa da mudança do tipo de ligante.

C.3 - DOSAGEM DA MISTURA BETUMINOSA E ESTABELECIMENTO DA FORMULA DE TRABALHO

Antes de iniciada a execução dos serviços, a firma CONTRATADA deverá encaminhar para exame e aprovação da FISCALIZAÇÃO o cálculo da mistura betuminosa, indicando o teor ótimo de ligante para a mistura agregados "filler" de acordo com o procedimento indicado pelo Método de Marshall.

D. EQUIPAMENTO

O equipamento para a execução dos serviços de revestimento de concreto asfáltico usinado a quente deverá consistir de: usina misturadora, veículos para transporte da mistura, acabadora, rolos compressores, termômetros, soquetes e pequenas ferramentas.

D.1 - USINA MISTURADORA

Poderá ser do tipo intermitente ou contínuo.

Deverá conter, além das partes fundamentais, os seguintes implementos:

- Silos frios em número correspondente ao número de agregados a serem empregados no preparo do concreto asfáltico, silo para "filler", dotado de dispositivo que assegure a dosagem correta deste material, depósitos de asfalto em número suficiente ao bom funcionamento da usina, sendo vedada a mistura de tipos de cimentos asfálticos de penetração diferentes.

D.2 - VEÍCULOS PARA TRANSPORTE DE MISTURA

Deverão ser caminhões basculantes de caçambas metálicas providos de lona para proteção da mistura.

D.3 - ACABADORA

Deverá ser automotora, promover a distribuição de qualquer tipo de mistura betuminosa na espessura e largura desejadas, nivelar e possibilitar uma superfície de rolamento lisa, suave e sem ondulações, com uma densidade uniforme em toda sua extensão.

D.4 - ROLOS COMPRESSORES

Deverão ser automotores de 2 (duas) rodas lisas em tandem, com peso compreendido entre 5 e 8 toneladas.

Rolos pneumáticos com pressão regulada automaticamente poderão ser empregados.

D.5 - SOQUETES

Poderão ser de qualquer tipo aprovado pela FISCALIZAÇÃO.

D.6 - PEQUENAS FERRAMENTAS

Pás, enxadas, garfos, ancinhos, etc. deverão ser empregados em quantidade suficiente para o bom andamento dos serviços.

E. CONSTRUÇÃO

E.1 - PREPARO DOS MATERIAIS

As frações do agregado deverão ser reunidas em proporção tal que componham o agregado na graduação especificada.

O agregado antes de ser lançado na mistura deverá ser secado e aquecido até os limites da temperatura de aquecimento prevista para o ligante. Em nenhum caso o agregado será introduzido a uma temperatura de mais de 15°C acima da temperatura do material betuminoso.

O material betuminoso deverá ser uniformemente aquecido à temperatura de 140°C a 160°C.

A mistura deverá deixar a usina à temperatura não inferior a 135°C.

A mistura deverá ser espalhada à temperatura não inferior a 120°C.

E.2 - COMPOSIÇÃO DA MISTURA

Deverá ser adotado o Método Marshall para verificação das condições de vazios, estabilidade e fluência da mistura betuminosa, que devem satisfazer os valores abaixo:

| | |
|---|---------|
| Pressão interna prevista (Lb/pol ²) | 100 |
| Porcentagem de vazios | 3 a 5 |
| Relação betume - vazios % | 75 a 85 |

| | |
|--------------------------------|-----|
| Estabilidade mínima (1b) | 500 |
| Fluência máxima (1/100") | 20 |

E.3 - PREPARO DA MISTURA

O agregado mineral e o material betuminoso, nas quantidades e nas temperaturas indicadas, deverão ser misturados pelo misturador durante o tempo necessário para que todas as partículas do agregado fiquem completamente envolvidas pelo aglutinante betuminoso, tempo esse que será no mínimo 30 segundos.

E.4 - TRANSPORTE DA MISTURA BETUMINOSA

As misturas preparadas e entregues pela usina deverão ser transportadas para a obra em caminhões apropriados.

As superfícies internas das caixas dos caminhões poderão antes da carga, ser levemente lubrificadas com óleo fino. Não será permitido excesso de lubrificação, nem utilização de querosene, gasolina ou produtos similares.

E.5 - PINTURA DAS SUPERFÍCIES DE CONTATO

As superfícies de contato das sarjetas deverão ser pintadas com uma camada delgada de material betuminoso, abaixo especificado, conforme determinação da FISCALIZAÇÃO:

| TIPOS | TEMPERATURA DE APLICAÇÃO |
|---|--------------------------|
| 1 - Cut-back RC - 1 | 27°C a 52°C |
| RC - 2 | 27°C a 66°C |
| RC - 3 | 52°C a 79°C |
| RC - 4 | 66°C a 93°C |
| 2 - Emulsão asfáltica de quebra rápida | 15°C a 50°C |
| 3 - Cimento asfáltico de penetração 150 - 200 | 135°C a 176°C |

E.6 - ESPARRAME, COMPRESSÃO E ACABAMENTO

A mistura betuminosa, somente, poderá ser esparramada depois da base ter sido aceita pela FISCALIZAÇÃO. Esta aceitação, todavia, não implica em eximir a firma CONTRATADA das responsabilidades futuras a qualquer deficiência de execução.

A mistura betuminosa deverá ser esparramada por acabadora de forma tal que permita, posteriormente, a obtenção de uma camada na espessura indicada pelo projeto, sem novas adições.

Após o esparrame da mistura betuminosa e assim que a mesma suporte o peso do rolo, deverá ser iniciada a sua compressão por meio de rolos compressores. Nos casos correntes a rolagem é operada entre 80°C a 120°C.

A compressão deverá começar nas bordas e progredir longitudinalmente para o centro de modo que os rolos cubram uniformemente, em cada passada, pelo menos metade da largura do seu rasto da passagem anterior. Nas curvas a rolagem deverá progredir do lado mais baixo para o mais alto paralelamente ao eixo da via e nas mesmas condições de recobrimento do rasto.

Os compressores deverão operar, nas passagens iniciais, de modo que as faixas das juntas transversais ou longitudinais, na largura de 15 (quinze) centímetros não sejam comprimidas; depois de esparramada a camada adjacente, a compressão da mesma deverá abranger a faixa de 15 cm da camada anterior.

Em seguida, a compressão deverá prosseguir até que a textura e o grau de compressão da camada se tornem uniformes e a sua superfície, perfeitamente comprimida, não apresente mais sinais de rastos dos rolos.

Os compressores deverão operar numa velocidade compreendida entre 3,5 a 5 km/h/

Para impedir adesão do aglutinante betuminoso aos rolos, estes deverão ser molhados, não sendo, no entanto, permitido excesso de água.

Os compressores não poderão fazer manobra sobre as camadas que estejam sofrendo rolagem.

A compressão requerida, nos lugares inacessíveis aos compressores será executada por meio de soquetes manuais.

As depressões ou saliências que apareçam depois da rolagem, deverão ser corrigidas, pelo afrouxamento, regularização e compressão da mistura até que a mesma adquira densidade igual a do material circunjacente.

F. CONTROLES

F.1. - CONTROLE TECNOLÓGICO

A firma CONTRATADA deverá manter junto à usina, um laboratório devidamente equipado para a realização de ensaios destinados ao controle da mistura betuminosa

produzida. Os resultados deverão ser encaminhados ao Laboratório de Assistência e Pesquisas (LAP).

F.1.1 - Controle da Uniformidade de Granulometria

Semanalmente, durante a execução dos serviços, deverá ser feito pelo menos 1 (um) ensaio de granulometria de cada um dos agregados componentes da mistura.

Sempre que a FISCALIZAÇÃO julgar oportuno, serão retiradas amostras do agregado mineral ou material betuminoso para os respectivos ensaios.

F.1.2 - Controle da quantidade de ligante

A quantidade de ligante deverá ser controlada periodicamente.

F.1.3 - Controle da Graduação da Mistura de Agregados

O controle de graduação da mistura de agregados deverá ser feito por meio de ensaio de granulometria. Este ensaio deverá ser repetido periodicamente, com duas amostras de cada vez, sendo que pelo menos uma deverá ser recolhida na própria usina, uma descarga sem ligante.

F.1.4 - Controle de Temperatura

O controle de temperatura deverá ser feito tanto na usina como na pista.

Na usina deverão ser controladas e anotadas as temperaturas dos agregados, do ligante e da mistura betuminosa enquanto na pista, as temperaturas de espalhamento e do início da rolagem.

F.1.5 - Laboratório de Assistência e Pesquisas (LAP)

O Laboratório de Assistência e Pesquisas (LAP), juntamente com a FISCALIZAÇÃO, verificará o fiel cumprimento pelas firmas CONTRATADAS dos controles mencionados nos itens anteriores.

F.2 - CONTROLE DE VERIFICAÇÃO

A FISCALIZAÇÃO executará na camada acabada as seguintes verificações:

F.2.1 - Controle de Espessura

A uniformidade da espessura deverá ser verificada por meio de tantos furos, quantos forem julgados necessários.

A abertura e o preenchimento dos furos deverão ser feitos pela firma CONTRATADA a suas expensas.

A espessura média de um trecho não deve diferir de mais de 8% da espessura projetada; diferenças locais não devem ser superior a 12%.

F.2.2 - Controle da Densidade Aparente

A densidade aparente do material extraído da pista será executada de acordo com instruções da Prefeitura Municipal de Piracicaba. A densidade aparente não deverá ser inferior a 95% da densidade aparente do projeto.

F.2.3 - Controle do Teor de Ligante

O teor de ligante será determinado de acordo com instruções da Prefeitura Municipal de Piracicaba. O teor de ligante não deverá afastar-se mais de 0,5 do teor de projeto.

F.2.4 - Granulometria

A granulometria será realizada com os agregados resultantes da determinação do teor de ligante, mencionado no item anterior.

A distribuição granulométrica não deve afastar-se da do projeto mais do que as tolerâncias a seguir indicadas:

| | |
|--------------------------------------|------|
| % passando na peneira 1/4" e maiores | ± 7% |
| % passando na peneira nº 4 | ± 5% |
| % passando na peneira nº 8 | ± 5% |
| % passando na peneira nº 40 | ± 5% |
| % passando na peneira nº 80 | ± 3% |
| % passando na peneira nº 200 | ± 2% |

1.12- FECHAMENTO

1.12.1 - Alvenarias

O objetivo desta especificação é o de normalizar as operações necessárias à execução das estruturas em alvenaria.

Deverão ser obedecidos as dimensões e alinhamentos determinados em projeto, devendo sempre se obter prumo e alinhamento perfeitos e fiadas niveladas. A espessura das juntas não excedera a 1,5 cm, devendo ser rebaixadas com ponta de colher.

Deverão ser utilizados materiais de acordo com o indicado em projeto, devendo ser de boa qualidade.

Antes de sua colocação, os materiais a serem assentados devem ser abundantemente molhados; as superfícies de concreto que tenham contato com a alvenaria serão previamente chapiscadas com cimento e areia (1:4) para permitir boa aderência entre as partes.

Deverão ser deixados os vãos para portas e janelas em aberto, com a folga necessária para os batentes, deixando-se os tacos para fixação durante o levantamento das paredes. Não será permitida fixação por meio de pregos.

Sobre os vãos de portas e sob os vãos de janelas deverão ser construídas vergas de concreto, tendo altura compatível com os vãos. Quando não houver possibilidade de apoio de verga compatível com as concentrações de carga, por ela originadas, deverão ser executadas coxins de concreto armado.

No fechamento de vãos em estruturas de concreto armado, as alvenarias deverão ser executadas até uma altura que permita seu posterior encunhamento contra a Estrutura. Esses serviços de encunhamento só poderão ser executados decorridos, no mínimo, 3 dias da conclusão do levantamento das alvenarias.

As argamassas de assentamento serão: cimento, cal e areia 1:2:9 para blocos de concreto celular e cimento e areia 1:3, para elementos vazados, utilizando-se sempre cal hidratada e areia do tipo médio.

O amassamento deverá ser mecânico, devendo ser de forma continua e durar pelo menos 90s a contar do momento em que todos os componentes, inclusive a água, tiverem sido misturados. O amassamento manual só poderá ocorrer sob autorização expressa da FISCALIZAÇÃO, quando as condições assim justificarem.

Serão preparadas quantidades de argamassa na medida da necessidade dos serviços, de maneira a ser evitado o início do endurecimento antes do seu emprego. As argamassas

devem ser usadas dentro de 2,5 horas (duas horas e meia) a contar do momento da adição do cimento.

Será rejeitada e inutilizada toda a argamassa que apresentar vestígios de endurecimento, sendo expressamente vedado tornar a amassá-la. A argamassa retirada ou caída das alvenarias e revestimentos em execução não poderá ser novamente empregada.

Todas as saliências superiores a 3 cm deverão obedecer aos detalhes do projeto, não se permitindo sua execução exclusivamente com argamassa.

O encontro das alvenarias com as superfícies verticais da estrutura de concreto será executado com argamassa de cimento e areia 1:4.

Quando se tratar de alvenaria com tijolos aparentes, os tijolos devem ser recozidos e objeto de escolha especial, neste caso a argamassa de assentamento será de cimento, cal e areia, no traço 1:2:5; e a espessura da massa, entre as fiadas e nas juntas, será uniforme de 1 cm, salvo indicação em contrário no Projeto. As juntas deverão ser rebaixadas.

1.12.2 - Cobertura, Madeiramento, Condutor, Calhas e Rufos

As coberturas com telhas de barro cerâmico serão executadas com telhas bem cozidas, isentas de defeitos e de coloração uniforme.

As telhas tipo francesa deverão ser colocadas do beiral para a cumeeira, que da mesma forma que os espigões, serão cobertas com capas curvas tipo cumeeira e emboçadas com argamassa de cimento, cal e areia.

As coberturas com telhas de fibrocimento deverão ser executadas de acordo com as recomendações do fabricante, obedecendo às declividades mínimas para cada tipo.

As telhas autoportantes de fibrocimento, do tipo canaleta ou de perfil trapezoidal, serão fixadas com parafusos sobre vigas de madeira, ou berço de madeira sobre vigas de concreto, ou sobre apoio metálico, utilizando-se os elementos de fixação indicados pelo fabricante. Os vãos entre apoio e capa serão fechados com placas trapezoidais do mesmo material.

As estruturas de madeira deverão ser executadas de acordo com o projeto, em madeira-de-lei isenta de nós, brocas, carunchos, fissuras ou fibras inclinadas ou torcidas.

Os frechais, contrafrechais, terças e cumeeiras deverão ser emendados somente sobre os apoios onde as esperas deverão se localizar sem ultrapassar o comprimento máximo igual à altura da peça emendada.

As emendas e ligações das pernas, pendurais, escoras e tirantes das tesouras deverão, obrigatoriamente, ser feitas com estribos, braçadeiras e chapas de aço, cujos parafusos deverão ser reapertados periodicamente até a paralisação do afrouxamento decorrente do trabalho e da secagem da madeira.

As ripas deverão ser pregadas nos caibros espaçados de acordo com o tipo de telha a ser empregado, não sendo aceitas ripas rachadas, lascadas ou com nós e falhas. Não poderá ser utilizada madeira "verde".

Todo madeiramento, quando indicado pela FISCALIZAÇÃO, deverá ser tratado com produtos anticupim, antibrocas; e repelentes de água.

As calhas de beiral poderão ser em chapa galvanizada, moldurada ou de PVC e serão fixadas com escapulas de ferro galvanizado ou suporte de PVC, com espaçamento suficiente para suportar as calhas quando carregadas, devendo ser executadas com declividade suficiente para o perfeito escoamento das águas.

As calhas de platibanda terão uma borda fixada por parafusos no madeiramento do telhado e sob as telhas de forma a captar toda a água escoada. As telhas deverão avançar para dentro da calha, formando pingadeira, a fim de evitar retorno da água para o forro. A outra borda da calha será encostada na platibanda e recoberta com rufos chumbados na alvenaria, com vedação suficiente para impedir qualquer vazamento. Em platibandas; baixas, o rufo deverá recobrir com uma única peça o topo da parede e a calha.

Os rincões, que são calhas de chapa galvanizada em forma de "V" fixadas no madeiramento com pregos em ambos os lados, serão colocados nas águas furtadas dos telhados, ou seja, nas interseções côncavas dos planos dos telhados.

Os condutores serão do tipo indicado no projeto. Em trechos horizontais, deverão apresentar inclinação mínima de 5%. Quando houver desvios na vertical, deverá ser provido de visitas para limpeza. A conexão dos condutores com as calhas será feita nos bocais de forma flexível, não sendo permitido o uso de conexões com ângulo reto. A fixação na vertical deverá ser feita com braçadeiras. A extremidade inferior do condutor deverá ser curva e estar sempre acima do nível de coleta das caixas ou sarjetas de captação, para queda livre da água, evitando afogamento.

As saídas de calhas internas de beirais de concreto, sem uso de condutores, deverão ser de buzinos chumbados na laje e com comprimento suficiente para evitar retorno de água.

1.12.3 - Esquadrias de Madeira

Deverão ser de madeira de primeira qualidade com sambladuras tipo macho e fêmea.

Os batentes serão parafusados em tacos de madeira previamente chumbados nas paredes, em numero mínimo de três de cada lado, que serão chumbados na alvenaria com chumbadores de ferro (grapas). Os parafusos serão de fenda, devendo ficar com a cabeça embutida de forma a permitir acabamento com tarugos de madeira ou com massa. Quando não especificado, deverão ser de latão.

As guarnições deverão ser da mesma madeira da esquadria, parafusadas com buchas na alvenaria das paredes. Quando os alizaris forem tipo caixão e batentes comuns, serão pregados no próprio batente. O arremate das guarnições com o rodapé devera ser executado de forma a dar um acabamento perfeito.

As portas deverão ser de madeira bruta ou de chapas tipo compensado. As externas serão de madeira maciça, espessura mínima de 3,5 cm, de tipo almofadado ou de calha ou com frisos macho e fêmea tipo lambril. Os montantes e travessas serão com sulcos de profundidade até 1,2 cm para embutimento das almofadas ou calhas. O numero de travessas ou pinázios deverá ser, no mínimo de três para cada folha.

Os caixilhos de madeira para vidraças deverão ser montados com baguetes e massas calafetantes para assegurar aderência do vidro com a madeira e vedação perfeita. Poderá ser usada também gaxeta de compressão em perfil rígido de elastômero com tiras de enchimento. Após o envidraçamento, os caixilhos deverão ser submetidos a testes com jatos d'água para verificar a vedação.

1.12.4 - Esquadrias Metálicas

As esquadrias de ferro serão executadas em perfis-cantoneira para os pequenos vãos e em chapa dobrada com baguetes de ferro ou alumínio para os grandes vãos, obedecendo rigorosamente às indicações do projeto.

As esquadrias somente serão assentadas depois de aceitas pela Fiscalização, que verificará se a execução e acabamento estão de acordo com o projeto.

Todas as unidades, depois de armadas, deverão ser marcadas; de forma a facilitar a identificação com o vão correspondente.

Os contramarcos e marcos deverão ser chumbados e selados de forma que a esquadria fique prumada e nivelada.

Não serão aceitas rebarbas nem saliências de soldas nos quadros. Todos os furos para rebites e parafusos deverão ser escareados e as saliências limadas.

As junções por justaposição serão feitas com parafusos, rebites ou pontos de solda espaçados entre si em, no máximo, 8 cm.

As peças de aço desmontáveis serão fixadas com parafusos de latão, cromados ou niquelados, de acordo com o acabamento das peças.

Os chumbadores das esquadrias terão as extremidades em forma de cauda andorinha e serão fixados com argamassa de cimento e areia distanciados entre si em no máximo, 60 cm e em número mínimo de duas unidades de cada lado.

Os rebaixos; e encaixes para dobradiças, fechaduras, trincos e fechos deverão ter o formato justo da peça, não sendo permitido emassamento e encunhamento das folgas nos desbastes para ajustamento.

As partes móveis das esquadrias; verticais ou horizontais serão providas de pingadeiras para evitar infiltrações. As janelas serão dotadas de soleiras com acabamento inclinado para a face externa, a fim de permitir o escoamento das águas. As esquadrias; de grandes dimensões expostas ao tempo deverão ser providas de juntas de dilatação. Quando a menor dimensão de uma esquadria for maior que 2 m, os quadros, marcos e contramarcos deverão ser reforçados. Os caixilhos para vidros deverão ser submetidos a provas de estanqueidade.

As portas de correr serão montadas sobre trilhos que servirão de guias e suportes das roldanas, cuja localização será a definida no projeto.

As portas de abrir serão montadas em quadros tipo batentes fixados nas paredes.

As portas de enrolar abrirão no sentido vertical correndo em guias laterais de aço, chumbadas no prumo das paredes. O dispositivo de enrolamento será montado na parte superior, nivelado em conjunto com as guias, de forma a permitir que se abra sem esforço.

Todas as esquadrias metálicas deverão ser fornecidas completas e com pintura antiferrugem.

1.12.5 - Esquadrias de Alumínio

Serão executadas e montadas de acordo com o projeto. Não será admitido o contato direto de metais pesados com o alumínio. O isolamento deverá ser feito com pintura de cromato de zinco, borracha clorada ou outro produto similar.

Os parafusos e rebites para emenda das peças serão de aço zincado e os furos escareados para acabamento sem folgas ou saliências.

A anodização deverá conter acetato de níquel e, quando não for especificado a parte ou indicado no projeto, o recobrimento mínimo permitido será de vinte micra de espessura.

As peças não-anodizadas serão protegidas com filme de macropolímero olefúrico tipo "polaray" C.

As esquadrias serão fixadas com contramarcos chumbados previamente nas paredes, com vedação perfeita de forma a evitar qualquer infiltração. As janelas deverão ter soleiras e as peças móveis verticais e horizontais serão protegidas com pingadeiras.

Não serão aceitos caixilhos com rebaixo aberto. Os vidros serão protegidos com baguetes do mesmo material, associados com material de calafetação à base de elastômero de silicone. Também poderão ser utilizadas gaxetas de pressão em perfil rígido de elastômero de neoprene com tiras de enchimento.

As portas terão os perfis das folhas unidos com cantilhões de alumínio estruturado e parafusados; no quadro do chassi, a união será feita com parafusos auto-atarrachantes; as dobradiças serão de alumínio especial e os puxadores de alumínio anodizado.

1.12.6 - Vidros

Os vidros serão do tipo e formato definidos pelo projeto, cuja espessura será função da área do corte, vibração e pressão de ventos. Não serão aceitos vidros defeituosos, com bolhas, lentes, ondulações, ranhuras e desbitolados. Deverão ser fornecidos cortados nas dimensões previstas, evitando-se sempre o corte na obra. As bordas dos cortes deverão ser esmerilhadas de forma a se apresentarem lisas, regulares e isentas de lascas.

Os vidros temperados deverão ser entregues com a respectiva ferragem e obedecer a todas as prescrições. Os detalhes de furação serão definidos no projeto. O diâmetro dos furos deverá, no mínimo, ser igual à espessura da chapa. A distância entre as bordas de dois furos ou entre a borda de um furo e a aresta da chapa deverá ser, no mínimo, igual a três vezes a espessura do vidro.

As esquadrias, antes de receberem os vidros, deverão estar preparadas e limpas e os caixilhos de ferro pintados com tinta antioxidante.

No assentamento de vidros com grampos ou prendedores não será admitido o contato direto do elemento metálico com o vidro, devendo ser interposto calço especial. Em caixilhos, será obrigatório o uso de gaxetas ou baguetes para apoio dos vidros, facilitando os deslocamentos consequentes de dilatação. Em nenhuma hipótese o vidro deverá ser apoiado diretamente sobre elementos de sustentação; o repouso de placas no leito deverá ser somente sobre dois calços distanciados a um terço das extremidades das chapas; entre o vidro e a esquadria deverão ser previstas folgas de 3 mm a 5 mm para absorver a dilatação.

A CONTRATANTE não pagará vidros que forem quebrados durante a colocação, nem os que forem substituídos em decorrência de defeitos e rejeição.

1.13 - REVESTIMENTO E TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

Os revestimentos de paredes, forros e os tratamentos deverão ser executados somente após o término e testes das instalações, bem como após a conclusão da cobertura.

Todos os materiais utilizados e sua metodologia de aplicação deverão atender ao prescrito, nesta especificação, nas normas pertinentes, as quais acham-se listadas ao final deste capítulo e aprovados pela FISCALIZAÇÃO.

Os pisos só poderão ser executados após estarem concluídas todas as canalizações embutidas, bem como os revestimentos de paredes e tetos.

As superfícies a serem revestidas deverão ser limpas e lavadas a fim de evitar gorduras, vestígios orgânicos e outras impurezas que possam acarretar destacamentos futuros.

1.13.1 - Chapisco

Chapisco é uma argamassa aplicada de forma irregular nas superfícies de alvenaria ou de concreto das paredes, tetos, beirais, vigas e pilares.

O chapisco deverá ser utilizado no máximo em duas horas a partir do primeiro contato da mistura com a água e desde que não apresente quaisquer vestígios de endurecimento.

O excedente de argamassa, que não aderir à superfície, não poderá ser reutilizado, sendo expressamente vedado reamassá-la.

O chapisco fino, composto de cimento e areia média no traço 1:3 em volume, deverá ser sempre aplicado antes da execução do emboço para aumentar a aderência nas superfícies.

O chapisco grosso, composto de cimento e areia grossa ou pedrisco, com traço 1:3 em volume e granulometria média de 6 mm, deverá ser utilizado como acabamento de revestimento.

Quando for específico ou exigido pela FISCALIZAÇÃO a aplicação de chapisco com impermeabilizante hidrófugo, a argamassa deverá ser de cimento e areia no traço 1:2 em volume.

1.13.2 - Emboço

Emboço é a camada de revestimento aplicada diretamente sobre superfícies previamente chapiscadas e destina-se a receber o acabamento com reboco e outros produtos industrializados.

O emboço deverá ser feito com argamassa de cimento, cal e areia no traço 1:2:6 em volume.

Para facilitar a aderência do emboço, as superfícies deverão ser umedecidas durante a execução dos serviços.

A aplicação do emboço somente será permitida após a cura (endurecimento) completa do chapisco e do embutimento de toda tubulação, conduítes e caixas, previstos para instalações de água, esgoto, luz, telefone e gás.

Antes da aplicação do emboço deverão ser executadas guias-mestras de argamassa de forma a permitir que a superfície emboçada fique totalmente plana e regular com espessura máxima de 20 mm.

A areia a ser utilizada nas argamassas para emboço deverá ser de granulometria média, com diâmetro máximo de 2,4 mm, conforme as especificações da NBR-7211.

Quando a argamassa for preparada com cal virgem, esta deverá ser aplicada somente após a decorrência de, no mínimo, três dias de hidratação de cal.

1.13.3 - Reboco

Reboco é a camada com espessura máxima de 5,0 mm, que dá o acabamento dos emboços das paredes, tetos e beirais. Será executado com argamassa de cal e areia fina no traço 1:4 em volume, ou com produtos industrializados.

A superfície deverá ser molhada, antes da execução do reboco.

Os materiais da mescla deverão ser dosados a seco deverá ser executada a quantidade de mescla conforme as etapas de aplicação fim de se evitar o início de seu endurecimento antes de seu emprego. O excedente de argamassa, que não aderir à superfície, não poderá ser reutilizado.

As peças serão aplicadas com argamassa mista preparada na obra (observando-se consumo de 100 kg de cimento por m³ de argamassa), ou argamassas industrializadas.

No caso de aplicação feita através de argamassas industrializadas, as peças não deverão estar molhadas, exceto quando a aplicação for feita em época de alta temperatura ambiente.

A argamassa deverá ser aplicada com desempenadeira de aço, formando-se sulcos e cordões finos (7 mm) e paralelos, para melhor aderência.

As peças deverão ser pressionadas adequadamente para total aderência.
Quanto às juntas, deverão ser observadas as distâncias recomendadas pelo fabricante.

O rejuntamento só poderá ser efetuado 05 (cinco) dias após o assentamento.

1.13.4 - Revestimento de Piso

a) Contra Pisos

Serão aplicados como base de proteção para os pisos internos e externos em contato com o solo.

O terreno deverá ser molhado previamente, de maneira abundante, porém sem deixar água livre na superfície.

O concreto deverá ser lançado, espalhado e não desempenado sobre o solo, nivelado e compactado, depois de concluídas as canalizações de que deverão ficar embutidas no piso.

A superfície do contra piso deverá ser plana, porém rugosa, nivelada ou em declive, conforme indicação de projeto.

Quando não houver indicação no projeto, deverá ser adotada espessura mínima de 60 mm, com consumo mínimo de cimento de 210 kg/m^3 , adicionando-se impermeabilizante, conforme prescrição do fabricante e orientação da FISCALIZAÇÃO.

b) Piso Cimentado Liso

Deverá ser executado com espessura mínima de 20 mm e com cimento de fabricação recente, água isenta de óleos, ácidos etc. e areia média com diâmetro máximo de 2,4 mm, isenta de argila, gravetos e impurezas orgânicas e, quando necessário, adicionar impermeabilizante.

A superfície deverá ser raspada de todo material resultante de queda e aderência quando da execução de revestimentos de paredes e tetos.

A superfície de base deverá ser limpa por varredura e lavada, no caso do capeamento ser executado sobre base já endurecida (laje de concreto).

A superfície deverá ser dividida em painéis, com juntas plásticas alinhadas, colocadas juntamente com a execução do revestimento e espaçadas conforme projeto arquitetônico.

Deverá ser usado gabarito para garantir a linearidade das juntas.

A argamassa deverá ser lançada sobre lastro ou base previamente saturados, porém sem água livre na superfície.

A superfície final deverá ser desempenada e alisada a colher, após o polvilhamento com cimento, misturado ou não com corante, de acordo com indicação da FISCALIZAÇÃO.

As juntas deverão ficar aparentes, lixando quaisquer irregularidades.

Desníveis de até 20 mm entre duas superfícies contíguas, deverão ter arestas boleadas, evitando-se cantos vivos.

A cura deve ser feita, conservando-se a superfície constantemente úmida durante sete dias.

c) Piso Cerâmico

Serão de primeira qualidade, com dimensões, tipo e cor definidos no projeto, ou, na inexistência deste, a critério da FISCALIZAÇÃO.

Os ladrilhos deverão ser selecionados e descartadas as peças defeituosas. As peças a serem utilizadas num mesmo ambiente deverão ser do mesmo lote.

Antes da aplicação, os ladrilhos deverão ser deixados imersos em água limpa por período mínimo de vinte e quatro horas.

As juntas deverão ser perfeitamente alinhadas, com largura máxima de 1, 2 mm para ladrilhos de dimensões inferiores a 0, 20 x 0, 30 m e de 2 mm para os de dimensões superiores.

O rejuntamento será feito com aplicação de cimento, na cor determinada em projeto, no mínimo, setenta e duas horas após o término do assentamento.

A limpeza da superfície ladrilhada deverá ser feita com a aplicação de pó de serra e antes da secagem completa das juntas.

A perfeita fixação dos ladrilhos após a pega da argamassa deverá ser verificada por meio de percussão, devendo ser substituídas as peças que não estiverem perfeitamente aderidas ou com defeito.

Será proibida a passagem sobre os pisos recém colocados, durante, no mínimo, dois dias, ainda que seja sobre as tábuas.

1.13.5 - Impermeabilização e Proteção Térmica

Tem por objetivo a estanqueidade da obra, de forma a mantê-la protegida contra qualquer tipo de infiltração de água. A estanqueidade estará assegurada quando forem utilizados materiais impermeáveis adequados e de permanência definitiva.

A impermeabilização deverá ser aplicada apenas em superfícies resistentes, uniformes e perfeitamente secas, sendo obrigatório um mínimo de cinco dias de sol antes do início de seus serviços. Os tipos de impermeabilização são determinados em função da forma de penetração de água. Para efeito desta determinação, deverá ser considerada a penetração de água devido à pressão, percolação e umidade de solo; os tipos de impermeabilização decorrentes poderão ser de concretos e argamassas impermeáveis, membranas asfálticas ou poliméricas, revestimentos e pinturas impermeabilizantes.

A aplicação dos materiais impermeabilizantes, indicados no projeto, deverá seguir as recomendações dos fabricantes e ser feita por pessoal habilitado, tomando-se todas as precauções contra intoxicações e infiltração de gases.

Antes do início do trabalho de aplicação da impermeabilização, a superfície deverá estar convenientemente tratada, ou seja:

- as trincas e fissuras deverão ser identificadas e calafetadas com mástique elástico apropriado, mediante a abertura de canaleta em “U” ao longo da trinca ou fissura, nas dimensões de 10 mm de profundidade por 20 mm de largura, exceto as trincas localizadas internamente em estruturas hidráulicas;
- cantos e arestas deverão estar devidamente arredondados, conforme normalização própria;
- passagens de emergentes e tubulações através da peça a impermeabilizar deverão estar devidamente tratadas por meio de abertura de canaleta em “U” nas dimensões de 10 mm de profundidade por 20 mm de largura que será aberta ao longo do perímetro do emergente ou tubulação. Esta canaleta será preenchida com mástique elástico apropriado;
- não será permitida a execução de arremates de sistemas impermeabilizantes em platibandas e/ou outros elementos perimetrais construídos com blocos de concreto ou tijolos furados;
- deverão ser retirados todos os corpos contundentes salientes do concreto;
- a peça deverá estar totalmente limpa, seca e isenta de óleos e graxas.

Todos os materiais a serem utilizados deverão ter prévia autorização

1.13.5.1 - Impermeabilização Rígida com Argamassa

Não poderá ser utilizada para impermeabilização interna de reservatórios decantadores ou peças destinadas ao armazenamento de água sob pressão.

A estrutura não poderá apresentar trincas e as existentes deverão ser tratadas; a superfície deverá apresentar-se limpa, isenta de corpos estranhos, com cantos arredondados e caimento mínimo de 1% em direção aos coletores, quando se tratar de lajes ou viga-calha.

A argamassa deverá ser confeccionada com aditivo impermeabilizante dissolvido na água, cimento e areia média.

A aderência da argamassa ao substrato deverá ser garantida através de chapisco.

O traço da argamassa deverá ser de cimento e areia na proporção 1:3 em volume; a quantidade de aditivo deverá seguir as recomendações do fabricante.

A aplicação deverá ser feita em três camadas de 10 mm cada, acabada com desempenadeira de madeira.

A cura de argamassa deverá ser constante através de molhagem, e por, no mínimo, três dias.

1.13.5.2 - Impermeabilização Betuminosa

A aplicação e o consumo deverão seguir as recomendações do fabricante.

Quando for usado asfalto “in-natura”, este deverá ser do tipo oxidado, aquecido com temperatura não inferior a 180°C e não superior a 220°C, aplicado em, no mínimo, três camadas.

A película final resultante deverá ter consumo mínimo de 2 kg/m².

Ocorrendo chuvas entre a aplicação de camadas sucessivas, o serviço deverá ser paralisado.

O reinício se dará somente quando a superfície estiver completamente isenta de umidade.

1.13.5.3 - Impermeabilização Composta por Pasta de Cimento e Polímeros

Este sistema impermeabilizante, quando especificado, serão obrigatoriamente aplicado nas faces internas das estruturas hidráulicas.

a) Preparo da superfície

- Regularizar a superfície, tampando os por maiores (profundidade maior que 5 mm), preparando-a para receber a impermeabilização, com uma mistura de cimento e areia fina na proporção de 1:2 em volume, aplicada com esponja;
- Os poros menores (profundidade menor que 5 mm) deverão ser corrigidos com o próprio produto em consistência de pasta e aplicado com desempenadeira de aço. Os cantos vivos devem ser arredondados;
- Materiais aderidos ao concreto (nata, argamassa, etc.) deverão ser removidos.
- As trincas devem ser tratadas;
- As superfícies lisas deverão ser lixadas (lixa grossa ou escovas de aço) e aplicada uma pintura adesiva composta por cimento, areia fina, água e adesivo (componente líquido), precedendo à impermeabilização, na proporção:
Cimento: Areia - 4:4
Água: Adesivo - 1:1
- Molhar a superfície do concreto até a saturação.

b) Preparo e aplicação da impermeabilização

- Proceder à mistura do produto, obedecendo ao proporcionamento indicado pelo fabricante, até total homogeneidade do material.
- Aplicar três demãos cruzadas, utilizando brocha, tomando-se os cuidados a seguir:
- Aplicar nova demão cruzada, assim que a brocha não arranque (risque) a demão anterior. Caso contrário, se não houver tempo, curar a demão aplicada, borrifando água, assim que se note o endurecimento superficial da pintura, por um período de doze horas; em seguida encharcar a superfície e aplicar a nova demão cruzada.
- Curar a última demão durante doze horas de sua aplicação, molhar o revestimento abundantemente com água por um período de sete dias, e colocar a estrutura em carga.

