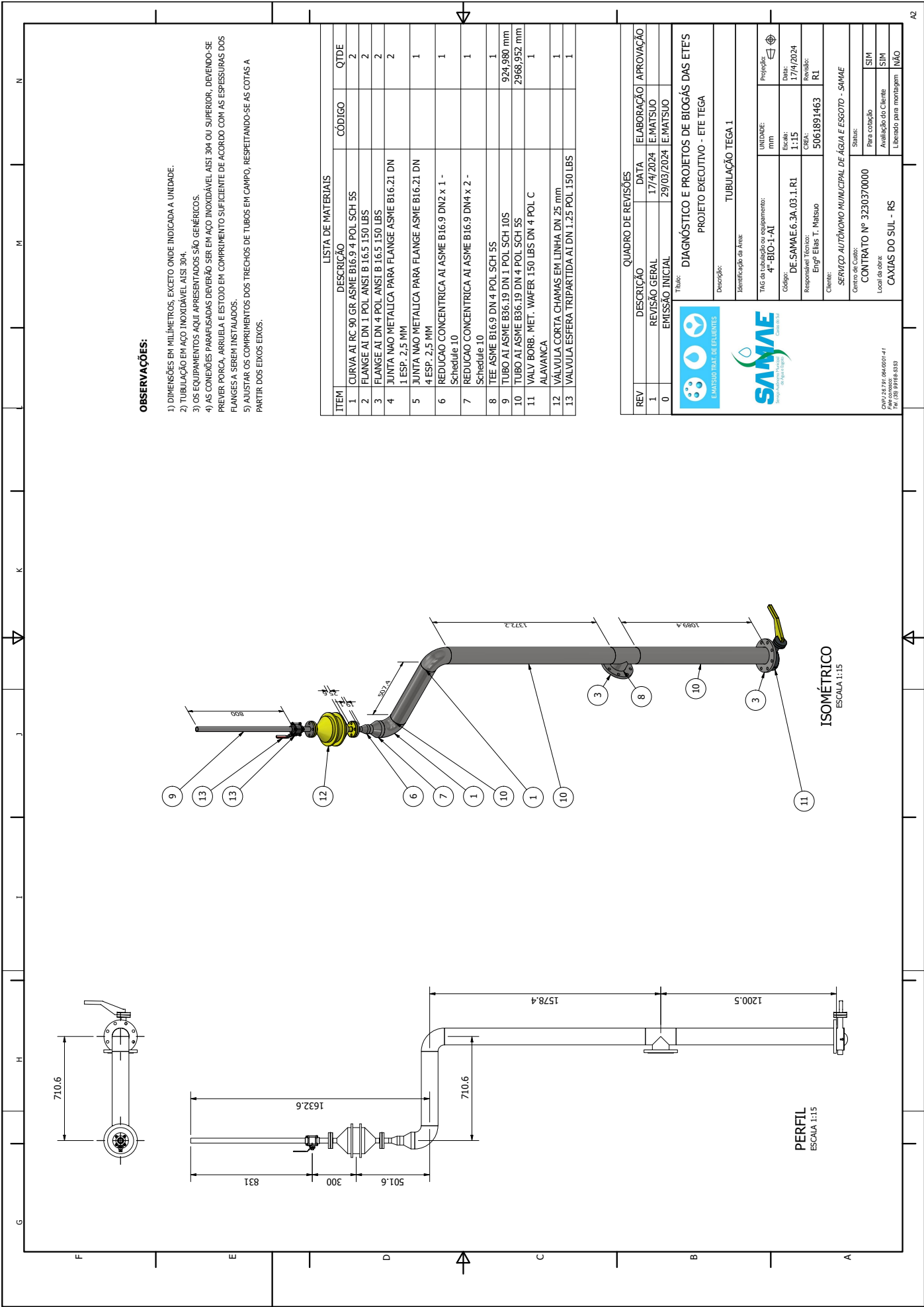
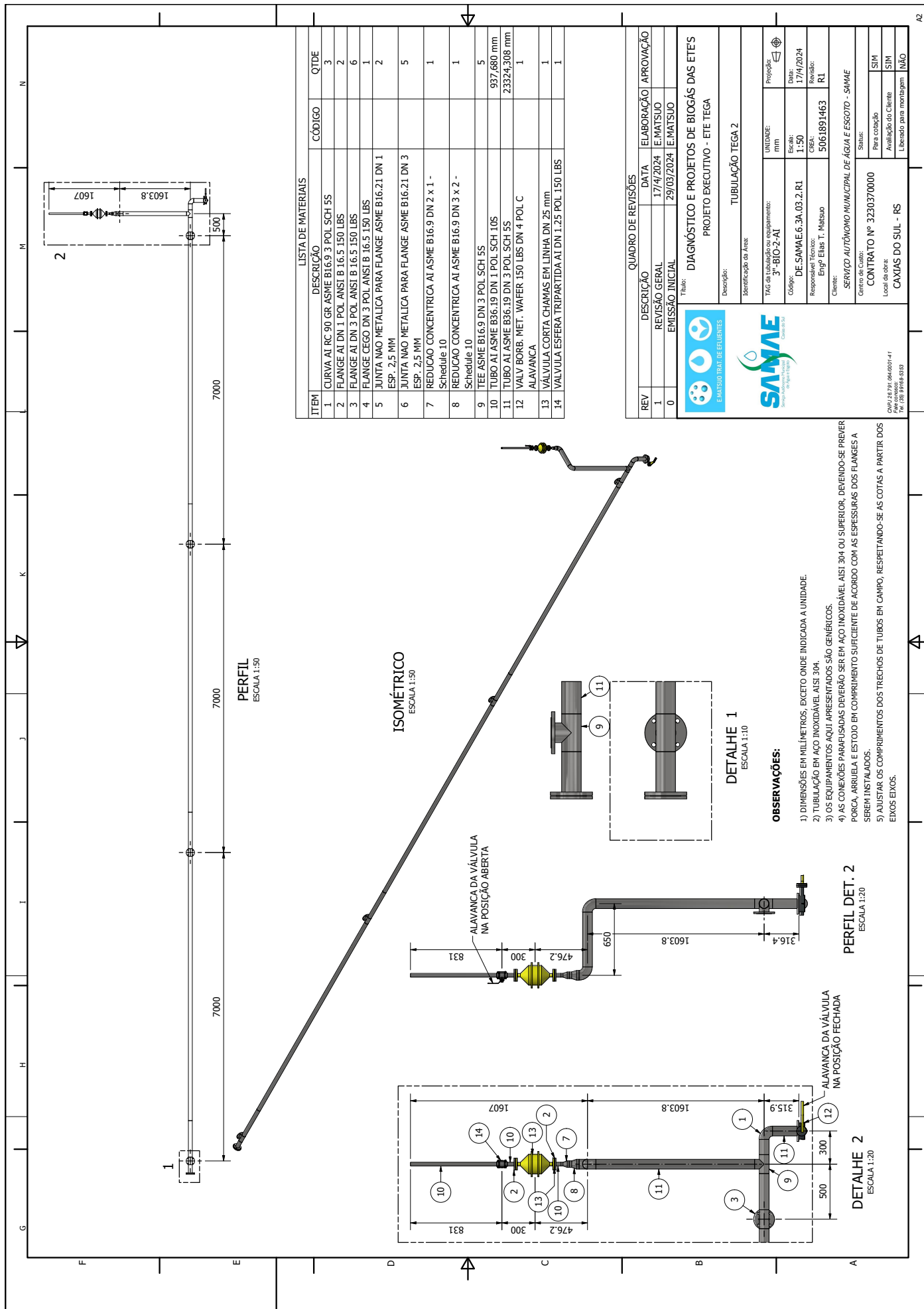


