



EMPRESA DE DESENVOLVIMENTO E INFRA-ESTRUTURAS DO ALQUEVA, S.A.

**PROJETO DE EXECUÇÃO
E ESTUDO DE IMPACTE AMBIENTAL
DO CIRCUITO HIDRÁULICO DE REGUENGOS
DE MONSARAZ E RESPECTIVO BLOCO DE REGA**

**VOLUME 1 – LIGAÇÃO DA TOMADA DE
ÁGUA AO RESERVATÓRIO DA BRAGADA**

Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais

Lisboa, março de 2019

APRESENTAÇÃO



Projeto de Execução
Volume 1 –Ligação da Tomada de Água ao Reservatório da Bragada
Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais

EDIA - EMPRESA DE DESENVOLVIMENTO E INFRA-ESTRUTURAS DO ALQUEVA, S.A.

PROJETO DE EXECUÇÃO E ESTUDO DE IMPACTE AMBIENTAL DO CIRCUITO HIDRÁULICO DE REGUENGOS DE MONSARAZ E RESPETIVO BLOCO DE REGA

PROJETO DE EXECUÇÃO VOLUME 1 – LIGAÇÃO DA TOMADA DE ÁGUA AO RESERVATÓRIO DA BRAGADA TOMO 1.6 – CLÁUSULAS TÉCNICAS ESPECIAIS

O consórcio de empresas PROCESL / TPF PLANEGE CENOR apresenta, para a EDIA, Empresa de Desenvolvimento de Infraestruturas do Alqueva, S.A., o Volume 1 – Tomada de Água e Ligação ao Reservatório da Bragada, Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais, que integra o Projeto de Execução e Estudo de Impacte Ambiental do Circuito Hidráulico de Reguengos de Monsaraz e Respetivo Bloco de Rega.

Lisboa, março de 2019



Projeto de Execução
Volume 1 –Ligação da Tomada de Água ao Reservatório da Bragada
Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais

INDICE

ÍNDICE GERAL

VOLUME 1 – LIGAÇÃO DA TOMADA DE ÁGUA AO RESERVATÓRIO DA BRAGADA

- Tomo 1.1 – Memória descritiva e justificativa
- Tomo 1.2 – Peças desenhadas
- Tomo 1.3 – Medições
- Tomo 1.4 – Estimativa Orçamental
- Tomo 1.5 – Lista de Preços
- **Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais**

VOLUME 2 – RESERVATÓRIOS

- Volume 2.1 – RESERVATÓRIO DA BRAGADA – R1
- Volume 2.2 – RESERVATÓRIO DA FURADA- R2
- Volume 2.3 – LISTA DE PREÇOS
- Volume 2.4 – CLAUSULAS TÉCNICAS ESPECIAIS

VOLUME 3 – SISTEMA ELEVATÓRIO DA BRAGADA

VOLUME 4 – LIGAÇÃO ENTRE O RESERVATÓRIO DA FURADA E A ALBUFEIRA DA VIGIA

VOLUME 5 – REDES DE REGA

- Volume 5.1 – REDE DE REGA DO BLOCO DO PERAL
- Volume 5.2 – REDE DE REGA DO BLOCO DA VENDINHA
- Volume 5.3 – REDE DE REGA DO BLOCO DE MONTOITO
- Volume 5.4 – REDE DE REGA DO BLOCO DE REGUENGOS
- Volume 5.5 – ESTAÇÃO SOBREPRESSORA DE ALDEIAS DE MONTOITO
- Volume 5.6 – ESTAÇÃO SOBREPRESSORA DA REVILHEIRA
- Volume 5.7 – LISTA DE PREÇOS
- Volume 5.8 – CLAUSULAS TÉCNICAS ESPECIAIS

VOLUME 6 – ESTUDOS GEOLÓGICO-GEOTÉCNICOS

VOLUME 7 – DOCUMENTOS DE PREVENÇÃO

- Volume 7.1 – PLANO DE SEGURANÇA E SAÚDE
- Volume 7.2 – COMPILAÇÃO TÉCNICA

VOLUME 8 – PLANO DE PREVENÇÃO E GESTÃO DE RESÍDUOS DE CONSTRUÇÃO E DEMOLIÇÃO

VOLUME 9 – SISTEMA DE INFORMAÇÃO GEOGRÁFICA

ÍNDICE DO VOLUME

1. DEFINIÇÃO DA EMPREITADA	1
1.1. OBJETO	1
1.2. RELAÇÃO DOS TRABALHOS	1
1.3. OUTROS TRABALHOS INCLUÍDOS NA EMPREITADA	3
1.4. ENCARGOS E OBRIGAÇÕES DO EMPREITEIRO	3
1.5. EXECUÇÃO DE TRABALHOS A MAIS	6
1.6. PROJETO DAS OBRAS	6
1.7. RESPONSABILIDADE DO EMPREITEIRO	7
2. CARACTERÍSTICAS DOS MATERIAIS, NATUREZA, QUALIDADE, PROCEDÊNCIA, DIMENSÕES, CONDIÇÕES DE RECEÇÃO E DE ARMAZENAMENTO	8
2.1. PRESCRIÇÕES COMUNS A TODOS OS MATERIAIS	8
2.2. INERTES EM GERAL	12
2.3. LIGANTES	13
2.4. ÁGUA DE AMASSADURA PARA ARGAMASSAS E BETÕES	14
2.5. ADJUVANTES PARA BETÃO	14
2.6. MADEIRA PARA COFRAGENS E ESTRUTURAS	14
2.7. AÇOS MACIOS	17
2.8. AÇOS PARA ARMADURAS DE PRÉ-ESFORÇO	23
2.9. BAINHAS, CALDAS DE CIMENTO PARA INJEÇÃO E ANCORAGENS PARA PRÉ-ESFORÇO	26
2.10. NEOPRENE PARA JUNTAS, APARELHOS DE APOIO E BATENTES DE TRAVAMENTO	28
2.11. SOLOS PARA ATERRO	30
2.12. BRITA PARA SISTEMAS DRENANTES	30
2.13. MATERIAIS PARA ENROCAMENTO DE PROTEÇÃO	32
2.14. GEOTÊXTEIS	33
2.15. AGREGADOS COM CARACTERÍSTICAS DE SUB-BASE E BASE	35
2.16. RESINAS EPÓXI	38
2.17. TINTAS E VERNIZES	38
2.18. EMULSÃO BETUMINOSA PARA PROTEÇÃO DAS SUPERFÍCIES DE BETÃO	38
2.19. PERFIL DE ESTANQUEIDADE HIDRO-EXPANSIVO	39
2.20. MATERIAL VEDANTE NO REFECHAMENTO DAS JUNTAS	40
2.21. TUBOS E ACESSÓRIOS DE BETÃO ARMADO COM ALMA DE AÇO	41
2.22. TUBOS E ACESSÓRIOS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE	50
2.23. TUBOS E ACESSÓRIOS DE AÇO	54
2.24. MANILHAS E MEIAS MANILHAS DE BETÃO PRÉ-FABRICADAS	79
2.25. CAIXAS DE LIGAÇÃO DE BETÃO	79
2.26. TAMPAS DAS CAIXAS E CÂMARAS DE VISITA	80

2.27. TIJOLO PARA ALVENARIAS	81
2.28. MATERIAIS NÃO ESPECIFICADOS	81
3. EXECUÇÃO DOS TRABALHOS	83
3.1. DISPOSIÇÕES COMUNS	83
3.2. ESTALEIRO	84
3.3. PIQUETAGEM E IMPLANTAÇÃO TOPOGRÁFICA	88
3.4. DESMATAÇÃO, DESENRAIZAMENTO E DECAPAGEM DA ZONA DE IMPLANTAÇÃO DAS OBRAS	90
3.5. TERRAPLENAGENS GERAIS EM ZONAS DE IMPLANTAÇÃO DE OBRAS	91
3.6. MOVIMENTAÇÃO DE TERRAS PARA EXECUÇÃO DA FUNDAÇÃO DE ESTRUTURAS ARRUAMENTOS E ABERTURA DE VALAS	92
3.7. ESCAVAÇÕES	107
3.8. CONTACTO ATERRO-FUNDAÇÃO	109
3.9. ATERROS	110
3.10. ATERROS PARA EXECUÇÃO DAS ENSECDEIRAS	115
3.11. DEMOLIÇÕES E RECONSTRUÇÕES	116
3.12. ARRANQUE E REPOSIÇÃO DE PAVIMENTOS	117
3.13. INSTALAÇÃO DE CONDUTAS PARA FUNCIONAMENTO EM PRESSÃO	119
3.14. MANUTENÇÃO DAS VALAS A SECO PARA INSTALAÇÃO DA CONDUÇÃO NA ZONA DAS TRAVESSIAS DO RIO DEJEBE E DA RIBEIRA DA AZAMBUJA	131
3.15. BETÕES	131
3.16. ARGAMASSAS E CALDAS DE CIMENTO	141
3.17. MOLDES, CIMBRES E ESCORAMENTOS	145
3.18. AÇOS	150
3.19. SANEAMENTO DAS SUPERFÍCIES DE BETÃO	151
3.20. COLCHÕES TIPO “RENO”	151
3.21. GEOTÊXTIL	153
3.22. CAMADAS EM AGREGADO BRITADO DE GRANULOMETRIA EXTENSA	154
3.23. PINTURAS	156
3.24. SERRALHARIAS	160
3.25. ESCADAS	162
3.26. TRABALHOS NÃO ESPECIFICADOS	162
4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS RELATIVAS AO EQUIPAMENTO HIDROMECÂNICO E ELETROMECÂNICO	164
4.1. DISPOSIÇÕES GERAIS	164
4.2. OBJETO DA CONSULTA	164
4.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS	166
4.4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS EQUIPAMENTOS	168
4.5. PROTEÇÃO ANTI-CORROSÃO	180

4.6.	CONTROLO DE QUALIDADE	188
4.7.	CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO	193
5.	EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS E SISTEMA DE AUTOMAÇÃO	194
5.1.	INTRODUÇÃO E LIMITES DA EMPREITADA	194
5.2.	ÂMBITO	194
5.3.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS	194
5.4.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS PARTICULARES	195
5.5.	CONTROLO DA QUALIDADE DOS EQUIPAMENTOS	200
5.6.	CONDIÇÕES DE RECEÇÃO DOS EQUIPAMENTOS	203
5.7.	ELEMENTOS A APRESENTAR PELO ADJUDICATÁRIO	209
6.	EXPROPRIAÇÕES E INDEMNIZAÇÕES	215
7.	UTILIZAÇÃO DE ACESSOS PÚBLICOS E PRIVADOS	216
8.	CONDIÇÕES DE RECEÇÃO DOS EQUIPAMENTOS NA OBRA	217
8.1.	PROCURA	217
8.2.	FABRICO. INSPECÇÃO FABRIL. ENSAIOS DE FÁBRICA	218
8.3.	ARMAZENAMENTO. TRANSPORTE. DESALFANDEGAMENTO	218
8.4.	ENSAIOS NO LOCAL DURANTE O PERÍODO EXPERIMENTAL	220
9.	PROTEÇÃO E SEGURANÇA	221
9.1.	LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	221
9.2.	MEDIDAS DE PROTEÇÃO E SEGURANÇA	222
10.	CONDIÇÕES AMBIENTAIS	223
10.1.	LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	223
10.2.	OBRIGAÇÕES AMBIENTAIS CORRENTES	223
11.	ELEMENTOS A APRESENTAR APÓS A ADJUDICAÇÃO	225
11.1.	DESENHOS DE EXECUÇÃO	225
11.2.	NOTA DE CÁLCULO	225
12.	FORMAÇÃO E TREINO DO PESSOAL DE EXPLORAÇÃO	226
13.	ELEMENTOS A APRESENTAR APÓS A CONCLUSÃO DA OBRA	227
13.1.	DISPOSIÇÕES GERAIS	227
13.2.	MANUAL DE INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E DE MANUTENÇÃO	227
14.	LEGALIDADE DOS DOCUMENTOS	230



Projeto de Execução
Volume 1 –Ligação da Tomada de Água ao Reservatório da Bragada
Tomo 1.6 – Cláusulas Técnicas Especiais

**EDIA - EMPRESA DE DESENVOLVIMENTO E INFRA-ESTRUTURAS DO
ALQUEVA, S.A.**

**PROJETO DE EXECUÇÃO E ESTUDO DE IMPACTE AMBIENTAL
DO CIRCUITO HIDRÁULICO DE REGUENGOS DE MONSARAZ E RESPETIVO
BLOCO DE REGA**

**PROJETO DE EXECUÇÃO
VOLUME 1 – LIGAÇÃO DA TOMADA DE ÁGUA AO RESERVATÓRIO DA BRAGADA
TOMO 1.6 – CLÁUSULAS TÉCNICAS ESPECIAIS**

CONTROLO DE VERSÕES

Versão n.º	Data	Código
0	03-19	16113-PE-GER-CTE-V1T6-0

1. DEFINIÇÃO DA EMPREITADA

1.1. OBJETO

A presente Empreitada tem por objeto o fornecimento de materiais e a execução de todos os trabalhos necessários à construção da conduta adutora gravítica para ligação ao Reservatório da Bragada (R1) do Circuito Hidráulico de Reguengos, tal como é definido nas peças escritas e desenhadas do presente Projeto de Execução.

A Empreitada engloba a integral execução do conjunto de obras de movimentação de terras, construção civil, fornecimento, montagem, instalação e ensaios de equipamentos hidromecânicos e eletromecânicos e instalações elétricas, automação e comunicações, da Conduta adutora gravítica para ligação ao novo Reservatório da Bragada (R1), incluindo as travessias especiais do rio Degebe e da ribeira da Azambuja.

1.2. RELAÇÃO DOS TRABALHOS

1.2.1. Trabalhos de construção civil

No âmbito dos trabalhos de construção civil consideram-se incluídos as seguintes rubricas principais:

- a) Montagem, manutenção e desmontagem do estaleiro geral, incluindo acessos e ligações às redes de água, de esgoto e elétrica;
- b) Piquetagem e implantação topográfica das obras objeto da presente empreitada;
- c) Levantamento e cadastro de todas as infraestruturas enterradas, nomeadamente condutas de água, coletores de águas residuais, drenagem pluvial, cabos elétricos e comunicações, etc.;
- d) Remoção e/ou demolição das infraestruturas cadastradas e de construções, muros ou outras estruturas que interfiram com a implantação e a execução das obras projetadas, com posterior reposição e/ou reconstrução das mesmas e transporte a depósito provisório ou definitivo dos materiais sobrantes;
- e) Remoção, guarda e restabelecimento das vedações existentes;
- f) Preparação da superfície do terreno nas zonas afectadas pela implantação das obras, de modo a garantir as cotas de fundação previstas ou as que a fiscalização indicar após a realização das escavações, a remoção de plantas, raízes, troncos ou de outros obstáculos;
- g) Execução dos movimentos de terras para a implantação da obra, incluindo escavação nas áreas de empréstimo, carga, remoção e transporte desde a origem aos locais das

obras, depósito intermédio ou dos produtos sobrantes de modo a garantir as cotas de fundação previstas ou as que a Fiscalização indicar;

- h) Execução dos movimentos de terras para fundação de condutas, câmaras e outros órgãos, incluindo remoção e transporte a vazadouro dos produtos sobrantes da escavação;
- i) Execução dos trabalhos que assegurem provisoriamente e operacionalidade dos caminhos, estradas ou outras vias de acesso afectadas pela execução das obras e cujo encerramento, ainda que temporário, não seja conveniente;
- j) O saneamento das fundações;
- k) A execução das fundações das estruturas;
- l) Execução das estruturas de betão, simples ou armado que constituem as obras, incluindo, maciços de amarração, câmaras de visita, estruturas de suporte dos equipamentos e outras obras acessórias;
- m) Execução de alvenarias, carpintarias, serralharias, revestimentos, isolamentos e acabamentos;
- n) Instalação em vala de tubagens em betão com alma de aço, e respectivos acessórios;
- o) Instalação de tubagem em aço e respectivos acessórios;
- p) Fornecimento e assentamento das serralharias civis, tampas, escadas, grades, varandins, protecções, etc., incluindo protecção anticorrosiva;
- q) Realização dos ensaios de recepção dos materiais, tubagens, acessórios e equipamentos, em fábrica, em estaleiro, pós-montagem e recepção provisória e definitiva;
- r) Realização dos ensaios finais com a empreitada do sistema de controlo, monitorização e telegestão;
- s) Fornecimento, transporte, colocação e montagem de tubagens e acessórios;

As ligações das novas infraestruturas às infraestruturas existentes deverão ser realizadas fora do calendário normal de rega, no mais curto período possível, entre os meses de Dezembro e Janeiro, com a aprovação do Dono de Obra.

1.2.2. Equipamentos Metalomecânicos, Hidromecânicos, Eletromecânicos e Instalações elétricas

As atividades relacionadas com esta Empreitada incluem o fornecimento, a montagem e os ensaios dos seguintes equipamentos:

- a) Tubagens em aço e respectivos acessórios;

- b) Equipamentos hidro e electromecânicos, nomeadamente válvulas, tubagens e acessórios e equipamento de medida;
- c) Equipamentos eléctricos e de automação, nomeadamente quadros dos serviços auxiliares, instalações de iluminação e tomadas, sistema de automação, sistemas de detecção de incêndios e de intrusão e rede de terras;
- d) Interligação com os sistemas de comando existentes;
- e) Protecção anti-corrosiva e pinturas de acabamento de peças metálicas e dos equipamentos;
- f) Peças de reserva para garantia de funcionamento da instalação, durante o prazo definido neste Caderno de Encargos;
- g) Conjunto de ferramentas e aparelhos especiais destinados à execução de todas as tarefas de manutenção corrente; e
- h) Referenciação e etiquetas.

1.3. OUTROS TRABALHOS INCLUÍDOS NA EMPREITADA

Fazem ainda parte da empreitada quaisquer outros trabalhos, mesmo que eventualmente omissos, caso se revelem indispensáveis à boa execução e correto funcionamento das obras, tal como previsto no Projeto de Execução e nestas Cláusulas Técnicas.

Não se considera como omissão a falta de referência a quaisquer trabalhos e operações que sejam indispensáveis para a execução das obras.

Faz parte das obrigações do Adjudicatário o desenvolvimento do Plano de Prevenção e Gestão de Resíduos de Construção e Demolição (RCD), bem como a sua adaptação permanentemente durante a execução da obra às condicionantes efetivamente verificadas, em tudo de acordo com o Modelo disponibilizado pela Agência Portuguesa do Ambiente, conforme estipulado no nº 6 do artigo 10º do Decreto-Lei 46/2008, de 12 de Março. O Adjudicatário deverá apresentar, na sua proposta, Todos os procedimentos referentes à gestão dos resíduos de construção e demolição (RCD), reger-se-ão pelo disposto no referido diploma.