Obs.: O consumo mínimo de cimento impermeabilizante deverá ser 1 kg/m²/demão e do componente líquido de 0,1 kg/m²/demão.

1.14 - PINTURAS

As superfícies destinadas a receber pintura serão rigorosamente preparadas com a remoção de todos os resíduos, serão emassadas, regularizadas, lixadas, limpas e secas. Este preparo também deverá ser feito quando as superfícies forem totalmente emassadas e aparelhadas com massa corrida, antes do recebimento da pintura.

A pintura deverá ser feita somente após secagem completa da superfície. Todos os elementos que não receberem pintura deverão estar protegidos de quaisquer respingos de tinta. Antes do início de qualquer pintura, o local de trabalho deverá estar limpo e livre de resíduos decorrentes do preparo das superfícies, não sendo permitida a execução simultânea de preparo de superfície e pintura.

O acabamento final da pintura deverá apresentar tonalidade uniforme, devendo aplicar-se tantas demãos quantas necessárias. As tintas deverão ser de primeira linha e estarem condicionadas em embalagens originais dos fabricantes, as cores serão as previstas no projeto. As pinturas de superfície externas não serão permitidas com tempo chuvoso e úmido. Após ocorrência de chuvas deverá-se esperar que a superfície esteja totalmente seca para que sejam reiniciados os serviços. Todos os respingos de tintas deverão ser removidos no instante da ocorrência a fim de facilitar a limpeza final da obra.

As pinturas e dissoluções de tintas na obra deverão obedecer às especificações dos fabricantes e sua aplicação dar-se-á somente após a liberação da Fiscalização.

1.14.1 - Pintura a Cal

São aplicáveis em superfícies internas e externas devidamente preparadas. As demãos deverão ser executadas em direções cruzadas; nos tetos, a última demão deverá, sempre, ser perpendicular aos vãos de luz.

Para as superfícies excessivamente absorventes, a primeira demão deverá conter óleo de linhaça.

1.14.2 - Pintura Látex a Base de PVA ou Acrílica

Deverá ser aplicada massa de PVA ou acrílica (massa corrida), para o mesmo tipo de tinta.

Aplicar líquido selador, misturado com um pouco de tinta de acabamento ou corante concentrado.

No caso de pintura exterior, verificar se o produto é o indicado para esse fim.

Após secagem do fundo, aplicar às superfícies tantas demãos quantas necessárias para um perfeito acabamento, sendo que a Fiscalização deverá exigir, no mínimo, duas demãos de látex espaçadas de pelo menos três horas.

A aplicação deverá ser com trinchinha ou rolo, conforme instruções do fabricante.

1.14.3 - Pintura a Óleo e Esmalte

A superfície deve ser preparada e receber uma demão primária seladora de acordo com o material a ser utilizado.

Após secagem de base, deverão ser aplicadas duas a três demãos de tinta a óleo, com espaçamento mínimo de vinte e quatro horas cada uma.

A superfície já pintada deverá ser lixada levemente com lixa d'água e seca antes da nova demão.

A aplicação deverá ser com trinchinha, rolo ou revólver, conforme instruções do fabricante.

1.14.4 - Pintura a Verniz

Aplicada para proteção de superfícies de madeira, em uso interno ou externo.

Sobre a superfície previamente preparada será aplicada a primeira demão de verniz com o uso de "bonecos" de tecido de algodão.

Os orifícios deverão ser obturados com massa constituída de verniz, gesso, óleo de linhaça e corante, procurando, na dosagem, obter coloração próxima à da madeira natural.

Após a completa secagem, deverá ser feita um lixamento até a obtenção de uma superfície totalmente lisa. Aplicam-se mais duas demãos de verniz, aguardando-se os intervalos de total secagem, conforme instruções do fabricante.

1.14.5 - Pintura Grafite

Aplica-se para proteção de peças metálicas, estruturas, postes de iluminação, caixilhos etc.

A superfície deverá ser preparada tomando-se cuidado especial na remoção de ferrugem. Em seguida deverá ser aplicada 1 (uma) demão de fundo anticorrosivo. Após

secagem do fundo, deverão ser aplicadas duas a três demãos de grafite, com espaçamento mínimo de vinte e quatro horas entre cada uma.

A aplicação deverá ser por trincha, conforme instruções do fabricante.

1.14.6 - Pintura a Base de Silicone

Esta pintura deverá ser aplicada para repelir a água em superfícies de alvenaria, concreto, argamassa e outros materiais que contenham silicatos.

A aplicação deverá ser efetuada somente em superfícies secas; revestimentos novos deverão secar durante 2 dias; não deverá ser aplicado em dia chuvoso, aguardando-se pelo menos três dias após a última chuva.

Deverá ser aplicada uma demão abundante de modo que chegue a escorrer, ensopando a superfície.

Em paredes destinadas a receber pintura à base de cal ou cimento, a pintura deverá ser executada antes da aplicação do silicone.

A aplicação deverá ser por brocha ou revólver, que deverá ter bico largo e pressão baixa para evitar a pulverização, conforme as instruções do fabricante.

1.14.7 - Pintura Alumínio

Recomendada para estruturas e perfis metálicos.

A superfície deverá ser preparada, dando-se especial atenção à eliminação de ferrugem.

Deverá ser aplicada demão primária, seladora, de acordo com o material a ser utilizado.

Após secagem da base, deverão ser aplicadas de duas a três demãos de tinta alumínio, com espaçamento mínimo de vinte e quatro horas entre cada uma.

A aplicação deverá ser com trincha ou revólver seguindo as instruções do fabricante.

1.14.8 - Pintura Antiferruginosa ou Primer

Será aplicável em superfícies metálicas previamente lixadas, livres de ferrugens e rebarbas de soldas.

O lixamento deverá ser feito com lixa de ferro umedecida em querosene para facilitar a remoção da ferrugem. A pintura deverá ser feita imediatamente após a limpeza.

A pintura antiferruginosa deverá receber as correções e retoques que forem necessários, antes da pintura definitiva de acabamento.

As superfícies zincadas ou galvanizadas, como calhas, rufos, condutores etc.; deverão ser pintadas com "primer" à base de cromato de zinco, antes de receberem a pintura de acabamento, óleo, esmalte etc.

OBS.: A pintura de tubulações e acessórios nas estações de tratamento, de recalque e reservatórios, além da proteção anticorrosiva, deverá atender a estética e padronização de cores, conforme normas em vigor.

1.15 - URBANIZAÇÃO

1.15.1 - Cercas de Tela Tipo Alambrado

A vedação será com tela de arame ou tela de arame revestido de PVC, com malha de no máximo 5 x 5 cm, do início da mureta até o início da deflexão do mourão, completada com fios de arame farpado. Os mourões serão de aço galvanizado, conforme descrito no projeto.

A fixação da tela na parte inferior será chumbada com grampos de arame galvanizado na mureta, constituída de duas fileiras de blocos de concreto ou de tijolos comuns, na altura definida no projeto.

Nos pontos de mudança de direção, interrupção e intermediários de trechos longos, os mourões deverão ser escorados com escoras colocadas com inclinação de 45°, em vãos máximos de 25 m de extensão. A pintura de acabamento será tinta esmalte.

1.15.2 - Plantio de Grama em Placas

Deve-se proceder à limpeza, regularização e preparo da superfície com revolvimento do solo para se obter uma camada de até 0,20 m com granulação homogênea. Deixar o solo descansar durante trinta dias; verificar o pH do solo e, caso necessário, fazer as correções devidas. Fazer plantação de grama isenta de vegetação parasitária; adubação orgânica, natural ou química; cobertura com terra vegetal peneirada. As placas deverão receber uma compactação dosada para que as raízes da grama tenham contato mais íntimo com o solo. Fazer eventual cravação de piquetes em taludes; proteção; remoção do material excedente e manutenção por um prazo de sessenta dias; inclusive, a primeira poda da grama só deverá ser feita depois que o gramado tenha “fechado”; rega constante até que as placas fiquem homogeneamente arraigadas ao terreno.

1.15.3 - Plantio de Arbustos e Árvores

Preparo das covas (tamanho mínimo de 0,40 x 0,40 x 0,40 m); a terra do plantio deverá estar livre de ervas daninhas, apresentando boa estrutura granulométrica; deverá ser incorporado esterco de curral bem curtido, ou similar, na proporção de 100 l/m³ de terra.

Quando necessário, corrigir o pH do solo e após quinze dias aplicar uma adubação cpm NPK de 10:10:10, na base de 500 g/m³ de terra. Após a colocação da muda no centro da cova, completar o vão formado com a terra adequada, compactando-a ao redor do torrão da planta.

Fazer irrigação logo após o plantio; todas as mudas isoladas deverão ser amparadas por meio de leitores que não deverão injuriar as raízes; dar proteção e manutenção até à pega final.

1.15.4 - Guarda-Corpo

Será empregado guarda corpo segundo o padrão estabelecido pelo SEMAE, utilizando-se tubos de aço galvanizado, Ø 50 mm, pintados na cor amarela. Todos os guarda-corpos deverão estar devidamente aterrados.

A altura do guarda corpo deverá ser de 1,20 m e espaçamento das barra intermediarias no esquema 2x0,50 m + 1x0,20 m. O comprimento máximo deverá ser 2,50 m. A fixação será feita por chumbadores de expansão diâmetro mínimo 10 mm.

A superfície do guarda-corpo deverá ser limpa com solventes e receber uma demão de primer zarcão. A pintura de acabamento deverá ser com duas demãos de esmalte sintético.

Todo guarda-corpo deverá ser aterrado conforme normas da ABNT.

1.15.5 - Grade de Piso

a-) Moldadas

Deverá ser empregada grade de piso em fibra de vidro, fabricadas com perfis pultrudados no formato “I”, com percentual de fibra de vidro de 65%, o que confere uma maior resistência mecânica em relação as que são produzidas por outros processos.

A distancias entres os apoios não deverão ser maior que 1,00 m, e a largura e comprimento recomendados para o painel é de 1200mm x 2000mm. A altura mínima

deverá ser de 38 mm. A superfície deverá ser antiderrapante e a resina deverá ser aditivada com retardante a chamas e com inibidor de raios ultravioleta.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências do produto, fabricação ou desempenho.

b-) Injetadas

Deverá ser empregada grade de piso em fibra de vidro, injetadas, leves e de fácil corte que permitam rápida e eficiente montagem no local da obra. As grades deverão ser construídas com 60% de resina e 40% de fibra de vidro com superfície antiderrapante. A resina deverá ser aditivada com retardante a chamas e com inibidor de raios ultravioleta.

são ideais contra a corrosão.

As grades injetadas em moldes fechados, devem possuir excelente resistência mecânica e são indicadas para a aplicação em ambientes quimicamente agressivos.

A largura e comprimento recomendados para o painel é de 2000mm x 1000mm.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências do produto, fabricação ou desempenho.

1.15.6 - Escada Tipo Marinheiro

As escadas tipo marinha com guarda corpo e patamar para descanso montados com grade de piso e apoiado sobre mão francesa com guarda corpo em todo perímetro.

Deverá ser fabricada pelo processo de pultrusão, em resina isoftálica reforçada com fibra de vidro e acabamento com véu de superfície. A superfície deverá ser antiderrapante e a resina deverá ser aditivada com retardante a chamas e com inibidor de raios ultravioleta.

A altura do guarda corpo deverá ser de 1,10 m e a distância recomendada entre os montantes deverá ser de 1,00 m (máxima 1,20 m), a fixação será feita por pequenas sapatas (perfil pultrudado). A cor do guarda corpo deverá ser amarela e a da escada de marinha para a estrutura e grade de piso.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências do produto, fabricação ou desempenho.

**2 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS
HIDRÁULICOS**

2 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS **HIDRÁULICOS**

A seguir, são apresentadas as especificações dos principais materiais e equipamentos hidráulicos previstos na implantação da obra.

2.1 - TUBOS E CONEXÕES

2.1.1 - Tubos

As tubulações de concreto armado serão de classe A-2, com junta elástica, aplicação em esgotos sanitários, de acordo com as normas da ABNT.

As tubulações de PVC rígido DEFºFº, com junta elástica para aplicação em esgotos sanitários e água potável, deverão estar de acordo com a Norma NBR-7362 (EB 644 da ABNT), NBR-5647, NBR-7665 e NBR-9650.

As tubulações de PVC rígido, com junta elástica, para aplicação em águas pluviais, deverão estar de acordo com as normas da ABNT.

As tubulações de ferro fundido com flanges serão de classe PN-10, para aplicação em esgotos sanitários. As tubulações com bolsas, também para aplicação em esgotos sanitários, serão de classe K-7.

Os tubos de ferro fundido deverão ser revestidos internamente com argamassa de cimento aluminoso por centrifugação e externamente com zinco metálico e pintura betuminosa.

As tubulações de ferro fundido deverão estar de acordo com as normas NBR-7663, NBR-11827, NBR-13747, Projeto de Norma CE-02:143.25-011 e demais normas pertinentes da ABNT.

As juntas deverão obedecer às norma NBR-13747 e demais normas pertinentes da ABNT.

As tubulações de aço inox, para utilização na tubulação de coleta de gás do reator UASB exposta ao tempo, deverá ter espessura de parede de no mínimo de 2 mm e atender às especificações estabelecidas nas normas da ABNT e em outras aceitas internacionalmente.

Todos os tubos deverão ser fornecidos com as seguintes identificações: diâmetro nominal, marca, ano de fabricação, material e classe.

A critério do SEMAE, as tubulações de ferro fundido poderão ser substituídas por tubulações de PRFV, as quais deverão atender às normas pertinentes da ABNT e outras.

2.1.2 - Conexões de Ferro Fundido

As conexões de ferro fundido com flanges e com bolsas deverão ser compatíveis com tubos de pressão da classe PN-10 e K-7, respectivamente. Deverão, ainda, obedecer às normas NBR-7674, NBR-7675, NBR-7676 da ABNT, ISO 2531 e demais normas pertinentes da ABNT.

As conexões, para aplicação em esgotos sanitários, deverão revestidas interna e externamente com pintura betuminosa anticorrosão.

As conexões deverão ser fornecidas completas com anéis de borracha e outros materiais necessários a sua instalação. E com as seguintes identificações: diâmetro nominal, marca, e ano de fabricação.

2.1.3 - Conexões de Aço Carbono

Esta especificação aplica-se a todas as conexões de aço carbono que forem empregadas na obra.

2.1.3.1 - Características Normativas e Construtivas

As conexões devem atender a todos os requisitos da norma AWWA C-208-59 para fabricação. Serão fabricadas pelo corte e soldagem de seções de tubos de aço fabricados de acordo com a norma AWWA C-201.

As conexões terão as extremidades com flanges, classe PN 10.

2.1.3.2 - Material Construtivo

Chapa de aço ASTM-283-68-GrC

2.1.3.3 - Revestimento

a) Jateamento

De acordo com a norma AWWA C-203-66, as peças serão jateadas com granalha de aço ou areia nas superfícies interna e externa, de tal modo que toda ferrugem, casca de laminação e outras impurezas sejam removidas.

b) Revestimento Interno e Externo

O material a ser empregado, espessura da película, tolerância e métodos de aplicação deverão obedecer rigorosamente às especificações AWWA C-203.

Após o jateamento será aplicada uma demão de primer em toda extensão das peças, interna e externamente.

O primer será do tipo B (secagem rápida) consistindo de plastificantes sintéticos de borracha clorada e solvente, combinados adequadamente, que produzem um revestimento externo líquido com aplicação instantânea a frio por meio de “spray”, o qual produz uma liga eficiente entre o metal e o revestimento subsequente de esmalte COAL-TARENAMEL.

c) Revestimento Interno

Uma vez seco o primer, aplicar o esmalte de coal-tar-enamel, de modo que a superfície interna fique lisa, brilhante, de espessura uniforme, sem rugas, escorrimentos, bolhas ou depressões. A espessura do esmalte será de $3/32'' + \text{ou} - 1/32''$.

d) Revestimento Externo (Peças Enterradas)

- uma demão de primer idêntica à primeira;
- uma camada de coal-tar-enamel aplicada a quente por processo mecânico com espessura $3/32 + \text{ou} - 1/32''$;
- uma camada de lã de vidro (impregnada até a saturação por coal-tar) aplicado em espiral, espessura 0,018'';
- uma camada de esmalte coal-tar-enamel aplicado a quente por processo mecânico com espessura mínima de $1/32''$;
- uma camada de feltro de celulose de 15 lb por 100 pés;
- uma demão de cal preparada ou papel KRAFT.

Obs: o revestimento se estenderá até 7" de cada extremidade.

e) Revestimento Externo (Peça Aérea)

Após o jateamento de areia, no local de fabricação, será aplicada:

- uma camada de proteção de tinta na base de cromato de zinco veículo na base de epóxi;
- duas demãos de Friazinc, com espessura total mínima de 90 micra.

Terminada a montagem de tubulação, as partes afetadas desta pintura serão limpas com escovas rotativas de aço e recompostas. Em seguida uma pintura de acabamento, sendo:

- para tubulações aéreas dentro de edificações - tinta na base de epóxi;
- para tubulações aéreas externas a edificações - tinta na base de alumínio, com o propósito adicional de refletir o calor.

f) Revestimento para as Juntas de Campo

O processo de revestimento das juntas soldadas no campo consistirá na limpeza prévia da superfície soldada, aplicação de tinta primaria, do esmalte e do material de revestimento especificados; conforme AWWA C-203.

Serão fornecidos os materiais para o revestimento de campo de conformidade com a quantidade exigida para as juntas.

2.1.3.4 - Peças de Parede

As peças a serem embutidas nas paredes de concreto, terão as dimensões indicadas nos desenhos anexos correspondentes, com espessura imediatamente superior aos tubos que correspondem.

Levarão acabamento somente na parte interna com "coal-tar-enamel". A parte externa, embutida no concreto, não levará acabamento algum, e nem levará qualquer tipo de tinta ou proteção.

2.1.3.5 - Juntas Flangeadas

As juntas terão o anel de vedação de borracha sintética com espessura mínima de 3 mm. O seu diâmetro interno pelos parafusos do flange.

2.1.3.6 - Parafusos

Parafusos de aço ASTM A-307 Gr.B, com cabeça sextavada tipo regular, acompanhado de uma porca sextavada do tipo pesado (Hexagon Heavy Séries), dimensões de acordo com a norma de tolerância 2 A para o parafuso e 2 b para porca.

Os parafusos e porcas deverão estar completamente isentos de rebarbas, totalmente limpos e receber uma película protetora de óleo que seja solúvel em gasolina.

As porcas deverão ser montadas nos parafusos.

Os parafusos deverão ser embalados em recipientes adequados (caixotes) e acondicionados de modo que roscas fiquem protegidas durante o transporte armazenamento. Cada caixote devesse conter, além da marca normalmente exigida, dimensões e quantidade dos mesmos.

2.1.3.7 - Transporte

Para as diversas etapas da carga, transporte e descarga, serão tomados cuidados compatíveis com as recomendações da norma AWWA.

2.1.3.8 - Testes e Inspeções

Ensaio não destrutivo:

1. Raio x;
2. Fluoroscopia contínua;
3. Ultra-som;
4. Exames com partículas magnéticas;
5. Exame com líquido penetrante;
6. Teste hidrostático - os tubos são testados hidrostaticamente a pressão adequada conforme especificado pela norma.

Ensaio destrutivo:

1. tração e dobramento de corpos de prova soldados segundo a P-NB-262;
2. tração e dobramento de chapas segundo a P-EB-255

Testes químicos:

1. para análise quantitativa de materiais metálicos e ensaios de materiais de revestimento.

Inspeção:

1. os tubos deverão ser inspecionado quanto ao estado de revestimentos, regularidade da seção ovalização e acabamento dos biseis das juntas não revestidas.

Os flanges soldados aos tubos deverão ter a solda testada por intermédio de ultra-som e verificados visualmente.

Verificar também com uma régua metálica o empenamento e repuchamento (verificação de esquadro).

2.1.3.9 - Garantia do Produto - Marcação

As peças deverão ser fornecidas devidamente "marcadas" com os seguintes informes:

- nome;
- norma;
- diâmetro;
- espessura;
- comprimento;

peso.

2.1.4 - Conexões de Aço Inox

As conexões de aço inox serão com flanges e deverão ser compatíveis com tubos de pressão da classe PN-10. Deverão, ainda, obedecer às normas internacionais e demais normas pertinentes da ABNT.

As conexões deverão ser fornecidas completas com anéis de borracha e outros materiais necessários a sua instalação. E com as seguintes identificações: diâmetro nominal, marca, e ano de fabricação.

2.2 - VÁLVULAS, REGISTROS, JUNTAS DE MONTAGEM E COMPORTAS

2.2.1 - Válvulas de Retenção

As válvulas de retenção serão serão flangeadas, de fechamento rápido, classe 150 lbs, de pequeno curso, de baixa inércia, com deslocamento axial, com características de fechamento positivo, sem projeção do eixo além do seu comprimento, com corpo em ferro fundido nodular ASTM A 536 Gr 65.45.12, obturador em aço inoxidável ASTM A 531 CF8, sede em aço inoxidável ASTM A 351 CF8, eixo em aço inoxidável ASTM A 351 CF8, mola em aço inoxidável AISI 302 e vedação metal/metal, para aplicação sobre Pressão Nominal PN 10, revestida interna e externamente com pintura de epóxi aplicada por projeção eletrostática com espessura mínima de 150 micra. A válvula deverá trazer marcada no próprio corpo, em alto relevo, no mínimo, o seguinte: Diâmetro Nominal DN; Pressão Nominal PN 10; Designação Padronizada do ferro fundido nodular; Nome ou Marca de identificação do fabricante; Identificação de quatro dígitos referente ao mês e ano de fabricação. Demais marcações podem ser feitas em placa de alumínio ou de aço inoxidável, fixada ao corpo de forma segura.

2.2.2 - Válvulas Borboleta com Atuador Elétrico

As válvulas borboletas com atuador elétrico deverão ser flangeadas, de corpo curto, construção de acordo com a norma AWWA C504-00, classe 150B, corpo e disco em ferro fundido nodular ASTM A 536 gr. 65.45.12, sede de vedação do corpo em aço inoxidável ASTM A-240, tipo AISI 304, junta de vedação automática de 360°, contínua (inteiriça sem furos e emenda) de borracha sintética Buna-N, com vedação em ambos os sentidos de fluxo, fixada ao disco por anel de aperto e parafusos embutidos em aço inoxidável 18.8 (AISI 304), permitindo substituição e ajustagem sem que sejam removidos os eixos do disco, eixos do disco em aço inoxidável ASTM A-276 tipo AISI 304, divididos em dois (02) semi-eixos, sendo que cada ponta do eixo deve ser inserida nos cubos do disco da válvula, mancais de escorregamento de teflon reforçado com bronze, para rotação dos eixos e apoio do disco, engaxetamento em borracha sintética Buna N ou com engaxetamento tipo chevron (tecido impregnado com borracha nitrílica), para classe de pressão PN-10, de acordo com a NBR 7675 (ISO 2531), revestida interna e externamente com pintura de epóxi aplicada por projeção eletrostática com espessura mínima de 150 micra.

A válvula deverá trazer marcado no próprio corpo, em alto relevo, no mínimo o seguinte: Diâmetro Nominal DN; Pressão Nominal PN 10; Designação Padronizada do ferro fundido nodular; Nome ou Marca de identificação do fabricante; Padrão Construtivo AWWA-C 504; identificação de quatro dígitos referente ao mês e ano de fabricação. Demais marcações podem ser feitas em placa de alumínio ou de aço inoxidável, fixada ao corpo de forma segura.

Quanto ao acionamento, deverá ser automático, através de atuador elétrico, composto de:

- 01 redutor motorizado que permita acionamentos manual e remoto;
- 01 volante para operação manual de emergência;
- 01 motor elétrico, 60 Hz, grau de proteção IP 68;
- 01 chave de posição com micro “switches” SPDT para abertura e fechamento;
- 01 chave de torque com micro “switches” SPDT para abertura e fechamento;
- 01 indicador mecânico de posição;
- 01 resistência desumidificadora;
- 01 painel elétrico para operação local/remoto (não precisa ser incorporado ao atuador);
- Frequência de acionamento: no liga/desliga do conjunto motor-bomba (considerar no mínimo quatro vezes ao dia).

2.2.3 - Registro de Gaveta

Os registros de gaveta com diâmetro nominal até 400 mm serão de ferro dúctil, conforme NBR 14.968, série 14 (corpo curto), flangeados, pressão nominal PN 10, de acordo com a NBR 7675 e com volante de manobra. Inspeccionados de acordo com o estabelecido em 7.1, 7.2 e 7.3 da NBR 14.968.

Os registros de gaveta com diâmetro nominal acima de 400 mm serão em ferro fundido, de haste ascendente em aço inoxidável ASTM-A-276 tipo 304 equipados com volante para acionamento manual, com flanges para classe de pressão PN-10. Deverão atender à norma NBR-6916 e demais normas pertinentes da ABNT.

Os flanges obedecerão à norma NBR-7675 da ABNT.

2.2.4 - Comportas

2.2.4.1 - Considerações Gerais

As comportas a serem fornecidas terão acionamento conforme especificado no projeto onde forem empregadas.

As comportas deverão ser laminadas de tal forma a resistir às condições hidráulicas de serviço, conforme desenhos de projeto. Os reforços deverão ser feitos no formato de uma alma moldada interiormente à comporta, proporcionando, assim, superfícies externas totalmente lisas, eliminando a formação de incrustações no corpo da comporta. Comportas que tenham elementos de reforço junto ao corpo não serão aceitas.

As hastes e guias deverão ser projetadas para transmitir, pelo menos, duas vezes a potência nominal do pedestal, com esforço de 18 Kgf na manivela ou volante. Hastes de mais de uma seção devem ser unidas por acoplamento de bronze, latão ou aço inoxidável rosqueados e chavetados ou furados e chavetados por pinos.

2.2.4.2 - Ensaios e Inspeções

a) Na Fábrica

O Fornecedor deverá notificar a data dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência, e a CONTRATANTE se reserva o direito de ter um representante presente na ocasião da execução dos referidos testes (funcionamento e aceitação).

Se durante os testes, qualquer unidade não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá fazer as necessárias alterações e os testes deverão ser repetidos até que o equipamento tenha funcionamento satisfatório, sem qualquer ônus adicional para a CONTRATANTE.

Será verificado o seguinte: estando a comporta completamente montada na posição vertical, ela deverá ser inspecionada na fábrica para se verificar o assentamento adequado.

b) Testes de Campo

Após a instalação ter sido completada e na data previamente aprovada para realização dos testes, com os mecanismos lubrificados, a comporta deverá ser operada num ciclo completo de abrir e fechar.

Em seguida, com a pressão de correspondente ao sentido de fluxo positivo, o vazamento não deverá exceder a 1,25 l/min por metro do perímetro de assentamento da comporta.

Com relação à pressão correspondente ao sentido de fluxo negativo, o vazamento não deve exceder a 2,5 l/min por perímetro de assentamento da comporta.

A aceitação final do equipamento será baseada nos resultados desses testes de campo.

2.2.4.3 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.2.4.4 - Informações Requeridas com a Proposta

O Proponente, por ocasião da proposta, deverá fornecer, baseado nos esquemas anexos e nas cotas indicadas, os pesos aproximados, separadamente, do quadro, da gaveta, etc., e o peso total da comporta.

2.2.5 - Juntas de Desmontagem

Deverão ser empregada junta de desmontagem travada axialmente, com corpo, contra-flange e pistão em ferro fundido nodular ASTM A 536 Gr 65.45.12, com parafusos e porcas em aço carbono galvanizados conforme ASTM A153 (galvanização a fogo) e anel de vedação em borracha, para classe de pressão PN 10, de acordo com a NBR 7675, revestida interna e externamente com pintura de epóxi aplicada por projeção eletrostática com espessura mínima de 150 micra. As juntas deverão trazer marcado no próprio corpo, em alto relevo, no mínimo, o seguinte: Diâmetro Nominal DN; Pressão Nominal PN 10; Designação Padronizada do ferro fundido nodular; Nome ou Marca de identificação do fabricante; identificação de quatro dígitos referente ao mês e ano de fabricação. Demais marcações podem ser feitas em placa de alumínio ou de aço inoxidável, fixada ao corpo de forma segura.

2.3 - CAIXA DE AREIA

2.3.1 - Geral

Deverão ser fornecidos 02 (dois) conjuntos de equipamentos necessários para mecanização da remoção de areia para os dois desarenadores da ETE.

Os desarenadores serão do tipo quadrado, em planta, conforme mostrado nos desenhos de projeto.

Para cada caixa de areia deverão ser fornecidos os seguintes elementos básicos:

- um removedor de areia do tipo circular completo, com sistema de acionamento;
- um transportador de areia tipo parafuso sem fim, completo, com sistema de acionamento;
- direcionadores reguláveis do fluxo de entrada dos esgotos na caixa;
- todos os acessórios necessários à montagem e perfeita operação do conjunto;
- painéis de comando local, com todos os automatismos necessários.

2.3.2 - Condições de Operação e Projeto

Os equipamentos serão instalados em duas caixas para remoção de areia do esgoto gradeado afluente.

As características das caixas de areia da ETE são as seguintes:

- | | |
|---|-----------------------------|
| - tipo: | formato quadrado em planta; |
| - dimensões: | 6,10 m x 6,10 m; |
| - altura útil: | 0,61 m; |
| - altura total: | 1,14 m; |
| - vazão afluente máxima (duas caixas em operação) | 345 l/s; |
| - vazão afluente máxima em condição excepcional (uma caixa fora de operação) | 690 l/s; |

Em condições normais é previsto, no mínimo, a remoção de areia com diâmetro igual ou superior a 0,2 mm.

Os mecanismos para remoção, transporte e lavagem da areia depositada no fundo do tanque compreenderão: um raspador de fundo de ação circular e um transportador de areia do tipo parafuso.

A alimentação do esgoto, em cada tanque, será feita por um dos lados, saindo o efluente desarenado pelo lado oposto, através de um vertedor. O fluxo será orientado para a área total do tanque através de defletores reguláveis.

O braço do raspador raspará o material depositado empurrando-o, no sentido radial em direção à periferia do tanque, para um poço de coleta de areia. Daí o material será transportado até uma caçamba, por meio de transportador de areia do tipo parafuso.

2.3.3 - Características Construtivas

2.3.3.1 - Conjunto de Acionamento

- motor elétrico IV pólos, 60 Hz, trifásico, tensão definida pelo SEMAE, 0,25 Hp, 1.750 rpm;
- acoplamento elástico com fator de serviço mínimo de 1,5;
- redutor de velocidade tipo triplex;
- rotação de saída de 21 rpm.

2.3.3.2 - Eixo Vertical

- instalação: fixado no acoplamento do redutor;
- material de execução: aço tubular SCH-40.

2.3.3.3 - Braços Raspadores

- instalação: fixado no eixo central;
- material de execução: aço tubular SCH-40.

2.3.3.4 - Lâminas Raspadoras

- instalação: na extremidade de cada braço;
- acessórios: lâmina de borracha;
- material de execução: ASTM-A-283 Gr.C;

2.3.3.5 - Revestimento

- preparo da superfície: SSPC - metal quase branco;
- pintura: coal-tar epóxi;
- partes emersas: zarcão.

2.3.3.6 - Lavador de Areia

- parafuso transportador, executado em aço carbono, Ø300 mm, com acionamento independente ao raspador, comprimento conforme projeto, inclinação 30°;
- conjunto de acionamento composto por motor, potência de 1,0 CV;
- redutor de velocidade de engrenagens helicoidais, trabalhando em banho de óleo. F.S.-15, rotação de saída aproximada de 21 rpm.

2.3.3.7 - Defletores Reguláveis (Afluente)

Os defletores reguláveis para distribuição uniforme do fluxo ao longo da largura do tanque deverão ser fornecidos completos com alavanca de operação e meios para travamento em 11 posições, em um arco de 180°.

2.3.3.8 - Quadro de Controle Local

O quadro de controle local fará parte do escopo do presente fornecimento e deverá conter todos os dispositivos de chaveamento, proteção, comando, sinalizações e automatismos necessários ao funcionamento automático e manual dos equipamentos. Deverão ser previstos contatos livres de tensão com capacidade mínima 5A/250 V, levados a bornes, para indicação remota das condições "em operação" e "defeito".

2.3.3.9 - Inspeções, Ensaios e Testes

a) Inspeções, Ensaios e Testes na Fábrica

Os ensaios e inspeções serão formalizados pela FISCALIZAÇÃO segundo um roteiro de inspeções a ser elaborado de comum acordo entre a FISCALIZAÇÃO e o fornecedor.

Serão examinados, por ensaio de dureza, os eixos, polias e engrenagens.

Os eixos de responsabilidade e soldas de importância, impossíveis de serem examinados através de Raios X ou Raios Gama, serão submetidos a ensaios de ultra-som.

Serão inspecionados, quanto às dimensões e acabamentos, todas as unidades do conjunto.

O fornecedor emitirá os certificados de ensaios industriais, definidos pela Norma NBR 5383 da ABNT, para motores padronizados, ou norma internacional equivalente.

b) Testes na Obra

Todos os ensaios e inspeções na obra serão coordenados pelo Fornecedor com participação da FISCALIZAÇÃO.

A indicação dos ensaios e inspeções, relacionada na seqüência, é orientativa, podendo a FISCALIZAÇÃO, caso os resultados dos ensaios iniciais sejam insatisfatórios ou inconclusivos, solicitar uma extensão ou outros tipos de ensaios ou inspeções, além dos indicados, para verificar a qualidade ou o desempenho dos subsistemas e equipamentos, desde que, tais ensaios não afetem as suas características principais. Estes ensaios adicionais serão feitos mediante prévio acordo entre a FISCALIZAÇÃO e o Fornecedor.

- Ensaio de recebimento provisório

Todos os equipamentos, depois de montados na obra, serão submetidos a ensaios de funcionamento, em vazio, com carga nominal e com sobrecarga, quando especificado ou exigido por norma técnica aplicável.

Serão comprovadas as características de funcionamento exigidas nestas especificações técnicas e as fornecidas pelo Fornecedor nos memoriais de cálculo, desenhos, manuais de montagem, manuais de operação e manutenção e nos catálogos de equipamentos ou de seus componentes.

Será verificado se todos os componentes mecânicos ou elétricos do equipamento trabalham sob condições normais de operação definidas naqueles documentos ou em normas técnicas aplicáveis. Será verificado o perfeito funcionamento de todos os dispositivos de comando, proteção, sinalização e automatismo.

Durante a instalação do equipamento e execução dos ensaios de recebimento provisório, a FISCALIZAÇÃO credenciará pessoas, que serão instruídas para a operação e manutenção apropriada do equipamento. O Fornecedor instruirá satisfatoriamente tais pessoas credenciadas.

- Ensaio de recebimento para operação

Os ensaios de recebimento para operação serão efetuados assim que condições reais operativas se apresentem para aqueles equipamentos que, pela sua função, devam ter o seu desempenho comprovado nessa situação, a fim de serem considerados aptos a entrar em fase operativa.

Os ensaios de recebimento provisório poderão, para todos os efeitos, ser considerados como sendo os ensaios de recebimento para operação, desde que tenham sido verificados e atingidos os parâmetros operacionais nessa ocasião.

- Ensaio de recebimento definitivo

Antes do término do período de garantia, a FISCALIZAÇÃO terá o direito de realizar, na presença do Fornecedor, os ensaios e inspeções aplicáveis e definidos nesta seção, ou outros que julgar necessários, podendo, inclusive, quando o tipo de ensaio o exigir, desmontar parte do equipamento para verificações necessárias.