DE.SAMPE.3.A.01.180	SEM ESCALA	9/2024
Responsável Técnico:	CECA	Arquiteta
Engº Titulo T. Nacional	5061691463	RO
Chave: SERVIÇO AUTÔNOMO MUNICIPAL DE ÁGUA E ESGOTO - SAMAE		
Centro de Custo: CONTRATO Nº 32307/000		
Local da Obra: CAVALO DA SUI. - RS		
Nome: Barbosa	Matrícula de Cadastro: SEM	Unidade para Análise: NÃO



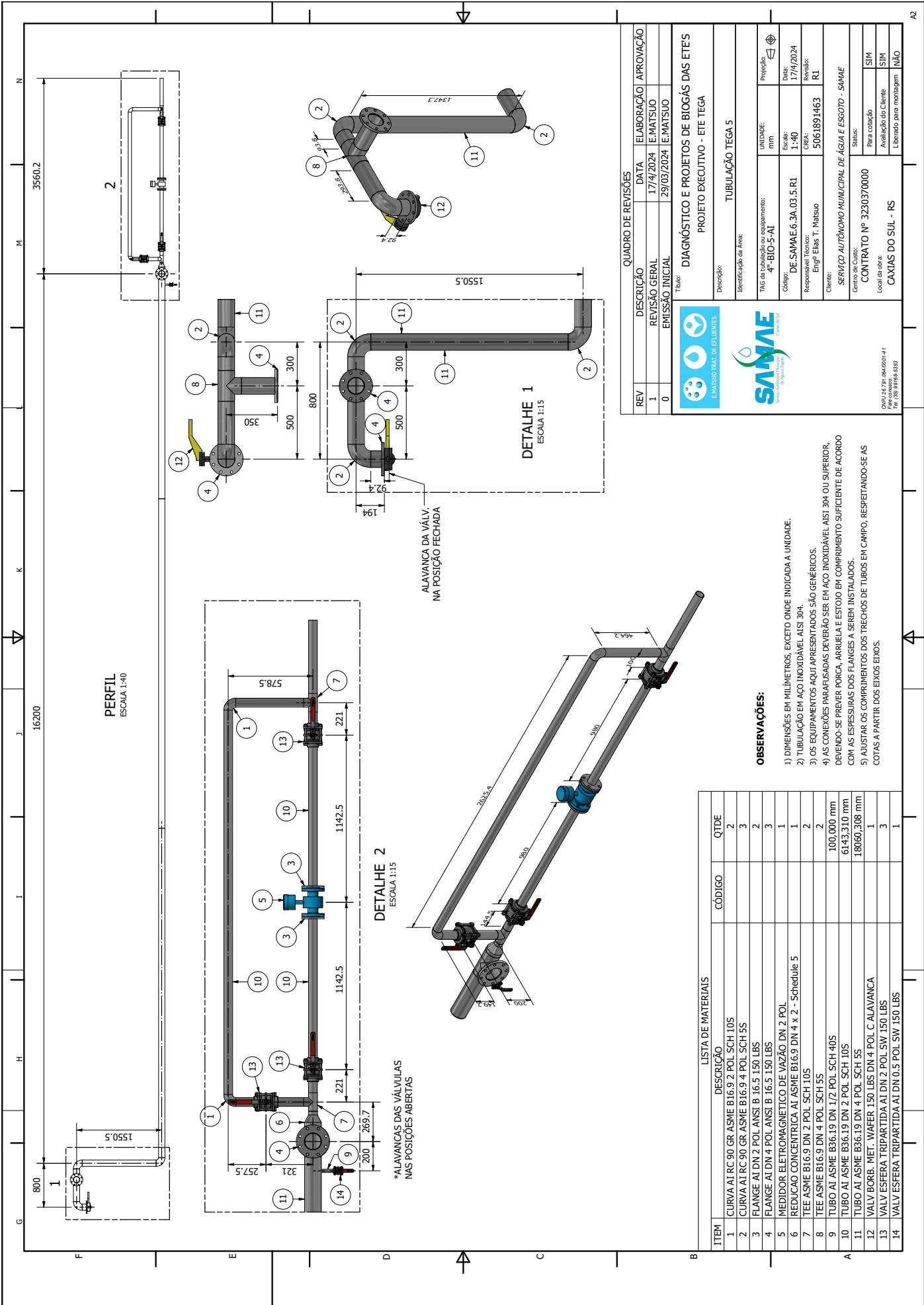






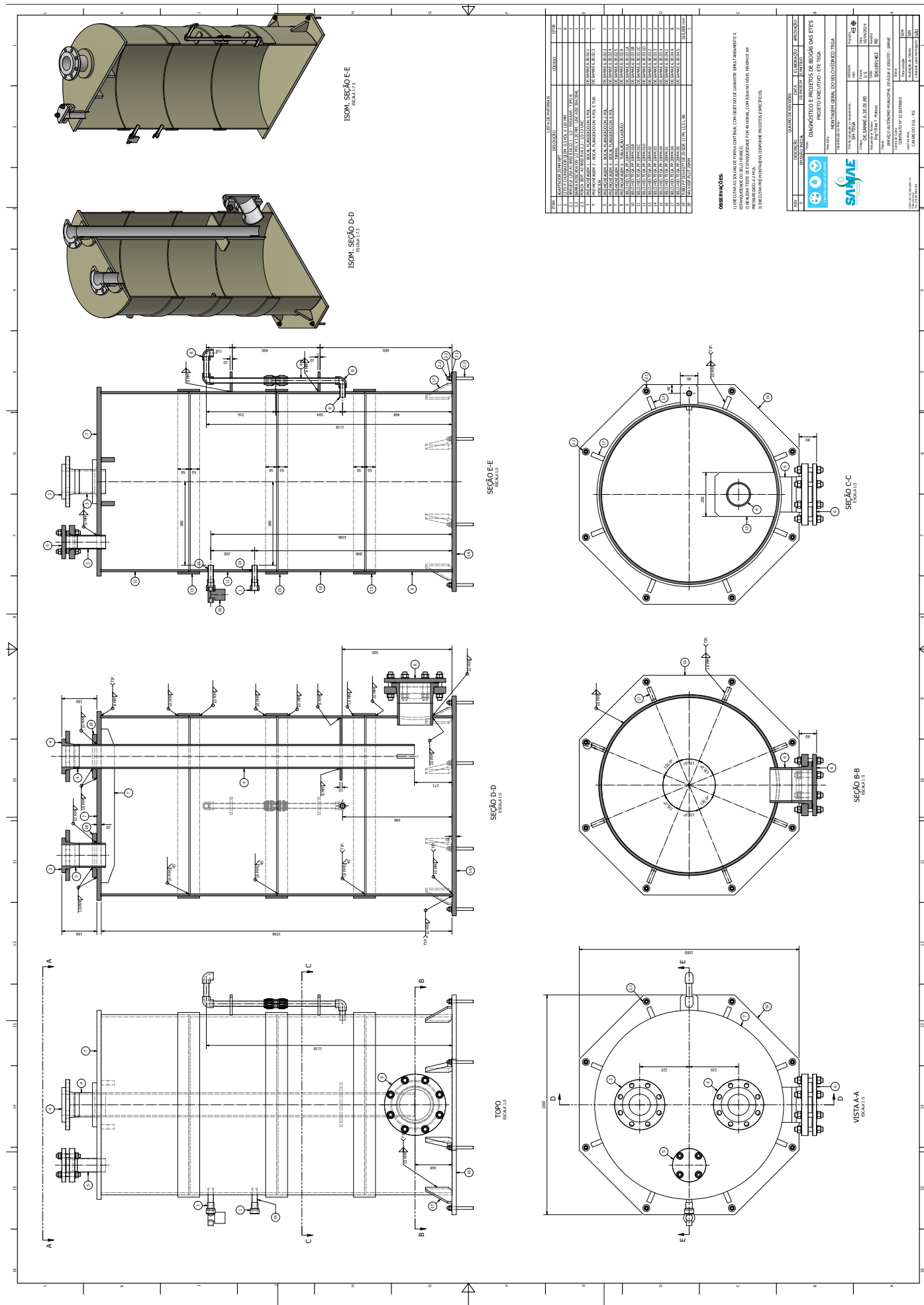








26807000010642





1

2

3

4

5

6

TOPO
ESCALA 1:5

SEÇÃO A-A
ESCALA 1:5

ISOM.
ESCALA 1:5

ORIENTAÇÕES GERAIS PARA EXECUÇÃO DAS SOLDAS

1. PROCEDIMENTO DA SOLDA: SOLDA DE TOPO POR TERMORUSÃO COM PLACA AQUECIDA.

2. OBEDECER A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PROCEDIMENTO DE EXECUÇÃO DA SOLDA EM PP.

3. DURANTE O PROCESSO DE SOLDA DE TOPO, CERCA DE 4 MM EM CADA EXTREMIDADE, SENDO 8 MM NO TOTAL, SÃO PERDIDOS.

PREPARAÇÃO DA SOLDA:

1. UTILIZAR ALINHADORES;

2. DESOVALIZAÇÃO PRÉVIA DOS TUBOS;

3. CORTE DO TUBO, MANTENDO 4 MM PARA A PERDA NA SOLDA E 4 MM PARA FACEAMENTO;

4. FACEAMENTO E CORREÇÃO DA PERPENDICULARIDADE.

EXECUÇÃO DO CICLO DE SOLDA:

1. PRÉ-AQUECIMENTO;

2. AQUECIMENTO;

3. COMPRESSÃO COM CONTROLE DE TORQUE;

4. RESFRIAMENTO.

LISTA DE MATERIAIS

ITEM	DESCRIÇÃO	CÓDIGO	QTDE
1	COLARINHO PP SPIGOT DIN 16962 DE 110-SDR 17		1
2	FLANGE PP INS. MET. ANSI MOP 16 BAR 110 MM		1
3	TUBO PP DIN 8077 DE 110-SDR 17,6 PN 8 L 120		120,000 mm

QUADRO DE REVISÕES

REV	DESCRIÇÃO	DATA	ELABORAÇÃO	APROVAÇÃO