1.4. ENCARGOS E OBRIGAÇÕES DO EMPREITEIRO

O Empreiteiro terá ainda a seu cargo e incluído nos preços unitários da Empreitada, para além do estipulado nas Cláusulas aplicáveis, as seguintes atividades:

- a) A construção, a montagem, a manutenção e a exploração do Estaleiro da obra, em tudo de acordo com as disposições constantes do Plano de Segurança e Saúde;
- b) A vedação da área de Estaleiro;

- c) A elaboração e desenvolvimento do Plano de Segurança e Saúde (PSS), conforme definido nas cláusulas deste Caderno de Encargos;
- d) A elaboração e desenvolvimento da Compilação Técnica (CT), conforme definido neste Caderno de Encargos;
- e) A implementação das medidas de segurança e saúde em todas as frentes de trabalho e locais de intervenção, salientando-se a implementação de sistemas de emergência para fazer face à eventual ocorrência de cheias no período de construção;
- f) A elaboração do Plano de Acompanhamento Ambiental e respetiva implementação;
- g) A implementação de medidas mitigadoras de impactes ambientais em todas as frentes de trabalho e locais de intervenção;
- h) O fornecimento e a montagem, em locais a acordar com a Fiscalização, de painéis publicitários, fixos e móveis, referentes à Empreitada, com a publicitação de eventuais participações da União Europeia, de acordo com a legislação respetiva, com as dimensões mínimas de 2,0 m x 3,0 m, nos painéis publicitários fixos e 1,0 m x 1,5 m, nos painéis publicitários móveis, a cores, cujas “maquetes” serão fornecidas pelo Dono da Obra. Os painéis deverão ser montados em locais a acordar com a Fiscalização e serão: dois painéis fixos de obra, dois painéis fixos provisórios e quatro painéis móveis;
- i) O desvio, criação, manutenção, remoção e reposição das condições iniciais dos acessos e servidões a estabelecimentos com atendimento ao público e a privados se necessário na envolvente;
- j) A montagem da sinalização de trânsito e/ou pedonal provisória, vertical e horizontal, diurna e noturna, necessária para a execução da Empreitada, baseada no Plano de Sinalização a apresentar para aprovação nas entidades respetivas, designadamente Câmaras Municipais e Estradas de Portugal;
- k) O estudo e a planificação da execução da obra;
- l) O fornecimento e a montagem de eventuais cimbres, andaimes e outras estruturas provisórias para a execução da obra e montagem de equipamentos em perfeitas condições de trabalho e de segurança;
- m) Aquisição, embalagem e transporte desde a origem ao local das obras incluindo cargas e descargas;
- n) A guarda e o armazenamento dos materiais durante todo o período de execução da Empreitada;
- o) Todos os encargos legalmente estabelecidos;

- p) A formação do pessoal do Dono da Obra;
- q) A constituição de um seguro da obra;
- r) As despesas com a realização dos ensaios e visitas às instalações fabris, incluindo as despesas de deslocação e de estadia dos representantes do Dono da Obra, no país e no estrangeiro;
- s) O fornecimento das Telas Finais e da coleção dos desenhos finais da obra (transparentes e formato digital) e das especificações, catálogos e manuais de montagem, de manutenção e de reparação dos equipamentos fornecidos, do qual se fará depender a Receção Provisória da Empreitada;
- t) A remoção antes da data da Receção Provisória de Empreitada de todo o material excedente, escombros, andaimes e similares;
- u) O rearranjo dos terrenos afetados pelas obras de acordo com o modelado inicial, nomeadamente a reposição de eventuais muros ou vedações que deverão ser reconstruídos de acordo com os novos posicionamentos;
- v) A reposição temporária de todos os serviços que venham a ser interrompidos, voluntária ou involuntariamente, devido à destruição de cabos telefónicos, eléctricos, condutas, e outros, durante a obra. Terá o empreiteiro que repor todas estas infraestruturas destruídas, antes da data de “Receção Provisória”;
- w) De igual modo, são da responsabilidade do empreiteiro os danos causados nas estruturas instaladas nos terrenos contíguos às faixas de instalação das condutas;
- x) É inteiramente responsável pela reparação de danos causados a terceiros, durante a execução das obras;
- y) Entender-se-á sempre que o Empreiteiro efetuou observações diretas e pormenorizadas aos locais de trabalho, aproveitando a informação eventualmente disponível relativa à natureza dos terrenos, proporcionada por escavações ou amostras de sondagens existentes, que tomou à sua conta as iniciativas de realizar os estudos e os trabalhos necessários para esclarecer devidamente os condicionalismos de qualquer natureza e que de modo algum possam afetar a realização da obra;
- z) É responsável pela organização de todos os processos de licenciamento necessários e pela assistência ao Dono de Obra na obtenção de todas as licenças e certificados necessários.

1.5. EXECUÇÃO DE TRABALHOS A MAIS

O Empreiteiro tem a obrigação de executar os trabalhos a mais, desde que se destinem à realização da mesma Empreitada e lhe sejam ordenados por escrito pela Fiscalização, nas condições estipuladas no artº 371º e no artº 372º do CCP.

1.6. PROJETO DAS OBRAS

Todas as propostas para a execução desta Empreitada deverão respeitar as indicações do Projeto de Concurso adjudicado.

O Empreiteiro concorrente poderá, contudo, apresentar, se o desejar, e juntamente com a proposta base para a execução das obras, propostas de variantes relativas a partes ou ao seu todo do projeto posto a concurso, nos termos definidos pelo Programa de Concurso.

O Empreiteiro, sempre que, nos termos da legislação em vigor (nomeadamente artigo 59º do CCP), propuser qualquer alteração ao projeto, deverá apresentar a memória ou a nota descritiva e explicativa da solução seguida, com indicação das eventuais implicações nos prazos e custos, peças desenhadas, cálculos justificativos e especificações de qualidade da mesma, em conformidade com o disposto no Caderno de Encargos.

O Projeto de Execução é da responsabilidade do Dono da Obra, com exceção dos Projetos dos Equipamentos e das Grades de Proteção, das Tubagens e dos Acessórios de aço e dos Aparelhos de Elevação.

Os Projetos a cargo do Adjudicatário terão de ser entregues, completos, ao Dono da Obra, até 6 (seis) meses após a consignação da Empreitada, com larga antecedência relativamente à data de início dos trabalhos de instalação respetivos. Os custos de desenvolvimento destes Projetos estarão incluídos nos preços respetivos concursados.

Os Projetos a cargo do Adjudicatário deverão ser elaborados a nível de projeto de execução, compreendendo peças escritas e peças desenhadas, de fácil e inequívoca interpretação para a definição completa dos equipamentos e tendo em conta a sua interligação com as restantes partes da obra.

A documentação a submeter à aprovação da Fiscalização será fornecida em papel e em suporte informático.

No final das obras será entregue ao Dono da Obra a documentação consignada na cláusula 28ª deste Caderno de Encargos.

É da responsabilidade do Adjudicatário a obtenção de todas as licenças necessárias à execução da obra, bem como os procedimentos de registo previstos na lei, nomeadamente:

- a) Utilizações do domínio hídrico (intervenções em áreas do domínio hídrico, atravessamento de linhas de água, desvio de linhas de água, pesquisa e exploração de captações de água subterrânea, descarga de efluentes, etc.);
- b) Corte e arranque de espécies arbóreas protegidas (sobreiro, azinheira, etc.);
- c) Pedidos de autorizações para trabalhos arqueológicos;
- d) Extração de inertes;
- e) Centrais de betão (nomeadamente licenças de localização, exploração, captação de água e descarga de efluentes);
- f) Centrais de britagem (nomeadamente licenças de localização, exploração, captação de água e descarga de efluentes);
- g) Autorizações para a realização de operações de gestão de resíduos (nomeadamente a deposição de resíduos inertes), se aplicável;
- h) Guias de acompanhamento de resíduos;
- i) Mapa de registo de óleos usados;
- j) Mapa de registo de resíduos industriais, se aplicável;
- k) Comprovativos das licenças das empresas que operam na área dos resíduos.

1.7. RESPONSABILIDADE DO EMPREITEIRO

A aprovação por parte do Dono da Obra da documentação técnica referente ao fornecimento não altera a responsabilidade do Empreiteiro, que permanece integral no que respeita à conformidade do fornecimento com o presente Caderno de Encargos.

A partir dos elementos a apresentar pelo Empreiteiro, referidos no ponto 11 será revisto o Projecto de Execução da Construção Civil.

Todas as alterações introduzidas no Projecto de Execução que decorram de atrasos imputáveis ao Empreiteiro e, ou de elementos incorrectos ou incompletos pelo mesmo apresentados, dão lugar, por parte do Empreiteiro, ao pagamento de uma indemnização ao Dono da Obra.

São igualmente da responsabilidade do Empreiteiro:

- a) a organização do processo de licenciamento das instalações, dos reservatórios em pressão, etc.;
- b) a assistência ao Dono da Obra na obtenção de todas as licenças e certificados necessários, de forma a assegurar o início da exploração das instalações.

2. CARACTERÍSTICAS DOS MATERIAIS, NATUREZA, QUALIDADE, PROCEDÊNCIA, DIMENSÕES, CONDIÇÕES DE RECEÇÃO E DE ARMAZENAMENTO

2.1. PRESCRIÇÕES COMUNS A TODOS OS MATERIAIS

2.1.1. Generalidades

Todos os materiais necessários à obra serão diretamente adquiridos pelo Empreiteiro, sob sua responsabilidade e encargo, e ficam sujeitos à aprovação da Fiscalização.

Todos os encargos com o transporte, cargas e descargas, perdas ou danos, conservação, bem como o estacionamento e o condicionamento dos materiais consideram-se também incluídos nos preços da Empreitada.

O Empreiteiro não terá direito a qualquer indemnização ou participação no custo de aquisição ou nos encargos de transporte, descarga e armazenamento dos materiais que tenha adquirido ou deslocado para a obra e que no final dos trabalhos não tenham sido consumidos.

É incumbência do Empreiteiro fazer prova de que todos os materiais a incorporar possuem as características exigidas pelos regulamentos e normas oficiais portuguesas em vigor à data de execução, em particular as respeitantes ao Decreto-Lei nº.113/93 de 10 de Abril, ainda que não expressamente referidos, pelo que deverá realizar todo o controlo necessário, e provar que todos os materiais, as composições, o fabrico e os processos de aplicação são compatíveis com a respetiva finalidade.

O Empreiteiro submeterá à aprovação da Fiscalização os critérios de aceitação e os planos de amostragem não especificados nestas Cláusulas Técnicas, relativamente aos materiais com incorporação prevista nesta obra.

Cumpra ao Empreiteiro realizar ensaios laboratoriais de receção e de controlo de conformidade dos materiais. Da mesma maneira deverá fornecer, em qualquer ponto do estaleiro e sem direito a retribuição, todas as amostras de materiais para os ensaios laboratoriais que o Dono de Obra pretenda efetuar.

O Empreiteiro tomará em atenção de que todos os resultados dos ensaios realizados para caracterização e aprovação dos materiais deverão corresponder a amostras fabricadas há menos de 6 meses, exceto nos casos específicos adiante referidos.

A Fiscalização poderá efetuar a vistoria dos armazéns, silos, parques de depósito, oficinas e locais de aplicação, para verificar a qualidade, a quantidade e a arrumação dos materiais, bem como o seu acondicionamento.

Os materiais rejeitados deverão ser separados e identificados, e prontamente removidos do estaleiro, pelo Empreiteiro, sem direito a qualquer indemnização ou prorrogação de prazos.

Serão da conta do Empreiteiro as perdas de materiais no transporte, armazenamento e aplicação.

2.1.2. Normas e regulamentos aplicáveis

Todos os materiais que se empregarem nas obras terão a qualidade, dimensões, forma e demais características designadas no respetivo projeto, com as tolerâncias regulamentares ou admitidas nestas especificações.

Todos os materiais a aplicar devem ser acompanhados de certificados de origem e obedecer ainda a:

- a) Sendo Nacionais, às Normas Portuguesas, Documentos de Homologação de laboratórios oficiais, Regulamentos em vigor e Especificações deste Caderno de Encargos;
- b) Sendo Estrangeiros, às Normas e Regulamentos em vigor no País de origem, caso não haja Normas Nacionais aplicáveis e Especificações deste Caderno de Encargos;
- c) Na eventualidade de se encontrarem em vigor quer a Pré-norma Europeia, quer a Norma Nacional, de aplicação simultânea, relativas a um determinado material, fica entendido que o referido material obedecerá obrigatoriamente à Especificação mais severa, considerando-se não só os regulamentos citados ou pertinentes, mas também o estabelecido nestas Especificações deste Caderno de Encargos.

As dimensões e os materiais constituintes deverão ainda apresentar as características discriminadas nestas Cláusulas Técnicas, ou outras equivalentes, desde que patenteadas e previamente aprovadas pela Fiscalização.

2.1.3. Prescrições adicionais

As exigências estabelecidas no artigo 166º do Decreto-Lei nº 159/2000, de 27 de Julho, relativas às especificações dos materiais a empregar, deverão ser rigorosamente seguidas pelo Empreiteiro.

O estabelecido no Artigo 174º do Decreto-Lei nº 159/2000, rege as exigências a observar relativamente à aplicação dos materiais e deverá ser rigorosamente seguido pelo Empreiteiro.

Os critérios para a aprovação dos materiais deverão seguir, escrupulosamente, o estabelecido no Artigo 171º do Decreto-Lei nº 159/2000.

O facto de se indicar uma marca de produto nos elementos de projeto serve, unicamente, para referir o tipo ou estabelecer o padrão mínimo de qualidade do produto em questão.

Todos os materiais necessários à obra serão diretamente adquiridos ou explorados pelo Empreiteiro, sob a sua responsabilidade e encargo, e ficam sujeitos à aprovação da Fiscalização.

Todos os materiais e produtos a utilizar deverão ser produzidos por fabricantes que possam provar ter experiência na produção destes materiais com a qualidade e nas quantidades exigidas.

A aprovação de todo e qualquer material estará dependente da apresentação de declaração por escrito, pelo Empreiteiro, a garantir o cumprimento das propriedades e das características desse material relativamente ao estipulado nas Especificações Técnicas deste Caderno de Encargos.

Nenhum material pode ser aplicado em obra sem prévia autorização da Fiscalização.

O Empreiteiro fará prova de que todos os materiais possuem as características de qualidade exigidas pelas normas e regulamentos aplicáveis, em vigor à data de execução da empreitada, ainda que não expressamente referido, e justificará que a composição, o fabrico e os processos de aplicação são compatíveis com a respetiva finalidade.

O Empreiteiro, quando autorizado pela Fiscalização, poderá aplicar materiais diferentes dos previstos se a solidez, estabilidade, aspeto, duração e conservação da obra não forem prejudicados e se não houver alteração, para mais, no preço.

O facto de a Fiscalização permitir o emprego de qualquer material não isenta o Empreiteiro da responsabilidade sobre o seu comportamento.

Dentro dum critério de equivalência de preço e qualidade dar-se-á preferência a materiais e produtos da indústria nacional.

Serão da conta do Empreiteiro todos os transportes, cargas, descargas, armazenamentos e aparcamentos, realizados de modo a evitar a mistura de materiais de tipos diferentes, bem como a sua conservação e todos os encargos com a arrumação dos materiais e seu acondicionamento.

Serão da conta do Empreiteiro as perdas de materiais no transporte, armazenamento e aplicação.

O Empreiteiro obriga-se a apresentar à Fiscalização, com a antecedência mínima de quinze dias em relação à data prevista de aplicação na obra, amostras de todos os materiais a empregar, acompanhadas de certificado de origem, os quais, depois de aprovados, servirão de padrão.

Cumpra ao Empreiteiro fornecer em qualquer ponto do estaleiro e sem direito a retribuição todas as amostras de materiais para ensaios laboratoriais que a Fiscalização pretenda efetuar.

As amostras serão geralmente tomadas em triplicado e levarão as indicações necessárias à sua identificação.

As análises, provas e ensaios necessários à determinação das características dos materiais a aplicar em obra serão sempre executados por conta do Empreiteiro e por entidades previamente aprovadas pela Fiscalização.

A Fiscalização poderá mandar efetuar, sempre que assim o entender, a expensas do Empreiteiro, todos os ensaios que considere necessários para verificação das características dos materiais a aplicar em obra em complemento dos que o Empreiteiro tenha de efetuar.

A aceitação e o controlo exercidos pela Fiscalização não reduzem a responsabilidade do Empreiteiro sobre os materiais utilizados.

Todos os resultados destes ensaios serão comunicados à Fiscalização, devendo o Empreiteiro respeitar as instruções que lhe forem dadas por escrito resultantes da análise dos resultados desses ensaios, nomeadamente e se for o caso, a interrupção da frente de trabalho onde estava prevista ou se estava a proceder à sua aplicação.

Após a interrupção de uma frente de trabalho esta só poderá ser retomada por ordem escrita da Fiscalização.

Os materiais que não satisfaçam as condições exigidas serão rejeitados, sem exceção, pela Fiscalização, e considerados como não fornecidos.

Os materiais rejeitados serão retirados pelo Empreiteiro do local dos trabalhos e dos terrenos do Dono da obra, no prazo máximo de três dias após a data da comunicação escrita da rejeição, sem direito a qualquer indemnização ou prorrogação de prazos.

A falta de cumprimento desta determinação confere à Fiscalização o direito de remover a encargo do Empreiteiro, pela forma que entender, os materiais rejeitados, cabendo ao Empreiteiro toda a responsabilidade pela eventual deterioração ou extravio.

Os materiais deterioráveis serão obrigatoriamente colocados em armazéns que ofereçam segurança e proteção aos agentes atmosféricos, à humidade do solo, do ambiente do local da obra e de todo o tipo de intempéries.

O Empreiteiro assegurará a guarda e conservação dos materiais durante o seu armazenamento e depósito. Rejeita-se qualquer responsabilidade por prejuízos que ocorram nos materiais a encargo do Empreiteiro ou nos trabalhos da Empreitada, antes da receção provisória, sejam quais forem as circunstâncias que tenham originado tais prejuízos.

Todos os materiais que se deteriorarem e não apresentarem as características exigidas serão rejeitados e considerados como não fornecidos, devendo ser removidos do local da obra pelo Empreiteiro por sua conta. Caso o Empreiteiro não proceda à sua remoção esta será assegurada pela Fiscalização sendo todos os encargos daí resultantes da conta do Empreiteiro.

O Empreiteiro não poderá depositar no estaleiro da obra, sem autorização da Fiscalização, materiais ou equipamentos que não se destinem à execução dos trabalhos da Empreitada.

A Fiscalização reserva-se no direito de controlar todos os estaleiros e instalações do Empreiteiro e seus fornecedores relacionados com a obra, pelos seus próprios meios ou por organismos ou empresas da sua escolha. O Empreiteiro deverá facilitar o trabalho de controlo da Fiscalização ou dos seus representantes, os quais se apresentarão devidamente habilitados e credenciados para tal.

Após a conclusão da Obra o Empreiteiro é obrigado a remover do local, no prazo fixado nas Cláusulas Jurídicas, os restos dos materiais, entulhos, equipamentos e andaimes e tudo o mais que tenha servido de apoio à execução dos trabalhos e, se não o fizer, a Fiscalização mandará proceder à sua remoção a expensas do Empreiteiro.

2.2. INERTES EM GERAL

2.2.1. Godos, Britas e Areias para o fabrico de betão

As britas e areias a utilizar nesta Empreitada deverão satisfazer à especificação do LNEC E373-1993, “Inertes para argamassas e betões, características e verificação de conformidade”.

2.2.2. Tout-venant

O material a utilizar como tout-venant deverá possuir as seguintes características:

- resultar de materiais rijos e sãos;
- resistência mecânica, resistência ao esmagamento, e composição química adequadas à utilização;
- ausência de elementos geladiços ou friáveis;
- ausência de terra, matéria orgânica e outras impurezas em quantidade prejudicial ao fim a que se destinam.

Em todos os casos o material terá as seguintes características mínimas:

- 45% na resistência ao esmagamento segundo a NP 1039;
- 50% de desgaste Los Angeles segundo a E237.

2.3. LIGANTES

2.3.1. Cimentos

Salvo disposições em contrário nestas Cláusulas Técnicas, o cimento deverá estar em conformidade com a NP 2064 e satisfazer as prescrições regulamentares de fornecimento e receção referidas na NP 2065 e cumprir integralmente o disposto no DL 139/96 de 16 de Agosto.

A escolha do tipo de cimento a utilizar deverá permitir o cumprimento das exigências de comportamento especificado, definidas nas secções referentes aos betões e às argamassas de cimento e adequar-se às características de agressividade das águas dos solos e das águas de contacto.

Em todo o caso, o Empreiteiro deverá ter em atenção de que o cimento a utilizar não terá valores de calor de hidratação, determinado segundo a Especificação LNEC E68, superiores a 67 cal/g, 78 cal/g e 85 cal/g, às idades, respetivamente, de 3, 7 e 28 dias.

Serão rejeitados os lotes que não possuam as características exigidas, e igualmente todas as quantidades que tenham sofrido ação da humidade e não se encontrem em perfeito estado de conservação.

2.3.2. Ligante hidráulico

Para efeitos de aplicação das prescrições destas Cláusulas Técnicas considera-se ligante hidráulico a massa cimentícia constituída por cimentos e adições a usar em betões, argamassas ou caldas de injeção e de selagem.

A seleção adequada do tipo de ligante a utilizar em cada caso deverá satisfazer as disposições da Especificação LNEC E-378 - Guia para a utilização dos ligantes hidráulicos.

2.3.3. Adições

As adições a utilizar eventualmente nesta Empreitada, no fabrico de betões, serão constituídas por sílicas de fumo e por cinzas volantes, cujas características deverão satisfazer à especificação do LNEC E377 e a NP EN 450 respetivamente.

Em casos especiais devidamente justificados e aceites pela Fiscalização, poderão utilizar-se adições de cinzas volantes cujo limite de perda ao fogo ultrapasse o valor definido na respetiva norma, com o máximo de 10%.

2.3.4. Cal aérea

Será de boa qualidade, bem cozida, sem cinzas, terras, fragmentos de calcário cru ou recozido e outras impurezas. A cal viva (cal em pedra) será extinta por aspersão (cal em pó) ou por

imersão (cal em pasta): as primeiras serão conservadas em armazém, livres de humidade e a última conservar-se-á coberta de água e só será empregue 48 horas depois de extinta.