Sendo constatadas alterações nas características de operação, divergências inaceitáveis em relação aos ensaios anteriores, ou em relação a estas especificações técnicas, o Fornecedor fará as verificações de projeto para determinar as causas das irregularidades, bem como, as devidas modificações e/ou correções no equipamento, suportando todos

os custos decorrentes, desde que, as irregularidades não sejam devidas ao uso incorreto do equipamento. Em seguida, repetirá seus ensaios, até que as irregularidades estejam corrigidas.

Tendo sido satisfatórios os resultados destes ensaios, será emitido o correspondente Certificado de Recebimento Definitivo.

2.3.4 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.4 - GRADE MECANIZADA DO GRADEAMENTO GROSSEIRO

Localizado antes da entrada da estação elevatória de esgoto bruto, o gradeamento será feito por grade mecanizada, tipo cabos, ou por equipamento que apresente as mesmas características técnicas de instalação e operação. Deverão ser fornecidos junto com os equipamentos, os quadros de comando completos.

2.4.1 - Descrição do Equipamento

O equipamento proposto gradeia e remove os detritos da vazão influente por meio de uma grade de barras que retém os detritos, e de um rastelo de ação frontal o qual remove e transporta todo o material que ficou separado.

A forma da grade é tal que nenhum material retido será capaz de passar para o lado efluente da grade de barras. Todas as partes do mecanismo foram dimensionadas para suportar as tensões que podem ocorrer durante a operação, seja ela contínua ou intermitente.

A estrutura e os componentes são suficientemente dimensionados para suportar a força hidrostática gerada por um diferencial de nível de 0,6 m de líquido se a grade está obstruída.

Cada unidade consiste essencialmente da grade de barras, placa morta, guias no canal, rastelo de limpeza com lâmina raspadora, cabos de içamento, tambores dos cabos unidade de acionamento e painel de controle.

A plataforma de acionamento e os componentes estruturais acima do piso de operação, incluindo o conjunto do rastelo fixado aos cabos de içamento, são pré-montados e embarcados como um conjunto.

As grades são instaladas ao tempo, e para tanto os motores terão proteção especial com grau de isolamento adequado às condições de operação. Os demais componentes serão protegidos contra corrosão devido à agressividade do efluente.

2.4.2 - Ciclo de Operação

- O rastelo parte da posição de repouso, desce sem tocar nas barras da grade até atingir o fundo do canal, onde existe um limitador regulável o qual comanda a parada do rasteio;
- O cabo afrouxa-se e aciona um microrruptor que reverterá o sentido de rotação do motor, trazendo o conjunto para cima na posição de trabalho;
- O rastelo sobe limpando a grade, até atingir a lâmina de limpeza a qual, retirará os detritos trazidos pelo rasteio e os jogará na calha de coleta ou caçamba;
- Um came ocasionará o levantamento do rastelo até o alcance de um microrruptor, o qual parará o conjunto em posição de iniciar um novo ciclo;
- O novo ciclo poderá ser comandado por timer com regulagem de 0 a 150 minutos e ou por indicadores de nível em função do diferencial de perda de carga.

2.4.3 - Descrição dos Componentes

Cada unidade consiste essencialmente da grade de barras, placa morta, guias no canal, rastelo de limpeza com lâmina raspadora, cabos de içamento, tambores dos cabos, unidade de acionamento e painel de controle.

A plataforma de acionamento e os componentes estruturais acima do piso de operação, incluindo o conjunto do rasteio fixado aos cabos de içamento, são pré-montados e embarcados com um conjunto.

2.4.3.1 - Grades de Barras

A grade de barras é constituída por barras de aço com espessura e largura definidas retas e paralelas. As barras de grade são posicionadas igualmente espaçadas com abertura

específica por meio de espaçadores soldados em cada extremidade. A grade de barras e a placa morta são instaladas verticais.

As secções da grade de barras serão construídas de forma que possam ser facilmente removíveis, em tamanhos convenientes, utilizando-se aço carbono laminado a frio com tolerâncias adequadas para esta aplicação.

2.4.3.2 - Placa Morta

A placa morta se estenderá do topo da grade de barras até o ponto de descarga dos detritos e será fabricada em aço. As laterais da placa morta serão conformadas para impedir que o material gradeado caia das laterais do rastelo de limpeza. O topo da placa morta será fixado à calha de descarga, executada em chapas de aço carbono.

A calha ficará, no mínimo, a 0,6 m acima do piso de operação, no ponto de descarga sobre o recipiente de acúmulo. A calha possui uma placa pivotada operando sobre mancais de rolamento.

2.4.3.3 - Rastelo de Limpeza

O rastelo de limpeza será construído em aço carbono soldado com pontos de pivotamento totalmente usinados depois de fabricados, com espessura mínima de material de 3/8".

Os dentes do rasteio serão construídos em aço fundido ou aço usinado, fabricados em segmentos e parafusados à estrutura do rastelo, Os dentes não terão menos que 20 mm de espessura, podendo ser ajustáveis em relação à grade de barras. Um limpador, que opera automaticamente por meio de molas, faz parte do conjunto do rasteio. O rastelo é suportado por um eixo que se estende pela largura toda da grade. A velocidade de caminhamento do rastelo é de aproximadamente 3,0 m/min. O conjunto do rasteio é suportado por 2 (dois) cabos com diâmetro de 3/8" e que são individualmente ajustados para garantir a operação correta da grade. O conjunto do rastelo apóia-se lateralmente em blocos de ferro fundido, usinados para conexão com eixo e com as guias do canal.

O mecanismo do rastelo opera em guias fixadas no concreto. O conjunto do rasteio será completamente pré-montado com as linhas e acessórios para lubrificação necessários já instalados, e embarcado como um conjunto completo. O rastelo possui um raio mínimo de 460 mm e a penetração do dente na grade de barras é, pelo menos, de 30 mm. O limpador do rastelo é operado por roletes maciços executados em aço com diâmetro mínimo de 3" sendo os roletes montados sobre mancais de rolamento.

2.4.3.4 - Conjunto do Eixo Principal e dos Tambores

O eixo de sustentação dos tambores será executado em aço laminado a frio, com canais de chavetas e fixadores onde necessário. O eixo girará sobre mancais de rolamento, lubrificados com graxa, e suportará tambores ranhurados. Sobre os tambores serão instaladas proteções, executadas em chapas de aço revestido. Entre os dois tambores, ou na extremidade oposta ao acionamento, está instalada uma polia plana com o freio de serviço tipo lona.

2.4.3.5 - Unidade de Acionamento

A unidade de acionamento consiste em um motor elétrico, acoplado a um redutor de velocidades, o qual aciona a engrenagem principal motora do eixo dos tambores enroladores dos cabos.

O redutor possui mancais de rolamento em todos os eixos com todas as peças girantes imersas em banho de óleo e contidas numa carcaça a prova de tempo.

A plataforma suporte do acionamento é fabricada com perfis estruturais de aço e projetada para apoiar-se sobre um vão igual à largura do canal. A plataforma de acionamento inclui o motor, redutor, engrenagem principal, eixo principal, tambores, proteções, cabos e içamento, e acessórios.

2.4.3.6 - Sistema de Controle

As grades mecanizadas são normalmente operadas por um motor independente acionado por um timer ajustável que controla os ciclos numa faixa de 0 a 150 minutos. O painel de controle será para trabalho ao tempo e inclui todos os componentes necessários para operação da grade. Os seguintes botões de comando constam, normalmente, no painel: movimento para cima; movimento para baixo; rearmar; manual; automático; parada; operando. Em adição aos botões, lâmpadas indicadoras podem ser fornecidas na porta do painel. Um sistema diferencial de nível pode ser adicionado ao sistema de controle para operação da grade.

2.4.3.7 - Revestimento

Todas as partes metálicas receberão uma camada protetora após receberem jateamento abrasivo. Todas as superfícies estarão rigorosamente secas e isentas de ferrugem, graxa e poeira.

2.4.3.8 - Chumbadores

Os chumbadores serão galvanizados e fornecidos junto com o equipamento.

2.4.4 - Especificações Técnicas

- Largura da grade: 1.000 mm;
- Largura do canal: 1.500 mm;
- Altura do canal: 8970 mm;
- Dimensões das barras: 1/2" X 2" (perfil retangular);
- Inclinação: 90° (vertical);
- Espaçamento: 20 mm;
- Moto-freio elétrico:
 - o potência: 1,0 CV;
 - o características elétricas: IPw-55,CI.F, 60Hz, 3fases, tensão conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Redutor de velocidade:
 - o tipo: coroa e rosca-sem-fim;
 - o lubrificação : banho de óleo;
- Limitador de torque: pino de cisalhamento;
- Eixo: SAE 1045;
- Tambores: ferro fundido;
- Cabos de aço: Ø 3/8" 6 X 25 AF galvanizado;
- Rastelo: aço carbono/FºPº;
- Estrutura de grade compreendendo:
 - o barras em aço carbono A-36;
 - o base do acionamento em chapas e perfis de aço carbono A-36;
 - o placa morta e chapa de aço carbono A-36;
 - o estrutura de apoio localizado na parte superior do canal constituído por perfis estruturais soldados em aço carbono A-36;
 - o guias executadas em viga "U" ou chapa dobrada;
 - o escada de acesso ao acionamento, em aço carbono;
 - o calha coletora de detritos em aço carbono A-36;
- Grade de barras fixas: aço carbono A-36;
- Parafusos, porcas, arruelas e chumbadores: aço carbono galvanizado;
- Revestimento:
 - o Todas as partes metálicas imersas serão jateados ao metal quase branco e revestidas com Coal Tar epóxi, espessura final de 400 micra;
 - o Todas as partes metálicas emersas serão jateadas ao metal quase branco e revestidas em esmalte alquídico formando espessura final de 80 micra.

2.5 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA A ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE ESGOTO BRUTO FINAL

Para a estação elevatória de esgoto bruto é prevista a instalação de 4 conjuntos motor-bomba, sendo 1 reserva. Deverão ser empregadas bombas de eixo horizontal, com aplicação em esgotos sanitários, de rotor aberto, com diâmetro mínimo de passagem de 100 mm. Os conjuntos deverão contar com variadores de frequência.

2.5.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: esgoto bruto, gradeado;
- Tipo de bomba: centrífuga de eixo horizontal;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;
- Tipo de operação: manual e com variador de frequência, com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação e automático com sensor de nível ultra-sônico;
- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 3 cj;
 - vazão total de recalque: 687,16 l/s;
 - vazão de cada conjunto: 230,00 l/s;
 - altura manométrica: 20,00 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 80 cv;
 - NPSHdisp: 9,00 mca.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

Além de atender aos pontos de operação indicados acima, os conjuntos de recalque deverão apresentar o seguinte perfil de rendimento global (rendimento hidráulico da bomba + rendimento elétrico do motor):

| Vazão* (l/s) | Rendimento Global (%) |
|-----------------|--------------------------|
| 230,00 | ≥70 |
| 253,00 | ≥70 |

* Vazão de 1 bomba e dentro do perfil de altura manométrica do sistema.

2.5.2 - Requisitos de Projeto

2.5.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga de eixo horizontal para operar com sucção totalmente afogada. Deverá possuir flanges na entrada e saída da bomba com furação compatível com as flanges das tubulações (PN-10).

2.5.2.2 - Motor

O motor deverá ser de indução trifásica, totalmente fechado, 60 Hz, rotor em gaiola, isolamento classe F, com mancais de rolamentos com sistema de lubrificação (graxeiras). A partida deverá ser direta.

2.5.2.3 - Preparação da Superfície e Pintura

a) Preparação da Superfície

A pintura deverá ser executada de acordo com a norma SSPC-PS-11-01-68T e demais normas nela citada.

As superfícies deverão ser limpas com jato abrasivo de areia ou granalha de aço, até o metal quase branco com padrão de qualidade Sa 2 ½ da norma Sueca SIS 055.900.

b) Pintura

As superfícies deverão estar livres de gordura antes da pintura conforme SSPC-SP-10-68T.

As superfícies metálicas jateadas deverão levar a primeira demão do revestimento antes da deterioração da superfície jateada.

A pintura deverá ser do tipo COAL-Tar-Epoxi Polyamide (dark red), conforme SSPC-P-16-68T, com pelo menos duas camadas e espessura mínima acabada de 16mils (400 micra).

Após a secagem da pintura, o equipamento deverá receber uma camada de graxa para proteção até a época da instalação.

2.5.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.5.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrosticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.5.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pelo SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BOM”;

- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas a análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.5.3.3 - Ensaios de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.5.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;

- “KIT” de vedação (anel “0” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.5.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.6 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA A DRENAGEM DO POÇO SECO DA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE ESGOTO BRUTO

Para a drenagem do poço seco da estação elevatória de esgoto bruto é prevista a instalação de 1 conjunto motor-bomba, do tipo submersível.

2.6.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: esgoto sanitário, águas pluviais, águas com resíduos de óleo e graxa;
- Tipo de bomba: centrífuga submersível;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;
- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Tipo de operação: manual e com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação e automático com chave de bóia;
- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 1 cj;
 - vazão total de recalque: 5,00 l/s;
 - altura manométrica: 12,00 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 2 cv.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

2.6.2 - Requisitos de Projeto

2.6.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga, tipo aberto, para operar totalmente submersa. A bomba deve ser equipada com um cabo para trabalho submerso. O cabo de força deve ter suas medidas de acordo com os padrões IEC.

2.6.2.2 - Construção da Bomba

A maior parte dos componentes da bomba deve ser de ferro fundido cinzento, ASTM A-48 Classe 35B, BS 1452 Grade 260 ou DIN 1691 GG25 com superfícies polidas sem falhas de fundição ou outras irregularidades. Todas as porcas, parafusos e arruelas expostos devem ser de Aço Inoxidável AISI 304 ou superior. Todas as partes metálicas em contato com o líquido bombeado, tanto de aço inoxidável como de Ferro Fundido, devem ser protegidas com uma cobertura aplicada por um spray de um alquida e com um acabamento de uma pintura com um oxiranester no exterior da bomba.

A selagem da maior parte dos componentes da bomba deve incorporar contatos metal com metal entre superfícies usinadas. Superfícies conjugadas críticas, onde é necessária uma selagem impermeável, devem ser usinadas e munidas de anéis-O de Borracha Nitrílica ou Viton.

O ajuste se dará com a compressão dos anéis-O em dois planos e contato dos anéis-O de quatro lados sem a necessidade de um limite específico de torque.

Arruelas retangulares seccionadas que requerem torque específico e combinações de selos não devem ser considerados como equivalentes.

2.6.2.3 - Sistema de Refrigeração

Cada unidade deve ser provida de um sistema de refrigeração adequadamente projetado, tais como aletas ou camisa de refrigeração. O sistema de refrigeração deve dar condições para uma operação de bombeamento contínuo de líquido com uma temperatura de até 40 C.

2.6.2.4 - Selagem da Entrada do Cabo

A selagem da entrada do cabo deve impedir a necessidade de um torque específico para garantir impermeabilidade e selagem submersível. A entrada do cabo deve consistir de um único anel cilíndrico de borracha, flanqueado por arruelas, todas tendo uma pequena tolerância de ajuste entre o diâmetro externo do cabo e o diâmetro interno de entrada e comprimido pelo corpo contendo uma função de aliviador de tensões, separadamente da função de selagem do cabo. A câmara de junção da entrada do cabo e motor devem ser separados por uma caixa de ligações, a qual deve isolar o interior de material estranho que ganhe acesso através da cabeça da bomba. Epoxies, silicones, vedantes químicos ou outros sistemas de selagem secundários não serão aceitos.

2.6.2.5 - Motor

O motor da bomba deve ser um motor de indução de gaiola ou em curto-circuito alojado em uma câmara de ar impermeável. Os enrolamentos e as ligações do estator devem receber isolamento classe F para 155 °C. O estator deve ser mergulhado três vezes em um verniz classe F e deve ser aquecido para ser encaixado na câmara do estator. O motor deve ser projetado para trabalho contínuo com um líquido bombeado a 40 °C e capaz de até 15 partidas por hora. Chaves térmicas, programadas para abrir em 125 °C e fechar em um mínimo de 70 °C, devem ser encaixadas nas bobinas do estator para monitorar a temperatura de cada fase do enrolamento. Estas chaves térmicas devem ser utilizadas em conjunto ou de uma forma suplementar para proteção de sobrecarga do motor externo e devem ser conectadas ao painel de controle. A câmara de junção contendo a caixa de ligações deve ser hermeticamente selada, separada do motor por um anel O. Conexões entre os condutores do cabo e as ligações do estator devem ser feitas com compressão dos cabos por parafusos em uma placa permanentemente afixada à caixa de ligações. Porcas de ferro ou outros tipos de conexão não serão aceitáveis.

O motor e a bomba devem ser desenvolvidos e montados pelo mesmo fabricante. O fator de serviço associado (efeito associado de tensão, frequência, e peso específico) deve ser no mínimo 1.15. O motor deve ter uma tolerância de tensão de mais ou menos 10%. O motor deve ser projetado para operação até 40 °C de temperatura ambiente e com um aumento de temperatura que não exceda 85 °C. Um gráfico de performance do motor deve ser fornecido, mostrando curvas para torque, corrente, fator de potência, potência de entrada e saída e eficiência. Este gráfico deve incluir ainda dados da partida da bomba e características para o trabalho da bomba sem carga. O motor e o cabo devem ser capazes de trabalhar em contínua submersão em água sem perda da integridade da impermeabilidade de acordo com a proteção classe IP 68 (20m). A potência nominal deve ser adequada para que a bomba não sofra sobrecarga em nenhum ponto da curva de performance.

O cabo de força deve incluir dois condutores de 1.5 mm² para o monitoramento das chaves térmicas e dos sensores de proteção opcionais.

2.6.2.6 - Rolamentos

O eixo do motor/bomba deve girar em dois rolamentos permanentes lubrificados à graxa.

O rolamento superior deve ser um rolamento de rolos de fila única. O rolamento inferior deve ser um rolamento de esferas de contato angular para compensar esforços axiais e radiais.

2.6.2.7 - Selo Mecânico

Cada bomba deve ser munida de um sistema de selos mecânicos do eixo acoplado que consiste de duas montagens de selos independentes. Os selos devem operar num reservatório de óleo que lubrifica hidrodinamicamente as faces do selo em uma taxa constante. A unidade de selo primária inferior, localizada entre a câmara da hidráulica e a câmara de óleo deve conter um anel de carbeto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. A unidade de selo superior secundária localizada entre a câmara de óleo e a câmara do motor também deve possuir um anel de carbeto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. Cada interface do selo deve ser mantida em contato pelo seu próprio sistema de molas. Os selos não devem requerer manutenção ou ajustes e nem depender da direção de rotação da selagem. Para aplicações especiais outros materiais para o selo devem estar disponíveis. Outros tipos de selos, tais como “Lip seal” ou gaxetas, não serão aceitos. Cada bomba deve ser munida de uma câmara de óleo para o sistema de selagem do eixo, o dreno e o plug de inspeção, para o óleo, devem ser acessíveis do exterior.

2.6.2.8 - Óleo

A câmara de óleo deve ser preenchida com um óleo parafínico, não agressivo ao meio-ambiente. O óleo deve ser livre de hidrocarbonos aromáticos e aprovado de acordo com a FDA 172.878.

2.6.2.9 - Eixo da Bomba

Bomba e eixo do motor devem ser uma única unidade. O eixo da bomba é uma extensão do eixo do motor. Acoplamentos não serão aceitos. O material do eixo deve ser AISI tipo 431 aço inoxidável. O uso de juntas de aço inoxidável não será considerado equivalente a eixos de aço inoxidável.

2.6.2.10 - Impulsor

O impulsor deve ser de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B), hidrodinamicamente balanceado, desenho duplo fechado antientupimento tendo uma grande descarga sem curvas agudas.

O impulsor deve ser capaz de lidar com sólidos, materiais fibrosos, lama pesada e outros materiais encontrados normalmente em águas servidas. Um impulsor tipo de vórtice, com aletas, também pode ser utilizado. O impulsor deve ser chavetado no eixo, fixado por um parafuso Allen e deve permitir uma grande passagem de sólidos. Todos os impulsores devem receber a cobertura de uma resina alquida. O momento de inércia deve ser fornecido pela fábrica da bomba sob pedido.

2.6.2.11 - Anéis de Desgaste

Um sistema de anéis de desgaste, um rotativo e outro estacionário, deve ser usado para promover uma selagem eficiente entre a voluta e admissão do impulsor.

O anel de desgaste deve ser estacionário e feito de metal ou borracha galvanizada em um anel de aço, o qual é encaixado na entrada da voluta. As bombas também devem ter também um anel de desgaste do impulsor de aço inoxidável encaixado após aquecimento na entrada da sucção do impulsor para encaixar o anel de desgaste estacionário.

2.6.2.12 - Voluta

A voluta da bomba deve ser uma única peça de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B) desenho não concêntrico com passagens largas o suficiente para permitir a passagem de quaisquer sólidos que possivelmente entrem no impulsor.

Admissão mínima e tamanho da conexão de descarga como especificados.

2.6.2.13 - Proteção

Todos os motores devem incorporar chaves térmicas em cada fase do enrolamento, conectadas em série. As chaves térmicas devem abrir à temperatura de 125 °C, parar o motor e ativar um alarme.

Opção que deve estar disponível: Sensor de vazamento (FLS), para detectar água na câmara do estator. Quando ativado, o FLS pára o motor e ativa um alarme. Ao usar

monitoramento opcional, o fabricante deve fornecer um relé de supervisão para ser montado em qualquer painel de controle.

2.6.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.6.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrostáticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.6.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pelo SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BONS”;
- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas à análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.6.3.3 - Ensaios de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.6.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;
- “KIT” de vedação (anel “0” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.6.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.7 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA DESCARTE DE EXCESSO DE LODO LOCALIZADOS NA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE RECIRCULAÇÃO

Para o descarte do excesso de lodo dos decantadores secundários é prevista a instalação, em cada elevatória de recirculação, de 2 conjuntos motor-bomba, sendo 1 reserva. Deverão ser empregadas bombas de eixo horizontal, com aplicação em esgotos sanitários, de rotor aberto, com diâmetro mínimo de passagem de 100 mm. Os conjuntos deverão contar com variadores de frequência.

2.7.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: lodo digerido de sistema de lodos ativados;
- Tipo de bomba: centrífuga de eixo horizontal;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;
- Tipo de operação: manual e com variador de frequência, com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação;
- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;

- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 1 cj;
 - vazão total de recalque: 10 l/s;
 - vazão de cada conjunto: 10,00 l/s;
 - altura manométrica: 10,00 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 4,00 cv;
 - NPSHdisp: 10,00 mca.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

Além de atender aos pontos de operação indicados acima, os conjuntos de recalque deverão apresentar o seguinte perfil de rendimento global (rendimento hidráulico da bomba + rendimento elétrico do motor):

| Vazão* (l/s) | Rendimento Global (%) |
|-----------------|--------------------------|
| 10,00 | ≥40 |
| 11,00 | ≥50 |

* Vazão de 1 bomba e dentro do perfil de altura manométrica do sistema.

2.7.2 - Requisitos de Projeto

2.7.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga de eixo horizontal para operar com sucção totalmente afogada. Deverá possuir flanges na entrada e saída da bomba com furação compatível com as flanges das tubulações (PN-10).

2.7.2.2 - Motor

O motor deverá ser de indução trifásica, 60 Hz, rotor em gaiola, isolamento classe F. A partida deverá ser direta.

2.7.2.3 - Preparação da Superfície e Pintura

a) Preparação da Superfície

A pintura deverá ser executada de acordo com a norma SSPC-PS-11-01-68T e demais normas nela citada.

As superfícies deverão ser limpas com jato abrasivo de areia ou granalha de aço, até o metal quase branco com padrão de qualidade Sa 2 ½ da norma Sueca SIS 055.900.

b) Pintura

As superfícies deverão estar livres de gordura antes da pintura conforme SSPC-SP-10-68T.

As superfícies metálicas jateadas deverão levar a primeira demão do revestimento antes da deterioração da superfície jateada.

A pintura deverá ser do tipo COAL-Tar-Epoxi Polyamide (dark red), conforme SSPC-P-16-68T, com pelo menos duas camadas e espessura mínima acabada de 16mils (400 micra).

Após a secagem da pintura, o equipamento deverá receber uma camada de graxa para proteção até a época da instalação.

2.7.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.7.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrosticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os

pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.7.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pelo SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BOM”;
- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas a análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.7.3.3 - Ensaios de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.7.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;
- “KIT” de vedação (anel “0” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.7.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.8 - CONJUNTOS DE RECALQUE PARA RECIRCULAÇÃO DE LODO LOCALIZADOS NA ESTAÇÃO ELEVATÓRIA DE RECIRCULAÇÃO

Para a recirculação de lodo dos decantadores secundários para os tanques de aeração é prevista a instalação, em cada elevatória de recirculação, de 2 conjuntos motor-bomba. Deverão ser empregadas bombas de eixo horizontal, com aplicação em esgotos

sanitários, de rotor aberto, com diâmetro mínimo de passagem de 100 mm. Os conjuntos deverão contar com variadores de frequência.

2.8.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: lodo digerido de sistema de lodos ativados;
- Tipo de bomba: centrífuga de eixo horizontal;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;
- Tipo de operação: manual e com variador de frequência, com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação;
- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 1 cj;
 - vazão total de recalque: 136,00 l/s;
 - vazão de cada conjunto: 136,00 l/s;
 - altura manométrica: 12,00 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 40 cv;
 - NPSHdisp: 10,00 mca.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

Além de atender aos pontos de operação indicados acima, os conjuntos de recalque deverão apresentar o seguinte perfil de rendimento global (rendimento hidráulico da bomba + rendimento elétrico do motor):

| Vazão* (l/s) | Rendimento Global (%) |
|-----------------|--------------------------|
| 136,00 | ≥70 |
| 149,60 | ≥70 |

* Vazão de 1 bomba e dentro do perfil de altura manométrica do sistema.

2.8.2 - Requisitos de Projeto

2.8.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga de eixo horizontal para operar com sucção totalmente afogada. Deverá possuir flanges na entrada e saída da bomba com furação compatível com as flanges das tubulações (PN-10).

2.8.2.2 - Motor

O motor deverá ser de indução trifásica, totalmente fechado, 60 Hz, rotor em gaiola, isolamento classe F, com mancais de rolamentos com sistema de lubrificação (graxeiras). A partida deverá ser direta.

2.8.2.3 - Preparação da Superfície e Pintura

a) Preparação da Superfície

A pintura deverá ser executada de acordo com a norma SSPC-PS-11-01-68T e demais normas nela citada.

As superfícies deverão ser limpas com jato abrasivo de areia ou granalha de aço, até o metal quase branco com padrão de qualidade Sa 2 ½ da norma Sueca SIS 055.900.

b) Pintura

As superfícies deverão estar livres de gordura antes da pintura conforme SSPC-SP-10-68T.

As superfícies metálicas jateadas deverão levar a primeira demão do revestimento antes da deterioração da superfície jateada.

A pintura deverá ser do tipo COAL-Tar-Epoxi Polyamide (dark red), conforme SSPC-P-16-68T, com pelo menos duas camadas e espessura mínima acabada de 16mils (400 micra).

Após a secagem da pintura, o equipamento deverá receber uma camada de graxa para proteção até a época da instalação.

2.8.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.8.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos

requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrostaticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.8.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pelo SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BOM”;
- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas a análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.8.3.3 - Ensaios de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.8.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;
- “KIT” de vedação (anel “0” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.8.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.9 - DESAGUADORA TIPO “DECANTER” CENTRÍFUGO

Para a desidratação de lodo da ETE deverão ser utilizadas duas desaguadoras tipo “decanter” centrífugo. Cada equipamento deverá ter capacidade de até 11 m³/h (rotação variável), trabalhando no final do plano no máximo 12 horas/dia, 7 dias/semana, com lodo contendo em torno de 4% a 6% de SS. O lodo desidratado resultante deverá atingir um teor de sólidos da ordem de 18% a 20%.

2.9.1 - Características Construtivas e Funcionais do Equipamento

A centrífuga deverá obedecer às seguintes características construtivas e/ou funcionais:

- Cabeçotes substituíveis para descarga dos sólidos e dos líquidos, permitindo alterar a altura do líquido na máquina centrífuga, para se poder otimizar os resultados de desidratação do lodo e da clarificação do líquido resultante, em função das variações das características do lodo e do polieletrólito produzido;
- Câmara cilíndrica envolvendo o tambor de inox, em chapa de aço carbono de estrutura tubular fechada com espessura mínima de 8 mm;
- Utilizar sistema raspador de sólidos, tipo rosca sem fim, que permita a descarga contínua do lodo desidratado das paredes da câmara da centrífuga;
- Rotor aberto para entrada do lodo, eliminando problemas de entupimento devido aos sólidos grosseiros do lodo de esgoto;
- As áreas periféricas da rosca raspadora, sujeitas a elevadas abrasões, devem ser protegidas contra o desgaste e devem ser feitas à base de carbetto de tungstênio;
- A centrífuga deve possuir dispositivo de segurança eletrônico para proteção contra sobrecargas;
- Os bocais de descarga de sólido devem ser feitos utilizando buchas de metal duro;

- Cada centrífuga deve ser fornecida com caixa de ferramentas para “start up” (a colocação em marcha inicial e após cada manutenção);
- Todas as partes de centrífuga em contato com o lodo de esgotos e polieletrólito, devem ser feitos em aço inoxidável resistente à corrosão por lodo anaeróbio;
- Cada equipamento centrífugo deve possuir um equipamento contador de rotações eletrônico, associado ao painel de comando e controle da centrífuga, para protegê-lo de sobrecargas, devendo possuir alarme visual e sonoro para informar ao operador do problema ocorrido;
- Visando reduzir os gastos de energia elétrica na partida, deve existir sistema de acoplamento hidráulico ligado ao motor de acionamento principal;
- A velocidade de rotação do tambor e da rosca devem ser controladas e variadas continuamente (sem necessidade de troca de polias e correias), pelo operador ou automaticamente, para se produzir o lodo mais desidratado possível, mediante uso de dispositivos eletrônicos e microprocessadores, os quais também deverão medir o número de horas de funcionamento da centrífuga;
- O proponente deverá indicar a potência dos motores elétricos, nominal e média, para alimentação trifásica, e também as dimensões e peso estático e dinâmico da centrífuga. A tensão deverá estar de acordo com o estabelecido pelo SEMAE

O quadro a seguir apresenta as características técnicas requeridas para o equipamento:

| Características técnicas | | Dimensões e peso | |
|---------------------------------------|-----------|--------------------|----------|
| diâmetro do tambor(D) | 470 mm | comprimento máximo | 3.000 mm |
| comprimento do tambor(L) | 1.180 mm | largura | 1.470 mm |
| relação do tambor(L/D) | 2,51 | altura | 1.650 mm |
| velocidade máx. do tambor | 3.350 rpm | peso | 2.300 kg |
| velocidade diferencial | 12/53 rpm | peso dinâmico | 5.750 kg |
| potência do motor principal | 30 kw | | |
| potência do motor raspador de sólidos | 0,75 kw | | |

2.9.2 - Condições Gerais de Fornecimento da Centrífuga

O proponente deve incluir, junto com o fornecimento de cada centrífuga, os desenhos e manuais para fins de instalação e manutenção (com desenhos explodidos mostrando todas as peças e indicando o código das mesmas), e também fornecendo uma visita de um técnico para fornecer as instruções sobre a montagem do equipamento e outra visita de um técnico para acompanhar e orientar o “start up” e treinar o pessoal que irá operar o equipamento.

O fornecedor da centrífuga deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.9.3 - Quadros Elétricos

O fornecimento do decanter centrífugo inclui um quadro elétrico geral, proteção IP-55, incluindo proteção térmica e comando para os seguintes motores:

- Motor principal do decanter;
- Motor do raspador do lodo;
- Transportadoras motorizadas da torta (rosca ou correia transportadora). Dependendo da instalação do decanter e do “lay-out” da planta, o número destes equipamentos pode ser diferente;
- Bomba(s) de alimentação do lodo (reserva opcional);
- Bomba(s) ou sistema(s) de polímero (reserva opcional);

A proteção térmica do motor principal é feita por um relê térmico eletrônico, que permite a programação do limite de corrente máxima e da tolerância do tempo até a amperagem alta estar tolerável.

O quadro inclui também um dispositivo eletrônico com microprocessador, que tem a função de controlar a rotação do tambor e a rotação da haste na entrada da caixa de redução, por intermédio de dois sensores, instalados para revelar a velocidade do tambor e da rosca. A rotação diferencial entre o tambor e a rosca é calculada pelo dispositivo. O controlador possui duas funções principais, descritas a seguir :

- Se durante a partida, em 5 a 7 segundos (dependendo do modelo do decanter) não forem alcançados os limites mínimos da rotação de tambor (geralmente 10 rpm), o decanter pára. Os valores da rotação mínima e do tempo de tolerância são programáveis.
- Se em qualquer momento, durante a operação, a rotação diferencial calculada estiver fora dos limites programados (geralmente 5 a 20 rpm) por mais tempo do que permitido (geralmente 2 segundos), o decanter pára. Os valores de limite da rotação mínima e máxima e o tempo de tolerância são programáveis.

Em ambos casos acima mencionados são acionados o alarme “Tambor/rosca travado”

O quadro elétrico, além do acima mencionado, incluirá os seguintes intertravamentos:

- A(s) bomba(s) de alimentação e de polieletrólito só podem ser ligadas após 3 minutos de funcionamento do decanter correspondente
- A(s) bomba(s) dosadora(s) só podem ser ligadas, se as bombas de alimentação correspondentes estiverem em funcionamento
- Caso ocorra algum problema com o decanter ou com os motores do raspador, a(s) bomba(s) de alimentação e de polieletrólito param imediatamente
- Parar a(s) bomba(s) de alimentação e, conseqüentemente, as bombas(s) dosadora(s), se uma das transportadoras motorizadas parar por qualquer motivo. Este intertravamento é desativado se não houver transportador instalado.

Além das funções acima descritas, o dispositivo eletrônico deverá possuirpossui :

- Edição das horas de operação do decanter;
- Calibragem da distância dos sensores de rotação.

Dimensões básicas do quadro elétrico:

- Altura: 1900 mm;
- Largura: 800 mm (padrão) ou 600 mm (opcional);
- Profundidade: 600 mm (padrão) ou 400 mm (opcional).

2.9.4 - Garantia

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.10 - ADENSADOR MECÂNICO DE LODO

Para adensamento de lodo da ETE deverão ser utilizados dois adensadores dinâmicos helicoidais. Cada equipamento deverá ter capacidade de até 60 m³/h (rotação variável), trabalhando no final do plano no máximo 12 horas/dia, 7 dias/semana, com lodo contendo em torno de 0,5% a 1% de SS. O lodo desidratado resultante deverá atingir um teor de sólidos da ordem de 4% a 6%.

2.10.1 - Características Construtivas e Funcionais do Equipamento

O adensador deverá obedecer às seguintes características construtivas e/ou funcionais:

- Estrutura base para o adensador, fabricada com tubos de aço inox 304;
- Tanque para recolhimento de água filtrada dos tambores do adensador, composto por tampa e duas portinholas de inspeção com fechos autoblocantes, saída do líquido clarificado DN 200 PN 10 em aço inox 304;
- Duas moegas de descarga de lodo adensado em aço inox 304;
- Dois bocais de entrada de lodo DN 80 PN 10;
- Dois tambores adensadores sem fim ø600 mm revestidos com tecido filtrante em fibra de poliéster reforçado;
- Dois motoredutores acoplados aos tambores filtrantes, com velocidade variável de 6 a 33 rpm –0,37 kW, 440V, 60Hz, IP55;
- Dois coletores de lavagem das telas dos tambores adensadores, rosca de 1”, com uniões em polipropileno ProMax em lâmina chata e desmontagem rápida ¼ de volta.
- Quadro elétrico;
- Uma bomba centrífuga para lavagem das telas filtrantes, com vazão máxima de 6 m3/h em 5 bares, com motor elétrico trifásico de 2,2, kW, 440V 60Hz, IP 55. A bomba é fornecida com filtro de água dotado de manômetro com glicerina para o controle da pressão de operação.