0	EMIÇÃO INICIAL	10/04/2024	E.MATSUO	

DIAGNÓSTICO E PROJETOS DE BIOGÁS DAS ETE'S

PROJETO EXECUTIVO - ETE TEGA

Descrição:

PRÉ-MONTAGEM 1 - BOCAL FLANGEADO DN 4 POL

Identificação da Área:

SH-TEGA

UNIDADE: mm

Projeção:

DE.SAMAE.6.3E.02.1.R0

Escala: 1:5

Data: 10/04/2024

Engº Elias T. Matsuo

CREA: 5061891463

Revisão: R0

Cliente:

SERVIÇO AUTÔNOMO MUNICIPAL DE ÁGUA E ESGOTO - SAMAE

Centro de Custo:

CONTRATO Nº 3230370000

Status:

Para cotação

Local da obra:

CAXIAS DO SUL - RS

Avaliação do Cliente

Liberado para montagem

SIM

SIM

NÃO

CNPJ 26.791.064/0001-41

Endereço: Rua da Indústria, 100 - Jd. Santa Helena - Caxias do Sul - RS

Tel: (51) 99768-5353

6

5

4

3

2

1

A3

13/04/2026 15:23:57

SAMAE/SSE/30078

COMPLEMENTAR ARQUIVOS

1118



6

5

4

3

2

1

1605

PERFIL

ESCALA 1:5

1

2

3

ISOM.

ESCALA 1:10

VISTA A-A

ESCALA 1:5

ORIENTAÇÕES GERAIS PARA EXECUÇÃO DAS SOLDAS

1. PROCEDIMENTO DA SOLDA: SOLDA DE TOPO POR TERMOFUSÃO COM PLACA AQUECIDA.

2. OBEDECER A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PROCEDIMENTO DE EXECUÇÃO DA SOLDA EM PP.

3. DURANTE O PROCESSO DE SOLDA DE TOPO, CERCA DE 4 MM EM CADA EXTREMIDADE, SENDO 8 MM NO TOTAL, SÃO PERDIDOS.

PREPARAÇÃO DA SOLDA:

1. UTILIZAR ALINHADORES;

2. DESOVALIZAÇÃO PRÉVIA DOS TUBOS;

3. CORTE DO TUBO, MANTENDO 4 MM PARA A PERDA NA SOLDA E 4 MM PARA FACEAMENTO;

4. FACEAMENTO E CORREÇÃO DA PERPENDICULARIDADE.

EXECUÇÃO DO CICLO DE SOLDA:

1. PRÉ-AQUECIMENTO;

2. AQUECIMENTO;

3. COMPRESSÃO COM CONTROLE DE TORQUE;

4. RESFRIAMENTO.

LISTA DE MATERIAIS

ITEM	DESCRIÇÃO	CÓDIGO	QTDE
1	COLARINHO PP SPIGOT DIN 16962 DE 110-SDR 17		1
2	FLANGE PP INS. MET. ANSI MOP 16 BAR 110 MM		1
3	TUBO PP DIN 8077 DE 110-SDR 17,6 PN 8 L 1550		1550,000 mm

QUADRO DE REVISÕES

REV	DESCRIÇÃO	DATA	ELABORAÇÃO	APROVAÇÃO
0	EMIÇÃO INICIAL	10/04/2024	E.MATSUO	

DIAGNÓSTICO E PROJETOS DE BIOGÁS DAS ETE'S

PROJETO EXECUTIVO - ETE TEGA

Descrição: PRE-MONTAGEM 2 - BOCAL FLANG. DN 4 POL E TUB. DESCIDA

Identificação da Área:

UNIDADE: mm

Projeção:

Código: DE.SAMAE.6.3E.02.2.R0

Escala: 1:5

Responsável Técnico: Engº Elias T. Matsuo

CREA: 5061891463

Revisão: R0

Cliente: SERVIÇO AUTÔNOMO MUNICIPAL DE ÁGUA E ESGOTO - SAMAE

Centro de Custo: CONTRATO Nº 3230370000

Local da obra: CAXIAS DO SUL - RS

Status: Para cotação

Avaliação do Cliente

Liberado para montagem

SIM

SIM

NÃO

E MATSUO TRAT. DE EFLUENTES

SAMAE

Serviço Autônomo Municipal de Água e Esgoto

Caxias do Sul

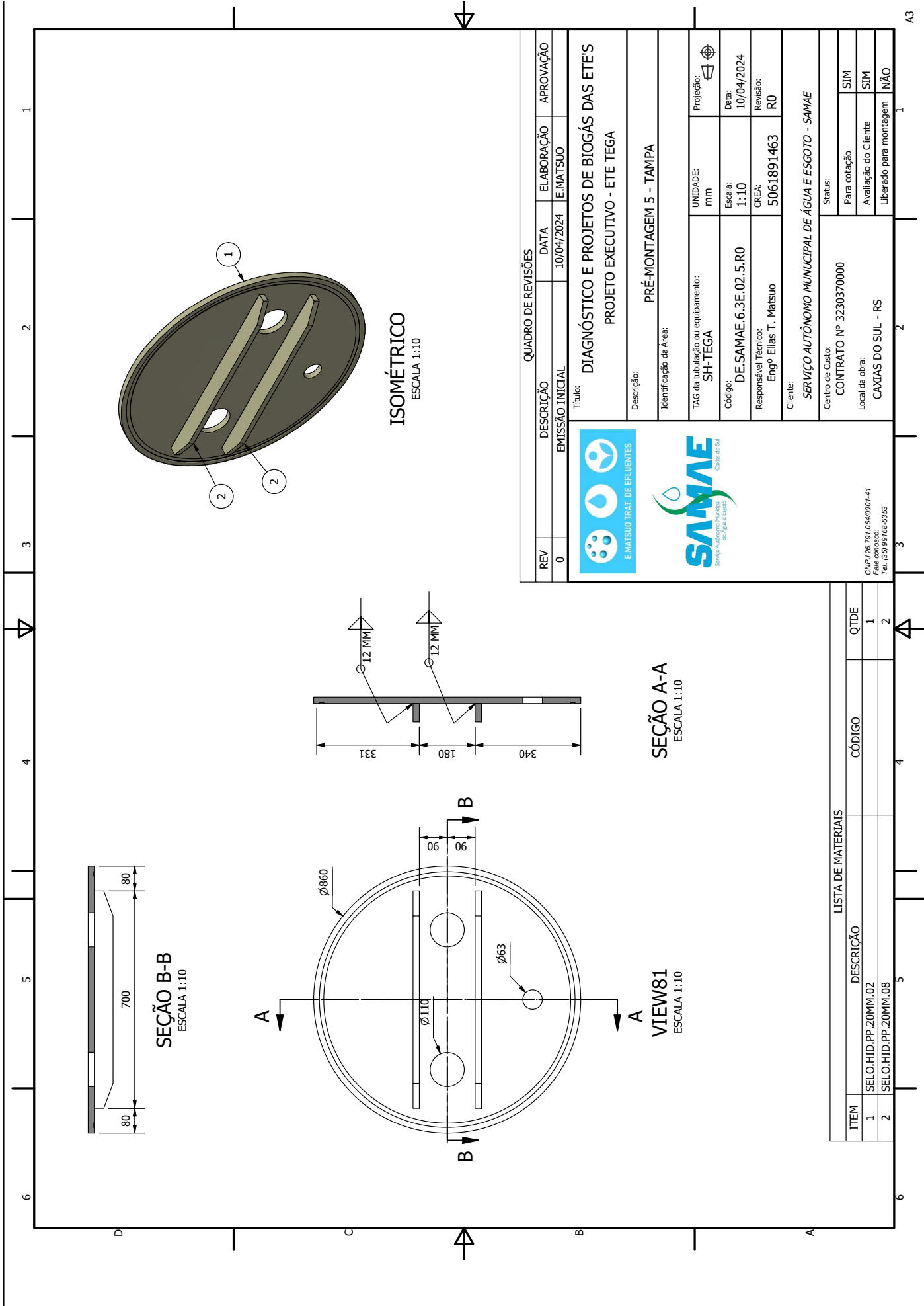
CNPJ 26.791.064/0001-41
R. São João, 100 - Centro
Tel: (51) 99768-4333