2.3.5. Cal hidráulica

Salvo outras disposições destas Cláusulas Técnicas a cal hidráulica satisfará às prescrições regulamentares de fornecimento e receção. A Fiscalização rejeitará os lotes que não possuam as características exigidas, tenham sofrido ação da humidade ou não se encontrem em perfeito estado de conservação.

2.3.6. Gesso

O gesso será de fabrico recente, deverá apresentar cor clara e uniforme, e deverá ser bem cozido, moído e untuoso ao tato.

2.4. ÁGUA DE AMASSADURA PARA ARGAMASSAS E BETÕES

Será doce, limpa e isenta de impurezas e de substâncias prejudiciais aos fins em vista, em especial de cloretos, sulfatos e óleos e deverá satisfazer as características constantes da Especificação E372 - 1993 do Laboratório Nacional de Engenharia Civil referida ao betão armado e pré-esforçado.

Em qualquer caso, a variação nas principais características de argamassa normal, não poderá ser superior a 10% entre a argamassa fabricada com água destilada e com água industrial da obra.

2.5. ADJUVANTES PARA BETÃO

Os adjuvantes a incluir no fabrico dos betões serão classificados e verificada a sua conformidade de acordo com as características da Especificação LNEC E-374.

2.6. MADEIRA PARA COFRAGENS E ESTRUTURAS

2.6.1. Âmbito

Definição das características e condições de emprego a que devem satisfazer as madeiras a utilizar nos vários trabalhos de construção, quer com carácter definitivo quer provisório.

2.6.2. Normas e regulamentos aplicáveis

2.6.2.1. Legislação

Decreto nº 46 318/65, de 29 de Abril, Regulamento do Exercício da Indústria de Serração de Madeiras.

2.6.2.2. Normas portuguesas

- NP 180 - Anomalias e defeitos das madeiras de construção.
- NP 890 - Madeiras e resinosas. Nomenclatura comercial.
- NP 480 - Madeiras serradas de resinosas. Terminologia e definições.
- NP 481 - Madeiras serradas de resinosas. Medições das dimensões.
- NP 486 - Madeiras serradas de resinosas. Tolerâncias nas dimensões.
- NP 614 - Madeiras. Determinação do teor em água.
- NP 615 - Madeiras. Determinação da retração.
- NP 616 - Madeiras. Determinação da massa específica.
- NP 617 - Madeiras. Determinação da dureza.
- NP 618 - Madeiras. Ensaio de compressão axial.
- NP 619 - Madeiras. Ensaio de flexão estática.
- NP 620 - Madeiras. Ensaio de flexão dinâmica.
- NP 621 - Madeiras. Ensaio de tração transversal.
- NP 622 - Madeiras. Ensaio de fendimento.
- NP 623 - Madeiras. Ensaio de corte.

2.6.3. Prescrições adicionais

2.6.3.1. Madeiras comuns para moldes e cimbres

2.6.3.1.1 Características

As madeiras a utilizar para moldes de cimbres devem ter as seguintes características:

- As madeiras para moldes devem ser aplainadas e tiradas de linha e possuir secções que permitam assegurar a indeformabilidade dos moldes durante as operações de betonagem. Regra geral, terão uma espessura não inferior a 3 cm e as juntas serão a meia madeira, para que as superfícies exteriores das peças de betão resultem perfeitamente lisas e isentas de cavidades, com vista a dispensar-se a aplicação de rebocos de argamassa.
- As madeiras a empregar devem ser bem cerneiras, não ardidadas, sem nós viciosos, isentas de caruncho, fendas ou falhas que possam comprometer a sua resistência.

- Devem ser de primeira escolha, isto é, selecionadas por forma a que, mesmo os pequenos defeitos (nós, fendas, etc.) não ocorram com grande frequência nem com grandes dimensões, nem em zonas das peças em que venham a instalar-se as maiores tensões.
- Devem ser de quina viva e bem desempenadas, permitindo-se em casos a fixar pela Fiscalização, o emprego de peças redondas em prumos ou escoras, desde que tal não comprometa a segurança ou a perfeição do trabalho.
- Os calços ou cunhas a aplicar devem ser de madeira dura.
- Se forem utilizados cavaletes de madeira, não é permitido o emprego de peças de peso específico excessivamente baixo, não podendo ser inferior a três o número de anéis de crescimento da madeira, sendo preferível que seja igual ou próximo de seis.
- As madeiras a empregar em obras auxiliares tais como andaimes, escoramentos, etc, terão qualidades e dimensões adequadas aos fins a que se destinam, segundo as regras de arte e o consenso geral.

2.6.3.1.2 Determinações e ensaios de receção

As determinações e ensaios a que as madeiras devem ser submetidas para a sua completa caracterização e aprovação, sempre que a Fiscalização o exigir, são as definidas pelas normas portuguesas atrás listadas.

2.6.3.2. Madeiras para estruturas

2.6.3.2.1 Características

As madeiras a utilizar para estruturas devem ter as seguintes características:

- As madeiras para estruturas deverão ser duras, com reconhecida resistência natural ao ataque de fungos, insetos e moluscos xilófagos (neste caso quando mergulhados no mar abaixo do nível médio).
- A Fiscalização poderá permitir o uso de madeiras que não obedeam às características de dureza e de resistência natural antes referida, desde que sejam tratadas com preservativos adequados, tais como:
 - produtos à base de sais de cobre;
 - creosote;
 - solução de creosote e alcatrão ou "epóxi-alcatrão".

Neste último caso, a mínima retenção de preservativo deve ser de 300 kg/m³.

2.6.3.2.2 Determinações e ensaios de receção

- Aplicam-se as disposições do nº 2.6.3.1.2 .
- As tensões exigidas serão as seguintes:
 - Flexão 12,0 MPa
 - Compressão paralela às fibras 9,0 MPa
 - Compressão normal às fibras quando sobre toda a largura..... 2,4 MPa
 - Compressão parcial normal às fibras 3,6 MPa
 - Corte longitudinal 1,2 MPa

2.7. AÇOS MACIOS

2.7.1. Âmbito

Definição das características a que deverão obedecer os vários tipos de aço utilizados em construção civil, a saber:

- Aço em varões para betão armado;
- Aço em perfis, barras e chapas;
- Aço para parafusos;
- Aço vazado e forjado;
- Aço em tubos para guardas e vedações.

2.7.2. Normas e regulamentos aplicáveis

2.7.2.1. Legislação

- Decreto-Lei nº 349-C/83, de 30 de Julho, e Decreto-Lei nº 357/85, de 2 de Setembro, Regulamento de Estruturas de Betão Armado e Pré-esforçado.
- Decreto-Lei nº 128/99 de 21 de Abril, Certificação Obrigatória de Varões Nervurados Laminados a Quente.
- Decreto-Lei nº 28/07 de 12 de Fevereiro, Certificação Obrigatória de Aços Par Pré-Esforço.
- Decreto nº 46 160/65, de 19 de Janeiro, Regulamento de Estruturas de Aço para Edifícios.

2.7.2.2. Normas portuguesas

- NP 1279 - Produtos siderúrgicos. Aços de construção (caso geral). Definições. Classificação. Características e condições de receção;
- NP 105 - Metais. Ensaio de tração;
- NP 173 - Metais. Ensaio de dobragem;
- NP 106 - Metais. Ensaio de dureza Brinell;
- NP 141 - Metais. Ensaio de dureza Rockwell;
- NP 269 - Metais. Ensaio de choque Charpy de provete entalhado;
- NP 711 - Metais. Ensaio de dureza Vicker;
- NP 331 - Aço laminado. Varão. Dimensões;
- NP 332 - Aço laminado. Varão para betão. Dimensões;
- NP 333 - Aço laminado. Vergalhão. Dimensões;
- NP 334 - Aço laminado. Cantoneira. Dimensões;
- NP 335 - Aço laminado. Barra. Dimensões;
- NP 336 - Aço laminado. Perfil L. Dimensões;
- NP 337 - Aço laminado. Perfil T. Dimensões;
- NP 338 - Aço laminado. Perfil U. Dimensões;
- NP 339 - Aço laminado. Perfil I. Dimensões;
- EN ISO 15630 - 1, 2, 3: 2002 (Ed. 1) - Steel for the reinforcement and prestressing of concrete. Test methods;
- EN 10025 - 1, NP EN 10025 - 2, 3, 4,5, 6 - Produtos laminados a quente de aços de construção.

Os aços para armaduras sob a forma de varões ou redes eletrossoldadas a utilizar em todos os elementos de betão armado deverão satisfazer as características fixadas nas especificações LNEC, devem ser obrigatoriamente classificados pelo Laboratório Nacional de Engenharia Civil (LNEC), em cumprimento do artigo 23º do Regulamento de Estruturas de Betão Armado e Pré-esforçado (REBAP), Decreto-Lei nº 349-C/83, de 30 de Julho, e Decreto-Lei nº 357/85, de 2 de Setembro (a lista dos aços para armaduras ordinárias classificados pode ser consultada em (http://www.lnec.pt/fotos/editor2/QPE/ldc_last.pdf).

As características dos aços classificados são as que constam nas seguintes Especificações do LNEC: E 455-2002: Varões de Aço A400 NRSD (de Ductilidade Especial) para Armaduras de Be-

tão Armado. Características, Ensaios e Marcação; E 456-2000: Varões de Aço A500 ER para Armaduras de Betão Armado. Características, Ensaios e Marcação; E 458-2000: Redes Eletrosoldadas para Armaduras de Betão Armado. Características, Ensaios e Marcação; E 460-2002: Varões de Aço A500 NRSD (de Ductilidade Especial) para Armaduras de Betão Armado. Características, Ensaios e Marcação.

A utilização de outros tipos de armaduras não correntes, que não se enquadrem nas Especificações LNEC antes referidas, deve ser obrigatoriamente precedida pela sua homologação pelo Laboratório Nacional de Engenharia Civil (LNEC), em cumprimento do artigo 23º do Regulamento de Estruturas de Betão Armado e Pré-esforçado (REBAP), Decreto-Lei nº 349-C/83, de 30 de Julho, e Decreto-Lei nº 357/85, de 2 de Setembro.

De acordo com o Decreto-Lei nº 128/99 de 21 de Abril, os varões nervurados de aço laminado a quente (varões dos tipos A400 NRSD de Ductilidade Especial e A500 NRSD de Ductilidade Especial), para além da classificação, estão sujeitos a certificação obrigatória em Portugal.

Os aços para armaduras ordinárias deverão ser fornecidos dando satisfação a todas as condições previstas nas Especificações LNEC aplicáveis antes referidas ou nos respetivos Documentos de Homologação.

No caso de se pretenderem efetuar emendas dos varões por soldadura deve ser apresentado o correspondente procedimento de soldadura recomendado pelo Fabricante do Aço e realizar-se-ão ensaios com a finalidade a que se referem os artigos 21º e 156º do diploma citado na alínea anterior.

No caso de utilização de acopladores na ligação de varões, devem ser apresentadas, as especificações técnicas do material com indicação das características técnicas e recomendações de aplicação e devem ser preparadas, três amostras por tipo de acopladores, para ensaios prévios de tração por Entidade Acreditada.

Todos os aços rececionados em obra têm de fazer ensaios obrigatórios conforme DNA (Documento nacional de aplicação) da NP ENV 13670-1 Julho 2007, do Decreto-Lei 301 de 23 de Agosto. Para tal o empreiteiro deve dividir o aço em lotes de fornecimento constituídos por, simultaneamente, provir do mesmo produtor e ser do mesmo tipo de aço (e no caso de aço de pré-esforço, do mesmo diâmetro). O número mínimo de amostras a colher em cada lote e as dimensões deste são, para as armaduras de aço não certificadas, as seguintes: Para as armaduras de aço ordinárias: 2 amostras por cada 50 toneladas; para as armaduras de aço de pré-esforço: 2 amostras por cada 25 toneladas. Para as armaduras de aço certificadas, o número de amostras é metade do indicado para as não certificadas.

As propriedades das armaduras de aço a verificar na receção por meio de ensaios a realizar em laboratório acreditado sobre provetes cortados de cada amostra, e o número destes provetes, são os seguintes:

Propriedades/características	Número de provetes a ensaiar em cada amostra de				
	armaduras ordinárias		armaduras de pré-esforço		
	varões	redes electrosoldadas	fios	cordões	varões
mecânicas (incluindo ductilidade)	2	1 em cada direcção	2	2	2
aderência (geometria das nervuras)	1	1 em cada direcção	-	-	-
resistência ao corte da soldadura	-	1	-	-	-

Estas propriedades/características devem ser determinadas em ensaios realizados de acordo com os métodos indicados nas Especificações LNEC aplicáveis a cada tipo de aço, indicadas no DNA 6.2(1) e no DNA 7.2.3(1). NP ENV 13670-1.

Os resultados individuais obtidos nos ensaios devem satisfazer os valores especificados nas mesmas Especificações LNEC para cada propriedade. Para efeito destes ensaios de receção, os valores especificados devem ser entendidos como valores limite.

Se para determinada propriedade se obtiver um valor não conforme, a amostragem deve ser repetida com o dobro das amostras. Caso se repita algum resultado não conforme, o lote deve ser rejeitado.

Quando as especificações de projeto exigirem ensaios de receção de outras propriedades (por exemplo, fadiga ou relaxação), deve ser estabelecida nessas especificações o método de ensaio, o plano de amostragem e os critérios de aceitação.

Todos os encargos para controlo das características dos aços, especificamente mencionados, ou não, são da exclusiva conta do Adjudicatário, e consideram-se incluídos nos preços unitários respetivos.

2.7.3. Prescrições adicionais

2.7.3.1. Aço em estruturas metálicas

- O aço a utilizar será de textura compacta e homogénea, de grão fino, isento de fendas, inclusões ou outros defeitos prejudiciais à sua utilização.
- Os perfis laminados, os tubos e as chapas de aço deverão apresentar-se nas formas prescritas, desempenados, e deverão respeitar as tolerâncias gerais para o fabrico indicadas no caderno de Encargos.
- O aço em perfis, tubos e chapas a utilizar em estruturas soldadas, deverá apresentar características de soldabilidade, a comprovar por laboratório oficial, especificadas pelas respetivas normas de qualidade, ou as especificadas no EUROCÓDIGO EC3.
- As dimensões e respetivas tolerâncias dos perfis, tubos barras e chapas, deverão respeitar as normas específicas.

2.7.3.2. Parafusos, porcas, anilhas e pernos roscadas

- As dimensões e tolerâncias dos parafusos e pernos roscados são as especificadas nas normas NP-110, NP-400 e NP-1895.
- Os parafusos, porcas, anilhas e pernos roscados serão fabricados por casas da especialidade. O Empreiteiro deverá informar a Fiscalização qual o fabricante escolhido.
- A qualidade dos parafusos, porcas, anilhas e pernos roscados utilizados na estrutura metálica é a indicada nos Desenhos do presente Projeto de Execução.
- Nos parafusos da classe 6.8 não serão permitidas anilhas de um aço com resistência inferior ao Fe 510 e espessura menor que 3 mm.
- Os parafusos, porcas e anilhas terão as dimensões normalizadas indicadas no projeto.
- Os parafusos brutos só podem ser utilizados nas ligações em que não seja inconveniente os elementos a ligar jogarem entre si.
- Os parafusos terão na parte roscada o comprimento correspondente à espessura da porca e da anilha acrescido de 3mm. A transição entre a zona roscada e a zona lisa da espiga deve ficar dentro da espessura da anilha.
- O furo da porca será centrado e em esquadria com as bases, que deverão apresentar-se planas.
- As anilhas serão planas, com uma espessura mínima de 3 mm e o diâmetro interior superior em 2mm aos dos parafusos.

- Os parafusos serão obrigatoriamente munidos de anilhas de lado das porcas. No caso de, excepcionalmente o aperto da ligação se fazer pela cabeça do parafuso, deverá colocar-se uma anilha desse lado.

2.7.3.3. Material de adição para soldadura

- O material de adição para soldadura deverá possuir as características definidas no artigo 19º e Anexo I ao R.E.A.E. ou as correspondentes às Normas Portuguesas e normalização internacional aceite (AWS - ASTM a 233 e AWS - ASTM 559).
- Deverá em particular ser respeitada a seguinte norma:
- NP EN 1599, NP EN 1600, NP EN 757, NP EN 758 – Consumíveis para soldadura.
- Caso se utilize soldadura por arco elétrico com elétrodo revestido (S.E.R.) só será permitida a soldadura com elérodos com revestimento básico. (AWS/E7018).
- Neste caso os elérodos deverão ser secos antes da sua utilização e só serão retirados da estufa à medida que forem sendo utilizados.
- De cada lote de consumíveis será entregue à Fiscalização o respetivo certificado do fornecedor.

2.7.3.4. Aço em chapa perfilada

- As características mecânicas mínimas do material base deverão corresponder às do S 235 JR de acordo com a EN-10025 – 3, 4, 5, 6.
- A chapa de aço deverá apresentar-se protegida contra a corrosão, por galvanização segundo o processo "Sendzimir". A camada de zinco em ambas as faces não deverá ter uma espessura inferior a 25μ ($175\text{g}/\text{m}^2$).
- As nervuras da chapa perfilada poderão ser obtidas por perfilagem a frio, estampagem ou quinagem.
- A secção da chapa perfilada a utilizar em pavimentos mistos deverá ser tal que a aderência conseguida entre a chapa e o betão, permita considerar o pavimento como um elemento misto, onde a chapa desempenha um papel de armadura inferior na zona dos momentos positivos. O aumento da aderência poderá conseguir-se quer pela existência de rugosidades na alma das nervuras, quer pela própria forma destas.
- As espessuras mínimas a utilizar serão respetivamente, 1,0 mm em chapa de pavimento misto e 1,0 mm em chapa de revestimento de cobertura.
- As chapas de pavimento e cobertura deverão apresentar-se pré-lacadas nas faces em que o projeto indica.

- As cores serão indicadas pelo Dono da Obra.

2.7.3.5. Aço em tubos para guardas e vedações

- Os tubos das guardas e das vedações serão de ferro galvanizado e obedecerão à NP 513.
- Os tubos serão de primeira qualidade, perfeitamente cilíndricos e convenientemente zincados por galvanização, interior e exteriormente.
- A zincagem será perfeita, por forma que não tenham sido alteradas as qualidades do ferro e que a camada de zinco seja de espessura uniforme, bem aderente à superfície interna e externa dos tubos, e cobrindo-os completamente.

2.7.3.6. Aço vazado e forjado

- As características que estes aços deverão apresentar serão as seguintes:
- Tensão de rotura mínima de 64kg/mm^2 com tensão de cedência superior a 42kgf/mm^2 ;
- Alongamento superior a 17%, determinado em barretas com comprimento igual a 5 diâmetros.

2.8. AÇOS PARA ARMADURAS DE PRÉ-ESFORÇO

2.8.1. Âmbito

Definição das características e condições de emprego a que devem satisfazer os aços para armaduras de pré-esforço.

2.8.2. Normas e regulamentos aplicáveis

2.8.2.1. Legislação

O aço de alta resistência para armaduras de pré-esforço deverá satisfazer às características especificadas e estar de acordo com a técnica do pré-esforço escolhida pelo Empreiteiro, e deverá estar em conformidade com a NP EN 1992-1-1: Eurocódigo 2: Projecto de estruturas de betão - Parte 1-1: Regras gerais e regras para edifícios.

Para armaduras não aderentes interiores ou exteriores as propriedades do material deverão estar conforme a NP EN 1992-1-5: Eurocódigo 2: Projecto de estruturas de betão Parte 1-5: Regras gerais - Estruturas pré-esforçadas com cabos não aderentes.

2.8.2.2. Normas

Os aços a utilizar serão obrigatoriamente de baixa relaxação e as características a que devem obedecer não podem ser, em nenhum caso, inferiores às estabelecidas nas especificações aplicáveis, nomeadamente as seguintes:

- Especificações do LNEC: E 452-2004: Fios de aço para pré-esforço. Características e ensaios;
- E 453-2002: Cordões de aço para pré-esforço. Características e ensaios;
- E 459-2002: Varões de aço para pré-esforço. Características e ensaios.