Dimensões e outras informações:

- | | |
|--|----------------------------|
| - Comprimento: | 2835 mm; |
| - Largura: | 2050 mm; |
| - Altura: | 1820 mm; |
| - Peso: | 800 kg; |
| - Diâmetro de Rosca: | 600 mm; |
| - Potencia do motor Principal: | 1,5 kW; |
| - Potencia do motor da bomba de lavagem: | 2,2 kW; |
| - Peso: | 800 Kg; |
| - Vazão de alimentação: | de 15 a 60 m³/hora; |
| - Carga de sólidos: | de 300 a 450 Kg SS / hora. |

2.10.2 - Condições Gerais de Fornecimento do Adensador

O proponente deve incluir, junto com o fornecimento de cada adensador, os desenhos e manuais para fins de instalação e manutenção (com desenhos explodidos mostrando todas as peças e indicando o código das mesmas), e também fornecendo uma visita de um técnico para fornecer as instruções sobre a montagem do equipamento e outra visita de um técnico para acompanhar e orientar o “start up” e treinar o pessoal que irá operar o equipamento.

O fornecedor do adensador deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.10.3 - Garantia

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.11 - TRANSPORTADOR DE ROSCA PARA LODO DESIDRATADO

Os transportadores de rosca previstos para recebimento do lodo desidratado das prensas parafuso permitirão a descarga do lodo em caçambas estacionárias.

Características principais do equipamento:

- o transportador será do tipo móvel, com eixo de rotação e com 5,00 m de extensão útil;
- formato da calha: tipo “U” com tampa superior aparafusada ao longo do transportador;
- construção em aço carbono;
- redutor de velocidade de engrenagens helicoidais;
- motor elétrico 1,5 KW , 4 pólos, 60 Hz, trifásico, IP – 55, com tensão de acordo com o estabelecido pelo SEMAE;
- helicóides em aço carbono;
- eixo tubular para helicóides em aço carbono;
- vedação nos eixos por sistema preme gaxeta;
- mancais de rolamentos devidamente dimensionados;
- diâmetro: 300 mm;
- inclinação aproximada: 18° a 20°;
- bocais de carga com flange e descarga com flange;

- 01 (um) suporte para sustentação da rosca fabricado em perfis de aço carbono com rodas e trilhos para deslocamento manual da rosca;

O fornecedor do transportador de rosca deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.11.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.12 - TANQUES DE PREPARO E ARMAZENAMENTO DE SOLUÇÃO DE POLIELETRÓLITO

Os tanques de polieletrólito serão executados em alvenaria armada de acordo com as dimensões indicadas no projeto. Como opção, poderão ser utilizados tanques de fibra de vidro, desde que protegidos no entorno com alvenaria. Poderá ser aceito a substituição dos tanques de concreto por sistema completo de condicionamento químico, com tanques metálicos e bombas dosadoras desde que atenda os requisitos de projeto. Neste caso, o fornecedor deverá arcar com as mudanças no projeto e nos desenhos.

2.13 - MISTURADORES DE SOLUÇÃO DE POLIELETRÓLITO

Os agitadores de solução de polieletrólito deverão ser do tipo lento e apresentar as seguintes características:

- motor elétrico, trifásico, 60 Hz, 1.750 RPM, TFVE, IP-55, 1 cv, classe B, com tensão de acordo com o estabelecido pelo SEMAE;
- redutor de velocidade de engrenagens helicoidais, trabalhando em banho de óleo;
- eixo executado em aço inox AISI-304;
- hélice tipo naval, 3 pás, fundida, em aço inox AISI-304, balanceada dinamicamente, com diâmetro de 150 mm;

- mancal com duplo rolamento, executado em aço carbono, acoplado ao redutor;
- base de assentamento executada em aço carbono;
- pintura com tinta a base de epóxi.

O fornecedor dos agitadores de solução de polieletrólito deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.13.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.14 - MISTURADOR DE LODO

O agitador do tanques de lodo deverá ser do tipo lento e apresentar as seguintes características:

- motor elétrico, trifásico, 60 Hz, 1.750 RPM, TFVE, IP-55, 10 cv, classe B, com tensão de acordo com o estabelecido pelo SEMAE;
- redutor de velocidade de engrenagens helicoidais, trabalhando em banho de óleo;
- eixo executado em aço inox AISI-304;
- hélice tipo naval, 3 pás, fundida, em aço inox AISI-304, balanceada dinamicamente;
- mancal com duplo rolamento, executado em aço carbono, acoplado ao redutor;
- base de assentamento executada em aço carbono;
- pintura com tinta a base de epóxi.

2.14.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.15 - BOMBAS DE APLICAÇÃO DE POLIELETRÓLITO

As bombas deverão ser do tipo rotor helicoidal acoplado a motor de velocidade variável, equipadas com inversores de frequência.

Cada bomba irá operar no seguinte ponto operacional:

- $Q = 4,00 \text{ m}^3/\text{h}$ (máximo)
- $H_{\text{man}} = 6,00 \text{ bar}$ (máximo).

As bombas deverão, ainda, apresentar as seguintes características:

- corpo: ferro fundido GG-20;
- eixos: aço inox AISI-420;
- rotor: aço SAE 1045 com “Durocromo”;
- estator: borracha acrílico nitrilo;
- instalação: horizontal;
- articulações: aço AISI-304;
- mancais: rolamentos de esferas;
- vedação do eixo: selo mecânico, compatível com o líquido a ser recalcado. Não será admitido gaxeta;
- temperatura: ambiente.

O motor elétrico deverá apresentar as seguintes características:

- tipo: TFVE;
- potência: 1,0 cv;
- tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- frequência: 60Hz;

- isolamento: classe B;
- proteção: IP-55;
- número de pólos: 4;
- motoredutor: correias e polias em V

O fornecedor das bombas deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.15.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.16 - CONJUNTOS DE RECALQUE DE LODO DO TANQUE N° 1 DA UNIDADE DE ADENSAMENTO E DESIDRATAÇÃO

As bombas deverão ser do tipo helicoidal acoplado a motor de velocidade variável, equipadas com inversores de frequência.

São previstas 4 bombas para recalque de lodo, com teor de SS variando de 0,5% a 1,0%. Cada bomba irá operar no seguinte ponto operacional:

- Q = até 60,00 m³/h (máximo);
- H_{man} = 6 bar (máximo).

As bombas deverão, ainda, apresentar as seguintes características:

- corpo: ferro fundido GG-20;
- eixos: aço inox AISI-420;
- rotor: aço SAE 1045 com “Durocromo”;
- estator: borracha acrílico nitrilo;
- instalação: horizontal;
- articulações: aço AISI-8620;
- mancais: rolamentos de esferas;
- vedação do eixo: selo mecânico, compatível com o líquido a ser

recalcado. Não será admitido gaxeta;

- temperatura: ambiente.

O motor elétrico deverá apresentar as seguintes características:

- tipo: TFVE;
- potência: 5,0 cv;
- tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- frequência: 60Hz;
- isolamento: classe B;
- proteção: IP-55;
- número de pólos: 4;
- motoredutor.

O fornecedor das bombas deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.16.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.17 - CONJUNTOS DE RECALQUE DE LODO DO TANQUE N° 2 DA UNIDADE DE ADENSAMENTO E DESIDRATAÇÃO

As bombas deverão ser do tipo helicoidal acoplado a motor de velocidade variável, equipadas com inversores de frequência.

São previstas 4 bombas para recalque de lodo, com teor de SS variando de 4,0% a 6,0%. Cada bomba irá operar no seguinte ponto operacional:

- $Q = \text{até } 11,00 \text{ m}^3/\text{h}$ (máximo);
- $H_{\text{man}} = 6 \text{ bar}$ (máximo).

As bombas deverão, ainda, apresentar as seguintes características:

- corpo: ferro fundido GG-20;

- eixos: aço inox AISI-420;
- rotor: aço SAE 1045 com “Durocromo”;
- estator: borracha acrílico nitrilo;
- instalação: horizontal;
- articulações: aço AISI-8620;
- mancais: rolamentos de esferas;
- vedação do eixo: selo mecânico, compatível com o líquido a ser recalcado. Não será admitido gaxeta;
- temperatura: ambiente.

O motor elétrico deverá apresentar as seguintes características:

- tipo: TFVE;
- potência: 3,0 cv;
- tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- frequência: 60Hz;
- isolamento: classe B;
- proteção: IP-55;
- número de pólos: 4;
- motoredutor.

O fornecedor das bombas deverá incluir no fornecimento os quadros elétricos.

2.17.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.18 - “STOP-LOG”

Os “stop-logs”, a serem utilizados nas diversas unidades da ETE, deverão ser confeccionados em fibra de vidro, com tratamento para serem expostos ao tempo.

Deverão ser constituídos de grade injetada, com superfície lisa e fechada em uma das faces, fabricada com 60% de resina e 40% de fibra de vidro, pigmentada na cor cinza. Quanto às dimensões, a grade injetada deverá ser composta por malha de 25 mm x 38 mm x 38 mm (H x L x C) e fechamento de 3 mm em uma das faces

As guias necessariamente serão de fibra, em cantoneira “Y”, fabricadas por processo de pultrusão em resina poliéster isoftálica, nas dimensões de 2” x 2” x 1/4” e deverão ser embutidas nas paredes de concreto, com fixação adequada (chumbadores, etc).

Os “stop-logs” deverão ter garantia de durabilidade mínima de 12 meses.

2.19 - MONOVIAS E TALHAS ELÉTRICAS

As talhas deverão ser fabricadas obedecendo as Regras de Cálculo para Mecanismos de Elevação Seriados, da Federação Européia de Manutenção – FEM e a norma DIN 15020 nos elementos de acionamento. Deverão também possuir construção modular que possibilita uma grande variedade de especificações, permitindo opções adequadas para cada tipo de aplicação.

Na ETE são previstas quatro talhas com monovia e mais uma monovia com “troley” e “clam-shell”:

- duas talhas de 7,5 toneladas (unidade de desidratação);
- uma talha de 3,0 toneladas (casa dos sopradores);
- uma de 2,0 toneladas (EEEEB);
- um “troley” com “clam-shell” para limpeza do poço de sucção de EEEB.

Essas talhas deverão apresentar as seguintes características principais:

- Estrutura estampada em chapa de aço;
- Engrenagens forjadas em aço ligado e tratadas termicamente;
- Ganchos forjados e dispostos de trava de segurança;
- Eixo central montado sobre rolamentos de agulhas;

As monovias suspensas deverão ser compostas por trechos retos, que permitirão o desenvolvimento de soluções adaptáveis às necessidades no fluxo de materiais. O deslocamento horizontal dos materiais será obtido com o acionamento manual.

A “clam-shell” deverá ter capacidade de 100 l a 200 l, com acionamento elétrico e deverá ser fornecida completa, incluindo acessórios, botoeiras, cabos, etc.

2.19.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados

de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.20 - TAMPÃO PARA POÇO DE VISITA

Os tampões serão do tipo circular, de ferro fundido, classe 300 (300 kN), diâmetro 600mm, com inscrição do tipo de emprego (águas pluviais), nome e logotipo do cliente.

Os tampões deverão apresentar, ainda, sistema de travamento que evite a saída dos mesmos em caso de transbordamento e deverão atender às especificações da Norma NBR-10160 da ABNT.

Em cada conjunto (tampão e telar) deverá ser verificado o perfeito assentamento entre ambos, a fim de que o tampão não fique apoiado em pontos isolados do telar.

2.21 - CAÇAMBAS PARA TRANSPORTE DE LODO DESIDRATADO E DETRITOS RETIDOS NO GRADEAMENTO

As caçambas de transporte de lodo, de material peneirado e de areia deverão ser executadas em chapa de 1/8", com volumes de 4,5 m³, apoiadas sobre dispositivo com rodízios, que deverá ter capacidade de pelo menos 5 toneladas.

As caçambas para transporte de detritos gradeados deverão ser executadas em chapa de 1/8", ter capacidade de 1,00 a 1,80 m³ e serem dotadas de rodízios, alça para empurrar, tampa articulada e pintura interna em epóxi.

2.22 - MEDIDORES DE VAZÃO - CALHA PARSHALL

2.22.1 - Extensão do Fornecimento

Deverão ser fornecidas duas calhas Parshall, pré-moldadas em resina plástica e fibra de vidro, sendo uma instalada no tratamento preliminar para a medição de vazão de esgoto bruto afluente a ETE e outra na unidade de medição de efluente tratado.

As duas calhas Parshall terão garganta de 0,915 m (w=3 pés).

Cada calha deverá ser integrada com um sensor de nível ultra-sônico para medição e indicação de vazão com algoritmo de linearização com saída de 4 a 20 mA. Deverá ser fornecido completo com suporte mecânico para o transmissor de vazão.

2.22.2 - Condições de Operação e Projeto

2.22.2.1 - Condições de Operação e Instalação

As calhas serão instaladas em canais de concreto armado cujas dimensões, a serem criteriosamente confirmadas e adotadas, constam dos desenhos do projeto.

As calhas Parshall operarão com esgoto bruto gradeado e deverão efetuar leituras entre 17,26 l/s e 1.426,3 l/s.

O Fornecedor das calhas deverá verificar se os elementos previstos para suas instalações, são adequados para se ter um fluxo de entrada tranquilo à calha. Caso contrário, deverá incluir no seu fornecimento cortinas ou lâminas direcionadoras de fluxo, para permitir as condições operacionais preestabelecidas. O Fornecedor deverá atestar que a calha operará perfeitamente nas condições previstas para a sua instalação.

O erro de medição da vazão proporcionada pela calha deverá ser, no máximo, de 3%.

Para medição de nível na câmara de tranquilização deverá ser fornecido um medidor ultra-sônico de nível, com integrador para conversão da leitura de nível em vazão, com indicador local de vazão e transmissor para envio de sinal remoto de vazão. No caso dos medidores de vazão de entrada das ETE's, o sinal de vazão será enviado para o painel da sala de controle localizada no prédio da Administração. Para os medidores instalados na entrada dos tanques de cloração e pós-aeração de ambas as ETE's o sinal de vazão será enviado, além da sala de controle, para o painel de controle automático do sistema de cloração localizado na casa de cloração. Este instrumento deverá proporcionar um erro máximo de 1% e será alimentado em 220 V e 60 Hz. O transmissor terá sinal de saída de 4 a 20 mA.

O Fornecedor, antes do projeto do equipamento, deverá ter pleno conhecimento do projeto de eletricidade e instrumentação da ETE e deverá manter estreito contato com o Fabricante dos equipamentos da sala de controle e do sistema de cloração, para evitar qualquer incompatibilidade entre os mesmos.

2.22.2.2 - Características Construtivas

As calhas serão de dimensões precisas e incluirão, em uma só peça moldada, a entrada, a garganta e a saída. A superfície interna das calhas será lisa e livre de irregularidades. A superfície externa terá flanges e saliências para ancoragem firme e permanente no

concreto. As calhas serão fornecidas em uma só peça pronta para ser fixada nos locais previstos através de concretagem secundária.

As calhas serão fornecidas com amarrações transversais na parte superior a fim de manter as paredes verticais durante a concretagem. Estas amarrações deverão ser retiradas após a concretagem.

As calhas serão fabricadas em uma só peça utilizando-se resina plástica reforçada com fibras de vidro, apresentando uma espessura mínima de 7 mm e um conteúdo de armação de fibra de vidro maior que 30% em peso. A resina plástica deverá ser resistente à corrosão e abrasão provocada pelo fluxo contínuo de esgoto. Na face interna em contato com o esgoto, deverá ser aplicada resina isoftálica para inibir a ação de raios ultravioletas. Nas extremidades das calhas deverão existir barras metálicas para estabilidade e rigidez da estrutura.

Os instrumentos ultra-sônicos para medição e transmissão da leitura de vazão deverão ser montados ao tempo, devendo ser convenientemente abrigados para evitar a ação de intempéries.

2.22.2.3 - Normas Aplicáveis

As calhas deverão ser fabricadas conforme a norma E2.150 da CETESB, além das normas da ABNT cabíveis a esta unidade.

2.22.2.4 - Inspeções, Ensaios e Testes

a) Inspeções, Ensaios e Testes na Fábrica

Os equipamentos serão inspecionados nas instalações do Fabricante.

A inspeção e testes serão efetuados com supervisão de um inspetor credenciado pela FISCALIZAÇÃO.

Todas as inspeções e testes serão registrados e emitidos na forma de certificados.

O Fabricante anexará a sua proposta o roteiro detalhado dos testes a serem realizados durante a fabricação.

O inspetor verificará, no mínimo:

- os certificados de análise físico-química dos materiais;
- as dimensões da calha e dos acessórios;
- o acabamento, por inspeção visual;
- a rigidez da calha;

- placa de identificação;
- embalagens.

Os instrumentos ultra-sônicos para medição de nível e indicação de vazão das calhas Parshall serão submetidos a ensaio de desempenho, obedecendo no que couber a norma E2.151 da CETESB.

b) Testes na obra

Todos os ensaios e inspeções na obra serão coordenados pelo Fornecedor com participação da FISCALIZAÇÃO.

A indicação dos ensaios e inspeções, relacionada na seqüência, é orientativa, podendo a FISCALIZAÇÃO, caso os resultados dos ensaios iniciais sejam insatisfatórios ou inconclusivos, solicitar uma extensão ou outros tipos de ensaios ou inspeções, além dos indicados, para verificar a qualidade ou o desempenho dos subsistemas e equipamentos, desde que, tais ensaios não afetem as suas características principais. Estes ensaios adicionais serão feitos mediante prévio acordo entre a FISCALIZAÇÃO e o Fornecedor.

- Ensaio de recebimento provisório

Todos os equipamentos, depois de montados na obra, serão submetidos a ensaios de funcionamento, em vazio, com carga nominal e com sobrecarga, quando especificado ou exigido por norma técnica aplicável.

Serão comprovadas as características de funcionamento exigidas nestas especificações técnicas e as fornecidas pelo Fornecedor nos memoriais de cálculo, desenhos, manuais de montagem, manuais de operação e manutenção e nos catálogos de equipamentos ou de seus componentes.

Será verificado se todos os componentes mecânicos ou elétricos do equipamento trabalham sob condições normais de operação definidas naqueles documentos ou em normas técnicas aplicáveis. Será verificado o perfeito funcionamento de todos os dispositivos de comando, proteção, sinalização e automatismo.

Durante a instalação do equipamento e execução dos ensaios de recebimento provisório, a FISCALIZAÇÃO credenciará pessoas, que serão instruídas para a operação e manutenção apropriada do equipamento. O Fornecedor instruirá satisfatoriamente tais pessoas credenciadas.

- Ensaio de recebimento para operação

Os ensaios de recebimento para operação serão efetuados assim que condições reais operativas se apresentem para aqueles equipamentos que, pela sua função, devam ter o

seu desempenho comprovado nessa situação, a fim de serem considerados aptos a entrar em fase operativa.

Os ensaios de recebimento provisório poderão, para todos os efeitos, ser considerados como sendo os ensaios de recebimento para operação, desde que tenham sido verificados e atingidos os parâmetros operacionais nessa ocasião.

- Ensaios de recebimento definitivo

Antes do término do período de garantia, a FISCALIZAÇÃO terá o direito de realizar, na presença do Fornecedor, os ensaios e inspeções aplicáveis e definidos nesta seção, ou outros que julgar necessários, podendo, inclusive, quando o tipo de ensaio o exigir, desmontar parte do equipamento para verificações necessárias.

Sendo constatadas alterações nas características de operação, divergências inaceitáveis em relação aos ensaios anteriores, ou em relação a estas especificações técnicas, o Fornecedor fará as verificações de projeto para determinar as causas das irregularidades, bem como, as devidas modificações e/ou correções no equipamento, suportando todos os custos decorrentes, desde que, as irregularidades não sejam devidas ao uso incorreto do equipamento. Em seguida, repetirá seus ensaios, até que as irregularidades estejam corrigidas.

Tendo sido satisfatórios os resultados destes ensaios, será emitido o correspondente Certificado de Recebimento Definitivo.

2.22.3 - Entrega do Equipamento

Embalagem para evitar danos durante o transporte e armazenagem.

2.22.4 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos e também os componentes fornecidos por terceiros.

2.23 - MEDIDORES DE ALTURA DE LÂMINA TIPO ULTRA-SÔNICO

2.23.1 - Objetivo

Estabelecer características técnicas mínimas e demais condições para fornecimento de medidor de altura de lâmina, com primário tipo sensor de nível ultra-sônico e conversor a serem instalados em medidores de vazão tipo calha Parshall.

2.23.2 - Características Técnicas (mínimas):

- Fluido: Esgoto
- Temperatura de operação: Ambiente;
- Aplicação: Calhas Parshall com larguras de garganta de 1" a 12"

2.23.2.1 - Sensor de nível (transdutor ultra-sônico):

- Grau de proteção: IP 68;
- Material do corpo: PVC, PP ou equivalente;
- Conexão ao processo: Rosca macho NPT (preferencialmente) DN 1" ou 2"
- Faixa nominal de medição da altura da lâmina: 0 a 1 m (não inclusa a zona morta)
- Exatidão: $\pm 1\%$ do valor lido ou ± 2 mm
- Ângulo de emissão: máximo 10°
- Compensação de temperatura: automática
- N° de fios: 2, 3 ou 4
- Alimentação elétrica: compatível com o módulo do conversor

Obs: Será aceito sensor de nível com faixa de medição da altura da lâmina maior, desde que atenda a exatidão especificada.

2.23.2.2 - Conversor:

- Grau de proteção: IP 65;
- Microprocessado;
- Configuração de equação da calha: Deve ser disponível vários tipos/tamanhos de calhas Parshall armazenados em memória EEPROM não volátil.
- Configuração de calha não existente na memória EEPROM: Deve ser possível a configuração de qualquer tipo de calha. Opções: configuração/programação do conversor inserindo a equação da calha ou tabela de linearização da vazão em função da altura da lâmina (mínimo 10 (dez) pares de pontos).

Obs: Deverá ser informado no manual do equipamento ou anexo, as fórmulas das equações programadas na memória.

- Visor(Display):
 - * Em português e/ou inglês;
 - * LCD - cristal líquido;
 - * 6 dígitos para indicação da totalização (mínimo);
 - * indicação alternada ou simultânea de vazão e totalização, contendo:
 - ◆ unidade;
 - ◆ valor medido.
- Unidades:
 - * Totalização: m^3 ;
 - * Vazão: m^3/h e l/s .
- Alimentação: 220V AC , 60 Hz
- Montagem remota;
- Possibilidade de instalação a uma distância entre o sensor e o conversor de 50m;
- Corte de baixa vazão programável;
- Função amortecimento (constante de tempo) programável;
- Dispositivo que impossibilite o acesso de pessoas não autorizadas à programação;
- Programação via teclado ou sensor magnético, incorporado(s) ao conversor; Deve acompanhar o equipamento qualquer dispositivo necessário para executar a sua programação.
- Memória de programa e registro de dados (totalização) não volátil (retenção sem bateria) mínimo 90 dias;
- Totalização com dispositivo de Reset;
- Isolação galvânica de todas entradas e saídas além das portas de comunicação
- Saídas:
 - 1) Analógica de 4 / 20 mA galvanicamente isolada para uma carga de 500 Ω (mínimo). Ativa, alimentada pelo conversor.
 - 2) Digital - Pulsos taxas programáveis

2.23.2.3 - Protetores contra surtos elétricos:

- 1) Na linha de alimentação elétrica do conversor;
- 2) Na linha de alimentação elétrica entre o conversor e o sensor;

- Dimensionados de acordo com a tensão nominal e potência do equipamento.

Obs:

Caso o fabricante do equipamento não recomende a inserção deste protetor, este deverá garantir contra surtos de tensões induzidas e estáticas de qualquer natureza,

Os dispositivos de proteção deverão estar acondicionados em caixas com grau de proteção IP 65, com possibilidade de fixação em caixa, painel ou parede.

2.23.2.4 - Cabos de Interligação:

- Cabos de interligação do sensor ao conversor remoto, de acordo com as características técnicas do fabricante;
- Distância do conversor ao sensor ultra-sônico – 10 m – Fornecer os cabos necessários.

2.23.2.5 - Bornes:

- Borneira de conexões do conversor e do sensor com bornes de torque e demarcados (marcação não removível);

2.23.3 - Entrega do Equipamento

- * Embalagem para evitar danos durante o transporte e armazenagem.
- * Manual de instalação e operação

Nota: Todos os documentos deverão ser em Português ou originais com tradução para o Português.

2.23.4 - Garantia

- O Fornecedor deverá garantir o equipamento contra qualquer defeito de projeto, material ou fabricação por um período de **dois anos** do recebimento do equipamento pelo SEMAE. Caso ocorram problemas que não possam ser solucionados pelo fornecedor, o mesmo deverá ressarcir integralmente o SEMAE.
- Em caso de falhas, no período de garantia o fornecedor se obriga a efetuar a reposição imediata dos elementos defeituosos sem qualquer ônus para o SEMAE. Se qualquer peça apresentar defeito e ficar comprovado que a falha foi causada por projeto incorreto o fornecedor se obriga a substituir essa peça em todas as unidades fornecidas, sem ônus para o SEMAE;
- Esta garantia deverá abranger também os componentes fornecidos por terceiros.

2.24 - MEDIDORES ELETROMAGNÉTICOS DE VAZÃO PARA INSTALAÇÃO EM TUBULAÇÕES

Deverão ser fornecidos medidores eletromagnéticos de vazão desenvolvidos para aplicações em tubulações fechadas sem que seja necessário a inserção de qualquer parte mecânica no interior do tubo (sem nenhum contato físico com o líquido). A configuração deverá ser efetuada de modo simples e rápida, auxiliada por menus onde são inseridos os dados do processo como dimensão do tubo, material e temperatura.

Deverá permitir uma instalação rápida e de baixo custo, não exigindo qualquer tipo de serviço na tubulação. Em princípio, valem as mesmas observações feitas para os medidores de lâmina do item anterior.

Medidor de vazão eletromagnético será do tipo carretel entre flanges, no diâmetro da tubulação que for aplicado, com revestimento interno em neoprene, flanges conforme DIN 2501 - PN 16 e eletrodos de medição e aterramento em inox, AISI 316 TI, conversor de sinal com indicação da vazão instantânea e acumulada, saída analógica de corrente e saída de pulsos.

2.24.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.25 - ESTAÇÃO DE TRATAMENTO DE ÁGUA DE SERVIÇO

A estação de água de serviço será composta por um filtro de fluxo ascendente tipo “UP FLOW”, com camadas de granulometria decrescente no sentido de fluxo, capacidade de 30 m³/h e pressão de serviço de 50 mca.

A ETA deverá ser fornecida com instalação para aplicação de cloro (hipoclorito de sódio) na tubulação de saída. Deverão estar incluídos as bombas dosadoras, tubulações e reservatórios de hipoclorito.

2.25.1 - Descrição Geral do Filtro

O filtro será constituído de um corpo cilíndrico vertical, fechado por fundos abaulados, executado em chapa de aço carbono, com pintura interna de Neutrol e externa de Zarcão (2 demãos) após limpeza mecânica das chapas com escova e com os seguintes componentes:

- Um Quadro de Manobra em Tubo DIN 2440 com:
 - Tubulação de chegada de água decantada, de saída de água filtrada e de lavagem, com válvulas em latão com rosca para os diâmetros até 4", ou para os diâmetros acima, em ferro fundido com flanges;
 - Um Dispositivo de captação de água tratado com crivos de polipropileno;
 - Um Manômetro de indicação de colmatagem.
- Uma Camada Suporte composta de:
 - Uma camada de pedregulho com granulometria de 1/8" a 1/4" com altura de 200mm;
 - Uma camada de pedregulho com granulometria de 1/4" a 1/2" com altura de 200mm;
 - Uma camada de pedregulho com granulometria de 1/2" a 3/4" com altura de 200mm;
 - Uma camada de pedregulho com granulometria de 3/4" a 1" com altura de 200mm.
- Uma camada de Elementos Filtrantes composta de:
 - Uma camada de areia grossa com granulometria de 1,7 a 3,2 mm com altura de 300mm;
 - Uma camada de areia fina com granulometria de 0,7 a 1,7 mm com altura de 1200mm.

2.25.2 - Parâmetros Gerais do Filtro

Tempo de Lavagem

- Pré-Lavagem 02 minutos
- Lavagem 15 minutos
- Pré-funcionamento 03 minutos

Vazão de Lavagem: vazão normal do filtro.

Período entre 2 lavagens consecutivas: 24 horas para uma colmatagem média do filtro de aproximadamente 0,8 kg/m².

Perda de Carga:

- Filtro limpo 0,3 kg/cm²;
- Filtro sujo até 0,8 kg/cm².

2.25.3 - Memorial Técnico

2.25.3.1 - Filtro de Areia

| CARACTERÍSTICAS GERAIS | | | |
|--|-----------------------------------|---------------------|-------------|
| Descrição | Unidade | Dados | |
| - Quantidade | pç | 01 | |
| - Vazão Unitária | m ³ /h | 30 | |
| - Tipo | - | UP-LOW | |
| - Taxa de filtração | m ³ /m ² .d | 290 | |
| - Taxa de lavagem | m ³ /m ² .d | 600 | |
| - Tempo de lavagem | min | 20 | |
| - Pressão de trabalho | kg/cm ² | 5,00 | |
| - Pressão de teste | kg/cm ² | 6,50 | |
| - Perda de carga com filtro limpo | kg/cm ² | 0,3 | |
| - Perda de carga com filtro sujo | kg/cm ² | 0,8 | |
| - Material de fabricação do vaso 1010/1020 | - | Aço | Carbono SAE |
| - Forma | - | Cilíndrico Vertical | |
| - Diâmetro | mm | 2000 | |
| - Altura cilíndrica | mm | 3000 | |
| - Altura total aprox. | mm | 4000 | |
| - Expansão do leito durante a lavagem | mm | 500 | |
| - Diâmetro da tubulação de entrada de água | pol. | 4 | |
| - Diâmetro da tubulação de saída de água | pol. | 4 | |
| - Diâmetro da tubulação de tomada de amostra | pol. | 1/2 | |
| - Pintura interna | - | Neutrol | |
| - Pintura externa | - | Zarcão | |
| - Quadro de manobra frontal | | | |
| - Tubulação: | | | |
| - Diâmetro | pol. | 4 | |
| - Material | - | DIN 2440 | |
| - Válvulas de acionamento: | | | |
| - Tipo | - | Gaveta | |
| - Material | - | Latão | |
| - Conexões | pol. | Roscas | |
| - Diâmetro | pol. | 4 | |

2.25.3.2 - Material Filtrante Para o Filtro

| CARACTERÍSTICAS GERAIS | | |
|------------------------|---------|-------|
| Descrição | Unidade | Dados |

AREIA FILTRANTE

Areia Grossa:

| | | |
|-------------------------|----|-----------|
| - Quantidade de camadas | un | 01 |
| - Granulometria | mm | 1,7 a 3,2 |
| - Altura do leito | mm | 300 |

Areia Fina:

| | | |
|-------------------------|----|-----------|
| - Quantidade de camadas | un | 01 |
| - Granulometria | mm | 0,7 a 1,7 |
| - Altura do leito | mm | 1200 |

Pedregulho Suporte:

| | | |
|-------------------------|----|-----------|
| - Quantidade de camadas | un | 01 |
| - Granulometria | | |
| - 1ª Camada | mm | 1/8 a 1/4 |
| - 2ª Camada | mm | 1/4 a 1/2 |
| - 3ª Camada | mm | 1/2 a 3/4 |
| - 4ª Camada | mm | 3/4 a 1 |
| - Altura total do leito | mm | 400 |

2.25.4 - Bomba Dosadora de Hipoclorito de Sódio

| CARACTERÍSTICAS GERAIS | | |
|------------------------|---------|--|
| Descrição | Unidade | Dados |
| - Tipo | - | Pentaflex ou similar |
| - Líquido a recalcar: | | hipoclorito de sódio, em solução com 12% de concentração |
| - Capacidade | l/h | 1 a 10 |
| - Material do cabeçote | - | Plexiglass |
| - Pressão máxima | m.c.a | 50 |

2.26 - CONJUNTOS DE RECALQUE DA CAPTAÇÃO DA ETA

Para esta estação elevatória é prevista a instalação de 2 conjuntos motor-bomba, sendo 1 reserva. Deverão ser empregadas bombas submersíveis.

2.26.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: efluente tratado e clorado da ETE;
- Tipo de bomba: centrífuga submersível;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;
- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Tipo de operação: manual e com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação e automático com chave de bóia;
- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 1 cj;
 - vazão total de recalque: 8,00 l/s;
 - vazão de cada conjunto: 8,00 l/s;
 - altura manométrica: 42,00 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 25 cv.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

Além de atender aos pontos de operação indicados acima, os conjuntos de recalque deverão apresentar o seguinte perfil de rendimento global (rendimento hidráulico da bomba + rendimento elétrico do motor):

| Vazão* (l/s) | Rendimento Global (%) |
|-----------------|--------------------------|
| 8,00 | ≥25 |

* Vazão de 1 bomba e dentro do perfil de altura manométrica do sistema.

2.26.2 - Requisitos de Projeto

2.26.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga, tipo aberto, para operar totalmente submersa em efluente tratado da ETE. Deverá possuir o flange de descarga perfeitamente acoplável ao flange da base de descarga.

Esse acoplamento deverá ser feito sem o uso de quaisquer parafusos ou outro meio sem a descida do operador ao poço, tanto na montagem como no içamento para inspeção.

A montagem e o içamento do conjunto motobomba deverão ser feitos através de corrente de levantamento para suspensão e de guias para condução do conjunto com suportes de apoio. A corrente de içamento deve ter uma margem de trabalho de duas vezes o peso da bomba.

Assim, o conjunto motobomba deverá possuir uma alça de lançamento, bem como peça que correrá nas guias, conforme citado.

A bomba deve ser equipada com um cabo para trabalho submerso. O cabo de força deve ter suas medidas de acordo com os padrões IEC. A bomba deve ser provida de uma conexão de descarga de ferro.

A bomba deve ser automaticamente e firmemente conectada à conexão de descarga guiada por no mínimo dois tubos guias estendidos do topo da estação à conexão de descarga. Não deve haver a necessidade da entrada de pessoal no poço úmido para a retirada ou colocação da bomba. A selagem da unidade da bomba para a conexão de descarga deve ser realizada por um contato metal com metal. A selagem da interface de descarga com anel-O, gaxeta ou diafragma que tenha que ser substituído, não será aceito. Nenhuma parte da bomba deve necessitar de manutenção diretamente no fundo do poço.

2.26.2.2 - Construção da Bomba

A maior parte dos componentes da bomba deve ser de ferro fundido cinzento, ASTM A-48 Classe 35B, BS 1452 Grade 260 ou DIN 1691 GG25 com superfícies polidas sem falhas de fundição ou outras irregularidades. Todas as porcas, parafusos e arruelas expostos devem ser de Aço Inoxidável AISI 304 ou superior. Todas as partes metálicas em contato com o líquido bombeado, tanto de aço inoxidável como de Ferro Fundido, devem ser protegidas com uma cobertura aplicada por um spray de um alquida e com um acabamento de uma pintura com um oxiranester no exterior da bomba.

A selagem da maior parte dos componentes da bomba deve incorporar contatos metal com metal entre superfícies usinadas. Superfícies conjugadas críticas, onde é necessária uma selagem impermeável, devem ser usinadas e munidas de anéis-O de Borracha Nitrílica ou Viton.

O ajuste se dará com a compressão dos anéis-O em dois planos e contato dos anéis-O de quatro lados sem a necessidade de um limite específico de torque.

Arruelas retangulares seccionadas que requerem torque específico e combinações de selos não devem ser considerados como equivalentes.

2.26.2.3 - Sistema de Refrigeração

Cada unidade deve ser provida de um sistema de refrigeração adequadamente projetado, tais como aletas ou camisa de refrigeração. O sistema de refrigeração deve dar condições para uma operação de bombeamento contínuo de líquido com uma temperatura de até 40 °C.