13/04/2026 15:23:57

SAMAE/SSE/30078

COMPLEMENTAR ARQUIVOS

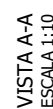
1119





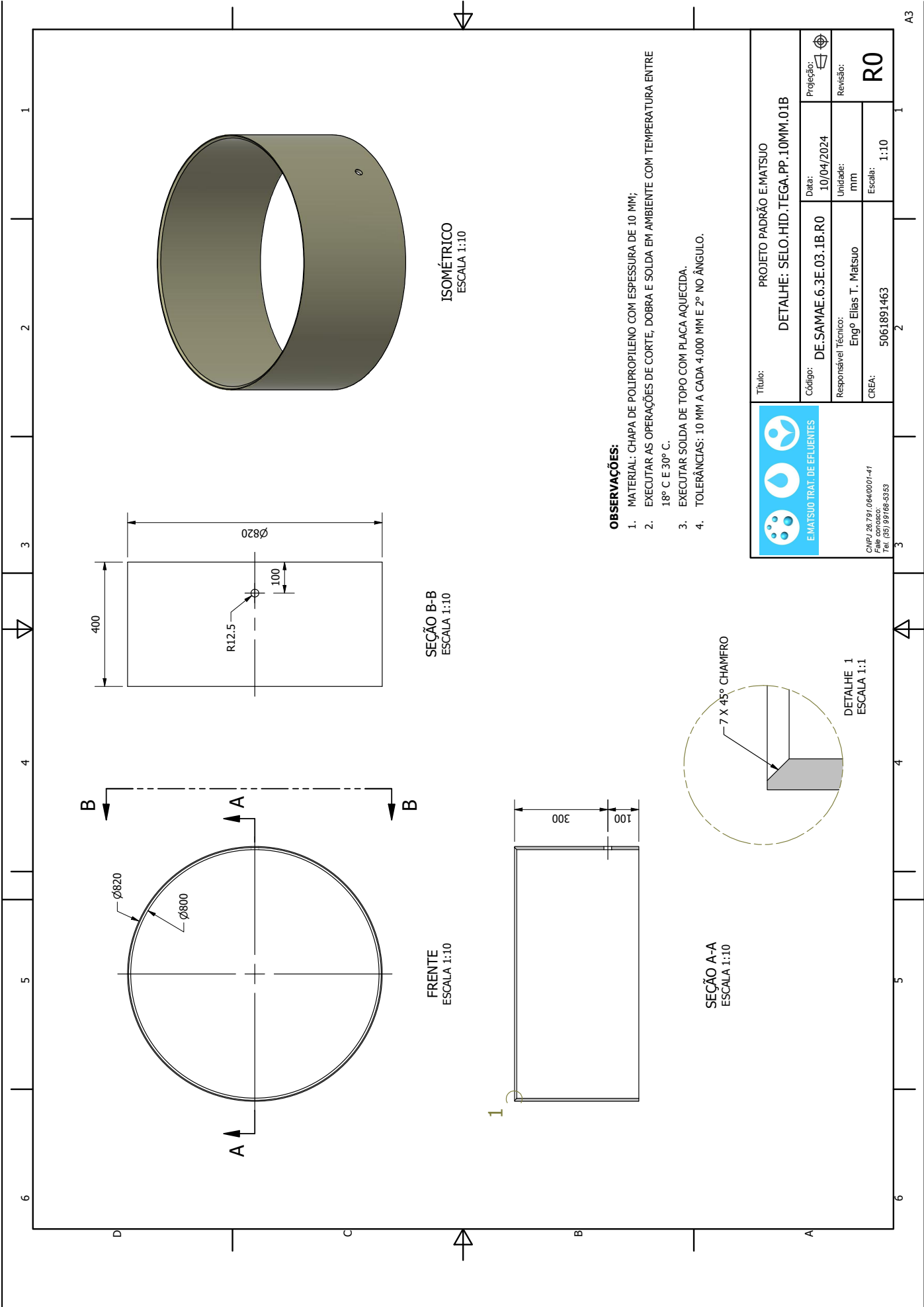
QUADRO DE REVISÕES

LISTA DE MATERIAIS		Q/TDE
ITEM	DESCRIÇÃO	CÓDIGO
1	JOELHO 90GR SW PP DIN 16.962 DN 20 MM	3
2	JUNTA DE COMPRESSÃO EM PP DE 20 MM PN 16	1
3	TUBO PP DIN 8077 DE 25-SDR 11 PN 12.5 L 60	60.000 mm
4	TUBO PP DIN 8077 DE 25-SDR 11 PN 12.5 L 93	93.000 mm
5	TUBO PP DIN 8077 DE 25-SDR 11 PN 12.5 L 300	300.000 mm
6	TUBO PP DIN 8077 DE 25-SDR 11 PN 12.5 L 288.1	288.100 mm



1. MATERIAL: CHAPA DE POLIPROPILENO COM ESPESURA DE 10 MM;
2. EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE CORTE, DOBRA E SOLDA EM AMBIENTE COM TEMPERATURA ENTRE 18° C E 30° C.
3. EXECUTAR SOLDA DE TOPO COM PLACA AQUECIDA.
4. TOLERÂNCIAS: 10 MM A CADA 4.000 MM E 2° NO ÂNGULO.