2.8.2.3. Prescrições adicionais

- a) Os aços para armaduras de pré-esforço a utilizar nas obras, seja sob a forma de fios, cordões ou varões, devem ser obrigatoriamente certificados Decreto-Lei n.º 28/2007 de 12 de Fevereiro por uma entidade acreditada pelo IPAC (Instituto Português de Acreditação) e seguir as especificações LNEC referidas.
- b) Serão fornecidos, junto em cada lote de aço, os diagramas de tensões-extensões e os resultados dos restantes ensaios na origem que certificam as suas propriedades.
- c) Se a Fiscalização assim o entender serão executados, além dos ensaios necessários para comprovação das características indicadas e dos valores dos módulos de elasticidade. Esses ensaios obrigatórios serão realizados conforme DNA (Documento nacional de aplicação) da NP ENV 13670-1 Julho 2007, do Decreto-Lei 301 de 23 de Agosto. Para tal o empreiteiro deve dividir o aço em lotes de fornecimento constituídos por, simultaneamente, provir do mesmo produtor e ser do mesmo tipo de aço (e no caso de aço de pré-esforço, do mesmo diâmetro). O número mínimo de amostras a colher em cada lote e as dimensões deste são, para as armaduras de aço não certificadas, as seguintes: Para as armaduras de aço ordinárias: 2 amostras por cada 50 toneladas; para as armaduras de aço de pré-esforço: 2 amostras por cada 25 toneladas. Para as armaduras de aço certificadas, o número de amostras é metade do indicado para as não certificadas.

As propriedades das armaduras de aço a verificar na receção por meio de ensaios a realizar em laboratório acreditado sobre provetes cortados de cada amostra, e o número destes provetes, são os seguintes:

Propriedades/ características	Número de provetes a ensaiar em cada amostra de				
	armaduras ordinárias		armaduras de pré-esforço		
	varões	redes electrosoldadas	fios	cordões	varões
mecânicas (incluindo ductilidade)	2	1 em cada direcção	2	2	2
aderência (geometria das nervuras)	1	1 em cada direcção	-	-	-
resistência ao corte da soldadura	-	1	-	-	-

Estas propriedades/características devem ser determinadas em ensaios realizados de acordo com os métodos indicados nas Especificações LNEC aplicáveis a cada tipo de aço, indicadas no DNA 6.2 (1) e no DNA 7.2.3 (1). NP ENV 13670-1.

Os resultados individuais obtidos nos ensaios devem satisfazer os valores especificados nas mesmas Especificações LNEC para cada propriedade. Para efeito destes ensaios de receção, os valores especificados devem ser entendidos como valores limite.

Se para determinada propriedade se obtiver um valor não conforme, a amostragem deve ser repetida com o dobro das amostras. Caso se repita algum resultado não conforme, o lote deve ser rejeitado.

Quando as especificações de projeto exigirem ensaios de receção de outras propriedades (por exemplo, fadiga ou relaxação), deve ser estabelecida nessas especificações o método de ensaio, o plano de amostragem e os critérios de aceitação.

- d) Só poderão ser aplicados em obra, lotes de aço já ensaiados ou já aceites pela Fiscalização.
- e) Se o transporte e o fornecimento forem efetuados em bobinas, elas devem ter obrigatoriamente um diâmetro tal que, aquando do seu desenrolamento os cabos não apresentem qualquer deformação. Para todos os efeitos o diâmetro interior das bobinas não poderá ser inferior a 200 vezes o diâmetro do fio mais espesso do cordão.
- f) Serão tomadas todas as precauções no transporte e armazenamento por forma a impedir a corrosão e a contaminação dos aços.

- g) Toda a duração de armazenamento em obra superior a um mês, dará lugar a uma verificação periódica do estado dos aços e à renovação, sempre que necessário, da matéria especial de proteção.
- h) Todas as bobinas de aço serão devidamente identificadas pelo fornecedor, terão etiquetas com a inscrição de ensaiadas ou por ensaiar, e só deverão sair do armazém para serem utilizadas. As que não foram utilizadas deverão regressar imediatamente àquele.

2.9. BAINHAS, CALDAS DE CIMENTO PARA INJEÇÃO E ANCORAGENS PARA PRÉ-ESFORÇO

2.9.1. Bainhas para armaduras de pré-esforço

As bainhas de proteção das armaduras de pré-esforço deverão ter uma resistência ao esmagamento suficiente e uma estanquidade completa à aguada e ser suficientemente flexíveis para se adaptarem aos traçados previstos.

Serão rejeitadas pela Fiscalização todas as bainhas que apresentem indícios de ferrugem, tenham vestígios de óleo ou estejam deformadas.

As bainhas devem ser transportadas e armazenadas com os topos vedados e devidamente limpas interiormente quando da colocação em obra.

2.9.2. Ancoragens de pré-esforço

As ancoragens do sistema de pré-esforço que o Adjudicatário propuser, e que venha a ser aceite pela Fiscalização, deverão ser de origem e ser acompanhadas das respetivas especificações (qualidade dos materiais, dimensões e tolerâncias), certificados de qualidade e controle de conformidade e documentos de homologação.

O corpo de ancoragem será constituído por peça única, em aço vazado, dotada de nervuras transversais adequadas à transferência dos esforços ao betão.

Só será aceite material de origem, isto é, não serão aceites quaisquer componentes que não tenham sido fabricados ou pela Empresa de origem do sistema que for aprovado ou em fábricas pelas quais a mesma se responsabilize.

A Fiscalização reserva-se o direito de mandar, de cada lote de trinta ancoragens de cada tipo, ensaiar uma delas por si escolhida, de mandar verificar se os materiais que a constituem correspondem as qualidades especificadas e se todas as dimensões estão dentro dos limites de tolerância indicados nos documentos de homologação apresentados pelo fabricante. Os encargos inerentes são da conta do Adjudicatário e encontram-se incluídos no preço do pré-esforço.

2.9.3. Caldas de cimento para injeção das bainhas

Calda coloidal ou pasta de cimento com o traço determinado em ensaios, e com os ajustamentos necessários, também determinados em ensaios, para a quantidade de água e do plastificante em função da temperatura e do comprimento dos cabos a injetar.

O Adjudicatário submeterá à aprovação da Fiscalização, após estudos detalhados, a composição nominal da calda, precisando:

- A natureza, qualidade e origem dos constituintes;
- A dosagem de cada constituinte expressa em peso, com as tolerâncias admissíveis;
- A ordem de introdução dos constituintes no misturador.

De qualquer modo a relação água/cimento será a menor possível, compatível com a trabalhabilidade adequada e não deve ser superior a 0,40.

O cimento, do tipo I, fornecido em saco, das classes 32.5 ou 42.5, deve respeitar, além das NP aplicáveis, ainda o seguinte:

- Não apresentar fenómenos de falsa presa;
- Ter um teor de ião cloro inferior a 0,05%;
- Não conter nem iões de enxofre nem qualquer outro elemento que possa provocar corrosão no aço.

O Adjudicatário proporá a marca do adjuvante que pretende utilizar, acompanhando a proposta de um certificado de origem indicando a data limite para além da qual o produto não deve ser utilizado, ficando desde já entendido que nesse adjuvante não deve existir nenhum produto corrosivo para o aço, como, por exemplo, cloretos ou alumínio.

Além da Especificação LNEC E 372 a água respeitará, adicionalmente, as especificações seguintes:

- Cloretos por ião Cl⁻ < 500 mg/l;
- Sulfatos por ião SO₄²⁻ < 400 mg/l;
- Ausência de detergentes.

Para o conjunto dos constituintes (cimento, água e adjuvante) o teor em iões agressivos será globalmente inferior a:

- 0,1% da massa de cimento em iões Cl⁻;
- 0,1% da massa de cimento em iões SO₄²⁻;

- Traços de iões S^{2-} .

As tolerâncias sobre as dosagens serão as seguintes:

- $\pm 2\%$ sobre a massa de cimento;
- $\pm 1\%$ sobre a massa de água;
- $\pm 2\%$ sobre a massa do adjuvante.

Serão conduzidos ensaios de acordo com as especificações da prEN 445, devendo os resultados desses ensaios obedecer às especificações da prEN 447:

- A mistura será estudada em função das condições locais e das condições reais de injeção, por forma a ter boa trabalhabilidade, a qual deverá ser sempre testada com o cone de Marsh. O tempo de escoamento pelo tubo inferior do cone deve ser inferior a vinte e cinco segundos até decorridos, pelo menos, trinta minutos após a fabricação da calda ou até ao fim do período de injeção;
- A exsudação da calda, medida sobre provetes cilíndricos hermeticamente fechados, não deverá ser superior a 2% às três horas, nem a 3% como máximo absoluto, devendo a leitada absorver toda a água exsudada em vinte e quatro horas;
- A variação de volume da calda, medida sobre provetes cilíndricos, deverá estar compreendida entre -1% e +5%. Se forem usados agentes expansivos não poderá haver diminuição de volume. O seu tempo de início de presa a 30°C deverá, em todas as circunstâncias de temperatura, ser superior a 3 horas.

Serão conduzidos ensaios sistemáticos de resistência aos 3, 7 e 28 dias para garantir a resistência exigida e afinar a composição da calda. Cada um desses ensaios será realizado, em cada amassadura, sobre, pelo menos, uma amostra de três provetes, ficando a critério da Fiscalização aumentar o número de amostras por amassadura:

- A sua resistência à compressão aos 28 dias não poderá ser inferior a 50 MPa.

2.10. NEOPRENE PARA JUNTAS, APARELHOS DE APOIO E BATENTES DE TRAVAMENTO

2.10.1. Âmbito

Definição das condições a que devem satisfazer o neoprene para juntas, os aparelhos de apoio e os batentes de travamento.

2.10.2. Prescrições

- a) O neoprene para aparelhos de apoio será obtido a partir de borracha sintética de cloroprene, elastomérica, inatacável à acção do tempo, aos agentes químicos atmosféricos e da obra nomeadamente cimentos, produtos betuminosos ou outros.
- b) O neoprene utilizado nos aparelhos de apoio deverá satisfazer as especificações regulamentares do país de origem, pelo que o Adjudicatário deverá submeter à Fiscalização os respetivos certificados de garantia, com resultados de ensaios de resistência e durabilidade, devendo em qualquer caso satisfazer às seguintes características de qualidade:
- Dureza shore (DIN 53 505) $60^{\circ}\text{C} \pm 5$;
 - Resistência à tracção (DIN 53 504 RI) $> 17 \text{ N/mm}^2$;
 - Alongamento na rotura (DIN 53 504 RI) $> 450\%$;
 - Deformação residual sob compressão (DIN 53 517):
 - A 70°C , 24 horas $< 15\%$;
 - A 22°C , 28 dias $< 15\%$.
 - Módulo de elasticidade transversal para $0,2 < \text{tg} < 0,9$ $1,0 \pm 0,2 \text{ N/mm}^2$.
- c) Além das características acima, o neoprene a utilizar deverá ainda possuir as seguintes características:
- Inexistência de fissuras quando submetido a ensaios de resistência ao ozono segundo a DIN 53 509;
 - Resistência à propagação de rasgos segundo a DIN 53 515;
 - Características de resistência no que se refere ao ensaio de envelhecimento acelerado segundo a DIN 53 508;
 - Respeitar as condições especificadas na DIN 53 512, referentes à resiliência.
- d) A Fiscalização reserva-se o direito de só permitir a aplicação do material após a realização de ensaios necessários à verificação da resistência à rotura à compressão e de resistência ao envelhecimento (72 h a 100°C), nomeadamente de variações de dureza, variação de resistência à rotura e variação do alongamento à rotura, ensaios estes que decorrerão por conta do Adjudicatário.
- e) O neoprene cintado por chapa de aço, utilizado em blocos nos aparelhos de apoio, deverá satisfazer as condições de resistência na ligação elastómero/metal devidamente comprovadas no certificado de garantia.

- f) Deverão ser indicados nos respectivos certificados a resistência à compressão e respectivo alongamento do neoprene cintado utilizado nos aparelhos de apoio de modo a garantir que são satisfeitas as especificações de dimensionamento dos referidos aparelhos de apoio constantes dos Desenhos do presente Projeto de Execução.
- g) Serão rejeitadas placas e blocos de neoprene que não estejam perfeitamente planos ou que possuam qualquer defeito.

2.11. SOLOS PARA ATERRO

2.11.1. Âmbito

Definição da proveniência e das características dos solos a utilizar na execução de aterros.

2.11.2. Prescrições

Os solos a utilizar nos aterros serão os solos de melhores características provenientes das escavações a executar em obra, em solos residuais e maciço rochoso muito alterado, ou de empréstimos escolhidos pelo Empreiteiro, com o prévio conhecimento e aprovação da Fiscalização.

Os solos devem respeitar as seguintes prescrições:

- % de finos (percentagem de material que passa no peneiro ASTM nº200) < 25%
- Índice de plasticidade, IP < 10
- $c' \geq 0$ kPa e $\phi' \geq 35^\circ$

Os solos a utilizar nos aterros deverão estar isentos de ramos, folhas, raízes, ervas, lixo ou quaisquer detritos orgânicos e ter características ajustadas a uma fácil colocação e compactação.

2.12. BRITA PARA SISTEMAS DRENANTES

2.12.1. Âmbito

Definição das características da brita a utilizar em sistemas drenantes.

2.12.2. Normas e regulamentos aplicáveis

Os ensaios a realizar serão efetuados de acordo com as seguintes normas:

- Análise granulométrica da fração do solo retida no peneiro de malha quadrada de 0,074 mm de abertura: LNEC E196 -1966;

- Determinação dos limites de consistência: NP143 – 1969;
- Determinação do peso volúmico seco máximo: ASTM D 4253;
- Determinação do peso volúmico seco mínimo: ASTM D 4254;
- Ensaio de Equivalente de areia: LNEC E199 – 1967;
- Ensaio de desgaste de Los Angeles: NP EN 1097-2;
- Ensaio de desgaste Micro-Deval: NP EN 1097-1;
- Ensaio de compactação pesada: LNEC E 197 – 1966;
- Determinação do valor do ensaio CBR: BS 1377:1990;
- Ensaio de fragmentabilidade: NF P 94-066;
- Ensaio de degradabilidade: NF P 94-067;
- Determinação da argilosidade: NF P 94-068;
- Determinação do teor de sulfatos solúveis em água: NP EN 1744-1;
- Ensaio de libertação de substâncias perigosas: EN 12457-4.

Deverão ainda ser tidas em conta as seguintes especificações:

- Guia para a utilização de agregados reciclados em camadas não ligadas de pavimentos: LNEC E473 - 2006.

2.12.3. Prescrições

De uma maneira geral, a brita a usar em sistemas drenantes deverá possuir as seguintes características:

- Resultar de materiais rijos e são;
- Resistência mecânica e composição química adequadas à utilização a que se destinam;
- Ausência de elementos friáveis;
- Ausência de terra, matéria orgânica e outras impurezas em quantidades prejudiciais ao fim a que se destinam.

Deverá ser isento de argilas, matéria orgânica ou quaisquer outras substâncias nocivas.

A brita a usar em sistemas drenantes deverá apresentar as seguintes características especiais:

- Percentagem máxima de desgaste na máquina de Los Angeles..... 40

- Percentagem máxima de desgaste na máquina Micro-Deval.....35
- Somatório máximo das percentagens de desgaste nas máquinas Micro-Deval e Los Angeles.....65
- Índice de plasticidade máximo NP
- Argilosidade (valor de Azul de Metileno)..... 0,08g/100g
- Coeficiente de fragmentabilidade.....7
- Coeficiente de degradabilidade7

O empreiteiro poderá propor o aproveitamento de materiais provenientes da demolição de Obras de Arte, desde que, para além de estarem completamente isentos de componentes indesejáveis (e.g., gesso, plásticos, borrachas, madeiras, cartão, papel, metais e matéria orgânica), pertençam à Classe B e à Categoria AGER3 da Especificação LNEC E 473 - 2006.

A brita deverá apresentar as características granulométricas definidas por $D_{mín} \geq 20$ mm e $D_{máx} \leq 40$ mm.

2.13. MATERIAIS PARA ENROCAMENTO DE PROTECÇÃO

2.13.1. Âmbito

Definição das condições a que devem obedecer os materiais a aplicar nos enrocamentos de protecção.

2.13.2. Normas e regulamentos aplicáveis

Os ensaios a realizar serão efetuados de acordo com a seguinte norma:

- NP EN 13383-1:2010 – Enrocamentos. Parte 1: Especificações.

2.13.3. Prescrições

Os enrocamentos de protecção deverão ser provenientes de pedreiras em exploração na região.

De uma maneira geral, os materiais para enrocamentos deverão possuir as seguintes características:

- resultar de materiais rijos e sãos;
- resistência mecânica e composição química adequadas à utilização a que se destinam;
- ausência de elementos friáveis;

- forma não lamelar nem alongada;
- ausência de terra, matéria orgânica e outras impurezas em quantidades prejudiciais ao fim a que se destinam.

Os materiais deverão apresentar as seguintes características:

- desgaste “Los Angeles” máximo sob a fracção G40%
- percentagem máxima de desgaste na máquina Micro-Deval 35
- coeficiente de fragmentabilidade7
- coeficiente de degradabilidade7

O enrocamento deverá apresentar as características granulométricas definidas por $D_{\min} \geq 60$ mm, $D_{50} = 100$ mm e $D_{\max} \leq 150$ mm.

2.14. GEOTÊXTEIS

2.14.1. ÂMBITO

Definição das características do geotêxtil a utilizar na proteção da geomembrana e no envolvimento dos órgãos de drenagem do sistema de drenagem sub-superficial, bem como as suas condições de armazenamento.

2.14.2. NORMAS E REGULAMENTOS APLICÁVEIS

- EN 964-1 - Geotextiles and geotextile-related products - Determination of thickness at specified pressures - Part 1: Single layers.
- EN 965 - Geotextiles and geotextile-related products - Determination of mass per unit area
- EN ISO 10319:1993 - Geosynthetics - Wide-width tensile test.
- EN ISO 12236:2006 - Geosynthetics - Static puncture test (CBR test).
- ASTM D4491- 99a (2004) - Standard Test Methods for Water Permeability of Geotextiles by Permittivity.
- EN ISO 12956:1999 - Geotextiles and geotextile-related products - Determination of the characteristic opening size.
- UNE-CEN/TR 15019 IN - Geotextiles y productos relacionados. Control de calidad in-situ.

2.14.3. PRESCRIÇÕES

O geotêxtil a utilizar sob a geomembrana terá como função, durante a fase de instalação, manter a superfície de assentamento da geomembrana regularizada e limpa e, durante a fase de

exploração, constituir um reforço contra as ações a que a geomembrana estará sujeita, nomeadamente, contra cargas pontuais.

O geotêxtil a utilizar no envolvimento dos órgãos do sistema de drenagem sub-superficial deverá exercer a função de separação e filtro.

O geotêxtil a utilizar sob a geomembrana será de polipropileno (PP), não tecido e com gramagem não inferior a 400 g/m² (segundo a norma EN ISO 9864).

O geotêxtil a utilizar no envolvimento dos órgãos do sistema de drenagem sub-superficial será de polipropileno (PP), não tecido, com gramagem não inferior a 200 g/m² (segundo a norma EN ISO 9864), com permeabilidade vertical de 90 l/m²s (segundo a norma EN ISO 11058), e com diâmetro eficaz dos poros Dw (segundo a norma EN ISO 12956) correspondente a 100 µm.

O Empreiteiro deverá submeter à aprovação da Fiscalização o tipo e características do geotêxtil que se propõe utilizar com pelo menos um mês de antecedência.

O armazenamento dos rolos de geotêxtil em obra será feito pelo Empreiteiro em local apropriado devendo apenas retirar-se o revestimento de proteção da fábrica no início da sua colocação.

No caso de ter havido deficiências no transporte, armazenamento ou manuseamento, com rotura do plástico protetor, será necessário eliminar as primeiras espiras do rolo afetado.

Deverão ser tomados os cuidados especiais para evitar uma exposição direta prolongada do geotêxtil à ação dos raios solares, poeiras, solos argilosos, ou outros fatores que possam afetar a sua qualidade.

O geotêxtil a utilizar deverá ser durável e imputrescível, mantendo-se inalterável sob a ação dos agentes físicos e químicos e biológicos do meio em que será colocado.

No controlo em obra dos geotêxteis deve ser seguida a norma UNE-CEN/TR 15019 IN - Geotextiles y productos relacionados. Control de calidad in-situ, considerando que a aplicação dos geotêxteis corresponde à aplicação “normal de segurança” definida nessa norma.

O geotêxtil a aplicar sob a geomembrana deverá apresentar as seguintes características mínimas:

- resistência à tração mínima (segundo a EN ISO 10319)27 kN/m
- extensão na rotura mínima (segundo a EN ISO 10319) 75 %
- resistência ao punçoamento (segundo a EN ISO 12236) 4,5 kN

- porometria (O90) máxima (segundo EN ISO 12956) 85 μm
- permeabilidade vertical (segundo EN ISO 11058) 20 $\text{l/m}^2\text{s}$

O geotêxtil a aplicar no envolvimento dos órgãos de drenagem do sistema de drenagem sub-superficial deverá apresentar as seguintes características mínimas:

- resistência à tração mínima (segundo a EN ISO 10319) 16 kN/m
- extensão na rotura mínima (segundo a EN ISO 10319) 40 %
- resistência ao punçoamento (segundo a EN ISO 12236) 2,35 kN
- porometria (O90) máxima (segundo EN ISO 12956) 100 μm
- permeabilidade vertical (segundo EN ISO 11058) 90 $\text{l/m}^2\text{s}$

2.15. AGREGADOS COM CARACTERÍSTICAS DE SUB-BASE E BASE

2.15.1. Disposições comuns

Os agregados, provenientes da exploração de formações homogéneas, deverão ser limpos, duros, pouco alteráveis sob a ação dos agentes climáticos, de qualidade uniforme e isentos de materiais decompostos, de matéria orgânica ou outras substâncias prejudiciais.