2.26.2.4 - Selagem da Entrada do Cabo

A selagem da entrada do cabo deve impedir a necessidade de um torque específico para garantir impermeabilidade e selagem submersível. A entrada do cabo deve consistir de um único anel cilíndrico de borracha, flanqueado por arruelas, todas tendo uma pequena tolerância de ajuste entre o diâmetro externo do cabo e o diâmetro interno de entrada e comprimido pelo corpo contendo uma função de aliviador de tensões, separadamente da função de selagem do cabo. A câmara de junção da entrada do cabo e motor devem ser separados por uma caixa de ligações, a qual deve isolar o interior de material estranho que ganhe acesso através da cabeça da bomba. Epoxies, silicones, vedantes químicos ou outros sistemas de selagem secundários não serão aceitos.

2.26.2.5 - Motor

O motor da bomba deve ser um motor de indução de gaiola ou em curto-circuito alojado em uma câmara de ar impermeável. Os enrolamentos e as ligações do estator devem receber isolamento classe F para 155 °C. O estator deve ser mergulhado três vezes em um verniz classe F e deve ser aquecido para ser encaixado na câmara do estator. O motor deve ser projetado para trabalho contínuo com um líquido bombeado a 40 °C e capaz de até 15 partidas por hora. Chaves térmicas, programadas para abrir em 125 °C e fechar em um mínimo de 70 °C, devem ser encaixadas nas bobinas do estator para monitorar a temperatura de cada fase do enrolamento. Estas chaves térmicas devem ser utilizadas em conjunto ou de uma forma suplementar para proteção de sobrecarga do motor externo e devem ser conectadas ao painel de controle. A câmara de junção contendo a caixa de ligações deve ser hermeticamente selada, separada do motor por um anél-O. Conexões entre os condutores do cabo e as ligações do estator devem ser feitas com compressão dos cabos por parafusos em uma placa permanentemente afixada à caixa de ligações. Porcas de ferro ou outros tipos de conexão não serão aceitáveis.

O motor e a bomba devem ser desenvolvidos e montados pelo mesmo fabricante. O fator de serviço associado (efeito associado de tensão, frequência, e peso específico) deve ser no mínimo 1.15. O motor deve ter uma tolerância de tensão de mais ou menos 10%. O motor deve ser projetado para operação até 40 °C de temperatura ambiente e com um aumento de temperatura que não exceda 85 °C. Um gráfico de performance do motor deve ser fornecido, mostrando curvas para torque, corrente, fator de potência,

potência de entrada e saída e eficiência. Este gráfico deve incluir ainda dados da partida da bomba e características para o trabalho da bomba sem carga. O motor e o cabo devem ser capazes de trabalhar em contínua submersão em água sem perda da integridade da impermeabilidade de acordo com a proteção classe IP 68 (20m). A potência nominal deve ser adequada para que a bomba não sofra sobrecarga em nenhum ponto da curva de performance.

O cabo de força deve incluir dois condutores de 1.5 mm² para o monitoramento das chaves térmicas e dos sensores de proteção opcionais.

2.26.2.6 - Rolamentos

O eixo do motor/bomba deve girar em dois rolamentos permanentes lubrificados à graxa.

O rolamento superior deve ser um rolamento de rolos de fila única. O rolamento inferior deve ser um rolamento de esferas de contato angular para compensar esforços axiais e radiais.

2.26.2.7 - Selo Mecânico

Cada bomba deve ser munida de um sistema de selos mecânicos do eixo acoplado que consiste de duas montagens de selos independentes. Os selos devem operar num reservatório de óleo que lubrifica hidrodinamicamente as faces do selo em uma taxa constante. A unidade de selo primária inferior, localizada entre a câmara da hidráulica e a câmara de óleo deve conter um anel de carbeto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. A unidade de selo superior secundária localizada entre a câmara de óleo e a câmara do motor também deve possuir um anel de carbeto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. Cada interface do selo deve ser mantida em contato pelo seu próprio sistema de molas. Os selos não devem requerer manutenção ou ajustes e nem depender da direção de rotação da selagem. Para aplicações especiais outros materiais para o selo devem estar disponíveis. Outros tipos de selos, tais como “Lip seal” ou gaxetas, não serão aceitos. Cada bomba deve ser munida de uma câmara de óleo para o sistema de selagem do eixo, o dreno e o plug de inspeção, para o óleo, devem ser acessíveis do exterior.

2.26.2.8 - Óleo

A câmara de óleo deve ser preenchida com um óleo parafínico, não agressivo ao meio-ambiente. O óleo deve ser livre de hidrocarbonos aromáticos e aprovado de acordo com a FDA 172.878.

2.26.2.9 - Eixo da Bomba

Bomba e eixo do motor devem ser uma única unidade. O eixo da bomba é uma extensão do eixo do motor. Acoplamentos não serão aceitos. O material do eixo deve ser AISI tipo 431 aço inoxidável. O uso de juntas de aço inoxidável não será considerado equivalente a eixos de aço inoxidável.

2.26.2.10 - Impulsor

O impulsor deve ser de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B), hidrodinamicamente balanceado, desenho duplo fechado antientupimento tendo uma grande descarga sem curvas agudas.

O impulsor deve ser capaz de lidar com sólidos, materiais fibrosos, lama pesada e outros materiais encontrados normalmente em águas servidas. Um impulsor tipo de vórtice, com aletas, também pode ser utilizado. O impulsor deve ser chavetado no eixo, fixado por um parafuso Allen e deve permitir uma grande passagem de sólidos. Todos os impulsores devem receber a cobertura de uma resina alquida. O momento de inércia deve ser fornecido pela fábrica da bomba sob pedido.

2.26.2.11 - Anéis de Desgaste

Um sistema de anéis de desgaste, um rotativo e outro estacionário, deve ser usado para promover uma selagem eficiente entre a voluta e admissão do impulsor.

O anel de desgaste deve ser estacionário e feito de metal ou borracha galvanizada em um anel de aço, o qual é encaixado na entrada da voluta. As bombas também devem ter também um anel de desgaste do impulsor de aço inoxidável encaixado após aquecimento na entrada da sucção do impulsor para encaixar o anel de desgaste estacionário.

2.26.2.12 - Voluta

A voluta da bomba deve ser uma única peça de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B) desenho não concêntrico com passagens largas o suficiente para permitir a passagem de quaisquer sólidos que possivelmente entrem no impulsor.

Admissão mínima e tamanho da conexão de descarga como especificados.

2.26.2.13 - Proteção

Todos os motores devem incorporar chaves térmicas em cada fase do enrolamento, conectadas em série. As chaves térmicas devem abrir à temperatura de 125 °C, parar o motor e ativar um alarme.

Opção que deve estar disponível: Sensor de vazamento (FLS), para detectar água na câmara do estator. Quando ativado, o FLS pára o motor e ativa um alarme. Ao usar monitoramento opcional, o fabricante deve fornecer um relé de supervisão para ser montado em qualquer painel de controle.

2.26.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.26.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrostaticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.26.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pela o SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BONS”;
- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas à análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.26.3.3 - Ensaio de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.26.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;
- “KIT” de vedação (anel “O” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.26.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.27- CONJUNTOS DE RECALQUE DA EEAC

Para esta estação elevatória é prevista a instalação de 2 conjuntos motor-bomba, sendo 1 reserva. Deverão ser empregadas bombas submersíveis.

2.27.1 - Condições de Operação

- Regime de operação: intermitente;
- Líquido a recalcar: efluente tratado e clorado da ETE;
- Tipo de bomba: centrífuga submersível;
- Corrente elétrica alternada: trifásica, 60 Hz;

- Tensão: conforme estabelecido pelo SEMAE;
- Tipo de operação: manual e com comando remoto a partir de quadro de comando local ou central de operação e automático com chave de bóia;
- Características de operação:
 - número de conjuntos em operação simultânea: 1 cj;
 - vazão total de recalque: 3,60 l/s;
 - vazão de cada conjunto: 3,60 l/s;
 - altura manométrica: 6,87 m.c.a.;
 - potência nominal do motor (1 cj): 2,00 cv.

O alinhamento e balanceamento dos conjuntos no local da obra serão feitos pelo fornecedor dos equipamentos.

Além de atender aos pontos de operação indicados acima, os conjuntos de recalque deverão apresentar o seguinte perfil de rendimento global (rendimento hidráulico da bomba + rendimento elétrico do motor):

| Vazão* (l/s) | Rendimento Global (%) |
|-----------------|--------------------------|
| 3,60 | ≥25 |

* Vazão de 1 bomba e dentro do perfil de altura manométrica do sistema.

2.27.2 - Requisitos de Projeto

2.27.2.1 - Tipo de Bomba

Bomba centrífuga, tipo aberto, para operar totalmente submersa em efluente tratado da ETE. Deverá possuir o flange de descarga perfeitamente acoplável ao flange da base de descarga.

Esse acoplamento deverá ser feito sem o uso de quaisquer parafusos ou outro meio sem a descida do operador ao poço, tanto na montagem como no içamento para inspeção.

A montagem e o içamento do conjunto motobomba deverão ser feitos através de corrente de levantamento para suspensão e de guias para condução do conjunto com suportes de apoio. A corrente de içamento deve ter uma margem de trabalho de duas vezes o peso da bomba.

Assim, o conjunto motobomba deverá possuir uma alça de lançamento, bem como peça que correrá nas guias, conforme citado.

A bomba deve ser equipada com um cabo para trabalho submerso. O cabo de força deve ter suas medidas de acordo com os padrões IEC. A bomba deve ser provida de uma conexão de descarga de ferro.

A bomba deve ser automaticamente e firmemente conectada à conexão de descarga guiada por no mínimo dois tubos guias estendidos do topo da estação à conexão de descarga. Não deve haver a necessidade da entrada de pessoal no poço úmido para a retirada ou colocação da bomba. A selagem da unidade da bomba para a conexão de descarga deve ser realizada por um contato metal com metal. A selagem da interface de descarga com anel-O, gaxeta ou diafragma que tenha que ser substituído, não será aceito. Nenhuma parte da bomba deve necessitar de manutenção diretamente no fundo do poço.

2.27.2.2 - Construção da Bomba

A maior parte dos componentes da bomba deve ser de ferro fundido cinzento, ASTM A-48 Classe 35B, BS 1452 Grade 260 ou DIN 1691 GG25 com superfícies polidas sem falhas de fundição ou outras irregularidades. Todas as porcas, parafusos e arruelas expostos devem ser de Aço Inoxidável AISI 304 ou superior. Todas as partes metálicas em contato com o líquido bombeado, tanto de aço inoxidável como de Ferro Fundido, devem ser protegidas com uma cobertura aplicada por um spray de um alquida e com um acabamento de uma pintura com um oxiranester no exterior da bomba.

A selagem da maior parte dos componentes da bomba deve incorporar contatos metal com metal entre superfícies usinadas. Superfícies conjugadas críticas, onde é necessária uma selagem impermeável, devem ser usinadas e munidas de anéis-O de Borracha Nitrílica ou Viton.

O ajuste se dará com a compressão dos anéis-O em dois planos e contato dos anéis-O de quatro lados sem a necessidade de um limite específico de torque.

Arruelas retangulares seccionadas que requerem torque específico e combinações de selos não devem ser considerados como equivalentes.

2.27.2.3 - Sistema de Refrigeração

Cada unidade deve ser provida de um sistema de refrigeração adequadamente projetado, tais como aletas ou camisa de refrigeração. O sistema de refrigeração deve dar condições para uma operação de bombeamento contínuo de líquido com uma temperatura de até 40 C.

2.27.2.4 - Selagem da Entrada do Cabo

A selagem da entrada do cabo deve impedir a necessidade de um torque específico para garantir impermeabilidade e selagem submersível. A entrada do cabo deve consistir de

um único anel cilíndrico de borracha, flanqueado por arruelas, todas tendo uma pequena tolerância de ajuste entre o diâmetro externo do cabo e o diâmetro interno de entrada e comprimido pelo corpo contendo uma função de aliviador de tensões, separadamente da função de selagem do cabo. A câmara de junção da entrada do cabo e motor devem ser separados por uma caixa de ligações, a qual deve isolar o interior de material estranho que ganhe acesso através da cabeça da bomba. Epoxies, silicones, vedantes químicos ou outros sistemas de selagem secundários não serão aceitos.

2.27.2.5 - Motor

O motor da bomba deve ser um motor de indução de gaiola ou em curto-circuito alojado em uma câmara de ar impermeável. Os enrolamentos e as ligações do estator devem receber isolamento classe F para 155 °C. O estator deve ser mergulhado três vezes em um verniz classe F e deve ser aquecido para ser encaixado na câmara do estator. O motor deve ser projetado para trabalho contínuo com um líquido bombeado a 40 °C e capaz de até 15 partidas por hora. Chaves térmicas, programadas para abrir em 125 °C e fechar em um mínimo de 70 °C, devem ser encaixadas nas bobinas do estator para monitorar a temperatura de cada fase do enrolamento. Estas chaves térmicas devem ser utilizadas em conjunto ou de uma forma suplementar para proteção de sobrecarga do motor externo e devem ser conectadas ao painel de controle. A câmara de junção contendo a caixa de ligações deve ser hermeticamente selada, separada do motor por um anel-O. Conexões entre os condutores do cabo e as ligações do estator devem ser feitas com compressão dos cabos por parafusos em uma placa permanentemente afixada à caixa de ligações. Porcas de ferro ou outros tipos de conexão não serão aceitáveis.

O motor e a bomba devem ser desenvolvidos e montados pelo mesmo fabricante. O fator de serviço associado (efeito associado de tensão, frequência, e peso específico) deve ser no mínimo 1.15. O motor deve ter uma tolerância de tensão de mais ou menos 10%. O motor deve ser projetado para operação até 40 °C de temperatura ambiente e com um aumento de temperatura que não exceda 85 °C. Um gráfico de performance do motor deve ser fornecido, mostrando curvas para torque, corrente, fator de potência, potência de entrada e saída e eficiência. Este gráfico deve incluir ainda dados da partida da bomba e características para o trabalho da bomba sem carga. O motor e o cabo devem ser capazes de trabalhar em contínua submersão em água sem perda da integridade da impermeabilidade de acordo com a proteção classe IP 68 (20m). A potência nominal deve ser adequada para que a bomba não sofra sobrecarga em nenhum ponto da curva de performance.

O cabo de força deve incluir dois condutores de 1.5 mm² para o monitoramento das chaves térmicas e dos sensores de proteção opcionais.

2.27.2.6 - Rolamentos

O eixo do motor/bomba deve girar em dois rolamentos permanentes lubrificados à graxa.

O rolamento superior deve ser um rolamento de rolos de fila única. O rolamento inferior deve ser um rolamento de esferas de contato angular para compensar esforços axiais e radiais.

2.27.2.7 - Selo Mecânico

Cada bomba deve ser munida de um sistema de selos mecânicos do eixo acoplado que consiste de duas montagens de selos independentes. Os selos devem operar num reservatório de óleo que lubrifica hidrodinamicamente as faces do selo em uma taxa constante. A unidade de selo primária inferior, localizada entre a câmara da hidráulica e a câmara de óleo deve conter um anel de carbetto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. A unidade de selo superior secundária localizada entre a câmara de óleo e a câmara do motor também deve possuir um anel de carbetto de tungstênio à prova de corrosão (WCCR) estacionário e um girando positivamente. Cada interface do selo deve ser mantida em contato pelo seu próprio sistema de molas. Os selos não devem requerer manutenção ou ajustes e nem depender da direção de rotação da selagem. Para aplicações especiais outros materiais para o selo devem estar disponíveis. Outros tipos de selos, tais como “Lip seal” ou gaxetas, não serão aceitos. Cada bomba deve ser munida de uma câmara de óleo para o sistema de selagem do eixo, o dreno e o plug de inspeção, para o óleo, devem ser acessíveis do exterior.

2.27.2.8 - Óleo

A câmara de óleo deve ser preenchida com um óleo parafínico, não agressivo ao meio-ambiente. O óleo deve ser livre de hidrocarbonos aromáticos e aprovado de acordo com a FDA 172.878.

2.27.2.9 - Eixo da Bomba

Bomba e eixo do motor devem ser uma única unidade. O eixo da bomba é uma extensão do eixo do motor. Acoplamentos não serão aceitos. O material do eixo deve ser AISI tipo 431 aço inoxidável. O uso de juntas de aço inoxidável não será considerado equivalente a eixos de aço inoxidável.

2.27.2.10 - Impulsor

O impulsor deve ser de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B), hidrodinamicamente balanceado, desenho duplo fechado antientupimento tendo uma grande descarga sem curvas agudas.

O impulsor deve ser capaz de lidar com sólidos, materiais fibrosos, lama pesada e outros materiais encontrados normalmente em águas servidas. Um impulsor tipo de vórtice, com aletas, também pode ser utilizado. O impulsor deve ser chavetado no eixo, fixado por um parafuso Allen e deve permitir uma grande passagem de sólidos. Todos os impulsores devem receber a cobertura de uma resina alquida. O momento de inércia deve ser fornecido pela fábrica da bomba sob pedido.

2.27.2.11 - Anéis de Desgaste

Um sistema de anéis de desgaste, um rotativo e outro estacionário, deve ser usado para promover uma selagem eficiente entre a voluta e admissão do impulsor.

O anel de desgaste deve ser estacionário e feito de metal ou borracha galvanizada em um anel de aço, o qual é encaixado na entrada da voluta. As bombas também devem ter também um anel de desgaste do impulsor de aço inoxidável encaixado após aquecimento na entrada da sucção do impulsor para encaixar o anel de desgaste estacionário.

2.27.2.12 - Voluta

A voluta da bomba deve ser uma única peça de ferro fundido cinzento (ASTM A-48 Classe 35B) desenho não concêntrico com passagens largas o suficiente para permitir a passagem de quaisquer sólidos que possivelmente entrem no impulsor.

Admissão mínima e tamanho da conexão de descarga como especificados.

2.27.2.13 - Proteção

Todos os motores devem incorporar chaves térmicas em cada fase do enrolamento, conectadas em série. As chaves térmicas devem abrir à temperatura de 125 °C, parar o motor e ativar um alarme.

Opção que deve estar disponível: Sensor de vazamento (FLS), para detectar água na câmara do estator. Quando ativado, o FLS pára o motor e ativa um alarme. Ao usar

monitoramento opcional, o fabricante deve fornecer um relé de supervisão para ser montado em qualquer painel de controle.

2.27.3 - Testes, Inspeções e Ensaios de Recebimento

2.27.3.1 - Testes e Inspeções da Fábrica

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as instalações de testes do Fabricante e de manter um inspetor qualificado, se julgar necessário, para acompanhar a fabricação e a realização dos testes.

O Fabricante deverá notificar a data de realização dos testes com pelo menos 15 (quinze) dias de antecedência. Se durante os testes o equipamento não atender aos requisitos especificados e propostos, o Fabricante deverá providenciar as alterações sem qualquer ônus adicional para o SEMAE.

Os testes deverão ser refeitos até que os equipamentos tenham funcionamento satisfatório.

As carcaças das bombas deverão ser testadas hidrostaticamente à pressão de no mínimo igual a 1,5 vezes a pressão de SHUT-OFF, indicada na curva característica, mantendo-se a pressão de teste durante o tempo necessário, não inferior a dez minutos.

Antes do embarque dos equipamentos, o Fabricante da bomba, deverá executar em sua fábrica, teste de funcionamento e aceitação, com elaboração de curvas, certificados e relatórios correspondentes, os quais deverão ser submetidos ao SEMAE para aprovação.

As bombas deverão ser testadas de acordo com a norma DIN 1944 classe II, com levantamento de pelo menos seis pontos dispostos ao longo da curva da bomba. Para os pontos levantados deverão ser medidos e garantidos dentro das tolerâncias da norma, as grandezas Q, H, N, NPSH insipiente e BHP.

As informações dos testes deverão incluir vazões, alturas manométricas totais, potência consumida pelo motor, rendimento, rotação e NPSH requerido.

2.27.3.2 - Testes e Inspeções no Campo

Após as instalações terem sido completadas e o equipamento interligado ao sistema, deverá ser efetuado o teste de campo do conjunto em data previamente aprovada pelo SEMAE.

O teste deverá ser testemunhado pela o SEMAE e pelo Fabricante e serão verificados os seguintes itens:

- Teste de Vibração: os equipamentos serão submetidos a testes de vibração de acordo com a norma VDI e os níveis de vibração deverão situar-se nos limites estabelecidos pela VDI-2056 entre os valores considerados “BONS”;
- Temperatura dos Mancais: deverão ser verificados os níveis de temperatura dos mancais com os conjuntos em operação de regime;
- Testes dos Materiais: as peças fundidas serão submetidas a testes conforme DIN. As carcaças estarão sujeitas à análise química, ensaios mecânicos e metalográficos;

A aceitação final do equipamento ficará condicionada aos resultados obtidos nos testes de campo acima mencionados.

Os motores estarão sujeitos a análise química, ensaios mecânicos e ultra-som.

O Fabricante deverá entregar os certificados de matéria-prima da carcaça, rotor, eixos e anéis de desgaste.

2.27.3.3 - Ensaios de Recebimento

Se o fornecedor não for capaz de demonstrar à Fiscalização que os equipamentos desempenharão satisfatoriamente o serviço para o qual foram projetados, estes equipamentos poderão ser rejeitados e o Fornecedor deverá então desmontar e retirar os equipamentos, às suas próprias custas e reparar ou substituir os componentes defeituosos.

Após os reparos, os mesmos serão remontados e nova série de ensaios será executada, até que os equipamentos estejam em condições de serem aceitos.

Após o início das operações normais, o Fornecedor deverá supervisionar os ensaios de operação em condições reais de funcionamento. Quaisquer deficiências então observadas deverão ser por ele reparadas e os equipamentos só serão considerados como recebidos para operação quando a mesma for inteiramente satisfatória e de acordo com os termos desta especificação.

Os ensaios de recebimento definitivos deverão ser realizados quando o prazo de garantia estiver prestes a se esgotar. Esses ensaios deverão comprovar de forma definitiva a qualidade e desempenho dos equipamentos fornecidos.

Estes serão considerados como recebidos definitivamente quando aprovados pelos ensaios definitivos.

2.27.4 - Peças Sobressalentes

As peças sobressalentes previstas para dois anos são as seguintes:

- Anéis de desgastes;
- “KIT” de vedação (anel “O” de vários tamanhos);
- Selo mecânico;
- Rolamentos.

2.27.5 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

As garantias deverão cobrir quaisquer deficiências de projeto, fabricação ou desempenho dos equipamentos.

2.28 - DECANTADOR SECUNDÁRIO

2.28.1 - Geral

O efluente descartado dos tanques de aeração será admitido no decantador secundário pelo fundo, através de uma tubulação embutida na coluna central de concreto e escoará, radialmente, saindo por sobre vertedores instalados na periferia do tanque. Os sólidos sedimentados serão conduzidos pelas lâminas raspadoras a um poço central de coleta de lodo, existente no fundo do tanque, de onde serão removidos através da tubulação de drenagem. As lâminas raspadoras deverão dispostas de forma a rasparem o fundo do tanque a cada rotação completa da ponte. Deverão ser empregados removedores de lodo radiais, com acionamento periférico.

2.28.2 - Descrição do Equipamento

2.28.2.1 - Características Gerais

- tipo: tração periférica;

- velocidade periférica: 1,2 m/min;
- aplicação: remoção de lodo e espuma;
- potência instalada: 0,50 cv;
- tensão: conforme SEMAE;
- apoios:
 - o central sobre coluna: pivô central;
 - o na periferia do tanque: “truck” com duas rodas;
- caminho de rolamento: borda externa do tanque;
- sistema de alimentação elétrica: central p/ anéis coletores.

2.28.2.2 - Ponte Rotativa

- tipo: diametral (giratória);
- largura do passadiço: 650 mm;
- material: ASTM-A-283/A-36. SAE 1010/1020;
- guarda-corpo: tubos aço carbono DIN 2440.

A ponte rotativa será suportada no centro pela coluna central em concreto, parte integrante do tanque e nas pontas pela parede lateral do mesmo. Terá guarda-corpo em ambos os lados e piso em chapa xadrez antiderrapante. Na ponte ficarão presos o sistema de raspagem de furado e o sistema de remoção de espuma superficial. Além do peso próprio, deverá suportar uma carga viva de 250 kg.

2.28.2.3 - Baffle Central

- quantidade: 01;
- tipo: cilíndrico vertical ;
- dimensões: Ø 3850 x 1.600 x 1/4";
- fixação: sobre coluna central;
- materiais de execução: A 48/ A 36, ou fiberglass.

2.28.2.4 - Acionamento

- tipo: moto-redutor;
- potência do motor: 0,50 CV;
- número de motores: 2 cj;
- tensão: conforme SEMAE;
- rodas diâmetro: 400 mm;
- revestimentos: borracha sintética;

O acionamento tipo periférico deverá feito nas rodas ponte através de moto-redutor do tipo engrenagens helicoidais. Deverá ser instalado um pára-choque com micro-switch

para proteção da ponte.

O anel coletor de força ficará junto ao pivô central, o qual ficará ligado ao cabo elétrico que chega através de eletroduto colocado na coluna central.

2.28.2.5 - Difusor Central

O decantador deverá contar com difusor central rotativo para distribuição do efluente, fixado à ponte.

2.28.2.6 - Braços Raspadores

Deverão ser executados em elementos tubulares formando uma estrutura apoiada em rodas no fundo do tanque e fixados na ponte rotativa formando um conjunto articulado.

2.28.2.7 - Lâminas Raspadoras

Deverão ser constituídas por chapas de aço carbono com lâminas de borracha sintética. Deverão ser sustentadas pelos braços raspadores formando um perfil parabólico. As lâminas raspadoras deverão promover a limpeza total do lodo sedimentado no fundo do tanque, direcionando-o para o poço de coleta.

2.28.2.8 - Vertedores

Deverão ser instalados na periferia do tanque, e deverão permitir o ajuste do nível hidráulico de operação do decantador. Deverão ser do tipo simples, triangulares em “V”, contínuos, reguláveis, executados em fibra de vidro, com 250 mm de altura e elementos de fixação em aço inox AISI-304.

2.28.2.9 - Escumador Superficial

O decantador deverá ser equipado com escumador superficial para remoção do material sobrenadante.

O mecanismo raspará a área do fundo. Os raspadores serão sustentados pela ponte rotativa, em disposição parabólica. O escumador constituirá de uma lâmina de aço carbono com 280 mm de altura instalada ao nível da superfície da água que fará remoção da espuma direcionando-a no sentido da periferia do tanque descarregando-a

na caixa de espuma.

O retentor de espuma será do tipo simples, periférico contínuo, com 300 mm de altura, fabricado em fibra de vidro. Os elementos de fixação serão de aço inox AISI-304.

2.28.2.10 - Chumbadores

Deverão ser fornecidos junto com o equipamento.

2.28.2.11 - Tratamento e Pintura

Para a pintura será utilizada tinta a base de “coal-tar” epóxi, com espessura média final de 400 micra e o preparo da superfície deve ser de metal quase branco.

2.28.2.12 - Placa de Identificação

Deverá ser de alumínio com todos os dados do fornecimento referente ao equipamento, locado em lugar visível.

2.28.3 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

2.29 - SOPRADORES DE AR

Deverão ser empregados sopradores de ar tipo “root”, com capacidade unitária nominal de 11.300 Nm³ ar/hora, 400 cv, completos. Deverão estar inclusos no fornecimento pelo menos quadros elétrico, acessórios de montagem e fixação e demais dispositivos necessários ao funcionamento pleno da instalação

2.29.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados

de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

2.30 - DIFUSORES DE AR

Deverão ser empregados difusores de bolha fina com capacidade nominal de 2,0 Nm³ ar/hora (com perda de carga 0,1 mca) até 7,0 Nm³ ar/hora (com perda de carga de 0,2 mca). Deverão estar inclusos no fornecimento todos os acessórios de montagem e fixação e demais dispositivos necessários ao funcionamento pleno da instalação

2.30.1 - Garantias

Os equipamentos, seus componentes e auxiliares deverão ser garantidos pelo Fabricante durante um período de 24 (vinte e quatro) meses, após a data de emissão de certificados de recebimento para operação ou 30 (trinta) meses da data de entrega final dos equipamentos, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

**3 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS
ELÉTRICOS**

3 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS

3.1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS QUADROS DE DISTRIBUIÇÃO DE FORÇA, CENTROS DE COMANDO DOS MOTORES, PAINÉIS DE COMANDO DAS BOMBAS E QUADROS DE DISTRIBUIÇÃO DE LUZ

Esta especificação técnica estabelece os requisitos mínimos a que devem satisfazer os Quadros de Distribuição de Força, Centros de Comando dos Motores, Painel de Comando das Bombas e quadros de distribuição de luz fornecidos para as diversas unidades do sistema de tratamento.

3.1.1 - Normas

Os quadros elétricos, bem como os seus componentes devem ser projetados, fabricados e ensaiados de acordo com as últimas revisões das normas:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas;
- IEC - International Electrical Commission;
- NEMA - National Electrical Manufacturer Association;
- IEE - Institute of Electrical and Electronic Engineers;
- ANSI - American National Standards Institute.

3.1.2 - Formas Construtivas

Os quadros elétricos deverão ser do tipo armário e cada conjunto de partida e proteção dos motores deve estar separado e montado em armários independentes.

Poderão ser aceitos, também, composições de caixas modulares padronizadas, desde que a configuração geométrica do conjunto seja a de um quadro elétrico convencional.

Os quadros elétricos deverão ter somente uma única placa de montagem removível e os componentes deverão ocupar uma área não superior a 50% da placa. Os componentes não poderão ser montados fora desta placa, com exceção dos componentes estritamente obrigatórios que estejam fora da placa.

Os quadros elétricos deverão possuir portas desenhos de plástico fornecidos com um jogo de desenhos (diagramas do fabricante).

3.1.3 - Barramentos

Os barramentos devem ser de perfilados retangulares de cobre eletrolítico 99,99% de pureza, com as arestas arredondadas, sem rebarbas e dimensionadas para máxima corrente de curto circuito indicados nos desenhos.

Os barramentos devem ser pintados de acordo com a norma ABNT e suas superfícies das junções devem ser prateadas e aparafusadas com porcas e arruelas lisas de pressão.

Os parafusos, arruelas e porcas devem ser de aço cadmiado.

3.1.4 - Fiações e Terminais

As fiações devem ser de condutores de cobre trançados e bem flexíveis, formação mínima de 7 (sete) fios, com isolamento de termoplástico de cloreto de polivinila e não propagador de chamas.

Para circuitos de comando e voltimétricos a bitola mínima de condutor deve ser de 1,5 mm² e isolamento para classe de tensão de 600/1000V e para os circuitos amperimétricos a bitola mínima deve ser de 2,5 mm².

Os condutores devem ser sem emendas e alojadas em canaletas de plásticos e em cores diferentes, conforme a norma ABNT, para diferenciação dos circuitos. As canaletas plásticas devem ser fixadas através de parafusos e braçadeiras.

Cada condutor de comando e controle deve ser identificado pelo código indicado nos diagramas funcionais e em ambas as extremidades por anilhas plásticas e cada extremidade nua dos condutores deve ser providas de um terminal de aperto em latão prateado.

A interligação entre os quadros distintos de um mesmo conjunto deve ser executada através de régua terminais instalados em cada unidade.

Os condutores que interligam os componentes instalados nas portas devem ter comprimentos adequados para permitir a articulação das portas, sem provocar danos por estiramento. Os cabos, no caso, deverão ser agrupados e amarrados por um espiral plástico de modo a formar um cabo múltiplo, o qual deverá ser fixado por meio de braçadeiras plásticas de modo a não transmitir o esforço mecânico nos terminais.

Os bornes terminais utilizados deverão ser unipolares de material plástico, classe de isolamento para 600 V e corrente nominal de 16 A.

Os bornes terminais deverão ser fixados sobre perfilados de ferro galvanizados e reunidos em bloco e provido dos seguintes acessórios:

- placas laterais de acabamento;

- mola de fixação;
- separadores isolantes;
- ponte para conexões entre dois ou mais bornes contíguos quando necessário;
- pastilha de plástico gravada para identificação.

As réguas terminais deverão ser instaladas em planos verticais ou horizontais e em locais de fácil acesso para inspeção e manutenção.

Para interligação com fiações externas, as réguas terminais devem estar localizadas na parte inferior e em plano horizontal.

Para ligações de cabo acima de 30 A, as entradas e as saídas devem ser feitas preferencialmente com conectores sem bornes.

Deve possuir canaletas e ou suportes livres exclusivamente para cabos de entradas e saídas independentes das fiações internas do quadro.

3.1.5 - Contatores, Inversores, Chaves Seccionadora, Disjuntores e Sinalizadores

As capacidades dos contatores, chaves seccionadora, e disjuntores deverão estar de acordo com as cargas a serem acionadas e adotadas no dimensionamento do projeto.

Toda sinalização luminosa deverá ser com LEDs, com luminosidade bem visível à luz do dia e com dispositivo de teste de funcionamento para 220 V, 60 HZ.

3.1.6 - Identificação dos Componentes

Todos os equipamentos dos quadros devem ser identificados por etiquetas a eles fixados, conforme os desenhos de fabricação.

Todas as etiquetas de acrílico e ou plástico devem ser gravadas e fixadas para a identificação.

A identificação do painel deve conter o nome do painel por extenso, nome do fabricante, tensão, frequência e local de aplicação.

3.1.7 - Acessórios

Os quadros elétricos devem ser fornecidos com os seguintes acessórios:

- jogos de chumbadores de aço galvanizado, completos para fixação dos painéis;
- olhais de aço para içamento dos painéis removíveis;
- portas desenhos em plástico, fixados na parte interna de uma das portas;

- sacas fusíveis para cada tipo de fusível de baixa tensão.

3.1.8 - Sobressalentes Normais

Os quadros elétricos devem ser fornecidos com as seguintes peças sobressalentes:

- 100% de LEDs de sinalização como reserva;
- 100% de fusíveis de comando como reserva.

3.1.9 - Sistema de Proteção e Pintura

As chapas, cantoneiras e perfis não deverão ter rebarbas, cantos vivos ou respingos de soldas.

Todas as peças (chapas, perfis, cantoneiras e estruturas) somente poderão ser montadas após passarem individualmente por processos de proteção e pintura.

Todas as espessuras indicadas referem-se às películas secas.

O pré-tratamento poderá ser feito por processo de fosfatização ou jateamento ao metal branco.

A pintura deverá ser feita com pó de poliéster ou pó de epóxi aplicado com pistola eletrostática de alta voltagem e polimerização em estufa com espessura média de 80 micra, quando fosfatizado e 100 micra, quando jateados.

A cor da pintura de acabamento deverá ser cinza clara - Munsell 6.5.

3.1.10 - Acompanhamento de Fabricação

A fabricação dos quadros elétricos será acompanhada por inspetores credenciados pelo SEMAE em todos os seus aspectos, inclusive em sub-fornecedores.

Em especial, serão verificados os seguintes aspectos:

- processos de tratamento de chapa, preparação da superfície, pintura, e acabamento;
- o fabricante deverá comunicar a inspeção de todas as fases do processo antes de executá-los;
- a inspeção verificará a execução do processo e constatará as qualidades das tintas;
- não serão aceitos painéis apresentados, já pintados sem que todas as fases do processo de proteção e pintura tenham sido acompanhadas pela inspeção.

3.1.11 - Ensaios

Os quadros elétricos deverão ser submetidos aos ensaios de rotina testemunhados por inspetores credenciados pelo SEMAE de acordo com as normas citadas e no mínimo aos testes abaixo:

- tensão aplicada à frequência industrial;
- resistência de isolamento;
- teste operação de intertravamento mecânicos e elétricos;
- intercambiabilidade dos equipamentos extraíveis e iguais;
- verificação do aterramento dos componentes;
- testes de operação elétrica e da fiação de controle, sinalização e força, compreendendo: continuidade, isolamento, polaridade e seqüência de fase.

Além da inspeção final e dos testes de aceitação, o fornecedor deverá autorizar, durante o período de fabricação, o acesso à fábrica dos inspetores credenciados do SEMAE.

Qualquer dos defeitos, erros ou omissões constatados durante as inspeções ou testes, os mesmos deverão ser reparados pelo fabricante, sem ônus para SEMAE.