CNPJ 26.791.064/0001-41
Fale conosco:
Tel. (35) 99168-5353

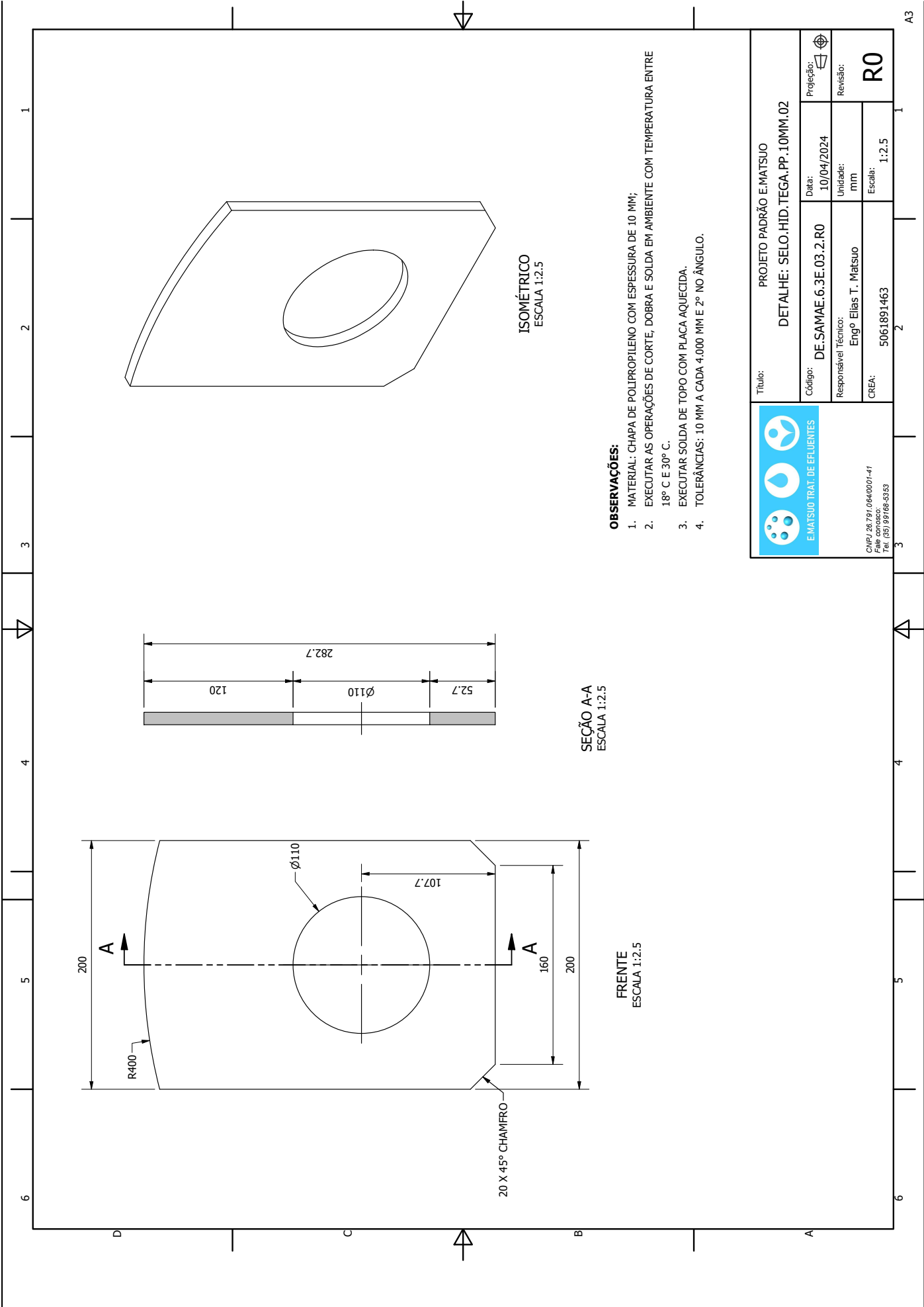


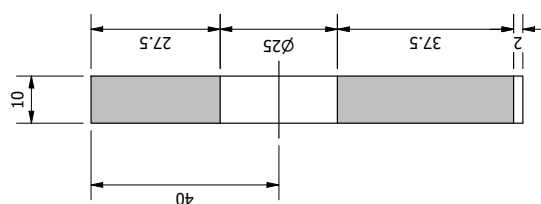


1. MATERIAL: CHAPA DE POLIPROPILENO COM ESPESURA DE 10 MM;
2. EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE CORTE, DOBRA E SOLDA EM AMBIENTE COM TEMPERATURA ENTRE 18° C E 30° C.
3. EXECUTAR SOLDA DE TOPO COM PLACA AQUECIDA.
4. TOLERÂNCIAS: 10 MM A CADA 4.000 MM E 2° NO ÂNGULO.

A3







OBSERVAÇÕES:

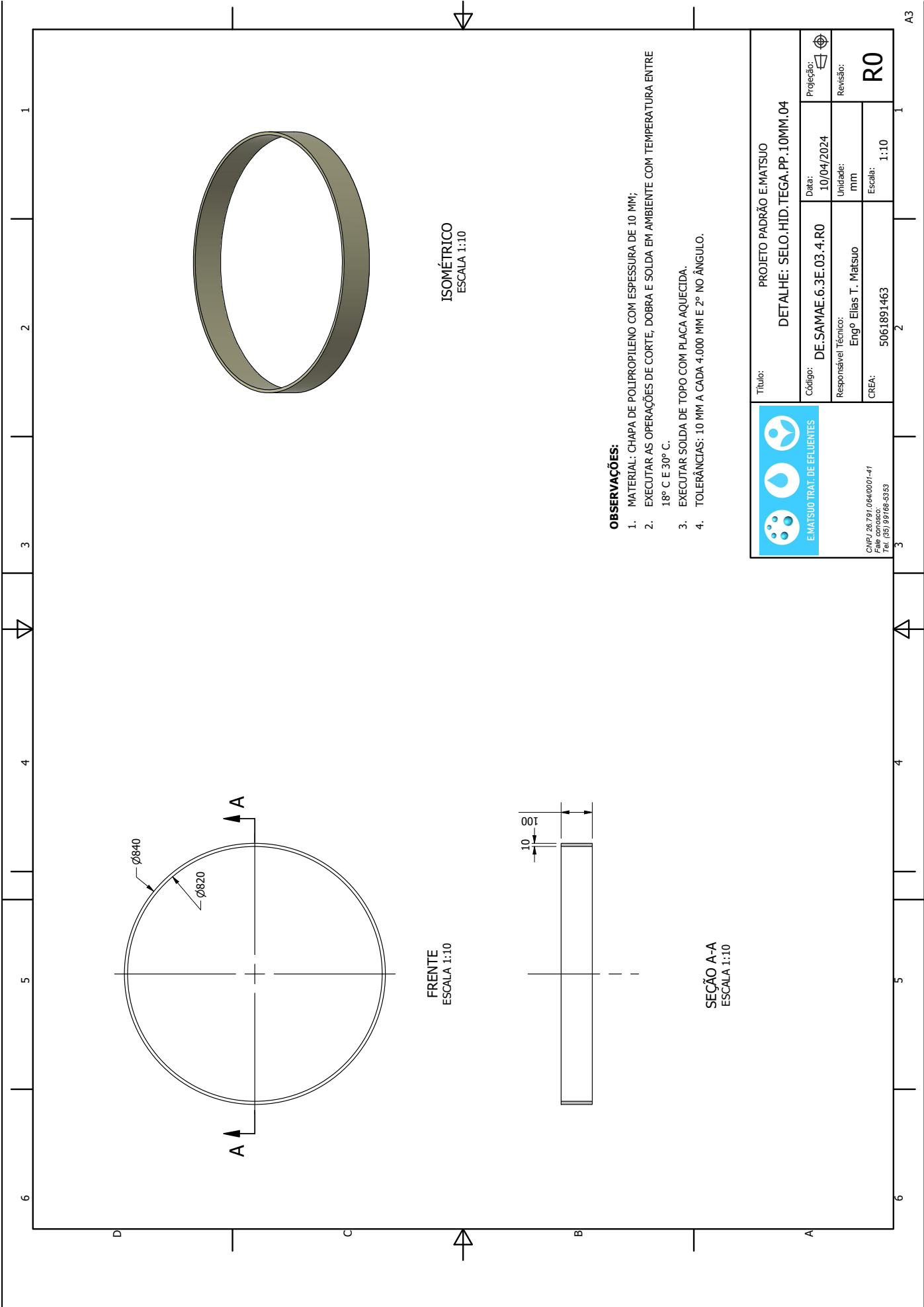
1. MATERIAL: CHAPA DE POLIPROPILENO COM ESPESURA DE 10 MM;
2. EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE CORTE, DOBRA E SOLDA EM AMBIENTE COM TEMPERATURA ENTRE 18° C E 30° C.
3. EXECUTAR SOLDA DE TOPO COM PLACA AQUECIDA.
4. TOLERÂNCIAS: 10 MM A CADA 4.000 MM E 2° NO ÂNGULO.