A homogeneidade de características de cada fração deverá ser tal que garanta a homogeneidade da mistura de agregados recomposta em central.

2.15.2. Com características de sub-base

Em agregado britado de granulometria extensa

Os agregados em material britado serão provenientes de exploração de pedreiras ou seixiras e apresentar, no mínimo, três faces de fratura e com um coeficiente de redução 4D, devendo, ainda, obedecer às seguintes prescrições:

- a) A sua composição granulométrica obtida por produção direta, respeitará o seguinte fuso granulométrico:

Abertura das Malhas de Peneiros astm	Percentagem Acumulada do Material que passa
37,5 mm (1 1/2")	100
31,5 mm (1 1/4")	75 - 100
19,0 mm (3/4")	55 - 85
9,5 mm (3/8")	40 - 70
6,3 mm (1/4")	33 - 60
4,75 mm (n.º 4)	27 - 53
2,00 mm (n.º 10)	22 - 45
0,425 mm (n.º 40)	11 - 28
0,180 mm (n.º 80)	7 - 19
0,075 mm (n.º 200)	2 - 10

- b) A percentagem de material retido no peneiro de 19 mm (3/4") deve ser inferior a 30%
- c) A curva granulométrica dentro dos limites especificados apresentará, ainda, uma forma regular
- d) Perda por desgaste na máquina de Los Angeles (Granulometria A), máxima ..45%
- e) Limite de liquidez..... NP
- f) Índice de plasticidade N P
- g) Equivalente de areia mínimo45%

Nota: A verificação dos limites de consistência será dispensada sempre que a percentagem de material passado no peneiro de 0,075 mm (n.º200), for inferior a 5%.

2.15.3. Com características de base

- o **Em agregado britado de granulometria extensa**

O agregado deverá ser constituído pelo produto de britagem de material(is) explorado(s) em formações homogéneas e ser isento de argilas, matéria orgânica ou de quaisquer outras substâncias nocivas.

Deverá, ainda, obedecer às seguintes prescrições:

- a) A sua composição granulométrica, obrigatoriamente obtida, pelo menos, a partir de duas frações distintas, será recomposta na instalação ou em obra, por forma a obedecer ao seguinte fuso granulométrico:

Peneiro ASTM	Percentagem Acumulada do Material que passa
50,0 mm (2")	100
37,5 mm (1 1/2")	85 - 95
19,0 mm (3/4")	50 - 85
4,75 mm (n.º 4)	30 - 45
0,425 mm (n.º 40)	8 - 22
0,075 mm (n.º 200)	2 - 9

- b) A curva granulométrica, dentro dos limites especificados, apresentará ainda uma forma regular
- c) Percentagem máxima de desgaste na máquina de Los Angeles(Gran. F) 30% (*)
- d) Índice de plasticidade NP
- e) Equivalente de areia mínimo 50% (**)

(*) No caso especial dos granitos a % de desgaste na máquina de Los Angeles pode ser de 40% (Gran. F).

(**) Admitem-se Equivalentes de areia até ao mínimo absoluto de 40%, desde que o índice de azul de metileno seja inferior a 1 e a Fiscalização avalize o procedimento.

O material a aplicar como preenchimento e regularização superficial deverá ser constituído por produtos de britagem ou por saibro obedecendo às seguintes características:

- a) Granulometria de acordo com o quadro seguinte:

Peneiro astm	Percentagem Acumulada do Material que passa
9,51 mm (3/8")	100
4,75 mm (n.º 4)	85 - 100
0,180 mm (n.º 200)	7 - 20

- f) Limite de liquidez máximo NP
- g) Índice de plasticidade NP
- h) Equivalente de areia mínimo 25%
- i) Percentagem máxima passada no peneiro # 200 ASTM 12%

Nota: A verificação dos limites de consistência será dispensada sempre que a percentagem de material passado no peneiro de 0,075 mm (n.º200), for inferior a 5%.

2.16. RESINAS EPÓXI

2.16.1. Aplicação como ligante

As resinas epóxi de dois componentes (resina base e agente de cura) para colagem estrutural entre betão fresco e betão já endurecido deverão cumprir as especificações relativas à classificação do Tipo II ou V, Grau de viscosidade 2 ou 3 e Classe C da norma ASTM C881.

2.16.2. Aplicação por injeção

Para aplicações por injeção, as resinas devem também cumprir as especificações da ASTM C881, com o Tipo I, de grau de viscosidade 1 e Classe C.

2.16.3. Validade dos produtos

Os produtos constituintes da resina epóxi a usar em obra deverão estar no limite de um ano da data do seu fabrico, pelo que o Empreiteiro solicitará ao fornecedor a respetiva comprovação, por cada lote fornecido em obra.

2.17. TINTAS E VERNIZES

O tipo de tintas e vernizes a utilizar serão os definidos nas presentes Cláusulas Técnicas ou pela Fiscalização, em obra.

Só podem ser utilizadas tintas e vernizes aprovados pelo Dono de Obra, acondicionados nas embalagens de origem com a marca e referência do fabricante bem visíveis.

Os vernizes fabricados à base de óleos, essências ou álcool, deverão não ser queimados e permitir cobertura completa e homogénea das superfícies.

Devem ser armazenados nas condições de temperatura ambiente recomendadas pelo fabricante e serão aplicados segundo as suas instruções.

As cores e tonalidades a utilizar são as definidas nas peças desenhadas. Em caso de omissão, serão definidas pelo Dono de Obra durante a execução da obra.

2.18. EMULSÃO BETUMINOSA PARA PROTEÇÃO DAS SUPERFÍCIES DE BETÃO

2.18.1. Descrição do produto

A emulsão betuminosa do tipo “Imperialum – Imperkote F”, ou equivalente, consiste numa mistura não iónica de aspeto pastoso, solúvel em água e misturável com areia, cimento, grilha, fibras minerais, etc. É constituída por betumes e resinas, filerizada e estabilizada com emulsionantes minerais coloidais que asseguram a sua estabilidade. Uma vez dada a rotura da

emulsão, por evaporação da fase aquosa, consegue-se uma camada contínua que não flui a temperaturas elevadas.

2.18.2. Características técnicas

- Massa Nominal (a 25º C) 1.0 / 1.1 ton/m³
- Extrato seco » 50 % em peso
- Teor de água « 50 % em peso
- Inflamabilidade Não inflamável
- Combustibilidade Não combustível
- Tempo de secagem < 24 Horas

2.18.3. Utilizações

- Como primário em impermeabilização diluído - 2/3 de emulsão e 1/3 de água.
- Como reparação de pequenas fendas e juntas.
- Na proteção anti-corrosiva de tanques e de depósitos metálicos.
- Como pavimento industrial: Uma parte de cimento, três partes de areia, uma parte de emulsão, uma parte de água (Deve utilizar-se uma camada 2 cm no mínimo e podem adicionar-se óxidos de ferro como corantes).
- Como barreira às humidades por capilaridade: (constituem uma eficaz barreira à capilaridade e, como tal, uma prevenção eficaz ao aparecimento de zonas de “salitre” nas alvenarias).

2.19. PERFIL DE ESTANQUEIDADE HIDRO-EXPANSIVO

O perfil de estanqueidade hidro-expansivo expansivo extrudido na obra é um mastique de poliuretano para a selagem de juntas de betonagem, que se expande em contacto com água impedindo a sua passagem através da junta.

O perfil expansivo deverá obedecer às seguintes características físicas:

- Fácil de aplicar.
- Boa aderência a diversas superfícies.
- Teor de expansão otimizado de forma a não danificar o betão fresco durante a presa e endurecimento.
- Económico.

- Expande em contacto com a água.
- Resistência permanente à água.
- Adaptável a todos os pormenores construtivos.

Em seguida apresentam-se os dados técnicos do produto:

Base química:	Poliuretano monocomponente, cura em contacto com humidade.
Massa volúmica:	Aprox. 1,33 kg/dm ³ (+23 °C).
Formação de pele:	Aprox. 120 minutos (+23 °C; 50% h.r.).
Velocidade de polimerização:	Após 24 horas: Aprox. 2 mm (+23 °C; 50% h.r.). Após 10 dias: Aprox. 10 mm (+23 °C; 50% h.r.).
Escorrimento:	< 2 mm.
Capacidade de expansão:	Perfil polimerizado (24 horas; +50 °C; 65% h.r.). (DIN 52451) Após 24 horas de imersão em água: < 25%. Após 7 dias de imersão em água: > 100%.
Resistência à tração:	Aprox. 4 N/mm ² .
Dureza Shore A:	Após expansão (7 dias em água doce): > 10. Antes da expansão (7 dias; +23 °C; 50% h.r.): 40 – 60.

2.20. MATERIAL VEDANTE NO REFECHAMENTO DAS JUNTAS

2.20.1. Definição

Este artigo diz respeito ao material vedante utilizado no refechamento das juntas de dilatação e de construção.

2.20.2. Características

As juntas de dilatação e construção serão rematadas com mastique com capacidade para suportar as dilatações da estrutura e que deverá apresentar adicionalmente as seguintes características:

- ser resistente à ação dos agentes atmosféricos e à radiação solar (ultravioletas);

- não fendilhar;
- não descolar dos elementos em que é aplicado.
- O fornecedor deverá comprovar as características do material através de ensaios homologados por laboratório oficial, nomeadamente:
- velocidade de cura: 1 a 2 mm por dia;
- dureza Shore A: aprox 20-25 após 28 dias;
- alongamento à rotura: > 700%;
- módulo de elasticidade a 100% do alongamento: $\approx 0,2$ MPa.

2.21. TUBOS E ACESSÓRIOS DE BETÃO ARMADO COM ALMA DE AÇO

2.21.1. Prescrições gerais

A presente especificação aplica-se a tubos de betão armado com alma de aço para utilização em condutas de adução de água sob pressão e respetivos acessórios.

A designação “tubo de betão armado com alma de aço” aplica-se a tubos com ou sem pré-esforço. O tipo de tubos (com ou sem pré-esforço) a instalar deverá ser escolhido pelo fornecedor da tubagem, tendo em consideração as características da tubagem e as condições de instalação em cada troço (diâmetro, pressão nominal, profundidade de instalação, sobrecargas e recobrimento).

Todos os materiais utilizados no fabrico dos tubos e acessórios de betão armado com alma de aço deverão estar devidamente homologados e respeitar a regulamentação aplicável.

As características dos tubos e acessórios serão os adequados a respeitar as indicações do Projeto de Execução e estarão de acordo com as seguintes normas:

- NP EN 639 (2000) - Requisitos comuns para tubos de betão para condutas sob pressão, incluindo juntas, acessórios e peças especiais.
- EN 641 (1995) - Tubos de betão armado, com alma de aço, para condutas sob pressão, incluindo juntas e peças especiais.
- NP EN 642 – Tubos de betão pré-esforçado, com ou sem alma de aço, para condutas sob pressão, incluindo juntas e peças especiais, e requisitos especiais para o arame de pré-esforço dos tubos.

Com vista ao aumento da resistência dos tubos ou a otimizar a sua colocação em obra, o Empreiteiro poderá propor o seu assentamento em condições diferentes das indicadas no Projeto (p. ex. coxim em betão simples ou armado), devendo, nesse sentido, efetuar o cálculo da resistência dos tubos tendo em conta tais condições de assentamento e apresentar à Fiscalização a solução preconizada para prévia aprovação.

Os tubos deverão, assim, ser fornecidos com características apropriadas tendo em conta as exigências técnicas definidas no Projeto, as condições de assentamento efetivas e as solicitações estáticas e mecânicas, provisórias e definitivas.

Nos casos em que se prevê a instalação de tubos por cravação, o fabricante deverá fornecer tubos devidamente preparados para esta operação, tendo em atenção o método construtivo que pretenda utilizar.

Cada tubo fornecido deverá ter inscritas as seguintes referências:

- nome do fabricante;
- número;
- data de fabrico;
- norma de fabrico;
- dimensão e pressão nominal;
- eventual indicação de que é indicado para cravação;
- tensões (ou forças) máximas admissíveis na cravação.

2.21.3. Juntas

As juntas entre tubos ou entre tubos e acessórios de betão armado com alma de aço serão dos tipos:

- ER – junta flexível (elástica) com cordão de borracha (elastómero);
- SL – junta rígida (soldada).

A execução de juntas elásticas ou soldadas foi definida segundo o seguinte critério:

- juntas elásticas - em condutas gravíticas com $PN \leq 6$;
- juntas soldadas - em condutas gravíticas com $PN \geq 8$ e em condutas elevatórias.

A execução de juntas soldadas está condicionada à verificação de condições de assentamento compatíveis, dependendo das características geotécnicas dos terrenos de fundação (capacida-

de de carga, níveis freáticos e homogeneidade dos materiais de fundação ao longo do traçado).

O Empreiteiro e o fornecedor dos tubos serão responsáveis pela conceção, dimensionamento e instalação das juntas soldadas.

As juntas elásticas serão realizadas mediante introdução de um anel de borracha (elastómero) entre as extremidades dos tubos que será o elemento responsável pela estanqueidade da junta.

O fornecimento do elastómero e a execução destas juntas deverão ser realizados de acordo com as prescrições do fabricante do tubo.

De modo geral, as juntas a empregar deverão ser adequadas ao fim a que se destinam, permitindo os desvios angulares necessários definidos no Projeto.

As características dos materiais e das próprias juntas deverão ser especificadas pelo fabricante dos tubos e sujeitas à aprovação da Fiscalização.

2.21.4. Fabrico

No fabrico dos tubos deverá ser seguido, nas partes aplicáveis, o que se encontra estipulado nas Normas AWWA C300, C301 e C302, nomeadamente no que respeita ao núcleo, aplicação do pré-esforço, fabrico da alma de aço, juntas e revestimento exterior.

2.21.5. Projeto dos Tubos

No projecto seguir-se-ão os requisitos indicados nas Normas AWWA C300, C301 e C302, nas partes aplicáveis.

No seu dimensionamento serão consideradas as seguintes acções, além das ocorrentes por efeito das operações de cintagem:

1. pressão de ensaio hidrostático na fábrica (1,5 x pressão máxima de serviço - PMS¹);
2. pressão de ensaio em vala (deverá considerar-se a maior das seguintes pressões: 1,3 x pressão máxima de serviço; pressão máxima de serviço mais sobrepressão devida ao choque hidráulico);
3. pressão máxima de serviço;

¹ Pressão Máxima de Serviço (PMS): Pressão máxima a que os componentes do sistema hidráulico são sujeitos para um funcionamento em regime permanente. Para uma rede gravitacional, corresponde a carga estática.

4. peso da água contida;
5. peso próprio do tubo;
6. carga de aterro;
7. pressão lateral de terras;
8. cargas devidas ao veículo-tipo.

A carga de aterro será determinada pela teoria de Marston, devendo ser consideradas as alturas de aterro indicadas no Projecto. Tomar-se-á para peso específico de terras o valor definido no Projecto.

A pressão lateral de terras considera-se do tipo hidrostático. No caso do seu valor não vir referido no Projecto, pode considerar-se igual a um terço da pressão vertical, correspondente às cargas virtuais.

Nos casos de aplicação das cargas devidas ao veículo-tipo, estas poderão não ser consideradas no cálculo dos tubos, desde que se tomem disposições alternativas para suporte daquelas cargas.

As solicitações indicadas anteriormente serão combinadas nas seguintes hipóteses:

- Hipótese I = (1) + (4) + (5)
- Hipótese II = (2) + (4) + (5)
- Hipótese III = (3) + (4) + (5) + (6) + (7) + (8)

No dimensionamento dos tubos serão observadas as seguintes condições:

- Aço de pré-esforço
 - A tensão máxima do fio de pré-esforço, durante a cintagem, não excederá 75% da tensão característica de rotura e 85% da tensão limite convencional de proporcionalidade a 0,1% nem a que for especificada pelo fabricante.
 - No caso dos fios serem esticados a tensões superiores a 70% da tensão característica de rotura, e na falta de ensaios, pode-se calcular a perda por relaxação em 1000 horas pela expressão:

$$\Delta = \frac{f_i}{f(0,7)} \times \frac{\frac{f_i}{f_j} - 0,55}{\frac{f(0,7)}{f_j} - 0,55} \times (\Delta 1000)$$

em que:

f_i	=	tensão inicial de esticamento
	=	tensão a 70% da carga de rotura
f_j	=	tensão limite de proporcionalidade a 0,1%
$\Delta 1000$	=	perda em 1000 horas para a tensão $f(0,7)$
Δ	=	perda em 1000 horas para a tensão f_i

- Serão tomadas em consideração as perdas por relaxação a tempo infinito. Na falta de justificações especiais tomar-se-á para perda a tempo infinito 1,8 vezes a perda em 1000 horas.
- Tensões no betão do núcleo e no revestimento
 - Os tubos serão dimensionados pelo menos em 2 secções das mais solicitadas, fazendo entre si um ângulo de cerca de 90°, calculando-se as tensões no extradorso e intradorso do núcleo e no revestimento.
 - No cálculo de tensões devido a cargas ovalizantes, não se admite nenhum coeficiente de redução de momentos flectores.
 - Nas fase de cintagem a tensão máxima de compressão não excederá 55% da tensão de rotura. Para tensões superiores a 35% da tensão de rotura, considerar-se-á a plasticidade instantânea do betão, ou seja, um módulo de elasticidade inferior ao correspondente à parte linear do diagrama tensões-deformações.
 - A tensão máxima longitudinal de tracção por efeito de garrafa durante a cintagem não excederá 80% da tensão de rotura por flexotracção. Na falta de ensaios, a tensão de tracção será limitada a $1,4 \sqrt{\sigma_j}$.
 - Na hipótese da solicitação I, a pressão de ensaio será igual a 90% da pressão de descompressão inicial, isto é, a pressão para a qual é nula a tensão do betão, considerando apenas as perdas de tensão por relaxação em 1000 horas e as perdas elásticas.
 - Nas hipóteses de solicitação II e III a tensão de compressão do betão do núcleo terá limite superior 35% da tensão de rotura. O limite inferior é de 0,5 MPa para a hipótese II e zero para a hipótese III.
 - A tensão de tracção no revestimento não excederá 80% da tensão de rotura à tracção pura na hipótese II e 90% na hipótese III.
- Módulos de elasticidade, coeficientes de fluência e retracção

- Os módulos de elasticidade do betão do núcleo e do revestimento serão comprovados por ensaios.
- Os coeficientes de fluência e retracção serão devidamente justificados, quer por ensaios, quer por recomendação de entidades de reconhecida idoneidade.
- Perdas de tensão
 - No dimensionamento das hipóteses II e III serão consideradas terminadas as perdas de tensão, pelo que se adoptarão os valores a tempo infinito da relaxação, fluência e retracção.
- Coeficientes adoptados nos cálculos
 - Todos os coeficientes considerados nos cálculos, referentes quer a fórmulas de resistência de materiais e de estabilidade, quer a propriedades de materiais, serão devidamente justificados. Caso contrário o Dono da Obra poderá exigir o redimensionamento dos tubos, impondo novos coeficientes que considere do lado da segurança, não tendo o Empreiteiro direito a qualquer reclamação, a pretexto de resultarem maiores quantidades de materiais e de mão-de-obra.
- Resumo do dimensionamento
 - O dimensionamento dos tubos será resumido num quadro classificativo, tendo como entradas a pressão, carga de aterro e modo de apoio dos tubos.

2.21.6. Marcação dos Tubos

Cada tubo será marcado com as seguintes indicações:

- nome ou marca do fabricante;
- número;
- data de fabrico;
- diâmetro interior;
- pressão nominal e carga de aterro ou identificação equivalente que permita a sua localização na obra, que poderá ser um simples número de projecto.

2.21.7. Protecção Catódica

Para uma boa protecção da armadura de pré-esforço, para além da utilização de cimentos especiais, que venham a ser especificados no Caderno de Encargos, a camada de argamassa de revestimento daquelas armaduras deve satisfazer às seguintes exigências:

- pH > 11;
- permeabilidade reduzida inferior a 10^{-6} Darcy (10^{-9} cm/s);
- porosidade reduzida não superior a 15%.