3.1.12 - Garantia

O fornecedor deverá garantir o perfeito desempenho dos equipamentos por um período de um ano a partir da data de entrada em funcionamento e substituirá, livre de ônus para o comprador, qualquer peça ou parte do equipamento que apresentar defeito em caso normal durante o período de garantia.

3.1.13 - Desenhos de Fabricação

O fabricante quando da colocação do pedido e antes da fabricação do equipamento deverá encaminhar para aprovação os documentos relacionados a seguir:

- cronograma detalhado com todos os eventos do fornecimento, inclusive inspeção de materiais, tratamento das chapas, início de montagem elétrica, acompanhamento e inspeção de fabricação, testes e apresentação dos documentos definitivos;
- desenhos apresentando as vistas frontais, laterais, cortes, arranjos físicos internos e externos dos painéis, mostrando as disposições dos equipamentos devidamente identificados;
- nos desenhos de arranjos físicos externos, deverá incluir a lista de funções dos elementos dispostos no frontal do painel;
- diagrama trifilar, explicitando as ligações de medição e proteção;

- diagramas funcionais;
- diagrama de fiação interna e conexão externa;
- detalhe típico de fixação e junção das barras de cobre;
- desenhos para chumbeamento das bases;
- (relação de materiais com o código do fabricante, dados sobre as plaquetas, indicando as siglas, material, dimensões, características técnicas, etc.);
- lista de documentos por painel;
- o fabricante deverá utilizar na execução dos esquemas elétricos as simbologias padronizadas pela ABNT ou do SEMAE;
- todos os desenhos e documentos deverão ser apresentados o SEMAE para aprovação e emissão de desenhos certificados e definitivos para servir de acervo técnico do equipamento.

3.1.14 - Grau de Proteção

Os painéis deverão ser construídos com grau de proteção mecânica no mínimo IP-54, exceto pela montagem de equipamentos na porta, quando poderá ser IP-40.

3.1.15 - Escopo de Fornecimento

Deverão ser fornecidos de acordo com esta especificação técnica todos os quadros e painéis.

3.2 - TRANSFORMADORES DE FORÇA E LUZ

Esta especificação estabelece os requisitos mínimos a que devem satisfazer os transformadores, em líquido isolante, a serem fornecidos o SEMAE.

O projeto, construção e ensaios dos transformadores, objeto desta especificação deverão ser fabricados de acordo com as últimas revisões das normas NBR-5336, 5380, 5440, e 5416 da ABNT.

3.2.1 - Escopo de Fornecimento

Deverão ser fornecidos de acordo com esta especificação técnica os transformadores necessários para a operação das unidades.

3.2.2 - Características Técnicas

- potências nominais;
- tensão primária: 13.800/13.200/ 12.600/ 12.000/ 11.400/ 10.800 /10.200 V;
- tensão secundária: 440/254 V-Força e 220/127 V-Luz;
- número de fases: 03;
- ligação primária: triângulo;
- ligação secundária: estrela, com neutro acessível;
- deslocamento angular: 30 graus negativo;
- frequência: 60 HZ;
- resfriamento: circulação natural;
- líquido isolante: óleo mineral, selado;
- nível básico de impulso: 95 KV;
- comutador: em vazio;
- posição dos isoladores primários: na tampa superior dos transformadores;
- posição dos isoladores secundários: na lateral posterior;
- altitude: até 1000m acima do nível do mar;
- temperatura ambiente: mínimo de 30 grau e máximo de 40 graus;
- instalação: ao tempo, no poste de concreto;
- tanque: hermeticamente fechado.

3.2.3 - Acessórios

- visor externo para o nível de óleo;
- alças para a suspensão da tampa e para o transformador;
- válvulas ou registro para drenagem do óleo;
- conectores para cabos de cobre no primário, no secundário e aterramento;
- comutador de derivação para troca de tap;
- abertura para inspeção;
- meios para locomoção (rodas).

3.3 - MOTORES ELÉTRICOS DE INDUÇÃO

3.3.1 - Normas

Os motores elétricos deverão ser projetados, fabricados e testados de acordo com as últimas revisões das normas:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas;
- IEC - International Electrical Commission;

- NEMA - National Electrical Manufacturer Association;
- IEE - Institute of Electrical and Electronic Engineers;
- *ANSI - American National Standards Institute.

3.3.2 - Características Técnicas

Os motores deverão ser de indução, trifásicas, de rotor em gaiola, com as seguintes características:

- as potências nominais dos motores deverão ser especificadas pelo fabricante dos equipamentos eletromecânicos;
- a potência nominal do motor deverá ser igual ou imediatamente superior a maior potência solicitada pela carga no sistema padronizada pelas normas;
- o numero de pólos dos motores deverá ser especificado pelo fabricante dos equipamentos;
- a tensão nominal dos motores: 220/127V; 440/254V ou conforme determinação do SEMAE;
- frequência: 60 HZ;
- o rendimento do motor na faixa de 75% a 100% não poderá ser inferior a 90%;
- o fator de potência na faixa de 50% a 100% não poderá ser inferior a 95%, e no caso de fator de potência ser inferior a 95% deverá fornecer um banco de capacitores para correção deste fator;
- fator de serviço: 1,0;
- a partida dos motores das bombas será com plena tensão ou com inversores de frequência no caso específico da estação elevatória de esgoto bruto, de recirculação e bomba de lodo;
- o sistema de isolamento deverá ser de classe B ou superior;
- o motor deverá ser fornecido com cabos alimentadores e de proteção com 15m de comprimento quando para equipamento submersíveis;
- tensão de alimentação: 220V, ou 440, 60HZ, e trifásicos;
- Os motores deverão ser com mancais com rolamentos com sistema de lubrificação (graxeiras).

Todos os motores serão inspecionados por elemento credenciados do SEMAE, junto com o equipamento acionado.

Os motores dos equipamentos deverão ser fornecidos pelo fabricante dos equipamentos e de acordo com esta Especificação.

3.3.3 - Escopo do Fornecimento

Os motores deverão ser fornecidos junto com os equipamentos e garantido o bom desempenho do conjunto pelo fornecedor dos equipamentos.

3.3.4 - Inversores de Frequência

3.3.4.1 - Características do Dispositivo de Partida

O equipamento é um conversor de frequência, no qual se produz a tensão e frequência de saídas variáveis. O conversor deve ser apropriado para variação da rotação de motores elétricos.

O equipamento deve garantir uma corrente senoidal na saída.

O inversor deverá possuir entradas e saídas analógicas e digitais que possibilitem ser acionadas para ligar, desligar e serem monitorados e controlados por corrente, frequência, etc.

3.3.4.2 - Normas

- IEC 146 e 146-2 - Conversor de Frequência Variável;
- Compatibilidade Eletro Magnética;
- CEM (emissão conduzida e irradiada);
- IEC - 1800-3/EN 61800-3, Ambientes: 2 (rede industrial) e 1 (rede pública) com distribuição restrita;
- EN 55011 classe A (filtros atenuadores de radio frequência incorporados);
- EN 55022 classe B, com filtros adicionais.

3.3.4.3 - Filtros

As interferências na entrada produzidas por harmônicos e rádio frequência devem ser atenuados de tal forma a não perturbar a rede da Concessionária de Energia.

Para isso, é necessária a utilização de filtros “LC” e “IRF” compatíveis com o equipamento, para atingir-se atenuação mínima de 40% da corrente eficaz I_{RMS} .

3.3.4.4 - Documentação

A contratada deve fornecer 02 (dois) jogos de cópias impressas de catálogos e manuais de instalação, operação e manutenção do equipamento e acessórios.

3.3.4.5 - Treinamento

A contratada deve fornecer treinamento qualificado a no mínimo dois grupos de 8 (oito) funcionários indicados pelo SEMAE, com carga horária mínima de 16 (dezesesseis) horas por grupo sobre o funcionamento de seus equipamentos, na praça de aplicação dos mesmos, atendendo a todas as necessidades de operação, manutenção e programação.

Este treinamento deve ser indicado no cronograma com conteúdo programático, e ser ministrado em português, incluindo material didático.

3.3.4.6 - Características a serem fornecidas pelo SEMAE e pela Proponente

| ITEM | DESCRIÇÃO | UNIDADE | SEMAE | Proponente |
|------|-----------------------------------|---------|-----------|------------|
| | CONVERSOR DE FREQUÊNCIA | | | |
| 1 | <u>Aplicação</u> | | | |
| 1.1 | Tipo de carga | | | |
| 1.2 | Corrente | A | | |
| 1.3 | Tensão | V | | |
| 1.4 | Potência | CV | | |
| 1.5 | Rotação | rpm | | |
| 2 | <u>Dados do Equipamento</u> | | | |
| 2.1 | Fabricante | | | |
| 2.2 | Modelo | | | |
| 2.3 | Potência | kW | | |
| 3 | <u>Alimentação</u> | | | |
| 3.1 | Tensão nominal | V | | |
| | | | | |
| 3.2 | Faixa de tensão | V | | |
| 3.3 | Desequilíbrio de fases | % | ± 3 | |
| 3.4 | Tolerância da tensão de entrada | % | ± 10 | |
| 3.5 | Frequência nominal | Hz | 60 ± 2 | |
| 3.6 | Fator de potência | | ≥ 0,96 | |
| 3.7 | Distorção de harmônicos total | % V | Norma IEC | |
| 3.8 | Número de interrupções na entrada | | 1/min | |

| ITEM | DESCRIÇÃO | UNIDADE | SEMAE | Proponente |
|------|--|---------|----------------------------------|------------|
| 3.9 | Corrente de curto-circuito mínima | kA | 15 | |
| 3.10 | Compatibilidade eletromagnética | | Norma IEC | |
| 4 | <u>Grau de proteção - IP</u> | | | |
| 4.1 | Gabinete metálico | | IP-20 | |
| 5 | <u>Controle</u> | | | |
| 5.1 | Tipo de controle | | Escalar() Vetorial() | |
| 5.2 | Método de controle microprocessado | Bits | | |
| 5.3 | Frequência de chaveamento | kHz | 4 - 10 | |
| 5.4 | Variação de frequência | Hz | 0 - 80 | |
| 5.5 | Resolução de frequência na saída | Hz | 0,1(digit.) | |
| 5.6 | Classe de exatidão a 25°C ± 10°C | % | 0,2(anal.) 0,01(dig.) | |
| 5.7 | Capacidade de sobrecarga (1min a cada 10min) | % | 150 (T=cte) 120 (T=var) | |
| 5.8 | Frequência mínima de chaveamento | kHz | 8 (P≤50kW) 5 (P>50kW) | |
| 5.9 | Tempo mínimo de aceleração com seleção de rampa linear ou em “S”, com incremento de 0,1s. | s | 600 | |
| 5.10 | Tempo mínimo de desaceleração com seleção de rampa linear ou em “S”, com incremento de 0,1s. | s | 600 | |
| 5.11 | Eficiência (η), na corrente nominal. | % | > 95 | |
| 6 | <u>Entradas analógicas isoladas galvanicamente</u> | | | |
| 6.1 | Quantidade mínima | un | 2 | |
| 6.2 | Sinal de corrente | mA | 0/4 - 20 | |
| 6.3 | Sinal de tensão | Vcc | 0 - 10 | |
| 6.4 | Impedância | Ω | 250 | |

| ITEM | DESCRIÇÃO | UNIDADE | SEMAE | Proponente |
|------|---|----------|------------|------------|
| 6.5 | Resolução mínima | Bits | 10 | |
| 6.6 | Inversão analógica | mA | 20 - 0/4 | |
| 7 | <u>Saídas analógicas isoladas galvanicamente</u> | | | |
| 7.1 | Quantidade mínima programável | un | 2 | |
| 7.2 | Sinal de corrente | mA | 0/4 - 20 | |
| 7.3 | Sinal de tensão | Vcc | 0 - 10 | |
| 7.4 | Impedância | Ω | 250 | |
| 7.5 | Resolução mínima | Bits | 8 | |
| 8 | <u>Entradas digitais</u> | | | |
| 8.1 | Quantidade mínima | un | 6 | |
| 8.2 | Sinal de tensão | Vcc | 24 | |
| 8.3 | Corrente nominal da fonte de tensão | mA | ≥ 200 | |
| 8.4 | Nível lógico "0" | Vcc | < 5 | |
| 8.5 | Nível lógico "1" | Vcc | > 10 | |
| 9 | <u>Saídas digitais</u> | | | |
| 9.1 | Quantidade mínima a relê com contato reversível, 250Vac / 1A. | un | 2 | |
| 10 | <u>Proteções (sim ou não)</u> | | | |
| 10.1 | Sobrecorrente na saída | | | |
| 10.2 | Curto-circuito na saída | | | |
| 10.3 | Falta a terra na saída | | | |
| 10.4 | Desequilíbrio de corrente na saída | | | |
| 10.5 | Subtensão e sobretensão Vcc | | | |
| 10.6 | Subtensão e sobretensão na entrada | | | |
| 10.7 | Falta de fase na entrada | | | |
| 10.8 | Sobrecarga no motor | | | |
| 10.9 | Sobreaquecimento no conversor | | | |
| 11 | <u>Torques</u> | | | |
| 11.1 | Arranque durante 1 minuto | % | 110 | |
| 11.2 | Máximo durante 0,5 segundo | % | 160 | |
| 11.3 | Aceleração | % | 100 | |

| ITEM | DESCRIÇÃO | UNIDADE | SEMAE | Proponente |
|------|---|---------|-------------|------------|
| 11.4 | Sobrecarga | % | 110 | |
| 12 | <u>Condições ambientais</u> | | | |
| 12.1 | Temperatura de operação | °C | 0 - 50 | |
| 12.2 | Umidade relativa sem condensação | % | ≤ 90 | |
| 12.3 | Altitude | m | <1000 | |
| 12.4 | Vibração | mm | Norma IEC | |
| 13 | <u>Fonte auxiliar do conversor</u> | | | |
| 13.1 | Tensão | Vcc | 24 ± 10% | |
| 13.2 | Corrente máxima | mA | 100 | |
| 13.3 | Proteção | | Curto-circ. | |
| 14 | <u>Interface homem-máquina</u> | | | |
| 14.1 | Mostrador de cristal líquido com luz de fundo, 16 caracteres por linha no mínimo. | Linhas | ≥ 2 | |
| 14.2 | Extraível, com cabo e suporte para instalação na porta do módulo. | | | |
| 14.3 | Botão liga / desliga | | | |
| 14.4 | Botão de incremento / decremento digital | | | |
| 14.5 | Botão de reversão do sentido de rotação | | | |
| 14.6 | Botões que possibilitem programação total | | | |
| 14.7 | Borne de operação local / remota | | | |
| 14.8 | Idioma | | Português | |
| 15 | <u>Programação</u> | | | |
| 15.1 | Senha de habilitação para programação | | | |
| 15.2 | Autodiagnóstico de defeito | | | |
| 15.3 | Armazenamento das últimas falhas | | ≥ 4 | |
| 15.4 | Rearme manual / automático | | | |
| 15.5 | Rearme automático de falhas permissíveis | | | |
| 15.6 | Número e tempo entre rearmes automáticos | | | |
| 15.7 | Tempo de aceleração e desaceleração (mínimo de 2 rampas) | | | |
| 15.8 | Velocidade múltipla pré-definida (mínimo de 8) | | | |

| ITEM | DESCRIÇÃO | UNIDADE | SEMAE | Proponente |
|-------|---|---------|-----------|------------|
| 15.9 | Corrente do motor | | | |
| 15.10 | Tensão do motor | | | |
| 15.11 | Potência do motor | | | |
| 15.12 | Torque do motor | | | |
| 15.13 | Velocidade do motor | | | |
| 15.14 | Tensão da rede | | | |
| 15.15 | Frequência da rede | | | |
| 15.16 | Inibição de frequências críticas | | | |
| 15.17 | Partida de motor em movimento (frente e reverso) | | | |
| 15.18 | Impulso de tensão na partida | | | |
| 15.19 | Inversão de sinal analógico | | | |
| 15.20 | Impulso momentâneo de velocidade | | | |
| 15.21 | Otimização do consumo de energia elétrica | | | |
| 15.22 | Leitura real de todas as grandezas elétricas | | | |
| 15.23 | Controle através da função PID | | | |
| 15.24 | Tempo de filtro passa baixa do PID | | | |
| | | | | |
| 16 | <u>Comunicação</u> | | | |
| 16.1 | RS-485 para comunicação em rede em protocolo aberto | | | |
| 16.2 | RS-232 para programação via “software” | | | |
| 17 | <u>Filtros</u> | | | |
| 17.1 | Interferência de Rádio Frequência (IRF) | | Incorpor. | |
| 17.2 | Harmônicos (LC) | | Incorpor. | |
| 18 | <u>Disjuntor Termomagnético</u> | | | |
| 18.1 | Tensão Nominal | V | | |
| 18.2 | Corrente Nominal | A | | |
| 19 | <u>Fusível Retardado</u> | | | |
| 19.1 | Tensão Nominal | V | | |
| 19.2 | Corrente Nominal | A | | |

3.3.5 - Chave de Partida Estática - “Soft-Starter”

A chave de partida estática microprocessada deverá ser projetada, fabricada e ensaiada, de acordo com as últimas revisões das normas UL / ABNT.

A chave de partida estática deverá atender as características técnicas principais a seguir mencionadas:

- Alimentação:
 - Tensão - trifásica 220/440 V;
 - Frequência - 60 HZ;
 - Ventilação - 220 Vca.
- Grau de Proteção: IP00;
- Controle:
 - Tipo de alimentação - fonte chaveada ou linear;
 - Método - microprocessado.
- Regime de partida:
 - Normal - 300% durante 20 Seg;
 - 10 partidas por hora.
- Entradas:
 - Analógicas - 1 entradas diferenciais programáveis (10 bits) 4 a 20 mA;
 - Digitais - 4 entradas isoladas programáveis: 24 Vcc.
- Saídas:
 - Analógicas - 1 saída programável (8bits): 0 a 10Vcc;
 - Relê - 2 saídas programáveis (NA/NF): 250V / 1 A.
- Comunicação: Interface serial.
- Segurança: Proteções - sobrecorrente, falta de fase, sequência de fase invertida, sobretemperatura na potência, sobrecarga no motor, falha no tiristor, erro na CPU, erro na programação.
- Recursos/funções: Interface homem-máquina incorporada.
- Senha de habilitação para programação.
- Autodiagnóstico de defeitos.
- Função PUMP CONTROL.
- Tensão inicial programável - 25 a 90% da tensão nominal.
- Rampa de aceleração programável - 1 a 240 seg.
- Rampa de desaceleração programável - 2 a 240 seg.
- Degrau de tensão na desaceleração programável - 100 a 40% da Un.
- Limitação de corrente na partida programável - 150 a 500% da In.
- Sobrecorrente imediata programável - 105 a 200% da In.
- Tempo da sobrecorrente imediata programável - 1 a 20 Seg.
- Subcorrente imediata programável - 25 a 95% da In.
- Tempo da subcorrente imediata programável - 1 a 30 Seg.
- Pulso de tensão na partida programável - nível 70 a 90% da Vn - duração 0,2 a 2 Seg.
- Proteção de sobrecarga (motor) programável - 50 a 120% da In.

- Condições ambientais:
 - Temperatura - 0 a 40°C;
 - Umidade - 5 a 90 %;
 - Altitude - 0 a 1000m.
- Acabamento: Tampa - cinza claro RAL7032.
- Gabinete - cinza escuro RAL 7022.

3.3.6 - Chaves Seccionadora

3.3.6.1 - Chave seccionadora de Média Tensão

A chave seccionadora de média tensão deverá ser projetada, fabricada e ensaiada de acordo com as últimas revisões das normas NEMA/ANSI/ABNT.

A chave seccionadora deverá atender as características técnicas principais a seguir mencionadas:

- Instalação dos Equipamentos: Abrigada.
- Ambiente: Normal.
- Temperatura Ambiente: < 40°C.
- Altitude: < 1000 m.
- Proximidade do Mar: Não.
- Área Classificada: Não.
- Umidade Relativa do Ar: 80%.
- Sujeito a Vibrações: Não.
- Classe de Tensão: 15 kV.
- Tensão Nominal: 13,8 kV.
- Corrente Nominal: 400 A.
- Número de Fases: 03.
- Frequência: 60 Hz.
- Isolação:
Sob frequência Industrial, 60 seg. (RMS): 34 kV;
Sob impulso, onda plena (valor de crista): 95 kV.
- Icc Valor de Crista: 40,0 kA.
- Icc Curta Duração: 16 kA.
- Controle e Comando: 115 VCA (obtida dos TP's).
- Contato Auxiliar: 2NA + 2NF.
- Operação: Com (sem) Carga.
- Acionamento: Com Haste.
- Tipo de Operação: Com carga.
- Base para Fusível: Sim.
- Fusível Limitador de Corrente com "Striker Pin": Sim.
- Acionamento: Manual com punho de manobra.
- Elevação de Temperatura: 75° C.

- Ensaio de Tipo: Apresentar cópias de certificados de ensaios realizados em protótipo.
- Norma de Execução dos Ensaios: ABNT NBR 6935.
- Ensaio de Rotina:

Realizar todos os ensaios aplicáveis prescritos na Norma ABNT NBR 6935 e certificados originais com resultados dos mesmos.

- Acessórios:

Contatos Auxiliares: 2NA + 2NF;

Prolongador de eixo, haste, manopla, punho de manobra, etc., em conformidade com os desenhos de arranjo e corte da subestação, enfim, todos os elementos necessários ao perfeito funcionamento do conjunto;

Bobina para liberação da mola para abertura / intertravamento;

Dispositivo de abertura da chave através do pino percursor quando da queima do fusível.

- Operação da chave será através de punho de manobra.
- Terminais de ligação, entrada e saída, para tubo de cobre de 5/8" IPS.
-

O fabricante deverá fornecer terminais para ligação ao barramento tipo tubo 5/8" IPS e ferragens com elementos de fixação em alvenaria.

O fabricante deverá fornecer previamente os desenhos e relação de todos os componentes para aprovação antes da efetivação da compra.

3.3.6.2 - Chave seccionadora de Baixa Tensão

Chave seccionadora fusível NH, tripolar, abertura sob carga, em material isolante, grau de proteção IP00, contatos de cobre, tensão nominal de isolamento 500V, corrente máxima de curto circuito 100Ka, corrente nominal conforme indicação constante dos respectivos diagramas unifilares do projeto.

3.3.7 - Disjuntores

3.3.7.1 - Disjuntor de Média Tensão

O Disjuntor de média tensão deverá ser projetado, fabricado e ensaiado de acordo com as últimas revisões das normas NEMA/ANSI/IEC/ABNT.

- Instalação dos Equipamentos: Abrigada em cabina de alvenaria.
- Ambiente: Normal.
- Temperatura Ambiente: < 40°C.
- Altitude: < 1000 mts.
- Proximidade do Mar: Não.
- Área Classificada: Não.
- Umidade Relativa do Ar: 80%.

- Sujeito a Vibrações: Não.
- Classe de Tensão: 15 kV.
- Tensão Nominal: 13,8 kV.
- Número de Fases: 03.
- Frequência: 60 Hz.
- Isolação:
 - Sob frequência Industrial 60 seg. (RMS): 50 kV.
 - Sob impulso, onda plena (valor de crista): 95 kV.
- Capacidade de Interrupção: 500 MVA.
- Tipo: A Volume Reduzido de Óleo.
- Tipo de Instalação: Fixa com Carrinho.
- Corrente Nominal: 630A.
- Tempo de Interrupção: 0,055 S.
- Tempo de Abertura: 0,04 S.
- Acionamento: Comando Manual e Motorizado.
- Tensão Auxiliar de Comando: 115 VCA.
- Dispositivo para abertura através de "Trip" capacitivo.
- Motor para carregamento da mola.
- Sistema antipumping.
- Chave para bloqueio de operação do disjuntor para manutenção.
- O fechamento somente poderá ser concluído desde que as condições de proteção e demais intertravamentos do comando estejam satisfeitas.
- O disjuntor deverá ser ofertado com relé supervisor de falta de fase e bobina de mínima tensão para desligamento instantâneo.
- O comando do disjuntor será alimentado pelo secundário de dois TP's, ligação V-V aterrado tensão secundária de 115 VCA.

Observação Importante:

O fabricante deverá apresentar relação completa de todos os componentes e acessórios do equipamento para análise prévia, antes da efetivação da compra.

O fabricante poderá propor alternativas viáveis tecnicamente com os respectivos custos, para análise do cliente.

O fabricante deverá fornecer todos os acessórios e componentes necessários ao perfeito e completo funcionamento do conjunto.

3.3.7.2 - Disjuntor de Baixa Tensão, em Caixa Moldada

3.3.7.2.1 - Objetivo

Esta especificação estabelece os requisitos mínimos para fabricação, fornecimento e ensaios de disjuntores de baixa tensão, em caixa moldada, conforme as descrições detalhadas nos itens a seguir.

3.3.7.2.2 - Campo de aplicação

Esta especificação se aplica a todos os disjuntores de baixa tensão, em caixa moldada, a serem aplicados nos sistemas elétricos do Projeto Elétrico da ETE Ponte do Caixão.

3.3.7.3 - Normas Técnicas

3.3.7.3.1 - Normas brasileiras

NBR-5361 - Disjuntores de Baixa Tensão - Especificação;
NBR-5290 - Disjuntores de Caixa Moldada - Método de Ensaio;
NBR-8176 - Disjuntores de Baixa Tensão - Método de Ensaio.

3.3.7.3.2 - Normas internacionais

IEC-157-1-International Electro technical Comission;
NEMA-AB-1-NationalElectrical Manufacturers Association;
VDE-0660 - Verband Deutscher Elektrotechniker.

3.3.7.4 - Características

3.3.7.4.1 - Características gerais

Os disjuntores deverão ser fornecidos completos, com todos os materiais e acessórios especificados a seguir, bem como os não expressamente especificados, mas necessários ao seu perfeito funcionamento.

Os disjuntores deverão ser em caixa moldada, para circuitos de tensões nominais até 600 V, frequência 60 Hz, para instalação abrigada e para correntes nominais de 10 a 600 A.

3.3.7.4.2 - Características elétricas

- Frequência: 60 Hz;
- Número de pólos, conforme diagramas elétrico do projeto;
- Tensão nominal, conforme diagramas elétrico do projeto;
- Corrente nominal, conforme diagramas elétrico do projeto;
- Corrente de curto-circuito, conforme diagramas elétrico do projeto;
- Tensão de comando (se houver), 220 Vca.

3.3.7.4.3 - Características construtivas

Os invólucros devem ser fabricados em unidades moldadas de baquelite ou poliéster, oferecendo excelentes características dielétricas e elevada resistência mecânica.

Os contatos devem ser fabricados em liga prata-tungstênio, em proporções adequadas para suportar elevada pressão de contato e oferecer mínima resistência a corrente. A configuração construtiva do sistema de operação deve possibilitar, na abertura e no fechamento, movimento relativo entre os contatos, propiciando a limpeza dos mesmos, (contatos auto-limpantes).

Devem possuir proteção termo magnética, com elemento de tempo inverso para o disparador térmico e elemento magnético instantâneo para o disparador magnético.

O elemento térmico deve ser constituído por uma lâmina bimetal em cada fase, individualmente calibrado a uma temperatura ambiente de 40°C. A ação de cada elemento de disparo deve atuar individualmente sobre uma barra, desligando todos os contatos simultaneamente.

A câmara extintora de arco deve ser composta de várias lâminas de aço, envolvendo os contatos e com construção adequada, própria para cortar, esfriar, desionizar e dissipar o calor gerado durante o processo de interrupção do arco.

O mecanismo de operação deve ser de ação ultra-rápida na abertura e no fechamento dos contatos principais.

Deve possuir um dispositivo anti-retrocesso, para bloquear os contatos principais na posição aberta, sempre que houver atuação dos disparadores, mesmo que a alavanca esteja travada na posição "ligada".

Os disjuntores devem possuir conectores do tipo universal de pressão padronizado para cabos ou terminal, para conexão de barras.

Os disjuntores deverão possuir, quando solicitados, os seguintes dispositivos:

- a) Dispositivos de disparo intercambiáveis que possibilitem que o mesmo disjuntor opere com diferentes capacidades de correntes, sem a troca de caixa moldada;
- b) Elementos térmicos e magnéticos, fixos;
- c) Elementos térmico fixo e magnético ajustável;
- d) Elementos térmicos e magnéticos, ajustáveis;
- e) Teste de disparo, através de movimentação de peças não ligadas à alavanca;
- f) Bobina de mínima tensão;
- g) Acionamento motorizado;
- h) Contatos de alarme (1NA+1NF);
- i) Bobina de disparo a distância;
- j) Montado em conjunto de extração (plug-in).

Todo disjuntor deve apresentar uma identificação indelével, na qual deve constar, no mínimo, as seguintes informações:

- a) Nome ou marca do fabricante;
- b) modelo do disjuntor;
- c) tensões nominais;
- d) corrente nominal;
- e) corrente nominal da estrutura (se houver disparadores séries intercambiáveis);
- f) frequência;
- g) capacidade de interrupção em curto-circuito (simétrica eficaz referida às tensões nominais).

3.3.7.4.4 - Inspeções e Ensaios

a) Considerações gerais

- O SEMAE se reserva o direito de inspecionar os disjuntores abrangidos por esta especificação, tanto no período de fabricação, como na época do embarque, e ainda, de acompanhar a realização dos ensaios.
- As inspeções serão realizadas por inspetores credenciados, aos quais deverão ser proporcionadas todas as facilidades quanto ao livre acesso aos laboratórios, dependências onde estão sendo fabricados ou ensaiados os disjuntores, local de embarque, etc.
- A contratada deverá fornecer pessoal qualificado para executar os ensaios e prestar informações aos inspetores.
- O SEMAE deverá ser notificada das datas para inspeção, com antecedência de pelo menos 15 dias.
- Outras condições estabelecidas no edital de concorrência do SEMAE deverão ser obedecidas.

b) Ensaios

Todos os disjuntores devem ser submetidos aos ensaios de rotina, devendo o custo desses ensaios, estar incluídos no preço dos mesmos. Para os ensaios de tipo, o fabricante deve possuir certificados de laboratório independente, para comprovar a capacidade dos disjuntores de suportar tais ensaios. Os certificados não podem ter mais de cinco anos.

Os ensaios de rotina e tipo são os descritos abaixo e devem ser executados de acordo com as normas citadas nesta especificação técnica.

O SEMAE se reserva o direito de exigir, quando julgar necessário, certificados de ensaios de rotina e tipo, realizados nos componentes utilizados na fabricação e na montagem dos disjuntores.

b.1) Ensaios de tipo

Os ensaios de tipo devem ser os abaixo relacionados:

- Calibração;
- Comportamento em sobrecarga;
- Elevação de temperatura;

- Durabilidade elétrica e mecânica;
- Corrente suportável de curta duração;
- Interrupção;
- Tensão suportável à frequência industrial.

b.2) Ensaios de rotina

Os ensaios de rotina devem ser os abaixo relacionados:

- Operação mecânica;
- Calibração;
- Dielétricos.

b.3) Relatório de ensaios

Todos os ensaios de fábrica devem ser presenciados pelo SEMAE. Deverão ser registrados todas as condições e os resultados dos ensaios, durante sua execução. Esses registros devem ser apresentados em forma de relatórios, a serem assinados por todos os presentes no final do(s) ensaio(s).

O responsável pelo ensaio e pelo relatório, deve emití-lo para aprovação formal do SEMAE, dentro de 48 horas da conclusão do ensaio, em 5 vias.

3.4 - Especificações Técnicas De Montagem Elétrica

3.4.1 - Introdução

As especificações de montagem têm por objetivo estabelecer os requisitos mínimos de qualidade a serem obedecidos na execução dos serviços de montagem das instalações elétricas, fornecendo à fiscalização do SEMAE parâmetros para aferir a qualidade e suficiência dos serviços executados.

Os procedimentos indicados devem ser obedecidos na execução de todos os projetos de eletricidade, ressalvando-se os casos em que houver indicações diferentes nos desenhos.

Nos assuntos em que estas especificações forem omissas, devem ser obedecidas as recomendações das normas NBR-5410, NB-79 da ABNT, ou NEC (National Electrical Code).

Todos os materiais utilizados devem ser novos, não danificados, isentos de falhas, e em conformidade com as especificações técnicas em todos os aspectos.

Os serviços executados em desacordo com essas especificações devem ser refeitos sem ônus adicional para o SEMAE.

3.4.2 - Eletrodutos

3.4.2.1 - Eletrodutos Rígidos

Os eletrodutos devem ser rígidos, tipo pesado, superfície interna lisa, sem rebarbas, e livres de substâncias abrasivas.

No caso de PVC, devem ser inalteráveis, não sofrendo alterações no decorrer do tempo, sob a ação de umidade ou calor, suportando as temperaturas máximas previstas para os cabos que irão conter.

As conexões entre eletrodutos devem ser feitas através de luvas rosqueáveis, ou conexões aparafusáveis, do tipo sem rosca.

A conexão de eletrodutos a caixas sem rosca deve ser por meio de buchas e arruelas apropriadas, não sendo permitido o uso de solda no caso de eletrodutos metálicos, ou cola no caso de eletrodutos de PVC.

As extremidades livres, não rosqueadas diretamente a caixas ou conexões, devem ser providas de buchas.

Os eletrodutos de aço de diâmetro inferior a 1" poderão ser curvados usando-se métodos manuais adequados.

No caso de diâmetros superiores, somente através de máquinas especiais para dobragem de eletrodutos, devendo o curvamento obedecer aos raios mínimos da tabela a seguir.

Não será permitido aquecer os eletrodutos para facilitar seu curvamento, sendo que este deverá ser executado sem enrugamento, amassaduras ou avarias no revestimento.

Grupo de eletrodutos em paralelo deve ser curvado de modo a formar arcos concêntricos, mesmo que sejam de diâmetros diferentes, a menos que seja indicada outra forma no projeto.

Nos demais casos devem ser usadas obrigatoriamente curvas pré-fabricadas em todas as mudanças de direção.

| DIÂMETRO NOMINAL DE ELETRODUTOS (POLEGADAS) | RAIO DE CURVATURA MÍNIMO (POLEGADAS) | RAIO DE CURVATURA MÍNIMO (MILÍMETROS) |
|---|---|--|
| 3/4" | 5" | 127 |
| 1" | 6" | 152 |
| 1 1/4" | 8" | 203 |
| 1 1/2" | 10" | 254 |
| 2" | 12" | 305 |
| 2 1/2" | 15" | 381 |
| 3" | 18" | 457 |
| 3 1/2" | 21" | 533 |
| 4" | 24" | 510 |

No caso de conexões por luvas rosqueáveis, os eletrodutos podem ser cortados por meio de corta-tubos ou serra, sendo as roscas feitas com o uso de cossinete e ajustes progressivos.

As roscas que contiverem uma volta completa ou mais, de fios cortados, devem ser rejeitadas mesmo que a falha ocorra fora da área de aperto.

Após a execução das roscas, as extremidades devem ser escariadas para a eliminação de rebarbas.

Para maior estanqueidade e evitar corrosão, quando do rosqueamento deve ser aplicada sobre a rosca tinta metálica especial, não sendo permitido o uso de material fibroso (Cânhamo, juta, estopa, etc.).

O rosqueamento deve pegar obrigatoriamente no mínimo cinco fios completos de rosca.

O número máximo de curvas entre duas caixas deve obedecer a NB-3.

Os eletrodutos devem ser instalados de forma a não formar cotovelos ou depressões onde possa ocorrer o acúmulo de água.

Devem apresentar uma ligeira e contínua declividade (no mínimo de 0,25%) em direção às caixas nos trechos horizontais.

Os eletrodutos embutidos, ao sobressaírem dos pisos e parede, não devem ser roscados a menos de 15 cm da superfície, de modo a permitirem um eventual corte e rosqueamento.

Os eletrodutos aparentes devem ser convenientemente suportados com fixações espaçadas de no máximo dois metros para eletrodutos de 3/4", e de dois metros e meio para bitolas superiores.

Devem correr paralelamente ou formando ângulo reto com vigas, pilares e paredes, e manter afastamento adequado das mesmas.

Devem ser conectados por meio de condutores nas mudanças de direção.