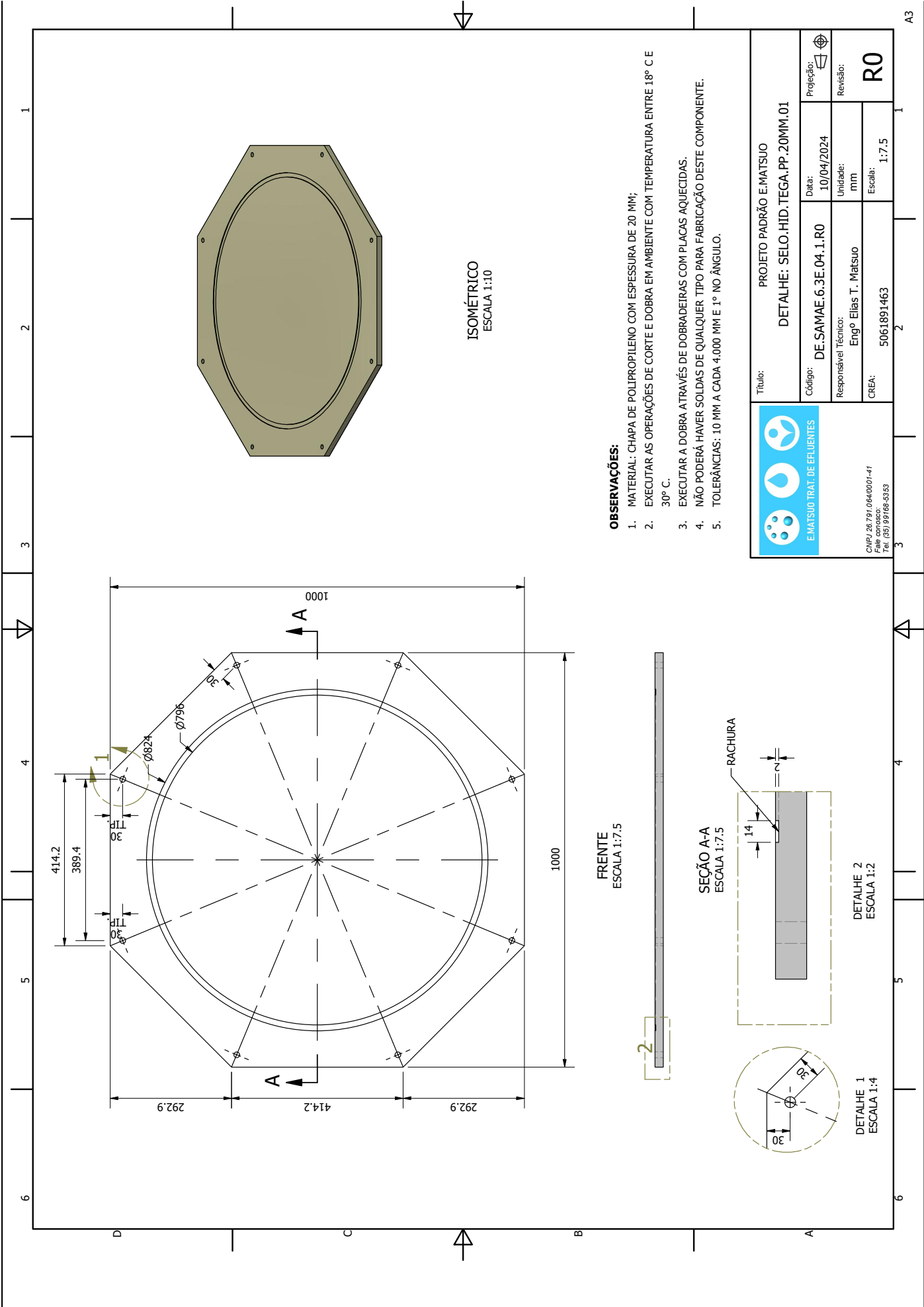
	Título: PROJETO PADRÃO E.MATSUO DETALHE: SELO.HID. TEGA. PP. 10MM.03	
	Código: DE.SAMAE.6.3E.03.3.R0	Data: 10/04/2024
Responsável Técnico: Engº Elias T. Matsuo		Unidade: mm
CREA: 5061891463		Escala: 1:1
Projeção: 		Revisão:
		R0

CNPJ 26.791.064/0001-41
 Tel. (35) 39168-5353
 E-mail: contato@ematsuo.com.br



26807000010642





OBSERVAÇÕES:

1. MATERIAL: CHAPA DE POLIPROPILENO COM ESPESURA DE 20 MM;
2. EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE CORTE E DOBRA EM AMBIENTE COM TEMPERATURA ENTRE 18° C E 30° C.
3. EXECUTAR A DOBRA ATRAVÉS DE DOBRADEIRAS COM PLACAS AQUECIDAS.
4. NÃO PODERÁ HAVER SOLDAS DE QUALQUER TIPO PARA FABRICAÇÃO DESTE COMPONENTE.
5. TOLERÂNCIAS: 10 MM A CADA 4.000 MM E 1° NO ÂNGULO.