Para efeitos duma eventual necessidade de definir uma protecção catódica da tubagem, a armadura longitudinal deverá ficar electricamente ligada à armadura transversal. Ao longo de cada um dos tubos, sensivelmente segundo uma geratriz, sob a armadura transversal, deverá ficar instalada uma barrinha de aço carbono com a secção de 25x4 mm². Esta barrinha ficará preferivelmente instalada numa ranhura aberta no núcleo de betão, devendo ficar saliente 1 a 2 mm. Ficará electricamente ligada a placas de aço colocadas no exterior do tubo (uma em cada extremidade), a que se ligará o sistema de medida ou de protecção catódica. Estas placas terão as dimensões de 5x10 cm² e ficarão protuberantes cerca de 2 a 3 mm em relação ao revestimento exterior, devendo ser constituídas por liga metálica o mais similar possível à armadura do tubo.

Serão posteriormente revestidas, quando enterradas, com resina epoxy de grande estabilidade, que garanta um bom isolamento eléctrico.

2.21.8. Controle do Fabrico

Está sempre garantido o acesso do Dono da Obra ou de um representante por este designado às instalações de fabrico, de molde a certificar-se que os tubos são fabricados de acordo com esta Especificação.

Esta fiscalização poderá ser dispensada se o fabricante estiver sujeito a um permanente controle da produção, a cargo de um laboratório oficial que seja reconhecido pelo Dono da Obra.

2.21.9. Inspeções

A Fiscalização procederá à inspeção geral de todos os tubos fornecidos, reservando-se o direito de rejeitar os que não cumpram os requisitos fixados no Projeto ou nestas Cláusulas Técnicas ou ainda que apresentem imperfeições de fabrico ou outras cuja eventual reparação a Fiscalização não considere tecnicamente aceitável.

Depois de fixadas as dimensões da secção transversal dos cordões de borracha (função do tipo de junta), serão os mesmos verificados em três pontos do seu perímetro, sendo rejeitados todos os cordões que, mesmo num só ponto, não apresentem as dimensões estabelecidas, uma vez que serão o único garante da estanqueidade da junta.

Os cordões de borracha não devem apresentar falhas, bolhas, sinais de corrosão, porosidade e outras imperfeições. A inspeção será efetuada de acordo com o disposto na NP EN 639.

2.21.10.Ensaios dos materiais constituintes

O Empreiteiro obriga-se a executar a seu cargo os ensaios sobre os materiais constituintes dos tubos, de acordo com o especificado nos parágrafos aplicáveis da NP EN 639 e da NP EN 642.

Será igualmente obrigado a apresentar os certificados dos fabricantes, que garantam as características exigidas nesta Especificação para todos os diferentes tipos de aço utilizados no fabrico dos tubos, de acordo com a sua finalidade, e para a borracha a utilizar no cordão da junta.

Neste último caso, os ensaios de controlo do fabrico são os previstos na NP EN 681-1.

A Fiscalização poderá mandar realizar, para além dos mencionados, outros ensaios referentes aos materiais constituintes dos tubos. O Empreiteiro obriga-se a fornecer gratuitamente as amostras de materiais solicitadas pela Fiscalização, nas quantidades exigidas para os ensaios.

Os ensaios serão realizados em laboratório oficial, a expensas do Dono da Obra.

Sempre que estes ensaios não apresentarem resultados satisfatórios, de acordo com critérios de decisão normalizados ou, à falta de normas publicadas, a estabelecer por laboratório oficial, os lotes aos quais correspondem as amostras respectivas analisadas serão merecedores de novos ensaios, desta vez a expensas do Empreiteiro. Se os resultados continuarem a não ser satisfatórios, aqueles lotes serão imediatamente rejeitados. Se os novos resultados forem aceitáveis o Dono da Obra poderá exigir, se assim o entender, a realização de novos ensaios, os quais determinarão a decisão final sobre a aceitação do lote de material em discussão, bem como o responsável pelo pagamento destes últimos ensaios, o qual será o Empreiteiro no caso de resultados não satisfatórios. Para efeito de tais ensaios, um lote de qualquer material não terá dimensão superior às quantidades que desse material são exigidas para se fabricarem 100 m de tubos.

2.21.11.Ensaios dos tubos

Os tubos serão sujeitos em fábrica a ensaio hidrostático de acordo com a NP EN 642.

O cilindro de aço será submetido a ensaio hidrostático como previsto na NP EN 639.

O revestimento exterior de argamassa será objeto de ensaio de permeabilidade em conformidade com a NP EN 642.

O aparecimento de manchas e o desenvolvimento de pequenas gotas de água nas superfícies exterior do betão não constitui motivo para rejeitar o tubo, devendo-se neste caso, manter a pressão pelo menos durante 20 minutos.

O tubo será aceite se se verificar o desaparecimento das gotas e o não aumento das manchas.

Um em cada 200 tubos serão sujeitos ao ensaio de compressão diametral, que será realizado de acordo com a norma NP-879. A carga de rotura F deverá ser superior a:

$$F \geq \frac{W}{L_f} N$$

em que:

- L_f - factor de instalação da conduta
- N - coeficiente de segurança
- F - carga que produz fissuração com a máxima largura de fendas de 0,2 mm
- W - carga das terras actuantes na conduta, tendo em conta as condições de instalação

Poderão ainda ser exigidos ensaios sobre as características da argamassa de revestimento exterior dos tubos (pH, porosidade e permeabilidade) a realizar de acordo com normalização internacional em vigor. Estes últimos ensaios realizar-se-ão a expensas do Dono da Obra.

2.22. TUBOS E ACESSÓRIOS EM POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE

2.22.1. Prescrições Gerais

O material utilizado na fabricação dos tubos deverá ser o polietileno, com a conveniente proporção de antioxidante apropriado e 2 a 3% de fumo negro uniformemente disperso. A sua massa volúmica deverá ser igual ou superior a 0,94 kg/cm³.

Os tubos a fornecer deverão ser próprios para escoamentos em pressão e serão da série MRS100, de classe de pressão igual ou superior ao definido nos Desenhos de Projeto.

Deverão possuir as características estabelecidas na norma NP EN 12201 e deverão ser homologados pelo LNEC

Somente serão aceites para instalação, tubos e uniões homologadas por laboratório oficial e aprovadas pela Fiscalização.

A apresentação dos documentos de homologação não dispensa a realização da inspeção. A receção do material compete à Fiscalização e consta de uma inspeção geral, divisão do fornecimento em lotes e de colheita das amostras que serão enviadas para ensaio num laboratório oficial (caso a Fiscalização considere necessário). Em última instância, dependerá da decisão de aceitação ou rejeição da Fiscalização em função das condições de receção definidas nesta especificação, ou constantes dos documentos de homologação da tubagem, devidamente aprovados.

2.22.2. Ligações e juntas

Os tubos de Polietileno de Alta Densidade (PEAD) terão as juntas soldadas topo a topo, por método apropriado e indicado pelo fabricante, ou flangeadas, no caso de ligação dos tubos a acessórios ou a outros materiais.

Em casos excepcionais poder-se-á ainda utilizar os dois métodos consoante for considerado mais aconselhável para a execução da obra (por exemplo, utilizar flanges para ligação de vários troços previamente soldados).

As flanges deverão ser de aço revestido a polipropileno, não sendo admitidas, em nenhum caso, flanges de polietileno ou de poliéster reforçado com fibra de vidro.

As soldaduras dos topos serão realizadas por aquecimento, mediante uma placa previamente aquecida, e por junção dos topos sob pressão controlada, tendo em atenção o alinhamento dos tubos e a pressão aplicada. A união deverá ser realizada em 3 fases:

- preparação da superfície, com alisamento dos topos e alinhamento dos tubos;
- aquecimento das superfícies dos topos, com placas aquecidas a $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$;
- união, aplicação de pressão nos topos entre 150-200kPa até que arrefeça a área da união e se criem linhas de soldadura que não excedam 1/3 da espessura da parede do tubo.

2.22.3. Dimensões e tolerâncias

O diâmetros nominais exteriores dos tubos devem estar de acordo com a norma NP 253.

A espessura mínima dos tubos, expressa em mm, será calculada, pela expressão:

$$e = p \times d / (2 s + p) ; \text{ com } e > 2,0 \text{ mm}$$

em que:

- p pressão correspondente à classe, expressa em MPa;
- d diâmetro exterior nominal, expresso em mm;
- s tensão de segurança do material que constitui os tubos, a 20°C , para a qual se adopta o valor de 5 MPa.

A escolha das classes dos tubos será feita em função da pressão de serviço e da verificação da estabilidade do tubo instalado para as condições de carga de serviço, num período equivalente à vida útil do tubo, não se admitindo deformações diametraes superiores a 5%.

As tolerâncias admitidas para os diâmetros exteriores e espessuras dos tubos são as fixadas na norma DIN 8074.

2.22.4. Certificado de Fabrico

2.22.4.1. Geral

Por cada expedição de tubo, o fornecedor deverá emitir um certificado de inspeção 3.1 (segundo a norma EN 10204) contendo a seguinte informação:

Garantia que a matéria-prima utilizada não sofreu alterações.

Inspeções e ensaios realizados ao tubo.

Identificação do certificado de fabrico.

Ensaio realizado à matéria-prima.

O fornecedor do tubo deverá informar o Dono de Obra, com 72 horas de antecedência do processo de fabrico do tubo. Assim deverá indicar a data e hora de início e fim de fabrico de forma a se poder inspecionar “in loco” a qualidade do tubo fabricado, caso o Dono de Obra assim o entenda.

2.22.4.2. Identificação do Certificado de Fabrico

O certificado de fabrico deverá estar identificado da seguinte forma:

Identificação do fabricante / Designação da resina / DN e série de espessura / Ano e Semana de Fabrico / N.º de Lote de fabrico.

2.22.4.3. Garantia que a matéria não sofreu alterações

O certificado de fabrico deverá conter uma declaração onde o fabricante de tubo confirmará que a matéria-prima utilizada possui as mesmas características das constantes no relatório de aprovação da mesma.

2.22.4.4. Ensaio realizado à matéria prima

O certificado deverá conter o resultado dos ensaios realizados à matéria-prima.

Caso alguns dos ensaios não sejam efetuados pelo fabricante do tubo, este deverá indicar quais os ensaios em causa, apresentando um relatório com os resultados e identificação da entidade que os efetuou.

O envio do certificado de fabrico do tubo deverá ser acompanhado do certificado de fabrico da respetiva matéria-prima.

2.22.4.5. Inspeções e ensaios realizados ao tubo

O certificado de fabrico deverá conter o resultado dos ensaios realizados ao tubo fabricado.

No certificado deverão estar identificados os equipamentos de inspeção.

2.22.5. Receção e Assistência Pós-Venda

Durante as operações de fabrico, o fabricante deverá prestar as informações solicitadas, de forma detalhada, sobre a atividade de fabrico dos tubos.

A entidade compradora somente dará por concluída a receção, após a análise do certificado de fabrico e da conclusão das ações de controlo qualitativo que entender levar a efeito, durante o processo de receção, nomeadamente, controlo visual e dimensional.

A entidade compradora informará, na forma mais conveniente, de aceitação ou não da encomenda face ao seu estado de qualidade.

Em caso de rejeição da tubagem o fabricante deverá promover imediatamente, sem qualquer encargo para a entidade compradora a substituição da tubagem rejeitada, ou a sua recuperação se esta for aceite e fará submeter a nova tubagem a nova inspeção e novos ensaios.

A rejeição de 10% de tubagem de um lote de um determinado fabricante implica a suspensão da utilização da tubagem fornecida por esse fabricante durante um período suficiente para esclarecimento e eliminação das causas dessa rejeição.

As inspeções ou ensaios que a entidade compradora efetuar, não excluem nem diminuem, em caso algum, a responsabilidade do fabricante.

2.22.6. Fabricante

O Fabricante de tubos e acessórios deverá possuir um sistema de qualidade certificado de acordo com a Norma NP EN ISO 9001.

2.22.7. Documentos Normativos aplicáveis

- UNE-EN 12201 - Tubos de material plástico de secção circular, para transporte de fluidos. Diâmetros exteriores e pressões nominais.
- NP 558 - Tubos de polietileno. Determinação do índice de fusibilidade do polietileno.
- NP 691 - Tubos de polietileno de massa volúmica baixa, para canalizações de água e esgoto. Características e receção.
- NP 925 - Tubos de polietileno. Ensaio de estabilidade das dimensões.
- NP 1372 - Tubos de material plástico. Uniões. Ensaio de pressão interior.
- DIN 8074 - Pipes of High-density PE (High-density Polyethylene). Type. General Quality. Requirements. Testing.

- DIN 8075 - Pipes of High-density PE (High-density Polyethylene). Dimensions.

2.23. TUBOS E ACESSÓRIOS DE AÇO

2.23.1. Introdução

A presente especificação técnica estabelece as condições técnicas, normas e requisitos a que deve obedecer a tubagem e os acessórios em aço, utilizados na construção redes de adução.

2.23.2. Referências

- EN 287-1: Document title Qualification test of welders - Fusion welding – Part 1: Steels
CEN publication date 2004-03-03;
- EN 473: Non destructive testing - Qualification and certification of NDT personnel - General principles;
- EN 805: Water supply - Requirements for systems and components outsider buildings;
- EN 1092-2: Flanges and their joints - Circular flanges for pipes, valves, fittings and accessories, PN designated - Part 2: Cast iron flanges;
- EN 1514-2: Flanges and their joints - Gaskets for PN-designated flanges;
- EN 10020: Definition and classification of grades of steel;
- EN 10027-1: Designation systems for steels - Part 1: Steel names
- EN 10027-2: Designation systems for steels - Part 2: Numerical system
- EN 10021: General technical delivery requirements for steel and iron products.
- EN 10204: Metallic products - Types of inspection documents;
- EN 10224 Non-alloy steel tubes and fittings for the conveyance of aqueous liquids including water for human consumption - Technical delivery conditions;
- EN 10240: Internal and/or external protective coating for steel tubes – Specifications for hot dip coating applied in automatic plants;
- EN 10256: Non-destructive testing of steel tubes — Qualification and competence of level 1 and level 2 non-destructive testing personnel.
- EN 45011: General requirements for bodies operating product certification systems (ISO/IEC Guide 65:1996);
- EN 45012: General requirements for bodies operating assessment and certification/registration of quality systems (ISO/IEC Guide 62:1996);

NP EN ISO 1461: Revestimentos de Zinco por imersão a quente sobre produtos acabados de ferro e aço;

EN ISO 4016: Hexagon head bolts - Product grade C;

EN ISO 4034: Hexagon nuts - Product grade C;

EN ISO 7091: Plain washers - Normal series - Product grade C;

EN ISO 9001: Quality management systems – Requirements;

EN ISO 15614-1: Document title Specification and qualification of welding procedures for metallic materials - Welding procedure test - Part 1: Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys;

prEN 101681: Iron and steel products — Inspection documents — List of information and description.;

ISO 4179: Ductile iron pipes and fittings for pressure and non-pressure pipelines - Cement mortar lining ;

API 1104: Welding of Pipelines and Related Facilities;

DIN 30670: Polyethylen coatings of steel pipes and fittings; requirements and testing;

CR 10261: Iron and steel — Review of available methods for chemical analysis;

NF A49-711: Steel tubes. External coating with three polypropylene layers coating. Application by extrusion;

NF XP A49-709:Tubes en acier - Revêtements internes par peinture liquide à base de résine époxydique et résine époxydique modifiée, polyuréthane et polyuréthane modifié - Application, contrôle et essais.

DIN 30670: Polyethylen coatings of steel pipes and fittings - Requirements and testing

2.23.3. Definições

DE – Diâmetro Exterior;

PMS - Pressão Máxima de Serviço;

ZTA - Zona Termicamente Afectada

2.23.4. Características gerais

Os tubos e acessórios estarão em conformidade com esta especificação e com as Normas Europeias EN805 e EN10224.

2.23.5. Classificação e designação dos aços

2.23.5.1. Classificação

Os tubos e acessórios a utilizar estarão em conformidade com a EN10224 e são classificados como Aços não ligados de acordo com a EN10020.

2.23.5.2. Designação

A designação do Aço deverá referir a norma EN10224 e a referência do Aço de acordo com a EN10027-1 e a CR10260 ou então pelo número do AÇO de acordo com a EN10207-2.

A referência do Aço consiste na letra maiúscula L seguida da tensão de cedência do Aço expressa em MPa para espessuras menores ou iguais a 16 mm. No caso de espessuras superiores o nº a seguir à letra L poderá não corresponder à tensão de cedência.

2.23.6. Informação a ser fornecida ao fabricante para aquisição

2.23.6.1. Informação imprescindível a referir na encomenda

2.23.6.1.1 Tubos

- A Norma de fabrico para os tubos – EN 10224;
- A presente especificação;
- Quantidade (peso, comprimento ou número);
- A designação do AÇO;
- As dimensões;
- As opções requeridas de acordo com a EN10224, nos termos do 7.2.

2.23.6.1.2 Acessórios

- Norma de fabrico para os Acessórios – EN 10224;
- A presente especificação;
- O número;
- O tipo;
- A designação;
- As dimensões;
- As pressões de serviço;
- As opções requeridas de acordo com a EN10224, nos termos do 7.2.

2.23.6.2. Opções

De acordo com a EN10224 existe uma série de opções na encomenda dos tubos e acessórios, que são:

1. Tipo de tubo sem soldadura ou com soldadura;
2. A ZTA dos tubos soldados sofrerá um tratamento térmico;
3. O teor máximo em cobre;
4. Fornecimento de uma análise do AÇO;
5. Rectificação dos corpos de tubos e acessórios com soldadura por arco submerso não será permitida;
6. Fornecimento dos tubos em comprimentos aproximados;
7. Fornecimento dos tubos em comprimentos exactos;
8. Os extremos dos tubos e acessórios chanfrados para soldadura topo a topo;
9. Especificação de chanfro especial para soldadura topo a topo;
10. Inspeção e testes específicos;
11. Fornecimento de um certificado de inspeção do tipo 3.2 de acordo com a norma EN10204;
12. Especificação de ensaios de estanquicidade;
13. O ensaio hidrostático será a uma pressão de 1.5 PMS;
14. Especificação dos ensaios não destrutivos;
15. Fornecimento com uma protecção temporária extra para evitar danos devido a manuseamento;
16. Os tubos serão fornecidos com revestimento exterior e/ou interior.

Os tubos a fornecer terão sempre no mínimo as seguintes opções:

- Opção 4;
- Opção 7;
- Opção 8 para obras com soldadura topo a topo;
- Opção 10;
- Opção 11;
- Opção 16.

2.23.7. Condições de fabrico e entrega

2.23.7.1. Geral

Todos os ensaios não destrutivos serão realizados por pessoal devidamente qualificado, de acordo com a EN10256 e/ou EN473.

2.23.7.2. Tubos

Os tubos serão fabricados por um dos seguintes processos:

- Sem costura (S);
- Por soldadura Topo a Topo (BW);
- Por soldadura eléctrica (EW)
- Por arco submerso (SAW).

Os tubos poderão ser fornecidos sem costura até DÊS 711mm. Acima deste diâmetro serão fornecidos tubos com costura.

Todos os processos de soldadura de acordo com a EN10224 são aceitáveis.

Os tubos serão marcados em função do seu processo de fabrico de acordo com a EN10224.

Só serão admitidas soldaduras transversais em tubos com costura helicoidal por arco submerso desde que essas soldaduras sejam realizadas pelo mesmo processo que as helicoidais.

2.23.7.3. Acessórios

Todos os acessórios a serem aplicados serão fabricados de acordo com a EN10224, sendo ainda admissíveis acessórios em conformidade com outras Normas desde que previamente aceites pela Fiscalização.

Os acessórios poderão ser obtidos de chapa desde que os Aços respeitem o determinado nessa norma ou dos próprios tubos. Todos os componentes dos acessórios deverão ser adequados para as classes de pressão a que se destinam, ser rastreáveis e acompanhados de certificado 3.1 de acordo com a norma EN 10204.

Todas as soldaduras serão sujeitas ao ensaio não destrutivo de Magnetoscopia, no caso de soldaduras de canto ou Radiografia/Ultra-Sons no caso de soldaduras a topo.

Todos os acessórios fabricados a partir de chapa ou dos tubos, serão soldados de acordo com procedimentos aprovados pela EN15614 -1 e por soldadores qualificados de acordo com a EN287-1.

Não é permitido o cruzamento de soldaduras em X, no máximo será admitido o cruzamento de soldaduras em T.

O critério de aceitação para os Ensaio Não Destrutivos realizados será de acordo com o previsto na EN10224 ou com a Norma API 1104.