Após a instalação dos eletrodutos, inclusive os de reserva, deve ser colocado em cada um deles um arame galvanizado # 12, para facilitar a enfição, a menos que a montadora pretenda utilizar outro método, o qual deve ser aprovado pela fiscalização da obra.

Durante a instalação dos eletrodutos e após a mesma; antes da concretagem e durante a construção, as extremidades dos eletrodutos devem ser vedadas por métodos adequados para evitar a entrada de corpos estranhos, água ou umidade.

3.4.2.2 - Eletrodutos Flexíveis

Às extremidades dos eletrodutos flexíveis devem ser fixadas peças que impeçam a danificação dos condutores pelas arestas, dispondo de roscas para a conexão a eletrodutos rígidos, caixas de passagem, ou caixas de ligação de equipamentos.

Os eletrodutos flexíveis devem ser contínuos de caixa a caixa, não devendo ser emendados.

As curvas devem ser feitas de forma a não reduzir a seção interna e não provocar a abertura entre suas espirais.

O raio de curvatura deve ser no mínimo doze vezes o diâmetro interno do eletroduto.

As curvas devem ser fixadas às superfícies de apoio para não deformarem durante a enfição.

Os eletrodutos flexíveis quando forem revestidos, devem ser providos internamente de fio de cobre ligado aos conectores das extremidades, para garantir a continuidade metálica da instalação, e permitir seu aterramento.

Os eletrodutos flexíveis devem ser protegidos de danos físicos.

3.4.3 - Caixas de Passagem e Quadros

As caixas de passagem e derivação embutidas nas lajes, devem ser fixadas nas formas das mesmas, e se necessário na ferragem.

As caixas embutidas nas paredes devem facear o parâmetro de revestimento da alvenaria, de forma não resultar excessiva profundidade depois do revestimento.

Só devem ser abertos os olhais das caixas, destinados a receber eletrodutos.

Salvo indicação expressa em contrário no projeto, as cotas dos centros das caixas de parede em relação ao nível do piso acabado devem ser as seguintes:

| | |
|--|---------|
| Interruptores, Botões de Campainha e Tomadas Médias..... | 1,30 m. |
| Tomadas Baixas..... | 0,30 m. |

As caixas e interruptores, quando próximos dos batentes das portas, devem ter 0,10 m de afastamento destes.

As diferentes caixas de um mesmo ambiente devem ser perfeitamente alinhadas e constituindo um conjunto ordenado e de bom aspecto estético.

Os pontos de luz no teto devem ser perfeitamente centrados ou alinhados, conforme indicado no projeto.

O nível dos Quadros Elétricos embutidos deve ser determinado pelas suas dimensões e pela comodidade de operação e inspeção dos componentes, não devendo, entretanto a borda inferior do mesmo estar a menos do que 0,50 m do piso acabado.

Os Quadros Elétricos devem ser embutidos de forma que a moldura dos mesmos fique assentada contra o acabamento da parede.

3.4.3.1 - Caixas de Passagem e Conexões para Instalação Aparente

As caixas e conexões devem ser instaladas de acordo com o estabelecido no projeto, e instruções do fabricante.

Para as tampas roscadas de caixas, é obrigatório o emprego de pasta ou lubrificantes inibidores, recomendados pelo fabricante, para evitar o engripamento por oxidação.

Nos pontos em que pode ocorrer a presença de água por infiltração ou condensação, devem ser instalados drenos.

As uniões devem ser montadas de forma a garantir os alinhamentos dos eletrodutos, e com afastamento adequado de obstáculos, para evitar dificuldades de rosqueamento da parte móvel.

Nos lances verticais de eletrodutos, a parte móvel das uniões deve ficar no lado superior.

O enchimento de unidades seladoras deve ser executado após a vedação, e de acordo com as instruções do fabricante.

3.4.3.2 - Caixas de Passagem de Alvenaria e Concreto

As caixas de passagem devem ser locadas e construídas de acordo com o projeto, inclusive com todos os puxadores, suportes, e acessórios indicados no projeto.

Quando a caixa de passagem for de concreto armado, as janelas para os bancos de dutos devem ser fechadas com tijolos de barro, para que possam ser facilmente removidas quando da conexão do banco de dutos com a caixa.

Se durante a escavação para a construção da caixa, for encontrado na cota prevista para o apoio da caixa material de baixa capacidade de suporte (argila orgânica, etc.), o mesmo deve ser substituído por material adequado, compactado em camadas de no máximo 20 cm de espessura.

A substituição deve ser processada até a profundidade requerida para cada caso.

No caso de existir lençol freático, as caixas devem ser herméticas, e tanto o fundo como as paredes devem ser impermeabilizadas conforme indicado no projeto civil.

Se houver cota suficiente, devem ser providas de tubo para a drenagem.

Se não houver cota suficiente para a drenagem, devem possuir rebaixo para acumulação de água a ser retirada através de bomba portátil.

3.4.4 - Aterramento

Todas as estruturas metálicas não destinadas à condução de corrente elétrica como carcaça de motores, invólucros de equipamentos elétricos, cercas de subestações, eletrodutos, bandejas e eletrocalhas metálicas, caixilhos de salas elétricas, etc., devem ser ligadas a terra, conforme indicado no projeto.

Os sistemas de aterramento devem ser instalados obedecendo às configurações, bitolas, e detalhes de instalação indicados no projeto.

Os cabos que constituem as malhas de aterramento devem ser de cobre nu, lançados diretamente nas valas, as quais devem ser reaterradas utilizando o mesmo material escavado, devidamente compactado.

Quando o condutor de aterramento for exposto, deve ser fixado à superfície que o suporta sem o emprego de isoladores ou suportes isolantes.

As hastes de aterramento devem ser cravadas por impacto.

Se após a execução do sistema de aterramento, as medições de campo não confirmarem os valores calculados e indicados no projeto, a projetista deve ser consultada, e indicar as providências e procedimentos a serem adotados.

Os cabos de interligação entre os sistemas de aterramento e as estruturas metálicas não destinadas à condução de corrente, devem ser sem emendas.

As plataformas de operação de equipamentos devem ser aterradas juntamente com seus mecanismos de operação, através do mesmo cabo.

As soldas exotérmicas, e conexões através de conectores, devem ser executadas conforme instrução dos fabricantes.

3.4.5 - Condutores Elétricos

3.4.5.1 - Prescrições Gerais

Os condutores elétricos devem ser instalados conforme indicado no projeto.

Os condutores elétricos devem ser desenrolados e cortados nos lances necessários, sendo que os comprimentos indicados nas Listas de Cabos devem ser previamente verificados efetuando-se uma medida real do trajeto, e não por escala no desenho.

Com base nas medições de percursos efetuadas, a montadora deverá elaborar um Plano de Lançamento procurando tornar mínima as perdas, e necessidade de emendas.

O transporte dos lances e a sua colocação devem ser feitos sem arrastar os cabos para não danificar as capas ou isolamento, devendo ainda ser observados os raios de curvatura mínimos permissíveis.

Todos os condutores devem ser identificados em suas extremidades conforme identificação constante do projeto.

Os marcadores devem ser de material resistente ao ataque de óleos e outros agentes agressivos, do tipo braçadeira, e fixados de forma a não serem removidos quando do puxamento do condutor.

Os condutores devem ter as pontas vedadas para protegê-los contra a umidade durante a armazenagem e a instalação.

Todo o condutor em desacordo com as especificações, ou danificado durante a instalação, deve ser removido e substituído.

Toda a enfição deve ser executada de forma a apresentar uma aparência limpa e ordenada.

Em todos os pontos de conexão devem ser deixados comprimentos adequados de condutores para permitir emendas se necessário.

Os raios de curvatura não devem ser inferiores aos indicados pelo fabricante do condutor.

3.4.5.2 - Instalação em Eletroduto

Nenhum condutor deve ser instalado até que a rede de eletrodutos esteja completa e concluída todos os serviços que os possam danificar.

A enfição deve ser executada conforme indicado no projeto, e cada condutor deve ocupar o eletroduto a ele designado.

Antes da instalação dos condutores, deve ser certificado que o interior dos eletrodutos estão isentos de rugosidade, rebarbas ou substâncias abrasivas que possam prejudicar o condutor durante o puxamento.

Não é permitida a emenda de condutores no interior de eletrodutos.

Para facilitar o puxamento, podem ser utilizados os lubrificantes recomendados pelo fabricante do condutor.

O puxamento pode ser manual ou mecanizado, de acordo com a recomendação do fabricante do condutor, não podendo ser ultrapassados os valores de tração por ele indicado.

Os condutores devem ser puxados com passo lento e uniforme. Variações bruscas de velocidade, e inícios e paradas frequentes no puxamento devem ser evitadas.

3.4.5.3 - Instalações Aparentes, em Bandejas, Eletrocalhas, e Canaletas

Quando não instalados em eletrodutos, a conexão dos condutores às caixas ou aparelhos deve ser feita através de prensa-cabos adequados à bitola do condutor.

Os prensa-cabos devem vedar perfeitamente a entrada dos condutores.

Os condutores devem ser instalados conforme indicado no projeto, evitando-se danificar sua capa protetora, e obedecendo aos raios de curvatura mínimos indicados pelo fabricante.

Nas instalações aparentes os condutores devem ser fixados por braçadeiras nas estruturas e nos suportes, conforme indicado nos desenhos do projeto.

Nas instalações em canaletas, antes da instalação, as mesmas devem ser limpas e livres de materiais estranhos, e de aspereza que possam danificar a capa protetora ou isolamento dos condutores.

Nas instalações aéreas, os condutores devem ser adequadamente suportados para que a flecha em qualquer condição não provoque estiramento que possa danificar o condutor.

3.4.5.4 - Emenda de Condutores

As emendas devem ser mecanicamente tão resistentes quanto os condutores a que são aplicadas, não devendo provocar aumento na resistência ôhmica do circuito.

As emendas devem ser executadas com luvas de compressão. No caso de fios sólidos até 4,0 mm², pode ser usado o processo de emenda através de torção dos condutores.

As luvas de conexão devem apresentar ampla superfície de contato, pressão de contato elevada, capacidade de manter a pressão de contato permanentemente, alta resistência mecânica, de cobre.

Para os condutores blindados, as emendas devem ser do tipo Enfaixadas, reconstituindo integralmente a isolamento, blindagens e capa externa, estanque à água e umidade, e de acordo com "Kits" fornecidos pelos fabricantes.

3.4.5.5 - Isolação das Emendas

As emendas em condutores isolados devem ser isoladas de forma que as propriedades da isolamento aplicada sejam equivalentes à isolamento original dos condutores.

As emendas devem ser limpas com solvente adequado e apenas após a secagem do mesmo, deve ser aplicada a isolamento.

A isolamento deve ser feita por meio de fitas de isolamento termocontráteis, compatíveis com a isolamento original dos condutores, estanques à água e umidade.

Após a aplicação da isolamento e capa protetora, a mesma deve ser envolvida com fita anídrica e pintada com verniz impermeabilizante.

As terminações para uso interno e externo de condutores de média tensão devem ser do tipo Pré-Moldadas, conforme "Kits" fornecidos pelos fabricantes.

3.4.6 - Instalação de Painéis Elétricos

O desembarque e transporte interno dos Quadros Elétricos devem ser acompanhados por pessoal habilitado, que deve providenciar para que sejam feitos de forma adequada.

Após terem sido desembalados, devem ser inspecionados visualmente para verificar a ocorrência de danos durante o transporte e desembarque. Caso seja constatado algum dano, este deve ser comunicado o SEMAE para as providências necessárias.

Eventualmente por conveniência do SEMAE, poderá ser autorizada a entrega de Quadros com falta de componentes. Tal fato, e danos que possam ser reparados na obra, não devem evitar que os Quadros sejam fixados em suas bases, e interligados ao sistema. O fabricante completará a montagem, ou reparará os danos na obra.

Os Quadros devem ser fixados às suas bases conforme indicado nos desenhos do projeto e do fabricante. Após a fixação, devem ser submetidos a um reaperto geral em todas as conexões elétricas e mecânicas.

Após o reaperto, deverão ser interligados entre si e aos equipamentos, conforme indicado nos Mapas de Bornes.

3.4.7 - Testes e Pré-Operação

3.4.7.1 - Iluminação

Deverão ser feitos alguns testes, antes da instalação ser entregue à operação normal verificando:

- a) se as ligações, nas caixas de derivação e nos pontos de luz, foram executadas de acordo com as normas;
- b) se há continuidade nos circuitos;
- c) o isolamento da instalação por meio de um "Megger";
- d) a existência de eventuais pontos quentes nas caixas de conexões (derivação), quando a instalação entrar em serviço.

3.4.7.2 - Força

O objetivo destes testes é verificar a integridade física dos cabos e a correta execução dos terminais.

Os testes serão feitos sobre cabos já instalados na obra e com terminais instalados e dispostos para o serviço.

Os cabos deverão ser desligados dos equipamentos correspondentes e seus terminais, isolados da terra.

Para os cabos enterrados, os testes serão feitos uma vez instalados e antes de reaterrá-los.

O tipo de teste a ser executado dependerá da situação da instalação e da obra em geral.

Poderá ser escolhido qualquer um dos dois testes a seguir:

a) verificação da resistência de isolamento:

- as medidas de resistência de isolamento deverão ser tomadas entre fases e entre fase contra "terra" (incluindo eletrodutos e carcaças metálicas) e se destinam a verificar, além da resistência de isolamento, a eventual presença de pontos a terra ou em curto-circuito;
- para cabos de tensões iguais ou menores que 600 V, o valor mínimo permissível de resistência de isolamento será de 1 Megohm a ser verificada com megômetro de 500 V;
- para cabos de tensões maiores que 600 V, o valor mínimo permissível de resistência de isolamento será de 1000 Ohm por Volt, a ser verificada com megômetro de 5000 V.

b) prova de tensão alternada:

- a tensão de prova será duas vezes a tensão nominal, mais 1000 V;
- a tensão será aplicada para cabos condutores individualmente blindados, entre cada condutor e a respectiva blindagem a terra; e para cabos com blindagem comum, entre cada condutor e os outros dois a terra junto à blindagem;
- para esta prova será indispensável contar com aparelhos de prova com suficiente potência; a durabilidade da prova será de cinco minutos.

Os testes, e particularmente o item “b” deverão ser feitos com prévia comunicação por escrito à Fiscalização da obra, com as precauções de segurança do caso (aviso ao pessoal, cercado das áreas de teste, colocação de letreiros de perigo, afastamento do pessoal alheio aos testes).

Todas as provas feitas serão anotadas nos protocolos de provas.

3.4.7.3 - Pré-Operação e Testes de Aceitação

Caberá à Contratada fornecer os serviços de pré-operação e testes conforme a seguir:

Pré-Operação

Esta fase inicia-se somente após a conclusão de todos os trabalhos de construção e montagem, inclusive pintura, e compreenderão as operações de limpeza, testes preliminares dos equipamentos, ajustes e verificação dos sistemas de operação, calibração das seguranças e ajustes dos controles. Ela destina-se essencialmente à verificação e correção de montagens dos equipamentos e ao preparo destes para os testes de aceitação. Nesta fase os operadores do cliente apenas acompanharão os trabalhos que serão desenvolvidos pela Contratada e que deverão ser conduzidos por técnicos dos fabricantes de equipamentos.

Teste de Aceitação

Este teste será realizado com a finalidade de verificar o funcionamento dos vários elementos do sistema. Estes testes têm por objetivo a determinação da capacidade, eficiência, regulação e correção das demais condições operacionais dos vários equipamentos, e o confronto destes resultados com os valores e condições garantidos.

Durante o teste será feita inspeção visual com o objetivo de observar o comportamento operacional dos equipamentos e instrumentos. Os instrumentos necessários à execução dos testes serão de responsabilidade da Contratada.

Qualquer teste de equipamento ou procedimento que possa ter interferência nas instruções fora daqueles objetos das obras deverá ser acertado previamente entre a Fiscalização e a Contratada.

Se for considerado pela Fiscalização como "não satisfatório" o resultado de um teste, ajuste, limpeza, lavagem etc., deverá a Contratada repeti-lo sem ônus para o cliente.

Os procedimentos de pré-operação e testes serão os especificados em seguida:

A - Serviços a Executar

a) Circuitos de controle e comando:

Da correta continuidade, dos circuitos de baixa tensão de controle e comando;

Nas conexões em blocos terminais, fusíveis, botões liga-desliga (locais e no campo), chaves de comando, lâmpadas de sinalização, pressostatos, termostatos, relê fotoelétrico etc.;

Comprovação da correta operação dos intertravamentos existentes entre os diversos equipamentos;

Da correta identificação das chaves de alimentação dos equipamentos.

b) Cabos de força e controle:

Medição de isolamento de todos os cabos de força e de controle;

Verificação dos terminais e conexões;

Identificação de fases nos terminais dos cabos de força em acordo com as fases do sistema de alimentação.

c) Circuitos e Instrumentos de Medição:

Aferição dos amperímetros de medição

Outros testes ou verificações recomendados pelo fabricante em acordo com o manual de instrução.

**4 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PARA
AUTOMAÇÃO**

4 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAIS E EQUIPAMENTOS PARA AUTOMAÇÃO

4.1 - SISTEMA DE SUPERVISÃO E CONTROLE

4.1.11 - GERAL

Deverão ser fornecidos 05 (cinco) CLP's para instalação na Estação de Tratamento de Esgoto ETE Ponte do Caixão do SEMAE município de Piracicaba – SP.

Deverão ser fornecidos os seguintes equipamentos e materiais:

- 05 (cinco) Controladores Lógicos Programáveis (CLP's) se comunicando com o Software Supervisório através de uma rede Modbus Ethernet.
- 01 (um) Switch inteligente.
- Cabo de rede de fibra óptica interligando os CLP's com o Software Supervisório.
- 02 (duas) Estações de Operação.
- 01 (um) Rádio Modem.
- 12 (doze) Conversores de Fibra Óptica (Transceiver).
-

Os CLP's irão se comunicar com as Estações de Operação onde estarão instalados o software supervisório IFIX 3.5 (Engenharia e RunTime) ou Elipse E3 (pacote Master e pacote Server) e driver de comunicação (licença para duas estações – contatar o SEMAE no momento da aquisição e no desenvolvimento da aplicação), através de fibra óptica multimodo com protocolo Ethernet Modbus.

4.1.2 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL – CLP

Os CLP's deverão ser fornecidos montados em painéis apropriados com toda fiação e bornes. Todos os sinais analógicos deverão ser protegidos por supressores de surto e os sinais discretos devem ter sua interface com o campo através de borne rele.

Todos deverão possuir saída para rede Ethernet e saída serial.

Deverá ser instalada uma tomada com conector RJ-11 em cada painel dos CLP's para conectar um ramal de telefone.

Referencias

- Deverá ser fornecido um CLP conforme os modelos existentes no SEMAE para facilitar a manutenção e operação.

Número de Pontos

Obs: Deve ser previsto reserva de 25 % na quantidade de pontos e capacidade da CPU para futuras expansões.

“No Break” para o CLP.

O “no-break” a ser fornecido deve ser dimensionado para permitir cada CLP continuar operando e enviando dados durante um prazo de pelo menos 40 minutos com as seguintes características no mínimo:

Tipo: “on line”

Tensão de entrada: 110/220 Vca (Bivolt automático).

Tensão de saída: 110/220 Vca (Bivolt com seleção através de chave).

Barra de leds para indicação da carga da bateria e potência de saída.

Proteção contra descarga total das baterias, contra sub e sobre tensão da rede elétrica, contra sobrecarga e curto circuito no inversor e contra super aquecimento no inversor com alarme e posterior desligamento.

Saída isolada da rede (isolação galvânica).

Sinalização audiovisual para queda de rede, final do tempo de autonomia, sobretemperatura do inversor.

Proteção contra surtos de tensão na entrada e na saída (proteção entre fase e neutro, fase e terra, neutro e terra e na saída entre fase e neutro).

Recarga automática das baterias.

Chave liga-desliga temporizada para evitar acionamentos/desacionamentos acidentais e involuntários

4.1.3 - RÁDIO MODEM

- Interface: Ethernet 10/100 Base-T (RJ45)
- Canais de Frequencia: 11 canais de 2400 a 2483,5 MHz
- Técnica de Modulação: DSSS (direct sequence spread spectrum)
- Interface Wireless: Standard-N macho
- MTBF: 150.000 horas
- Alimentação: Entrada 110 a 240 Vca; Saída 12 Vcc, 1.5 A (power over Ethernet)
- Gerenciamento: SNMP Mib V2e compliant, TFTP, Telnet Cli.
- Referencia: PROXIM MP.11 BSU (Base Station Unit) 11 Mbits.
- Deve fazer parte do fornecimento a integração do rádio modem da ETE com o sistema de rádio comunicação já existente na sede do SEMAE e o fornecimento de todos os acessórios e caso necessário de outra unidade de rádio modem.

4.1.4 - ESTAÇÕES DE OPERAÇÃO

Deverão ser fornecidas 02 (duas) Estações de Operação com as seguintes características no mínimo:

- Pentium IV 2.4 GHz ou superior
- Memória de 512 MB DDR SDRAM expansível até 1,5 GB.
- Memória cachê L2 256 KB.
- Placa de Vídeo AGP com 16 MB e resolução de 1024x768
- Placa de Rede Fast Ethernet
- Hard Disk de 40 GB
- Disco flexível 3 ½” 1,44 MB.
- Driver de CDROM 52xIDE
- Mouse óptico
- Teclado ABNT
- Placas de som e caixas.
- Fonte 500 W CE mark.
- 02 (duas) portas seriais.
- 01 (uma) porta paralela padrão Centronics.
- 04 (quatro) portas USB.
- 01 (uma) porta Firewire.
- Monitor colorido SVGA 17”, dot pitch 0.24, resolução 1280x1024 pixels, TCO99.
- Windows 2000 Pro SP3 (para v.2.5 ou superior)
- Impressora jato de tinta colorida, resolução 2400x1200 dpi, velocidade 15 ppm preto e 14 ppm colorido, alimentação: 110/220 Vca, portas: USB e paralela, memória: 8 MB.

4.1.5 - SWITCH

Quantidade: 01 (uma) unidade.

Tipo: Inteligente

Alimentação: 110/220 Vca

Numero de portas: 16 portas 10/100/1000 autoconfigurável

Normas: IEEE 802.3, 802.3u, 802.3 ab, 802.3x, 802.1d

Conexões: Fibra óptica ou conversores de RJ45/FO

Memória: 2 MB

Modo: half e full duplex com detecção automática

Priorização de tráfego (IEEE 802.1p)

Auto MDI/MDIX

Sinalização de alimentação, taxa de transmissão, modo de transmissão.

4.1.6 - CONVERSORES (TRANSCEIVER)

Padrões: IEEE802.3 10Base-T, IEEE 802.3u 100 Base-TX e 1000 Base-FX.

Cabos: 100 Base TX: Cat 5, EIA/TIA-568-100 ohm UTP/STP, até 100 m.

100 Base FX: cabo de fibra óptica multi modo 50/125 μm ou 62,5/125 μm (até 2 km)

cabo de fibra óptica mono modo 9/125 μm ou 10/125 μm (até 75 km)

Protocolo: CSMA/CD.

Operação half ou full duplex na porta da fibra.

Modo: Duplex em UTP automático.

Portas: 01x 10/100 Base TX e 01 x 100Base FX.

Taxa de Transferência: 100 Mbps.

Indicadores: Alimentação, Link, Full duplex, Velocidade.

Alimentação: 12 Vcc.

Quantidade: 12 (doze) unidades.

4.1.7 - SOBRESSALENTES

Deverão ser fornecidos para SEMAE no início da operação da estação os sobressalentes listados abaixo:

- Duas CPU's;
- Dois cartões de cada modelo;
- Dois conversores de cada modelo;
- Dois hub'swit's e conversores de mídia de cada modelo;
- Um transmissor de cada modelo;

Duas fontes de cada modelo.

4.2 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL (CLP)

4.2.1 - GERAL

A ETE contará com um sistema dedicado ao controle, supervisão e monitoração dos processos da estação de tratamento de esgoto que deverá ter características de fácil operação e manutenção, alta confiabilidade e disponibilidade.

O sistema deverá ter Hardware e Software padronizados e comercializados, disponíveis na linha normal de produtos no mercado.

A automação da estação de tratamento de esgoto será feita pela estação de controle – EC e através de um Controlador Lógico Programável – CLP, com capacidade para aquisição de dados, controle e supervisão da estação.

O CLP estará se comunicando com o processo através de:

entradas digitais (ED);
entradas analógicas (EA);
saídas digitais (SD);
saídas analógicas (SA).

A comunicação com a estação de operação EC e os CLPs é feita através de um canal serial.

A filosofia do funcionamento do sistema projetado baseia-se no CLP que, uma vez programado e ajustado, consegue manter a operação da estação elevatória de esgotos de modo completo e autônomo. Os CLPs, como equipamentos de alta confiabilidade, garantem a continuidade do processo da estação conforme programado.

Em caso de falha no funcionamento do CLP, o sistema de autodiagnóstico deverá avisar o operador da EC a eventual falha e solicitar as providências para não prejudicar a continuidade de operação da estação.

O controlador lógico programável CLP deverá ser da última geração de controladores e microcomputadores de avançada linha tecnológica, com capacidade para execução das seguintes funções:

receber informações das entradas analógicas de 4 a 20 mA e das entradas digitais e 24Vcc, ou 220 Vca do campo;
gerar sinais de controle através de saídas analógicas de 20mA e saídas digitais de 24 Vcc ou 220 Vca;
efetuar a varreduras de sinais de entrada de acordo com os intervalos de tempo especificados na EC e carregadas no CLP;
condicionar, filtrar e verificar sinais de entrada em suas condições limites;
realizar comunicação com EC via rede local serial e protocolo industrial;
receber da EC os parâmetros atualizados, referentes ao programa aplicativos que está rodando no CLP;
receber da EC o software aplicativo e a base de dados, via rede;

o CLP deve possuir um extenso conjunto de rotinas de autodiagnóstico, que testem e informem sobre a integridade de cada um de seus módulos e indiquem os erros e falhas localmente e reportados a EC, quando existente;

o acionamento das saídas digitais pelo método “check before operate” em casos de comandos críticos solicitados manualmente;

os cartões do circuito impresso devem ser convenientemente envernizados para suportar condições de umidade e gases corrosivos, o verniz, porém deve ser de tal qualidade que não interfira na manutenção dos cartões, no âmbito da troca de componentes;

proteção contra surto atendendo a NORMA ANSI/IEEE C37.90.1-1989 (SWC) e as entradas digitais (ED) deverão ter isolamento galvânica com campo;

o CLP deverá ter memória com capacidade mínima de 32 Kb de memória volátil e 48 Kb de memória não volátil;

acabamento mecânico em armário com proteção IP-W-55 e módulos acomodados em “Rack 19”;

alimentação em 220/127 Vca + ou - 10%;

quantidade de entradas e saídas para cada controlador lógico programável deverá ser no mínimo:

| CLP | Entrada Digital | Saída Digital | Entrada Analógica | Saída Analógica |
|-----|-----------------|---------------|-------------------|-----------------|
| 1 | 150 | 70 | 20 | 10 |
| 2 | 150 | 70 | 20 | 10 |
| 3 | 150 | 70 | 20 | 10 |
| 4 | 150 | 70 | 20 | 10 |
| 5 | 150 | 70 | 20 | 10 |

NOTA:deverão ser previstas entradas e saídas digitais e analógicas de reserva no mínimo de 20% ou mais.

- o CLP deve ser próprio para uso em ambiente corrosivo e temperatura de 40oC a 50oC;
- o CLP possuirá interface RS-232 e “software” para comunicação com microcomputador padrão PC;
- o CLP será entregue com software para programação para permitir eventuais mudanças no modo de operação;
- a programação será feita em linguagem “ladder”;
- no painel do CLP deverá ser prevista botoeira de comando de liga e desliga do sistema e comando manual dos equipamentos no CLP.

O CLP possui sistema operacional de tempo real próprio. Como suporte para programação serão usadas a linguagem estruturada de alto nível “ladder diagram” ou programação em “blocos funcionais”. O software de suporte obrigatoriamente deverá ser de fácil aprendizado pelo pessoal técnico sem preparação especial em programação de computadores. O software aplicativo para a aquisição de dados, filtração e pré-processamento, assim como para comunicação com EOL conforme protocolo proprietário industrial, fazem parte do suporte técnico de cada fabricante do CLP.

O software aplicativo de controle deverá ser codificado conforme os fluxogramas estruturados. O desenvolvimento do software aplicativo deverá ser feito no EC e transferido para CLP.

O software básico deverá ser de sistema operacional de tempo real para microcomputadores e compatíveis com PC/AT. Os sistemas operacionais deverão ter estrutura multitarefa e multi-usuário. É necessário que permitam o funcionamento do MS-DOS como uma tarefa oferecendo compatibilidade com programas aplicativos disponíveis no mercado para microcomputadores da linha PC.

O software de suporte permitirá a elaboração das seqüências de controle no CLP no nível da EC e conseqüentemente a compilação e transferência para execução da tarefa.

4.2.2 - Características Gerais do Sistema

A disponibilidade total do sistema de supervisão e controle deverá ser de 99,9% referentes às funções consideradas como críticas.

No requisito de alta disponibilidade deverá ser atendido na base das seguintes características técnicas dos equipamentos e programação:

o CLP deverá ser um produto industrial baseado na mais avançada tecnologia incluindo completo sistema de autodiagnóstico. O tempo médio entre falhas do mesmo deverá ser de $MTBF > 20000$ horas e tempo medido de reparações $MTBR < 0,5$ hora;

os equipamentos utilizados para EC deverão ser obrigatoriamente da linha industrial, com respectivo autodiagnóstico;

toda a programação do sistema deverá ser feita com software de suporte comprovado para aplicações em questão.

4.2.3 - Condições Ambientais

As condições ambientais para operação dos equipamentos são as seguintes:

temperatura ambiente: 0oC a 55oC;

umidade relativa: 10 a 95% (sem condensação);

variação de temperatura: 10oC por hora;

proteção mínima: IP-W-55;

equipamentos projetados para operação em ambiente agressivo.

4.2.4 - Escopo do Fornecimento

Deverá ser fornecido o Sistema Supervisor com Controlador Lógico Programável CLP, constituído no mínimo dos seguintes componentes:

- painel de software do CLP;
- micro supervisor;
- software supervisor;
- serviço de engenharia.

4.3 - SENSOR DE NÍVEL ULTRA-SÔNICO

4.3.1 - GERAL

Indicador, transmissor e sensor de nível do líquido a ser medido, do tipo ultra-som, com as seguintes características:

- alimentação: 24Vcc;
- sinal analógico de saída de 4 a 20 mA, padronizado;
- (cinco) sinais digitais de alarme (DPDT) de 7,5 A e 220 V;
- alojadas em caixa a prova de tempo e instalação ao tempo, com grau de proteção IP-W-55 ou acima;
- fornecido com 20m de cabo coaxial de transmissão de sinal de 4 a 20 mA;
- indicador analógico de 3 dígitos ou mais;
- aplicação em ambiente corrosivo;
- faixa de operação: até 10 metros;
- zona morta: 0,40 metro.

4.3.2 - Escopo de Fornecimento

Deverão ser fornecidos, de acordo com esta especificação técnica 18 (dezoito) sensores de nível ultra-som, sendo dois com escala e sinal em unidade vazão de um canal retangular.

4.4 - MEDIDOR DE VAZÃO ELETROMAGNÉTICO

4.4.1 - OBJETIVO

A presente Norma tem por objetivo descrever as características técnicas e demais condições necessárias para fornecimento de medidor de vazão eletromagnético convencional flangeado para utilização em efluentes.

4.4.2 - REFERÊNCIAS NORMATIVAS

O medidor deverá atender as Normas ISO 6817 (Método de Uso) e ISO 9104 (Avaliação, Ensaio e Performance) de acordo com as últimas revisões e, em casos de omissão destas, de acordo como o determinado nesta Norma ou em outras normas

internacionalmente reconhecidas, sendo que as mesmas estarão sujeitas à aprovação do SEMAE.

Faz referência à norma ABNT – NBR 7675 (ISSO 2531).

4.4.3 - GENERALIDADES

O equipamento deverá ser como aqui especificado, sendo que todas as discrepâncias entre as especificações contidas nesta Norma Técnica e padrão do Proponente, deverão ser claramente listadas na proposta, estando sua aceitação sujeita à análise do SEMAE.

A adequada seleção de materiais para o equipamento, é de exclusiva responsabilidade da Contratada. Quando houver material indicado para determinado componente, deve ser entendido como preferencial e de padrão mínimo aceitável de qualidade para o SEMAE. É obrigatório à Contratada indicar materiais equivalentes ou superiores aos aqui listados.

4.4.4 - REQUISITOS GERAIS

4.4.4.1 - Condições do ambiente:

Temperatura ambiente:

- máxima de 50°C;

- mínima de -10°C.

b) Umidade relativa do ar:

95% para o elemento primário de medição (medidor); 80% para o elemento primário secundário de medição (conversor).

c) Local sujeito a alagamento;

d) Possibilidade de exposição a atmosfera com gás sulfídrico (H₂S);

e) Instalação: normalmente abrigada.

4.4.4.2 - Desenhos e documentos

A) Encaminhamento de desenhos e documentos para aprovação e liberação para fabricação e montagem.

A Contratada, quando da colocação do pedido e antes da fabricação do medidor, deverá encaminhar para aprovação, duas cópias de documentos contemplando os seguintes itens:

- a) Cronograma detalhado com todos os eventos do fornecimento, incluindo etapas de envio de desenhos para análise e aprovação;
- b) desenhos dimensionais de fabricação do medidor;
- c) massa do medidor em kg;
- d) desenho de dimensões para transporte;
- e) desenho das placas de identificação do elemento primário de medição (medidor) e elemento secundário de medição (conversor);
- f) folha de dados contendo as características técnicas do medidor;
- g) diagrama de fiação dos equipamentos componentes, acessórios e desenhos das régua de terminais das caixas de ligações para conexões externas;
- h) listas de materiais completas dos principais componentes do medidor;
- i) manuais de montagem, operação, desmontagem, manutenção e armazenamento do medidor;
- j) lista de desenhos e documentos enviados para aprovação.

B) Procedimentos para aprovação de desenhos e documentos:

Uma cópia dos desenhos encaminhados para análise será devolvida pelo SEMAE à Contratada contendo comentários e instruções cabíveis.

Esta análise, contendo restrições e instruções não eximirá a Contratada da sua total responsabilidade pelo perfeito desempenho dos medidores, bem como pelo cumprimento do prazo final de entrega dos mesmos.

Os desenhos e documentos analisados serão assim caracterizados:

- a) Desenhos aprovados com ou sem restrições: a Contratada deverá efetuar as revisões, emitir os desenhos certificados e reenviar 2 vias ao SEMAE.
- b) Desenhos não aprovados: a Contratada deverá efetuar as revisões e reapresentar os desenhos ao SEMAE, em 2 vias, para análise, reiniciando-se o procedimento de aprovação.

A Contratada deverá enviar ao SEMAE os documentos por esta analisados, devidamente revisados, durante a fase de fabricação dos equipamentos. As características técnicas obtidas após os testes deverão ser incluídas nos desenhos.

C) Documentos a serem fornecidos após a fabricação

Deverão ser encaminhados ao SEMAE os seguintes documentos finais:

- a) Os desenhos certificados "conforme construído", relacionados no item 4.2.1 em 3 vias;
- b) Manual de instruções, operação e manutenção em 2 vias preferencialmente em Português, sendo aceitável também Espanhol ou Inglês;
- c) Certificados de aferição dos instrumentos utilizados nos ensaios dos medidores em 2 vias.
- d) Certificado de calibração do medidor.

D) Condições para fabricação

O medidor estará liberado para fabricação somente quando os desenhos forem aprovados. No entanto, quando houver comentários, os mesmos deverão ser obrigatoriamente atendidos.

Em caso de dúvida, quando da inspeção, prevalecerão os desenhos analisados pelo SEMAE.

Os desenhos não aprovados deverão ser reapresentados conforme item 4.2.2 – b) e os equipamentos não estarão liberados para fabricação.