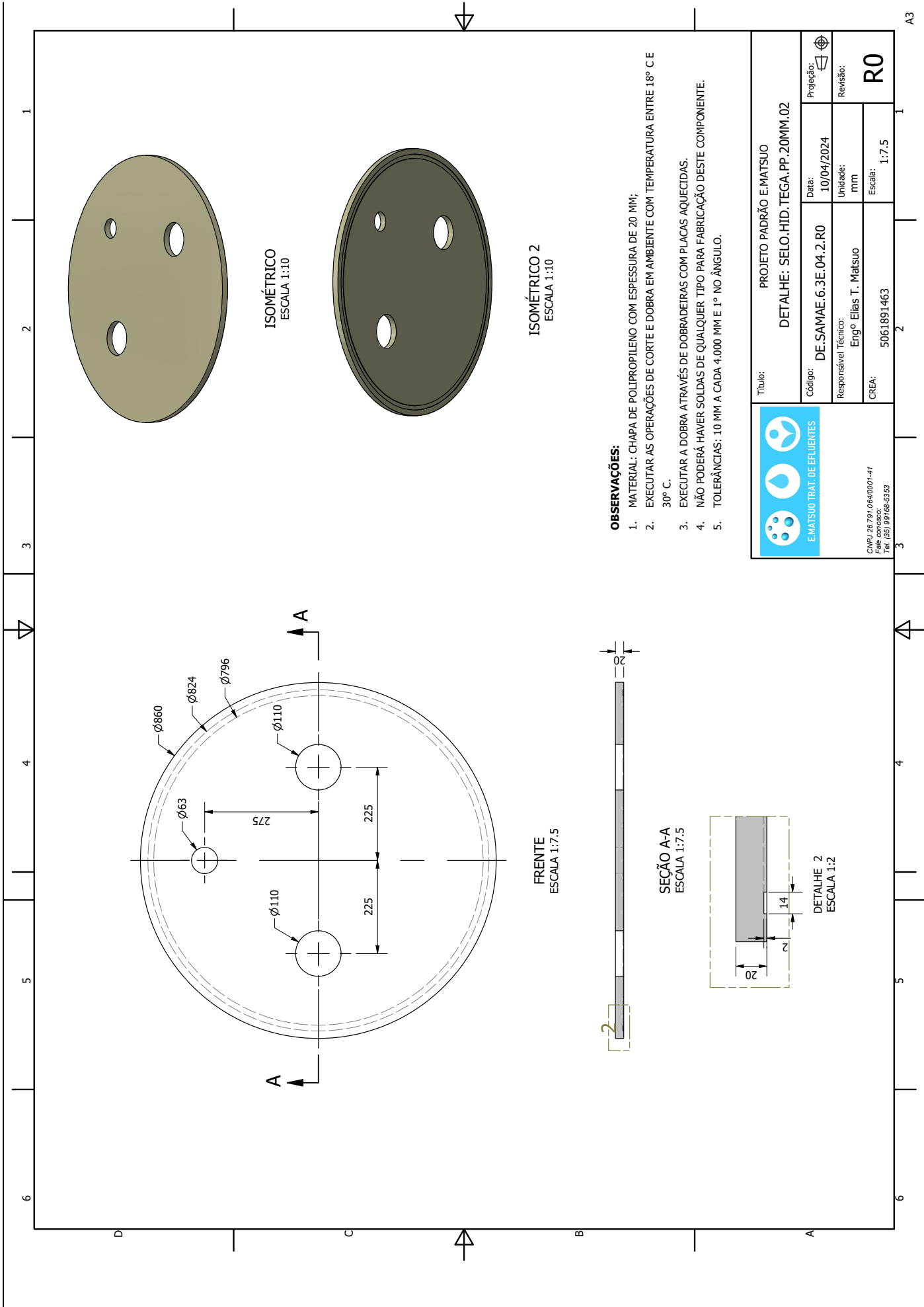


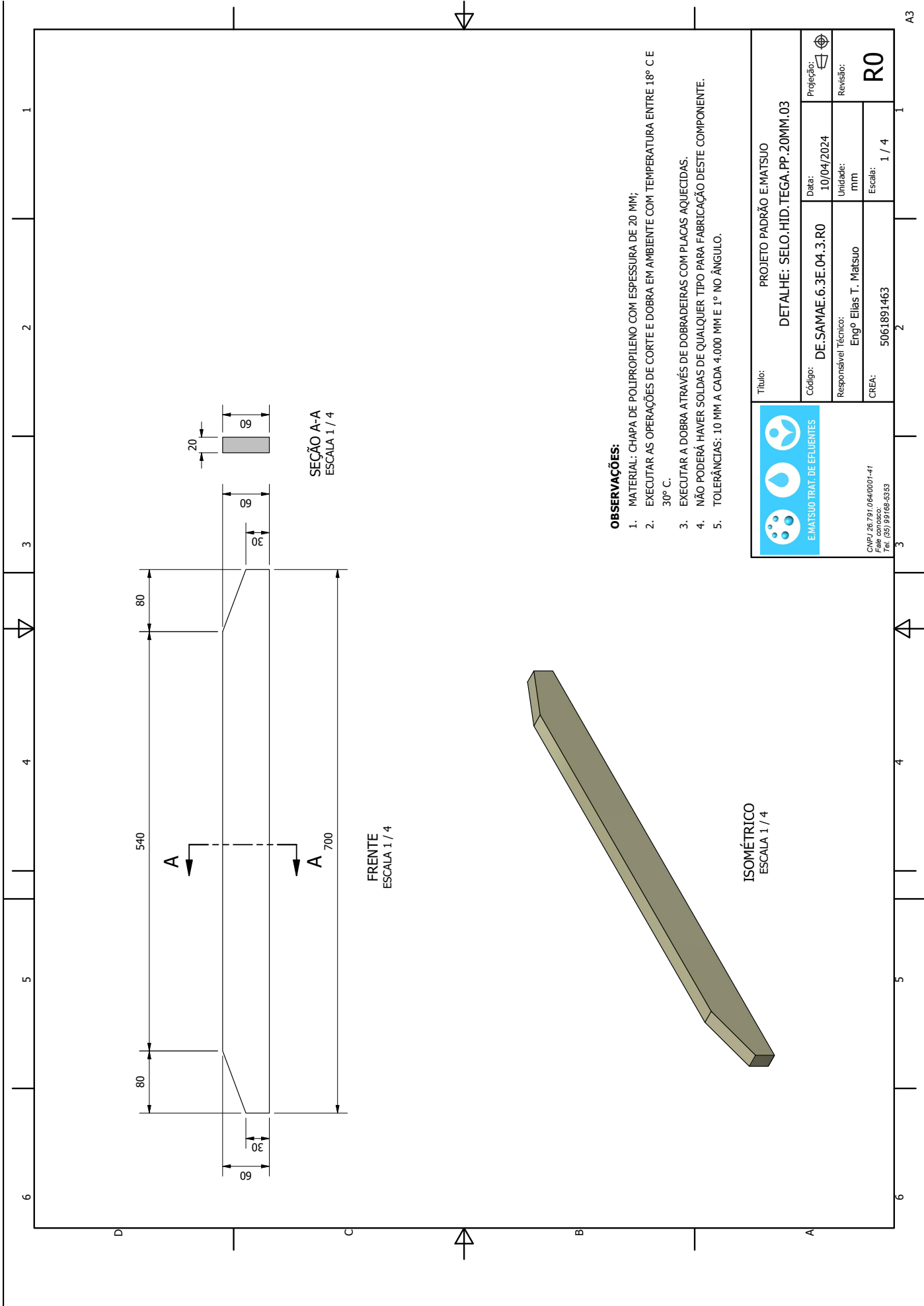
CNPJ 26.791.064/0001-41
File conhecido
Reg. (RJ) 99166-5353

Título: PROJETO PADRÃO E MATSUO

DETALHE: SELO.HID. TEGA.PP.20MM.01

Código:	Data:	Projção:
DE.SAMAE.6.3E.04.1.R0	10/04/2024	
Responsável Técnico:	Unidade:	Revisão:
Engº Elias T. Matsuo	mm	
CREA:	Escala:	
5061891463	1:7.5	R0





OBSERVAÇÕES:

1. MATERIAL: CHAPA DE POLIPROPILENO COM ESPESURA DE 20 MM;
2. EXECUTAR AS OPERAÇÕES DE CORTE E DOBRA EM AMBIENTE COM TEMPERATURA ENTRE 18° C E 30° C.
3. EXECUTAR A DOBRA ATRAVÉS DE DOBRADEIRAS COM PLACAS AQUECIDAS.
4. NÃO PODERÁ HAVER SOLDAS DE QUALQUER TIPO PARA FABRICAÇÃO DESTE COMPONENTE.
5. TOLERÂNCIAS: 10 MM A CADA 4.000 MM E 1° NO ÂNGULO.



CNPJ 26.791.064/0001-41
File conosci
Tel. (051) 99166-5353

Título: PROJETO PADRÃO E.MATSUO DETALHE: SELO.HID.TEGA.PP.20MM.03			
Código: DE.SAMAE.6.3E.04.3.R0	Data: 10/04/2024	Projecção:	R0
Responsável Técnico: Engº Elias T. Matsuo	Unidade: mm	Revisão:	
CREA: 5061891463	Escala: 1 / 4		