2.23.8. Especificações técnicas

A classe mínima dos tubos e acessórios de AÇO a aplicar será L235 de acordo com a EN10224 e inspeccionados e testados de acordo com a mesma norma. As condições técnicas de entrega estarão em conformidade com a EN10021. Todos os acessórios serão dimensionados para suportarem uma pressão mínima de 1.5 x PMS.

2.23.8.1. Composição química

Os tubos e acessórios terão uma composição química em conformidade com a EN10224 e outras equivalentes referidas neste documento.

2.23.8.2. Propriedades mecânicas

As propriedades mecânicas dos tubos e acessórios estarão em conformidade com a EN10224.

Nos processos que envolvam deformação mecânica ou tratamentos térmicos tais como por exemplo o fabrico de curvas a partir de tubos, a verificação das propriedades mecânicas deve ser realizada após estes processos.

Serão realizados, no mínimo, os ensaios previstos na EN10224.

2.23.8.3. Aparência

Tubos e acessórios quando analisados por inspeção visual de acordo com a EN10224, deverão ter a sua superfície exterior e interior uniforme e livre de defeitos, nomeadamente entalhes, fissuras, ebarbas, porosidades, defeitos introduzidos por soldadura como por exemplo escorvamentos, faltas de revestimento, etc.

Os tubos e acessórios devem ser apresentados num estado de limpeza que permita identificar defeitos ou imperfeições de superfície.

É permitido eliminar defeitos por rebarbagem e/ou maquinação desde que a espessura após o processo esteja acima da espessura mínima de acordo com a EN10224. Após qualquer reparação a transição da zona afectada deve ter uma transição suave e uniforme para as zonas adjacentes.

Qualquer defeito que ultrapasse a espessura mínima terá que ser eliminado através do corte do troço ou realizando um enchimento por soldadura que será permitido em tubos e acessórios obtidos pelo processo de arco submerso.

As soldaduras dos tubos obtidos pelo processo de topo a topo e soldadura eléctrica não poderão ser rectificadas.

2.23.8.4. Dimensões dos tubos

O Diâmetro externo e a espessura estarão em conformidade com o previsto na EN10224. As tolerâncias para diâmetro e espessuras dependem do processo de fabrico, e estarão em conformidade com a EN10224, assim como a ovalização dos tubos que não excederá 2% e será calculada conforme especificado nesta norma.

No cálculo da espessura dos tubos deverá obrigatoriamente ser considerada uma sobreespessura de 2mm.

O comprimento dos tubos será de 12 m com tolerâncias de acordo com o previsto na EN10224.

Comprimentos diferentes de 12 m terão que ser sujeitos a aprovação prévia da Fiscalização.

Os extremos dos tubos serão fornecidos sem rebarbas, planos, com um corte uniforme e perpendiculares ao eixo do tubo.

Os tubos serão direitos sendo o desvio máximo aceite de 0,20% do comprimento do tubo medido no centro do seu comprimento.

2.23.8.5. Tipos e dimensões dos acessórios

Todos os acessórios a serem utilizados em obra estarão em conformidade com o previsto na EN10224, sendo admissíveis acessórios em conformidade com outras Normas desde que aceites pela Fiscalização.

Poderão ser usadas curvas segmentadas ou não segmentadas.

As curvas não segmentadas serão realizadas a partir da curvatura de tubos e terão dimensões de acordo com o previsto na EN 10224. Encomendas especiais, tais como raios de curvatura menores, etc., carecem sempre da autorização da Fiscalização.

Curvas não segmentadas para soldadura topo a topo terão um troço direito em cada extremidade que terá um comprimento de acordo com a EN10224, sendo que para tubos de DE > 323.9 mm será sempre superior a 1.5DE. O comprimento deste segmento recto poderá ser

modificado devido ao tipo de junta, mas esta variação deverá ser sempre para valores superiores ao previsto na EN10224 e nunca inferiores.

Curvas segmentadas terão dimensões em conformidade com o previsto na EN10224. Apresentarão um raio de curvatura sempre superior a 1.5 DE, com excepção das curvas superiores a 45º em tubos de DE > 457 mm que poderão apresentar um raio de curvatura superior ao DE.

As dimensões e tipos de curvas serão de acordo com o projecto de execução e previamente aprovadas pela Fiscalização.

Os tês a serem utilizados estarão de acordo com a EN10224 e serão fornecidos de acordo com o projecto específico podendo vir preparados para soldadura topo, abocardados para soldadura de canto ou flangeados.

Todas as flanges a utilizar estarão em conformidade com a EN1092-1.

Os parafusos e as porcas serão conformes com a EN ISO 4016 e EN ISO 4034, classe 8.8.

As anilhas serão conformes com a EN ISO 7091.

Parafusos, porcas e respectivas anilhas deverão ter uma protecção anticorrosiva do tipo Dacromet Grau A ou superior.

A parte roscada dos parafusos e porcas será protegida com massa grafitada anticorrosiva ou cobreada.

Os acessórios serão fornecidos de forma a serem perfeitamente compatíveis com os outros acessórios e tubos aos quais vão ser ligados/soldados, sendo respeitadas as tolerâncias previstas nas normas de fabrico respectivas.

Os tubos e acessórios para obras em que o processo de soldadura a utilizar seja topo a topo devem vir chanfrados e em conformidade com os requisitos da EN10224.

2.23.9. Protecção anticorrosiva

2.23.9.1. Introdução

Os tubos e acessórios deverão apresentar tratamento anti-corrosivo que garanta a sua integridade durante todo o período de utilização. O tratamento a dar à chapa de aço deverá ser efectuado consoante a dimensão e condições de instalação dos tubos.

Para tubos os tratamentos aceites pela Fiscalização são:

TRATAMENTO EXTERIOR

Tubagens Enterradas

- Revestimento Exterior em Polipropileno;
- Revestimento Exterior em Polietileno;

Tubagens instaladas ao Ar

- Pintura à base de esmalte poliuretano;

Tubagens envolvidas em Betão

- Chapa “crua” com uma aplicação de primário de base epoxídica rica em zinco.

TRATAMENTO INTERIOR

- Pintura à base de tintas epoxídicas;
- Argamassa de Cimento.

GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO A QUENTE:

- Para as situações de tubagens que não permitam garantir a qualidade de revestimento interior (p.e. diâmetros pequenos) admite-se a utilização de tratamento de tubagens com base na galvanização por imersão a quente.

REPARAÇÕES:

- Reparação por “Kit” apropriado ou enfitamento.

Para acessórios os tratamentos aceites pela Fiscalização são:

TRATAMENTO EXTERIOR

Acessórios Enterradas

- Revestimento exterior em Polietileno;

Acessórios Instalados ao Ar

- Pintura à base de esmalte poliuretano;

Acessórios envolvidos em Betão

- Chapa “crua” com uma aplicação de primário de base epoxídica rica em zinco.

TRATAMENTO INTERIOR

- Pintura à base de tintas epoxídicas;
- Argamassa de Cimento.

GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO A QUENTE

- Para as situações que não permitam garantir a qualidade de revestimento interior (p.e. diâmetros pequenos) admite-se a utilização de tratamento de tubagens com base na galvanização por imersão a quente.

REPARAÇÕES

- Reparação por “Kit” apropriado ou enfitamento.

2.23.9.2. Tratamento Exterior

2.23.9.2.1 Generalidades

Todos os tubos aplicados em vala deverão ser fornecidos com revestimento exterior em Polipropileno de acordo com a norma NF A49-711 Classe 2 e/ou prEN10286 ou Polietileno de acordo com a norma DIN 30670.

2.23.9.2.2 Revestimento Exterior em Polipropileno extrudido

O revestimento exterior dos tubos será, preferencialmente, em polipropileno extrudido de três camadas em conformidade com a Norma NF A49-711 Classe 2 e/ou prEN10286.

- A primeira camada será de epóxido aplicado electro-estaticamente com a espessura mínima de 50µm;
- A segunda camada, que se destina a assegurar uma correcta adesão entre as outras, será composta de um co-polímero e terá no mínimo 150 µm:
- Uma terceira camada em polipropileno em conformidade com a referida norma.

Nas extremidades não será aplicado revestimento por questões de operação em obra, o revestimento terminará em bisel com um ângulo inferior a 30º e a uma distância de 100 mm ± 20 da extremidade.

2.23.9.2.2.1 - Espessura

A espessura mínima do revestimento em polipropileno será em conformidade com a NF A49-711 classe 2 em função dos diâmetros da tubagem e de acordo com a seguinte tabela:

D (mm)	Espessura (mm)
$D \leq 114,3$	1,2
$114,3 < D \leq 273$	1,5
$273 < D \leq 508$	1,8
$508 < D \leq 762$	2,0
$D > 762$	2,5

Para tubos com costura e na zona de sobre espessura da soldadura é admissível uma redução de espessura de 10% a partir dos 1,8 mm de espessura mínima do revestimento.

2.23.9.2.3 Revestimento Exterior em Polietileno

Quando autorizado pela Fiscalização poderá ser aplicado revestimento exterior em polietileno.

2.23.9.2.3.1 - Polietileno extrudido tripla camada

O revestimento exterior em polietileno será de acordo com a norma DIN 30670.

- A primeira camada será de epóxido aplicado electro-estaticamente com a espessura mínima de 50µm;
- A segunda camada, que se destina a assegurar uma correcta adesão entre as outras, será composta de um co-polímero e terá no mínimo 150 µm;
- Uma terceira camada em polipropileno em conformidade com a referida norma.

Nas extremidades não será aplicado revestimento por questões de operação em obra, o revestimento terminará em bisel com um ângulo inferior a 30º e a uma distância de 100 mm ± 20 da extremidade.

2.23.9.2.3.1..1 Espessura

No caso de revestimento em polietileno a espessura mínima do revestimento será em conformidade com a DIN 30670 em função dos diâmetros da tubagem e de acordo com a seguinte tabela:

D (mm)	Espessura (mm)
$D \leq 114,3$	1,8
$114,3 < D \leq 273$	2,0

$273 < D \leq 508$	2,0
$508 < D \leq 762$	2,5
$D > 762$	3,2

2.23.9.2.3.2 - Revestimento em polietileno enfitado

Por norma este será o tipo de revestimento exterior aplicado nos acessórios e, quando aceite pela Fiscalização, nos tubos. Este revestimento é composto por três camadas. A chapa será sujeita ao seguinte esquema:

- Decapagem ao grau SA-2 ½ de acordo com a especificação SIS 055900;
- Uma demão de primário à base de epoxi de zinco (espessura de filme seco – 50 µm);
- Uma camada de enfitamento em polietileno de protecção anti-corrosiva adesiva nas duas faces;
- Uma camada de enfitamento em polietileno de protecção mecânica com sobreposição a 30%.

Outros esquemas de revestimentos poderão ser aplicados desde que aceites pelo Dono de Obra.

2.23.9.2.3.2.1 Aspecto

O revestimento terá cor uniforme, a superfície será lisa, homogénea e uniforme, será isento de entalhes, cortes, poros, bolhas, laminagens, descolagens, etc.

2.23.9.2.3.2.2 Marcações

O revestimento virá marcado de fábrica de forma clara e indelével e com as marcações mínimas previstas na DIN 30670.

2.23.9.2.4 Tubagens e acessórios ao ar

Todos os tubos e acessórios aplicados à vista deverão ser fornecidos com pintura de acordo com o seguinte esquema:

- Decapagem ao grau SA-2 ½ de acordo com a especificação SIS 055900;
- Uma demão de primário à base de epoxi de zinco (espessura de filme seco – 50 µm);
- Duas demãos de primário à base de esmalte poliuretano (espessura de filme seco – 50 µm por demão);

- Após a montagem, caso as tubagens e acessórios apresentem danos na pintura deverá ser dada uma última demão completa.

2.23.9.2.5 Tubagens envolvidas em betão

No caso de tubagens e acessórios que se destinem a ser instalados envolvidos em betão deve ser respeitado o seguinte esquema de protecção:

- Decapagem ao grau SA-2 ½ de acordo com a especificação SIS 055900;
- Uma demão de primário à base de epoxi de zinco (espessura de filme seco – 50 µm);
- Nas situações em que a tubagem transite do envolvimento em betão para um ambiente enterrado, a tratamento exterior acima descrito deverá avançar pelo menos 5 cm para o interior da zona betonada;
- Nas situações em que a tubagem transite do envolvimento em betão para um ambiente não enterrado deverá ser utilizada uma protecção por enfitamento em polietileno, semelhante ao acima descrito, num comprimento total de cerca de 10 cm, centrados na zona de transição betão / ar.

2.23.9.3. Revestimento Interior

O revestimento interior deverá ser, por princípio, de tintas com base epoxídica. Nos casos em que não seja possível garantir reparações ou inspecção à qualidade do tratamento anticorrosivo por este tipo de pintura, p.e. diâmetros inferiores a 600, poderão ser utilizadas soluções em argamassa de cimento ou galvanização a quente.

2.23.9.3.1 Revestimento Interior Epoxídico

O revestimento interior dos tubos e acessórios será em pintura epóxida sem solventes em conformidade com a norma NF XP A49-709. Serão fornecidas as fichas técnicas e os certificados de acordo com esta norma.

2.23.9.3.1.1 - Esquema de aplicação

O revestimento interior será de acordo com o seguinte esquema:

- Decapagem ao grau SA-2 ½ de acordo com a especificação SIS 055900;
- Uma demão de primário à base de epoxi de zinco (espessura de filme seco – 50 µm);
- Duas demãos de tinta de base epoxídica (espessura de filme seco – 150 µm por demão);

- Após a montagem, caso as tubagens e acessórios apresentem danos na pintura deverá ser dada uma última demão completa.

Outros esquemas de revestimentos poderão ser aplicados desde que aceites pelo Dono de Obra.

2.23.9.3.1.2 - Aspecto

A pintura de epóxido deve ser, em toda a sua extensão, de cor uniforme, lisa isenta de defeitos tais como poros, descontinuidades, escorrimentos, etc.

2.23.9.3.1.3 - Espessura

O revestimento interior em tinta Epóxida terá para película seca uma espessura nominal uniforme com um mínimo 300 μm .

A medição da espessura será feita de acordo com a NF XP A49-709, utilizando aparelhos de precisão de $\pm 5\%$.

Devem ser efectuadas em cada tubo 16 medidas repartidas por 4 geratrizes longitudinais localizadas a 90º umas das outras, estas medidas serão sempre realizadas a uma distância superior a 200 mm da extremidade. Será então realizada uma média das medidas, que deverá respeitar o previsto na norma e neste documento.

2.23.9.3.1.4 - Marcação

Os tubos e acessórios após serem revestidos devem ser marcados clara e indelevelmente de acordo com a norma NF XP A49-709 com a seguinte informação mínima:

- Identificação do revestimento e produtor;
- Norma de aço;
- Norma do revestimento interior e a sua espessura em microns.

2.23.9.3.2 Revestimento interior em argamassa de cimento

O revestimento interior em argamassa de cimento será em conformidade com a norma ISO 4179.

2.23.9.3.3 Aspeto

O revestimento não será quebradiço, nem susceptível de fragmentação.

A superfície do revestimento interno em argamassa de cimento será uniforme e lisa. São aceitáveis marcas de ferramentas de alisamento, grãos de areia e textura de superfície inerentes ao processo de fabrico.

Não são aceitáveis:

- Depressões ou defeitos locais que reduzam a espessura para baixo do mínimo de acordo com a ISO 4179;
- Fissuras que ultrapassem as dimensões especificadas na ISO 4179, nomeadamente fissuras formadas devido à contracção do revestimento, ou outras isoladas que surjam por exemplo como resultado do processo de fabrico.

2.23.9.3.3.1 - Espessura

A espessura do revestimento será em conformidade com a ISO 4179 e será medida de acordo com esta Norma e executada nos dois topos dos tubos por métodos não destrutivos numa secção perpendicular ao eixo do tubo.

Em cada uma destas secções serão tiradas 4 medidas separadas por um ângulo de cerca de 90°. Estas medidas serão sempre realizadas a uma distância mínima de 200 mm da extremidade.

As espessuras medidas respeitarão a norma ISO 4179.

2.23.9.4. Galvanização por imersão a quente

Os tubos poderão ser sujeitos a tratamento de galvanização por imersão a quente sempre que os esquemas de protecção anticorrosiva especificados acima não forem aplicáveis ou por indicação da Fiscalização.

Os tubos e acessórios serão sujeitos a um processo de galvanização a quente com características de acordo com os requisitos da norma NP EN ISO 1461. Consideram-se as recomendações referidas nesta norma como mandatárias.

A limpeza prévia das peças é responsabilidade da Empresa que realiza a galvanização e deve assegurar a concordância das características da galvanização realizada com as exigências da NP EN ISO 1461. As peças galvanizadas serão obrigatoriamente acompanhadas de certificado de conformidade, da galvanização, demonstrando o cumprimento dos requisitos da NP EN ISO 1461. No caso de processos automáticos de galvanização serão cumpridos os requisitos da EN 10240.

As reparações a efectuar devem ser realizadas de acordo com os requisitos da NP EN ISO 1461.

Devem ser galvanizadas novamente peças com áreas totais a reparar superiores a 0,5% da área total da peça ou com reparações individuais superiores a 10 cm².

2.23.9.4.1 Revestimento exterior

No caso de tubos e acessórios enterrados deverá, para além da galvanização, ser utilizado enfiamento em polietileno de acordo com o esquema acima descrito.

No caso de tubos e acessórios instalados ao ar deverá, para além da galvanização, ser aplicado como camada final um esquema de pintura à base de esmalte poliuretano adequado a chapa galvanizada.

2.23.9.5. Reparções

Quando for necessário efectuar reparações, o esquema a utilizar deverá ser submetido à aprovação prévia pela Fiscalização / Dono de Obra.

2.23.9.5.1 Reparções do Revestimento em polipropileno e polietileno

As reparações deverão ser realizadas utilizando kit adequado para o tipo de revestimento e aplicado de acordo com instruções do fabricante.

Para reparações de profundidade maior em que tenha existido arrancamento do revestimento serão utilizados produtos tipo “Melt stick” para preenchimento da zona afectada. Em zonas em que o aço tenha ficado exposto e para reparações de grandes superfícies, deverá ser aplicado previamente um primário de base epoxídica.

Para reparações de áreas superiores a 150 mm X 150 mm devem ser usadas mangas termo-retracteis ou enfiamento.

2.23.9.5.2 Reparções de mangas termo-retracteis

Devem ser seguidas as indicações do fabricante relativamente ao tipo de defeitos passíveis de serem reparados.

Quando uma manga termo-retractil tiver mais do que dois pontos danificados, deverá ser efectuada a sua substituição.

2.23.9.5.3 Reparções do revestimento interior em epóxido

Para reparação nos tubos com revestimento interior de base epoxídica, ou após a soldadura, este será reparado em conformidade com a norma NF XP A 49-709. A reparação a utilizar deverá respeitar o seguinte esquema:

- Decapagem ao grau SA-3 de acordo com a especificação SIS 055900;
- Uma demão de primário à base de epoxi de zinco (espessura de filme seco – 50 µm);
- Duas demãos de tinta de base epoxídica (espessura de filme seco – 150 µm por demão);

Outros esquemas de revestimentos poderão ser aplicados desde que aceites pelo Dono de Obra.

2.23.9.6. Testes ao revestimento

2.23.9.6.1 Inspeção Visual

Será comprovado que o revestimento não apresenta defeitos de acordo com o anteriormente especificado.

2.23.9.6.2 Ensaio Dielétrico

Todos os tubos e acessórios enterrados deverão ter características que permitam realizar o Ensaio Dielétrico (“Holiday Test”) ao revestimento de acordo com os seguintes parâmetros:

- O ensaio será em conformidade com a norma NF A49-711;
- Será usado, para realizar este ensaio, um detector eléctrico de defeitos, de alta tensão, regulável e munido de um sinal sonoro e/ou luminoso;
- O ensaio poderá ser realizado por meio de eléctrodo do tipo mola para os tubos, ou do tipo pincel/vassoura para acessórios e zonas de forma incerta que tenham que ser verificadas;
- O ensaio será realizado respeitando a regra dos 10 kV/mm de espessura com um limite máximo de 25 kV, e a velocidade de deslocação não será maior que 0.3 m/seg.
- Todos os defeitos detectados serão reparados de imediato ou marcados com pintura indelével para reparação à posteriori.

2.23.9.7. Considerações finais sobre protecção anti-corrosiva

Não serão admitidos troços intercalados com esquemas de tratamento diferentes.