4.4.5 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

4.4.5.1 - Configuração do equipamento

Medidor eletromagnético de vazão composto de um elemento primário de medição (medidor) e um elemento secundário de medição (conversor).

O fornecimento deverá ser completo, incluindo todos os acessórios, ferramentas especiais, bem como a execução de ensaios, supervisão de montagem e transporte.

4.4.5.2 - Condições de processo:

- a) Condutividade do fluido $\geq 5 \mu\text{S/cm}$;
- b) Temperatura externa: -10°C a $+50^{\circ}\text{C}$;
- c) Temperatura do processo: 0°C a 80°C ;

4.4.5.3 - Elemento primário de medição (medidor):

A) Descrição básica:

O corpo deve ser tipo carretel flangeado composto por:

Duas bobinas de campo (diametralmente opostas e dispostas no plano perpendicular ao solo), uma na parte superior e outra na parte inferior do corpo do medidor;

Dois eletrodos de medição. Hastes de material apropriado para contato com o fluido medido (diametralmente opostos e dispostos no plano paralelo ao solo).

OBS: Como exemplo, referenciar-se a um medidor instalado no plano paralelo ao solo (plano dos eletrodos paralelo e plano das bobinas perpendicular ao solo).

B) Corpo externo:

O corpo externo e flanges do medidor, podem ser de aço carbono 1020 preparado para trabalhar em ambiente com possibilidade de submersão;

C) Pintura externa:

À prova de corrosão. Deve resistir à umidade constante 95% e possibilidade de instalação em atmosfera com presença de gás sulfídrico (H_2S);

D) O corpo interno entre a bobina e o revestimento deve ser de aço inox AISI 304.

E) Revestimento interno de Teflon PTFE;

F) Eletrodos de medição:

Material: Os eletrodos devem ser de aço inox AISI 316;

Formato: Os eletrodos devem ter o formato pontiagudo “sharp”.

G) Bobinas de campo do medidor:

A excitação das bobinas deve ser através de um sinal controlado pelo elemento secundário de medição (conversor).

H) Os flanges deverão ter padrão construtivo conforme norma ABNT-NBR 7675, (ISO 2531)

Classe de pressão: PN 10 (no mínimo, ou maior, caso necessário).

I) Anéis de aterramento:

Deverão ser fornecidos dois anéis de aterramento por medidor, fabricados em aço inox AISI 316 e fornecidos com o medidor.

Deverão ser providos de ranhuras de usinagem para permitir melhor aderência com as juntas de borracha.

Diâmetro interno de cada anel, deverá ter o mesmo diâmetro interno do medidor, considerando o revestimento.

J) Aterramento

O medidor deverá ser provido de terminal para aterramento da carcaça, com os dois anéis de aterramento.

K) Grau de proteção do elemento primário (medidor):

O Grau de proteção do elemento primário de medição, incluindo as conexões elétricas deve ser IP68.

L) Conexões elétricas:

Cabos de interligação com o elemento secundário:

Cabo de excitação das bobinas:

Cabo duplo, sem blindagem e com identificação, 2 x 1,5mm², 750V.

Cabo de sinal dos eletrodos:

Cabo dotado de blindagem dupla (ver especificação do fabricante).

Importante: O comprimento dos cabos de sinal e de alimentação das bobinas deve ser especificada de acordo com o ponto de instalação, porém sugerimos para as instalações em geral, comprimentos não excedendo a 50 m. Casos específicos consultar a Contratada.

OBS.: As conexões dos cabos no elemento primário, deverão possuir um sistema de vedação contra umidade e alagamento. Os medidores deverão ser fornecidos com

terminais prensa cabo, para todas as conexões elétricas externas ao elemento primário de medição (medidor).

M) Placa de identificação

O corpo do elemento primário de medição (medidor) deverá ter placa de identificação em aço inoxidável, com os dados principais gravados.

N) Informações necessárias para escolha do medidor:

Para a instalação é de fundamental importância informar ao Contratada a composição do efluente, se possível fornecendo as concentrações dos produtos.

Deve-se levar em conta também se o corpo externo do medidor estará exposto à uma atmosfera corrosiva. Caso afirmativo, informar quais os gases e se possível suas concentrações.

O) Elemento secundário de medição (conversor):

O.1) Generalidades

O conversor deve ser microprocessado e programável no local para as funções de vazão, totalização, alarmes e sinais de saída.

O.2) Requisitos básicos que deve conter o conversor, obrigatoriamente:

Deve possuir um totalizador de vazão sem "reset" externo com integração digital em unidades de engenharia e no mínimo seis dígitos.

Deve possuir display frontal do tipo "LCD" (cristal líquido).

A parametrização do conversor deverá ser realizada através de teclado alfanumérico localizado no frontal do mesmo, ou através de programador de mão, utilizando-se da comunicação remota.

O.3) Funções que devem ser obrigatoriamente incorporadas ao conversor:

senha de segurança para que a programação do medidor seja feita apenas por pessoas autorizadas.

- a) menu de auto diagnóstico de falhas, além de um contato de saída que permita identificar a ocorrência de um problema interno (sinal para alarme).

- b) indicação de vazões no sentido direto e reverso.
- c) indicação de vazão instantânea em unidades de engenharia (m³, litro) / (hora, minuto, segundo).
- d) condições de “zero” e "span" não interativos.
- e) manter os dados de totalização armazenados na memória, mesmo quando ocorrer queda de energia elétrica.

O.4) Características metrológicas

- a) Rangeabilidade: no mínimo 30:1.
- b) Exatidão: O medidor deve ser selecionado de modo a garantir uma exatidão de leitura melhor ou igual a 0,5%.
- c) Repetibilidade: deve melhor ou igual $\pm 0,1\%$ da vazão.

O.5) Características elétricas:

Sinais de saída:

Para sinais de saída, deve obrigatoriamente possuir:

- a) um sinal de saída de 4 - 20mA, corrente contínua proporcional à vazão;
- b) um sinal de saída de pulso com variação de frequência proporcional a vazão;
- c) comunicação remota via RS 232C ou RS 485;
- d) saída para alarme de vazão alta e baixa.

Característica de alimentação:

- a) O conversor deverá operar em 24 Vcc, com tolerância de ($\pm 20\%$).
- b) Deverá ser fornecido um sistema "NO BREAK", para mantê-lo operando continuamente por 8 horas de falta ininterrupta de energia elétrica. A tensão de alimentação do “NO BREAK” deverá ser informada no pedido de compra. Esta tensão pode ser 110 Vac ou 220 Vac 60 Hz.
- c) A tensão de saída do “No Break” deverá ser 24 Vcc com tolerância de ($\pm 20\%$).

4.4.6 - SISTEMA DE QUALIDADE DA CONTRATADA

- Na fase de apresentação da proposta técnica, os licitantes deverão apresentar um dossiê com a descrição de seu Sistema de Qualidade. Neste dossiê deverá constar os programas e ações já desenvolvidos pela empresa, de "Política de Qualidade" e "Gestão da Qualidade" para a efetiva implantação de um "Sistema de Qualidade" de acordo com as normas da série ISO 9000.
- Sistema de Qualidade da Contratada deve descrever procedimentos que garantam a aplicação de técnicas adequadas na construção de equipamentos e que assegurem que o equipamento fornecido atenda aos requisitos de qualidade e esteja de acordo com as condições técnicas estabelecidas nesta Norma.
- Sistema de Qualidade do Contratada deve mencionar o controle de qualidade exercido nos seus fornecedores, no recebimento de serviços e materiais. Deve ainda informar como são tratadas as não conformidades tanto internas como também as de seus fornecedores e se existe um sistema de rastreabilidade.
- Sistema de Qualidade deve estar estruturado de forma a garantir a qualidade durante cada etapa de fabricação.
- No ato de entrega do medidor, a Contratada deve apresentar um "Data Book" contendo toda documentação relativa ao equipamento fornecido, inclusive certificado de conformidade de que o equipamento atende aos requisitos fixados nesta Norma e demais documentos integrantes deste fornecimento como, por exemplo, folha de dados, relatório de ensaios, certificado de ensaio de materiais, desenhos certificados etc, conforme estabelecido no Pedido de Compra.

4.4.7 - ENSAIOS, INSPEÇÃO E CONTROLE DE QUALIDADE

4.4.7.1 - Ensaios de recebimento

- Os ensaios deverão ser realizados na fábrica da Contratada na presença do Inspetor credenciado pelo SEMAE. A data de realização dos ensaios deverá ser comunicada com 15 dias de antecedência.

- Todas as despesas relativas a viagens, translados e hospedagens do Inspetor credenciado pelo SEMAE, deverão ser cobertas pela contratada, exceto se estiver definido de maneira contrária no Termo de Referência ou Planilhas de Orçamento.
- Contratada deverá permitir livre acesso do inspetor a todos os locais onde se desenvolvam atividades relacionadas a este fornecimento, inclusive armazenagem.
- Por amostragem estatística serão verificadas as dimensões de flanges, comprimento, diâmetros internos e externos (elementos dimensionais) assim como desempenho final da curva de erros (elementos metrológicos), além de verificação funcional.
- Se no equipamento e material forem constatados falhas, durante os ensaios, não se eximirá a Contratada da responsabilidade em fornecer o mesmo, na data de entrega prometida. Se a Contratada não cumprir com a data da entrega, estará sujeito às penalidades aplicáveis no caso.
- Em especial serão verificados os seguintes aspectos de fabricação e de inspeção:
 - a) Acompanhamento dos processos de fabricação e controle de qualidade desenvolvidos na Contratada;
 - b) Acompanhamento dos ensaios conforme especificados;
 - c) Verificação dimensional do medidor;
 - d) Verificação da preparação, tratamento, pintura e acabamento das superfícies.

4.4.7.2 - Calibração

- a) Cada medidor fornecido para o SEMAE deverá vir acompanhado do seu certificado de calibração.
- b) A calibração deverá ser realizada em bancadas de calibração aferidas com padrões rastreados a laboratórios credenciados pelo INMETRO, ou a laboratório referencial de vazão acreditado internacionalmente.

4.4.8 - FERRAMENTAS ESPECIAIS

Caso os medidores necessitem de ferramentas especiais para montagem, manuseio ou manutenção, estas deverão fazer parte do fornecimento.

4.4.9 - TRANSPORTE

Os medidores deverão ser transportados pela Contratada e entregues no(s) endereço(s) definido(s) pelo SEMAE.

O seguro do transporte será de responsabilidade da Contratada.

4.4.10 - INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO INICIAL E ACEITAÇÃO

- A Contratada deverá acompanhar a instalação sem qualquer ônus adicional e conforme programação a ser estabelecida pelo SEMAE. O não acompanhamento da instalação do equipamento não isentará a Contratada de qualquer responsabilidade a ele conferida neste fornecimento conforme esta Norma.
- A aceitação final do equipamento estará condicionada à perfeita operação do equipamento definitivamente instalado, e livre de problemas operacionais de desempenho.
- A Contratada deverá corrigir todas as falhas constatadas durante a operação inicial do equipamento, de imediato e sem qualquer ônus adicional ao SEMAE.

4.4.11 - PRAZO DE ENTREGA

Deverá ser mencionado na proposta o prazo de entrega (em dias), preferencialmente atendendo cronograma definido pelo SEMAE.

4.4.12 - GARANTIA

A Contratada deverá garantir os equipamentos assim como qualquer dos seus componentes, pelo prazo de 12 meses a partir da data de entrada em operação, ou 18 meses a partir da data de entrega, prevalecendo o prazo que expirar primeiro.

4.4.13 - INFORMAÇÕES TÉCNICAS

- A proposta deverá conter uma descrição técnica do fornecimento, suficientemente completa e detalhada, de modo a propiciar o seu completo conhecimento a nível de seleção de alternativas e confronto ou complementação ao conteúdo desta Norma.
- Detalhes em desacordo ao especificado, consequência de técnicas próprias de fabricação do Proponente, deverão ser relacionados e descritos, e sua aceitação ficará sujeita à análise do SEMAE.
- A proposta entregue ao SEMAE para o processo licitatório deverá conter:
 - a) Catálogo e publicações técnico-comerciais dos equipamentos;
 - b) Desenho esquemático de instalação e curvas de desempenho dos medidores;
 - c) Cronograma de fabricação, indicando todas as fases do fornecimento;
 - d) Itens 6.1 à 6.4 desta Norma;
 - e) Documentos relativos ao laboratório de vazão, abrangendo os certificados de calibração de todos os instrumentos que fazem parte direta ou indiretamente do processo de calibração dos medidores a serem adquiridos. Tanques, medidores “Master” se forem utilizados, tubos e instrumentação auxiliar;
 - f) Descrição técnica dos equipamentos e de seus detalhes construtivos, e confronto da proposta às exigências desta Norma, ao menos ressaltando os itens em desacordo e declarando os demais em total conformidade a elas;

Outros documentos e informações, a critério do Proponente, que proporcionem um melhor conhecimento dos equipamentos propostos.

4.5 - TRANSMISSÃO DE PRESSÃO

4.5.1 - OBJETIVO

Esta especificação tem por objetivo estabelecer os principais requisitos para fornecimento de transmissores de pressão manométrica, a serem utilizados no SEMAE, conforme descrição detalhada nos itens a seguir.

4.5.2 - NORMAS COMPLEMENTARES

A fabricação, matéria prima e ensaios dos transmissores de pressão manométrica devem atender às condições estabelecidas nesta especificação.

A contratada deve utilizar como complemento desta especificação, as seguintes normas:

- ISA - Instrument Society of America
- ANSI - American National Standards Institute
- DIN - Deutsches Institut für Normung

4.5.3 - CONDIÇÕES GERAIS

4.5.3.1 - Condições ambientais

Os transmissores de pressão manométrica aqui padronizados devem ser adequados para instalação em ambientes com as seguintes características:

- a) Temperatura ambiente mínima: 0°C;
- b) Temperatura ambiente máxima: 40°C;
- c) Umidade relativa do ar: superior a 80%;
- d) Altitude: até 1000 metros (acima do nível do mar);
- e) Presença de vapores de cloro e flúor.

4.5.3.2 - Escopo de fornecimento

O fornecimento compreende a fabricação, ensaios, embalagem e colocação sobre o veículo transportador, de transmissores de pressão manométrica cujas quantidades e demais características encontram-se definidas nas condições específicas e folhas de dados.

Além disso, o proponente deverá incluir na proposta outros itens necessários a montagem e ao correto funcionamento do seu equipamento, tais como:

Porcas, arruelas e parafusos;
Flanges;
Juntas ou anéis de vedação;
Válvulas de bloqueio e "by-pass";
Os suportes;

Acabamento, polimento, etc.

Não faz parte do escopo do fornecimento a montagem e pintura em obra.

4.5.3.3 - Documentação exigida

A) Na proposta

A proposta deve incluir, obrigatoriamente, uma via de todos os documentos a seguir especificados, além de outras informações julgadas de interesse pelo proponente, o que será considerado, fator relevante na análise e avaliação das propostas.

- a) Declaração formal de aceitação da presente especificação, ressaltando apenas os eventuais itens de exceção (alínea b).
- b) Lista de exceções, onde o proponente deve indicar todos os pontos que apresentem discordância com esta especificação, identificando os itens e apresentando suas justificativas. No caso da não inclusão da lista de exceções, e sendo detectada discordância, ficará a critério do SEMAE aceitar ou não a proposta. A princípio uma proposta fora da especificação está sujeita a desclassificação.
- c) Descrição detalhada dos transmissores de pressão manométrica ofertados, contendo todas as suas características técnicas.
- d) Folhas de dados dos transmissores de pressão manométrica.

B) Após a emissão do pedido de compra

Logo após a emissão do pedido de compra, o fornecedor deverá enviar, desde que solicitado, os documentos a seguir relacionados, sendo que para aprovação são necessárias 03 (três) cópias e 01 (um) original reproduzível.

a) Desenhos dimensionais (aprovação/arquivo)

Os desenhos devem conter, explicitamente, todos os dados dimensionais dos transmissores de pressão manométrica, bem como as especificações dos materiais de fabricação.

b) Procedimento de testes (aprovação/arquivo)

Devem estar incluídos os modelos dos relatórios dos testes a serem realizados.

c) Cronograma de fabricação (aprovação/arquivo)

Devem estar previstos os prazos para cumprimento de todos os eventos, tanto por parte da contratada quanto do SEMAE.

4.5.3.4 - Acondicionamento

Os transmissores de pressão manométrica devem ser acondicionados de maneira que fiquem protegidos contra eventuais danos durante o transporte, armazenagem e manuseio. Devem ser enrolados em plásticos com bolhas de ar e/ou embalados individualmente em caixas de papelão e/ou madeira.

4.5.3.5 - Discordância

Em caso de discordância entre esta especificação e os "standards" da contratada, deve prevalecer esta especificação, exceto quando aceito por escrito pelo SEMAE.

Todo item constante desta especificação deve constar da proposta técnica.

4.5.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.5.4.1 - Aplicações

Os transmissores de pressão manométrica poderão ser utilizados nos seguintes casos:

- Em medições de pressão, conectados diretamente em tubulações de água e esgoto;
- Em medições de nível de reservatórios elevados, conectados diretamente na tubulação de saída dos mesmos, próximo ao solo, de modo a medir toda a coluna d'água (copo + fuste).
- E medição de nível de reservatórios metálicos.

4.5.4.2 - Características principais

Os transmissores de pressão manométrica deverão ser eletrônicos, inteligentes (microprocessados), do tipo capacitivo (célula capacitiva selada - DP Cell), sistema a 2 fios, alimentação 20 à 45Vcc.

O sinal de saída deverá ser de 4 a 20 mA e permitir comunicação digital sobreposta (protocolo Hart).

Deverão apresentar no mínimo os seguintes recursos:

- Calibração remota através de programador portátil;
- Ajuste local de zero e span;

A precisão da medida, incluindo os efeitos conjuntos de linearidade, histerese e repetibilidade, deverá ser menor ou igual a 0,25% do span.

4.5.5 - INSPEÇÃO E TESTE

O SEMAE se reserva no direito de inspecionar os transmissores de pressão manométrica abrangidos por esta especificação durante o período de fabricação e ainda acompanhar a realização de testes e ensaios.

As inspeções serão realizadas por inspetores credenciados pelo SEMAE, aos quais deverão ser proporcionadas todas as facilidades de acesso aos locais onde serão fabricados ou testados os transmissores de pressão manométrica.

A contratada deverá assegurar a presença de pessoal qualificado para executar os testes e fornecer informações aos inspetores.

O SEMAE deverá ser notificada das datas de inspeção com antecedência mínima de 15 dias.

Todos os testes deverão ser presenciados pelo SEMAE. Deverão ser registradas todas as condições e resultados dos testes, durante sua execução. Esses registros deverão ser apresentados em forma de relatório a ser assinado por todos os presentes no final dos testes.

O responsável pelos testes e pelo relatório deve emití-lo para aprovação formal do SEMAE no prazo de 48 horas.

4.5.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

Serão rejeitados todos os transmissores de pressão manométrica que não passarem por qualquer dos ensaios solicitados.

Caberá à contratada a responsabilidade de substituir os transmissores de pressão manométrica defeituosos, e a execução de todos os ensaios nas novas unidades, sem custo adicional para o SEMAE

4.6 - PRESSOSTATO

4.6.1 - OBJETIVO

Esta especificação tem por objetivo estabelecer os principais requisitos para fornecimento de Pressostatos, a serem utilizados no SEMAE, conforme descrição detalhada nos itens a seguir.

4.6.2 - NORMAS COMPLEMENTARES

Todos os equipamentos, materiais e procedimentos deverão atender as mais recentes revisões das normas publicadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas - ABNT. Na sua falta, deverão ser atendidas, nas mesmas condições, as normas das seguintes entidades:

- NEMA - National Electrical Manufacturers Association;
- ISA - Instrument Society of America;
- ANSI - American National Standards Institute;
- IEC - International Electrotechnical Commission;
- U/L - Underwriter's Laboratories;
- IEEE - Institute of Electrical and Electronic Engineers;

4.6.3 - CONDIÇÕES GERAIS

4.6.3.1 - Condições ambientais

Os Pressostatos aqui padronizados devem ser adequados para instalação em ambientes com as seguintes características:

- a) temperatura mínima: 0°C (ambiente e fluído);
- b) Temperatura máxima: 50°C (ambiente) e 60°C (fluído);
- c) Umidade relativa do ar: superior a 80%;
- d) Altitude: até 1000 metros (acima do nível do mar);
- e) Presença de vapores de cloro e flúor.

4.6.3.2 - Escopo de fornecimento

O fornecimento compreende a fabricação, ensaios, embalagem, colocação sobre o veículo transportador e descarregamento de Pressostatos cujas quantidades e demais características encontram-se definidas nas condições específicas e folhas de dados.

Além disso, o proponente deverá incluir na proposta outros itens necessários à montagem e ao correto funcionamento do seu equipamento, tais como:

Parafusos, porcas e arruelas;

Suportes;

Acabamento, polimento, etc.

Não fazem parte do escopo do fornecimento a montagem e pintura em obra.

4.6.3.3 - Documentação exigida

A) Com a proposta

A proposta deve incluir, obrigatoriamente, uma via de todos os documentos a seguir especificados, além de outras informações julgadas de interesse pelo proponente, o que será considerado como fator relevante na análise e avaliação das propostas.

- a) Declaração formal de aceitação da presente especificação, ressaltando apenas os eventuais itens de exceção (alínea b);
- b) lista de exceções, onde o proponente deve indicar todos os pontos que apresentem discordância com esta especificação, identificando os itens e apresentando suas justificativas. No caso da não inclusão da lista de exceções, e sendo detectada discordância, ficará a critério do SEMAE aceitar ou não a proposta. A princípio uma proposta fora da especificação está sujeita a desclassificação.
- c) descrição detalhada dos Pressostatos ofertados, contendo todas as características técnicas requeridas nesta especificação e demais informações consideradas de interesse pelo proponente, acrescida de catálogos e folhetos explicativos;

B) Na entrega do equipamento

Na entrega do equipamento deverão ser fornecidos 3 (três) conjuntos dos documentos:

- a) Folhas de dados;
- b) Desenhos dimensionais;
- c) Desenhos de suportes e detalhes típicos de montagem;
- d) Certificados dos ensaios;
- e) Instruções de montagem, operação e manutenção;
- f) Resumo de peças e materiais, incluindo sobressalentes.

4.6.3.4 - Acondicionamento

Os Pressostatos devem ser acondicionados de maneira que fiquem protegidos contra eventuais danos durante o transporte, armazenagem e manuseio.

4.6.3.5 - Discordância

Todo item constante desta especificação deve constar da proposta técnica. Em caso de discordância entre as características solicitadas e as apresentadas pelo proponente, devem prevalecer as desta especificação, exceto quando aceitas por escrito pelo SEMAE.

4.6.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.6.4.1 - Características mecânicas

O pressostato deverá ser a prova de água, pó, intempéries (IP65) e corrosão provocada por gases, para montagem local junto ao processo, conforme a aplicação.

4.6.4.2 - Características elétricas

Deverão ser atendidos os seguintes requisitos:

- Alimentação (se houver módulo eletrônico): 110 / 220 Vac ou 24Vcc;
- faixa de pressão conforme Folha de dados;
- saída: A quantidade dos contatos será definida em função da aplicação. O contato poderá ser do tipo simples (SPDT), com capacidade de corrente e tensão a ser definida na folha de dados documento nº FD.244-AUT-ETE-005.

4.6.5 - INSPEÇÃO E TESTE

O SEMAE se reserva no direito de inspecionar os Pressostatos abrangidos por esta especificação e ainda acompanhar a realização de testes e ensaios.

As inspeções serão realizadas por inspetores credenciados pelo SEMAE, aos quais deverão ser proporcionadas todas as facilidades de acesso aos locais onde serão fabricados ou testados os Pressostatos.

A contratada deverá assegurar a presença de pessoal qualificado para executar os testes e fornecer informações aos inspetores.

O SEMAE deverá ser notificada das datas de inspeção com antecedência mínima de 15 dias.

Todos os testes deverão ser presenciados pelo SEMAE. Deverão ser registradas todas as condições e resultados dos testes, durante sua execução. Esses registros deverão ser apresentados em forma de relatório para aprovação formal do SEMAE.

4.6.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

Serão rejeitados todos os Pressostatos que não passarem por qualquer dos ensaios solicitados.

Caberá à contratada a responsabilidade de substituir os Pressostatos defeituosos, e a execução de todos os ensaios nas novas unidades, sem custo adicional para o SEMAE.

4.6.7 - GARANTIA

A contratada deverá garantir os equipamentos, assim como quaisquer dos seus acessórios, pelo prazo de 12 meses a partir da data de entrada em operação ou 18 meses a partir da data de entrega, prevalecendo o prazo que expirar primeiro

4.7 - CHAVE DE NÍVEL

4.7.1 - OBJETIVO

Esta Especificação tem por objetivo estabelecer os principais requisitos para fornecimento de chaves de nível, a serem utilizadas no SEMAE, conforme descrição detalhada nos itens a seguir.

A aplicação desta Especificação limita-se às chaves de nível tipo pêra.

4.7.2 - NORMAS COMPLEMENTARES

A fabricação, matéria prima e ensaios das chaves de nível devem atender às condições estabelecidas nesta Especificação.

O Fornecedor deve utilizar como complemento desta Especificação, as seguintes Normas:

- ISA - Instrument Society of America
- ANSI - American National Standards Institute
- DIN - Deutsches Institut für Normung

4.7.3 - CONDIÇÕES GERAIS

4.7.3.1 - Condições ambientais

As chaves de nível aqui padronizadas devem ser adequadas para instalação em ambientes com as seguintes características:

- a) Temperatura ambiente mínima : 0°C
- b) Temperatura ambiente máxima : 60°C
- c) Altitude: até 1000 metros (acima do nível do mar)
- d) Presença de vapores de cloro e flúor

4.7.3.2 - Escopo de fornecimento

O fornecimento compreende a fabricação, ensaios, embalagem e colocação sobre o veículo transportador, de chaves de nível cujas quantidades e demais características encontram-se definidas nas Condições Específicas e Folhas de Dados.

Além disso, o Proponente deverá incluir na proposta outros itens necessários à montagem e ao correto funcionamento do seu equipamento, tais como:

- Parafusos, porcas e arruelas;
- Juntas ou anéis de vedação;
- Os flanges;
- Os suportes;
- Acabamento, polimento, etc...

Não fazem parte do escopo do fornecimento a montagem e pintura em obra.

4.7.3.3 - Documentação exigida

- A) Com a proposta

A proposta deve incluir, obrigatoriamente, uma via de todos os documentos a seguir especificados, além de outras informações julgadas de interesse pelo Proponente, o que será considerado como fator relevante na análise e avaliação das propostas.

- a) Declaração formal de aceitação da presente Especificação, ressaltando apenas os eventuais itens de exceção (alínea b).
- b) Lista de exceções, onde o Proponente deve indicar todos os pontos que apresentem discordância com esta Especificação, identificando os itens e apresentando suas justificativas. No caso da não inclusão da lista de exceções, e sendo detectada discordância, ficará a critério do SEMAE aceitar ou não a proposta. A princípio uma proposta fora da Especificação está sujeita a desclassificação.
- c) Descrição detalhada das chaves de nível ofertadas, contendo todas as suas características técnicas.
- d) Folhas de dados das chaves de nível.
- e) Catálogo das chaves de nível.

B) Após a emissão do Pedido de Compra

Logo após a emissão do pedido de compra, o Fornecedor deverá enviar, desde que solicitado, os documentos a seguir relacionados, sendo que para aprovação são necessárias 03 (três) cópias e 01 (um) original reproduzível.

a) Desenhos dimensionais (Aprovação/Arquivo)

Os desenhos devem conter, explicitamente, todos os dados dimensionais das chaves de nível, bem como as Especificações dos materiais de fabricação.

b) Procedimento de testes (Aprovação/Arquivo)

Devem estar incluídos os modelos dos relatórios dos testes a serem realizados.

c) Cronograma de fabricação (Aprovação/Arquivo)

Devem estar previstos os prazos para cumprimento de todos os eventos, tanto por parte do Fornecedor quanto do SEMAE.

4.7.3.4 - Acondicionamento

As chaves de nível devem ser acondicionadas de maneira que fiquem protegidas contra eventuais danos durante o transporte, armazenamento e manuseio. Devem ser enroladas em plásticos com bolhas de ar e/ou embaladas individualmente em caixas de papelão e/ou madeira.

4.7.3.5 - Discordância

Em caso de discordância entre esta Especificação e os "Standards" do Fornecedor, deve prevalecer esta Especificação, exceto quando aceito por escrito pelo SEMAE.

Todo item constante desta Especificação deve constar da proposta técnica.

4.7.4 - CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.7.4.1 - Aplicações usuais

As chaves de nível objeto desta Especificação deverão ser aplicadas principalmente no controle de nível de reservatórios e poços de sucção de estações elevatórias, tanto em unidades operacionais de água (bruta ou tratada) como de esgoto.

4.7.4.2 - Características mecânicas

A) Chave de Nível Tipo Pêra

Será composta por um invólucro de plástico suspenso por seu próprio cabo elétrico, contendo em seu interior um micro-interruptor sem a presença de mercúrio e um peso de chumbo excêntrico para manter a bóia na posição correta.

O invólucro deverá ser construído em polipropileno, de modo a impedir a aderência de impurezas e detritos normalmente presentes nas instalações de esgoto.

Não deverá possuir partes móveis em seu funcionamento, evitando com isto desgastes e necessidade de manutenção.

A chave de nível deverá atender às seguintes condições de trabalho:

líquidos com densidade entre 0,95 e 1,10;

temperatura entre 0 e 50°C;

pressão máxima de 4 Kg/cm² a 20°C.

4.7.4.3 - Características elétricas

A) Chave de Nível Tipo Pêra

O micro-interruptor deverá ter um contato reversível (SPDT), com capacidade de corrente de 10A em CA ou 5A em CC e tensões máximas admissíveis de 380 Vca ou 250 Vcc.

4.7.5 - INSPEÇÃO E TESTE

O SEMAE se reserva o direito de inspecionar as chaves de nível abrangidas por esta especificação durante o período de fabricação e ainda acompanhar a realização de testes e ensaios.

As inspeções serão realizadas por Inspetores credenciados pelo SEMAE, aos quais deverão ser proporcionadas todas as facilidades de acesso aos locais onde serão fabricadas ou testadas as chaves de nível.

O Fornecedor deverá assegurar a presença de pessoal qualificado para executar os testes e fornecer informações aos Inspetores.

O SEMAE deverá ser notificada das datas de inspeção com antecedência de pelo menos 15 dias.

Todos os testes deverão ser presenciados pelo SEMAE. Deverão ser registradas todas as condições e resultados dos testes, durante sua execução. Esses registros deverão ser apresentados em forma de relatório a ser assinado por todos os presentes no final dos testes.

O responsável pelos testes e pelo relatório deve emití-lo para aprovação formal do SEMAE no prazo de 48 horas.

A aprovação nos testes e ensaios acompanhados pelo SEMAE, não isenta o Fornecedor da garantia.

4.7.6 - ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

Serão rejeitadas todas as chaves de nível que não passarem por qualquer dos ensaios solicitados.

Caberá ao Fornecedor a responsabilidade de substituir as chaves de nível defeituosas, e a execução de todos os ensaios nas novas unidades, sem custo adicional para o SEMAE.

4.8 - “NO BREAK” DE 1,50 KVA

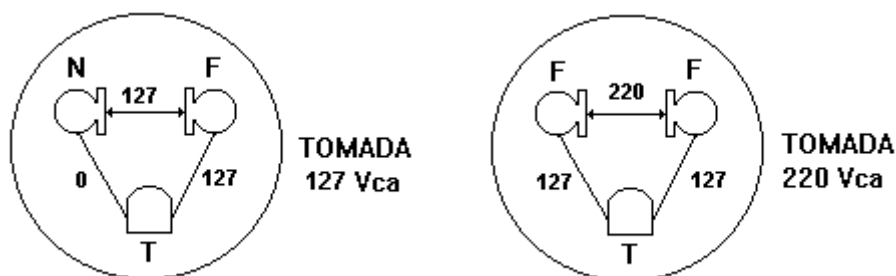
Equipamento: No Break - UPS

Aplicação: Alimentação de painéis de automação

| CARACTERÍSTICAS DE ENTRADA | |
|--------------------------------------|---|
| Tensão nominal de entrada | 220 Vca |
| Tolerância de Tensão | +/- 20% da tensão nominal em carga total |
| Frequência | 60 Hz |
| Proteção de entrada | dispositivo de proteção contra excesso de corrente na fonte de CA |
| CARACTERÍSTICAS DE SAÍDA | |
| Tensão nominal de saída | 220 Vca (4 Tomadas) |
| Regulagem de tensão de entrada | -10% a +6% da tensão nominal |
| Regulagem de tensão (com baterias) | +/- 5% da tensão nominal |
| Cabos e conexões | conforme IEC-320, 10A |
| CARACTERÍSTICAS DO CARREGADOR | |
| Bateria | Selada |
| Tempo de recarga da bateria | < 3 horas com 90% da capacidade |
| SINALIZAÇÃO | |
| Rede Presente | |
| Bateria | |
| Bateria em falha | |
| Sobrecarga | |
| CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO | |
| Temperatura | Ambiente |
| Umidade relativa | 5 a 95% (não condensado) |
| Supressão a picos de energia | ANSI C62.41 Categoria A (anteriormente IEEE587) |
| Imunidade | IEC 801-2,-3,-4 |
| GERAL | |
| Unidade de Controle | Microprocessado |
| Autonomia | 40 minutos em plena carga (1,5KVA) |
| Potência | 1,5KVA |
| Isolação da saída | Transformador Isolador |

PINAGEM DAS TOMADAS DE SAÍDA:

Deverá apresentar uma das opções abaixo.



MANUAIS:

Deve acompanhar o equipamento os manuais em português de:

- Instalação do No-Break;
- Manutenção do No-Break;
- Operação do No-Break.

CONSIDERAÇÕES GERAIS:

Ser fabricado respeitando as normas de:

- Resistência a surtos de tensão
- Interferências elétricas
- Interferências eletromagnéticas
- Proteção ao usuário

GARANTIA:

Garantia total de 1 (um) ano, para UPS e baterias

4.9 - PROTETOR DE ALIMENTAÇÃO DO PAINEL

Protetor de Transientes

| | |
|---------------------------------|-----------------------------|
| Aplicação | Alimentação do Pannel |
| GERAL | |
| Tensão de alimentação do painel | 220 Vca |
| Tecnologia de proteção | Varistor, e Diodo Transzorb |
| OBSERVAÇÕES: | |

4.10 - PROTETOR DE SURTO

O Supressor de Sobretensões Transitórias deverá proteger os aparelhos transmissores de sinais de medição e supervisão contra surtos transitórios elétricos provocados pelos raios, aparelhos elétricos pesados (soldadores), ou chaveamento de cargas indutivas. O Supressor deverá continuar em operação mesmo após repetidos surtos de até 5000 Ampères, protegendo o transmissor e não se danificando.

| | |
|---|--|
| Aplicação | Proteção de linha de sinais |
| Capacidade de Saída do Transmissor | 4 a 20mA |
| Tensão de Operação do Transmissor | 45 Volts (máximo) |
| Resistência de Loop adicionada pelo Protetor | 20 Ohms (máximo) |
| Máxima Tensão de Clamping | 68 Volts DC (de cada fio para a carcaça) |
| Capacidade de Corrente de Surto (Repetitivos) | 5.000 Ampères @ 20 microsegundos |
| Conexão Elétrica ao Transmissor Cabos de cobre isolado | #0,5mm2 com terminais pré-isolados |
| Conexão Mecânica ao Transmissor Rosca | NPT 1/2" |
| Umidade Relativa | 0 a 100% |
| Temperatura Limite | - 40 a 100°C |
| Acondicionamento | Invólucro cilíndrico em aço inox |
| Tecnologia de proteção | Varistor, Centelhador a Gás e Diodo Transzorb. |
| OBSERVAÇÕES: | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Aplicado em transmissores montados no campo - Protege contra danos provocados pelos raios - Suporta repetidos surtos elétricos até 5.000 Ampères - Adequado para situações de exposição elevada e severas condições ambientais | |