2.23.10. Marcações

Todos os tubos e acessórios serão, para além das marcações específicas dos revestimentos, clara e indelevelmente marcados no mínimo com a seguinte informação:

- Identificação do fabricante;
- Norma de fabrico;
- Designação do aço;
- Número de lote ou outro que permita rastreabilidade relativamente aos certificados e a marca das entidades inspectoras no caso de inspecções específicas;

- Os tubos especificamente encomendados com ou sem costura serão marcados, respectivamente, com a letra “S” (sem costura) ou com a letra “W” (com costura).

As marcações nunca deverão estar localizadas a mais do que 300 mm das extremidades.

Para tubos paletizados e acessórios embalados a marcação referida acima deve vir referida em etiquetas visíveis e que sejam resistentes ao transporte e armazenamento.

Não devem ser embalados ou paletizados materiais de aços diferentes.

2.23.11. Transporte, manuseamento e armazenagem de tubos e acessórios

Em nenhuma circunstância tubos e acessórios serão colocados directamente sobre o solo.

Os tubos e acessórios devem ser transportados, manuseados e armazenados de forma que nenhum dano ocorra quer no metal base quer no seu revestimento, devendo ser cumpridas as instruções do fabricante em todas as situações. Em nenhuma situação os tubos e acessórios serão deixados cair.

Um manuseamento incorrecto poderá danificar o revestimento interior e/ou exterior e em casos mais graves o próprio metal. Entalhes ou defeitos no revestimento e/ou metal serão analisados e reparados ou eliminados.

Devem ser tomados em linha de conta os seguintes aspectos:

- Segurança no transporte;
- Uso adequado de equipamento em boas condições e adequado à função;
- Método de armazenagem correcto quer para a tubagem quer para acessórios.

No caso de entalhes ou defeitos provocados na chapa serão analisados caso a caso, devendo ser apresentado um procedimento de reparação para aprovação da Fiscalização. Caso se entenda que não se encontram reunidas as condições mínimas que assegure a qualidade final da reparação, os materiais em questão deverão ser substituídos. Nestas situações, o Dono de Obra reserva-se o direito de rejeitar os materiais danificados, devendo o instalador proceder de imediato à sua substituição.

Para diâmetros acima de DN1000 deverão ser utilizadas cruzetas para evitar a ovalização dos tubos.

Para diâmetros inferiores deverão ser utilizadas cruzetas sempre que se justifique.

2.23.11.1. Transporte

Os tubos devem ser transportados bem seguros de forma a não existirem movimentos relativos entre eles durante o transporte.

Devem ser usadas cintas não agressivas para o revestimento, não serão usadas correntes em contacto directo com o revestimento. Os tubos poderão ser transportados em pilhas rectangulares ou piramidais. Quando armazenados em pirâmide devem estar solidamente travados na primeira camada, e devem ser empilhados com as bocas desfasadas por camada. Só poderão ser transportados em pilha rectangular, quando o veículo tiver suportes laterais próprios ou sobre berços que suportem cada uma das camadas, ou paletizados.

O assentamento de tubos e acessórios deverá ser realizado cuidadosamente de forma a que quando assentarem directamente em cima das camadas inferiores não danifiquem os revestimentos.

2.23.11.2. Manuseamento

Em nenhuma circunstância os tubos e acessórios devem assentar directamente sobre o solo, devendo ser utilizadas madeiras para evitar o contacto com o mesmo.

As tubagens devem ser movimentadas com cintas ou correntes com ganchos protegidos de forma a não danificar o revestimento interior das extremidades.

Não podem ser usadas correntes em contacto directo com os tubos. Na descarga com grua, deve ser conhecido o peso do material a descarregar, o tipo de armazenamento pretendido e as condições do terreno e acesso, de forma a determinar o equipamento necessário.

A descarga deve ser sempre realizada de forma suave evitando qualquer dano nos materiais.

2.23.11.3. Armazenagem

Deve ser escolhido um local de armazenamento firme e plano com acesso adequado.

Os tubos devem ser colocados em barotes com dimensões suficientes para evitar o contacto com o solo em todo o seu comprimento. Estes barotes serão colocados em número de três para um tubo de comprimento de 12 metros, 2 a aproximadamente 600 mm da extremidade dos tubos e um a meio. A camada inferior deverá ser solidamente travada com cunhas.

O armazenamento poderá ser feito por três tipos de pilhas:

- Pilhas quadradas, até DN400 com suportes laterais. Cada camada deve ser posicionada com os eixos dos tubos formando um ângulo recto com os eixos dos tubos da camada

que a precede de forma a estabilizar a pilha. As bocas podem estar todas viradas para o mesmo lado com exceção dos tubos das pontas que devem estar ao contrário para travamento ou, em alternativa, podem ter as bocas viradas alternadamente. O assentamento deverá ser levado a cabo de forma cuidadosa evitando danificar o revestimento.

- Armazenamento em paralelo usando madeira. Serão colocados barrotes entre cada camada a aproximadamente 600 mm de cada topo e um ao centro. As bocas devem estar desfasadas dentro de cada camada, os barrotes devem ter altura suficiente de forma a não existir contacto entre o metal e cada camada será solidamente travada com cunhas. Os tubos poderão rolar nas madeiras com cuidado, evitando que embatem uns nos outros.
- Armazenamento em pirâmide. A camada junto ao solo será solidamente travada e assente sobre barrotes, como especificado no esquema anterior; as bocas devem estar desfasadas por camadas e o assentamento deverá ser levado a cabo de forma cuidadosa evitando danificar o revestimento.

Os tubos poderão ser também armazenados em paletes, devendo ser escolhido um local plano, firme e com bom acesso. Dispensa-se a colocação de madeiras debaixo das paletes desde que a altura das madeiras que as compõe seja suficiente para que não exista qualquer contacto dos tubos com o solo.

2.23.11.3.1 Altura das pilhas de armazenamento

A altura das pilhas de armazenamento está dependente de três factores:

- Força exercida sobre a camada inferior;
- Capacidade dos meios de movimentação;
- Espaço disponível para um armazenamento estável e seguro.

A altura das pilhas de armazenamento deve respeitar as indicações do Fabricante não devendo, no entanto, a armazenagem ultrapassar o previsto na tabela seguinte:

DN	N.º de camadas por pilha
Até 100	16
Até 150	14
Até 200	12
Até 300	10
Até 400	8
Até 500	6
Até 600	4
Até 1100	2
Superior a 1100	1

2.23.12.Inspecção e documentação a ser fornecida

A conformidade de tubos e acessórios deve ser verificada de acordo com a EN10224 e EN10021.

Todos os Ensaios a levar a cabo devem estar em conformidade com o especificado nestas normas.

2.23.12.1.Documentação de Inspecção

Todos os tubos e acessórios serão fornecidos com certificados do tipo 3.1 em conformidade com a EN10204 e EN10224. O documento a ser fornecido será elaborado de acordo com a prEN10168.

Todos os certificados apresentados serão perfeitamente rastreáveis relativamente aos materiais (marcações) a que se referem. Serão fornecidos sempre que solicitados relatórios e registos de todos os ensaios realizados aos tubos e acessórios.

2.23.12.2.Inspecção e testes a serem realizados

Todos os ensaios a realizar em fábrica respeitarão o especificado na EN10224.

O fabricante é responsável por demonstrar a conformidade de todos os materiais com a EN10224, através da realização de ensaios e do controlo do processo de fabrico.

O sistema de qualidade do fabricante deve estar conforme com a EN ISO 9001.

Caso exista um organismo de certificação envolvido como terceira parte esta deve estar acreditada de acordo com a EN45011 ou EN45012 conforme aplicável.

2.23.13.Recepção e assistência após venda

O fabricante deverá prestar as informações solicitadas, de forma detalhada, sobre a actividade de fabrico dos tubos e acessórios.

A entidade compradora somente dará por concluída a recepção após a análise do certificado de fabrico e da conclusão das acções de controlo qualitativo que entender levar a efeito durante o processo de recepção, nomeadamente, controlo visual e dimensional.

2.23.14. Protecção Catódica

2.23.14.1. Considerações gerais

A tubagem de aço será protegida por um sistema de protecção catódica, de forma a evitar a ocorrência de corrosão nas superfícies exteriores das tubagens e acessórios.

Para a realização de um sistema de protecção catódica serão realizadas as seguintes actividades por Entidade a definir pelo Dono de Obra:

- Levantamento de dados e identificação dos requisitos base;
- Elaboração do projecto de protecção catódica;
- Implementação no terreno do sistema de protecção catódica.

O Adjudicatário tomará as medidas necessárias para que todas as peças metálicas protegidas catodicamente sejam isoladas dos solos de aterro das valas e das armaduras das estruturas de betão armado.

2.23.14.2. Protecção Catódica de Conduitas de Aço

As prescrições relativas à protecção catódica deverá estar de acordo com a norma francesa A 05-610 “Protection externe: canalisations en acier pour le transport d’hydrocarbures de gaz ou de fluides combustibles et d’eau”.

As instalações de protecção catódica das condutas de aço serão realizadas:

- pelo Adjudicatário, para os trabalhos relacionados com a continuidade eléctrica da tubagem, o seu isolamento relativamente aos terrenos e com a colocação dos ânodos e ligações eléctricas enterradas;
- por uma empresa especializada, detentora da certificação ISO 9002 e que demonstre experiência em trabalhos similares, para o que respeita à concepção e execução do sistema de protecção catódica propriamente dito.

O Adjudicatário proporcionará todas as condições de forma a permitir a compatibilização da implementação do sistema de protecção catódica, com o desenvolvimento dos trabalhos de construção do circuito de tubagem.

Para garantia da optimização da realização do processo não será executado o aterro nas zonas onde estejam previstas instalações infra-estruturais do sistema de protecção catódica sem autorização prévia da Fiscalização, avisando, por escrito, de qualquer incompatibilidade, em termos construtivos e temporais, relativamente à implementação do sistema de protecção catódica.

2.23.14.3. Processo de implementação do sistema de protecção catódica

O Adjudicatário entregará à Fiscalização, para apreciação, um processo relativo ao sistema de protecção catódica proposto, elaborado pela empresa especializada encarregada do sistema de protecção catódica, o qual deverá integrar os seguintes temas:

- resistividade dos solos;
- localização de correntes vagabundas;
- localização e natureza de outras infra-estruturas existentes, passíveis de terem influência no sistema, e o seu tipo de protecção;
- colocação dos postos de extracção de corrente e o seu dimensionamento;
- colocação das tomadas de potencial;
- nota de cálculo justificativa do dimensionamento e instalação do sistema de protecção catódica.

O processo incluirá uma nota técnica onde será apresentada a proposta do tipo de posto de extracção de corrente e a justificação e dimensionamento de todos os dispositivos destinados à protecção da tubagem.

O dimensionamento do rectificador de energia deverá indicar a tensão de saída, a intensidade máxima e o tempo de vida da massa catódica.

2.23.14.3.1 Definição do sistema de protecção catódica

Estudo da corrosividade dos solos

O estudo da corrosividade dos solos deverá ser elaborado de acordo com a norma francesa A 05-250 “Evaluation de la corrosivité – canalisations enterrées en matériaux ferreux ou peu alliés”, a qual permite determinar o grau de corrosividade dos solos existentes e dos materiais de enchimento das valas.

No caso de se aplicarem materiais de empréstimo para aterro de valas, deverão os mesmos ser sujeitos a medições de resistividade e avaliada a sua influência no comportamento global do sistema de protecção catódica.

Estudo da protecção catódica

O estudo da protecção catódica deverá ser elaborado de acordo com a norma francesa A 05-610 já anteriormente referida, a qual permite desenvolver a concepção dos vários dispositivos necessários e dos estudos a realizar, tais como:

- Equipamento de controlo:
 - o colocação das juntas isolantes;
 - o tomadas de potencial;
 - o “shunts”;
 - o eléctrodos de referência (Cu/CuSO₄)
- Posto de extracção de corrente:
 - o cálculo da massa anódica que se efectuará, em princípio, para um tempo de vida de 50 anos, após o qual deverá ser substituída;
 - o definição do consumo de energia eléctrica bem como dos custos estimados de manutenção.
- Meio envolvente:
 - o estudo relativo ao meio envolvente, em termos de influência eléctrica (condutas existentes, vias férreas electrificadas, linhas de alta tensão, etc.).

Controlo e recepção

A empresa especializada que elaborar e colocar em serviço o sistema de protecção catódica deverá possuir a certificação internacional ISO 9002.

A instalação e a colocação em serviço do sistema de protecção catódica deverão ser realizadas por pessoal com a qualificação adequada, segundo a norma francesa A 05-690 “Niveaux de qualification des agents em protection cathodique”.

Antes do sistema de protecção catódica ser colocado em serviço será realizada uma campanha de medição de potencial na conduta em causa e nas infra-estruturas que eventualmente possam ter influência eléctrica.

Após o enchimento da vala e antes da recepção dos trabalhos será efectuado um controlo da qualidade do isolamento. Qualquer que seja o número de defeitos verificados, o Adjudicatário será obrigado a destapar a tubagem em todos os pontos onde se encontrem os defeitos, reparar os mesmos e refazer o aterro da vala.

Na colocação em serviço do sistema de protecção catódica será respeitada a norma francesa A 05-0655 “Techniques de mesures em protection cathodique externe des ouvrages em acier”.

O Adjudicatário procederá ao adestramento de pessoal do Dono de Obra nas técnicas de vigilância catódica e fornecerá o equipamento necessário para tal: voltímetros e eléctrodo de referência portátil (Cu/CuSO₄).

Vigilância do sistema de protecção catódica

Deverá ser elaborado um plano de vigilância do sistema de protecção catódica e entregar ao Dono de Obra, na fase de recepção dos trabalhos, o qual deverá conter, entre outros, os seguintes elementos:

- lista dos dispositivos que fazem parte do sistema de protecção catódica;
- frequência das operações de controlo e vigilância a realizar;
- operações de manutenção do sistema

2.23.15. Ensaios

Todos os tubos e acessórios serão ensaiados em fábrica à pressão interna e à impermeabilidade de acordo com a Norma NP 674 e DIN 50104, com água a uma pressão 1,6 vezes superior à pressão nominal.

Na recepção dos tubos e acessórios seguir-se-á a Norma DIN 1626 nas partes aplicáveis, ou a Norma DIN 1629, devendo os elementos ensaiados vir acompanhados de um certificado de fabrico de acordo com o nº 3 da Norma DIN 50049.

As costuras das juntas de soldadura serão radiografadas sob a responsabilidade e a expensas do fabricante, sendo as radiografias examinadas pela Fiscalização. As ligações soldadas serão ensaiadas por um método não destrutivo, segundo a Norma DIN 54111.

O critério de aceitabilidade dos defeitos de soldadura dos tubos será o do Código ASME. As soldaduras rejeitadas serão reparadas e novamente radiografadas não tendo o fabricante direito a qualquer pagamento adicional por radiografias executadas sobre soldaduras reparadas.

As soldaduras executadas manualmente em obra serão ensaiadas de acordo com a Norma DIN 8563, partes 1 e 2 da qual constam informações sobre o controlo e qualidade de soldadura, particularmente de soldadura manual, devendo o Empreiteiro apresentar um relatório elaborado por entidades credenciadas, sobre os exames radiográficos.

O fabricante terá que ter em atenção que a tubagem será ensaiada depois de montada sendo que a impermeabilidade e a resistência da tubagem serão verificadas por ensaio com água sob pressão, realizado conforme as prescrições da Norma DIN 4279 nas partes aplicáveis.

Em primeiro lugar realizar-se-á um ensaio prévio de acordo com a referida Norma e com a pressão máxima de serviço. Para o ensaio final a pressão a utilizar será 1,5 vezes a pressão de serviço. Os ensaios terão a duração máxima de 24 horas.

2.24. MANILHAS E MEIAS MANILHAS DE BETÃO PRÉ-FABRICADAS

2.24.1. Âmbito

Definição das características das meias manilhas de betão pré-fabricadas a utilizar no sistema de drenagem de águas pluviais e das manilhas de betão pré-fabricadas a empregar na construção das passagens hidráulicas.

2.24.2. Normas e regulamentos aplicáveis

EN 1916:2002 - Tubos e acessórios de betão não armado, betão com fibras de aço e betão armado.

2.24.3. Prescrições

As meias manilhas a empregar no sistema de drenagem de águas pluviais terão um diâmetro interior de 0,40 m. As manilhas a aplicar na construção das passagens hidráulicas terão \varnothing interior de 0,60 m.

Deverão apresentar-se de acordo com as normas oficiais aplicáveis.

Nas ligações entre peças serão usadas corda alcatroada e argamassa de areia e cimento (traço 1:3) bem apertadas.

Estas peças de betão deverão ser duráveis, mantendo-se inalteráveis sob a ação dos agentes físicos e químicos do meio em que serão colocados.

O Empreiteiro deverá submeter à aprovação da Fiscalização o tipo e características das manilhas e meias manilhas que se propõe utilizar.

O armazenamento em obra destas peças de betão será feito pelo Empreiteiro em local apropriado devendo apenas retirar-se o revestimento de proteção de fábrica no início da sua colocação. Deverão ser tomados cuidados especiais para evitar uma exposição direta prolongada destas peças de betão a ações que possam afetar a sua qualidade.

2.25. CAIXAS DE LIGAÇÃO DE BETÃO

2.25.1. Prescrições gerais

Os elementos pré-fabricados a utilizar deverão ter as características e dimensões apresentadas nos desenhos do projeto.

Todas as caixas deverão apresentar-se de acordo com as normas oficiais aplicáveis.

No caso de aplicação em sistemas de drenagem, todas as caixas deverão incluir os negativos necessários para a ligação aos respetivos órgãos de drenagem.

As caixas pré-fabricadas deverão ser duráveis, mantendo-se inalteráveis sob a ação dos agentes físicos e químicos do meio em que serão colocados.

O Empreiteiro deverá submeter à aprovação da Fiscalização o tipo e características das caixas pré-fabricadas que se propõe utilizar.

O armazenamento em obra das caixas pré-fabricadas será feito pelo Empreiteiro em local apropriado devendo apenas retirar-se o revestimento de proteção de fábrica no início da sua colocação. Deverão ser tomados cuidados especiais para evitar uma exposição direta prolongada destas caixas a ações que possam afetar a sua qualidade.

2.26. TAMPAS DAS CAIXAS E CÂMARAS DE VISITA

As tampas das caixas e câmaras de visita deverão ser de ferro fundido sem acabamento, ou com estrutura metálica e acabamento igual ao pavimento, ou pré-fabricadas de betão armado, conforme definido nos Desenhos do Projeto de Execução.

As tampas de ferro fundido deverão ter vedação hidráulica e verificar as seguintes normas:

- NP EN124 - 1989 (IPQ);
- Norma AFNOR NF A 32-201;
- Norma AFNOR NF P 98-311;
- Norma AFNOR NF P 98-302.

As tampas pré-fabricadas de betão armado deverão ter as juntas vedadas com cordão de espuma de polietileno e refechadas com mastique asfáltico.

No que respeita à sua resistência mecânica, as tampas deverão ser das seguintes Classes:

- Classe 15 (carga de controle 15 kN)
em superfícies, áreas ou espaços verdes utilizados exclusivamente por peões;
- Classe 125 (carga de controle 125 kN)
em passeios ou superfícies comparáveis e parqueamentos acessíveis ou destinados exclusivamente a automóveis de turismo;
- Classe 250 (carga de controle 250 kN)

em passeios, valetas dos arruamentos, bermas das estradas e parqueamentos destinados a veículos pesados;

- Classe 400 (carga de controle 400 kN)

nas faixas de rodagem dos arruamentos e estradas.

A Fiscalização procederá à inspeção geral de todas as tampas, reservando-se o direito de rejeitar as que apresentem imperfeições de fabrico ou outras cuja eventual reparação a Fiscalização não considere tecnicamente aceitável.

As tampas devem ter fecho por cadeado mestrado.

2.27. TIJOLO PARA ALVENARIAS

Os elementos de tijolo cerâmico furado deverão satisfazer o prescrito nas normas NP 80 e NP 834, e, em casos omissos, às “normas para a Recepção de Produtos Cerâmicos”, aprovadas na Portaria de 3/9/1947 e publicadas no D.G. Nº 225, II Série, do mesmo ano.

Todos os tijolos deverão apresentar a marca do fabricante gravada em relevo e de modo facilmente identificável.

A tensão de rotura por compressão deverá ser superior a 10 MPa nos tijolos maciços e a 3 MPa nos tijolos furados, utilizando o método de ensaio descrito na NP 80.

Em geral, os tijolos deverão obedecer às seguintes condições:

- tipo, modelo e dimensões indicados no Projeto ou nestas Cláusulas Técnicas;
- textura homogénea, grão fino, sem cravos nem corpos estranhos e zonas vitrificadas;
- bem moldados, desempenados e com formas e dimensões regulares;
- de primeira escolha;
- bem cozidos, duros, consistentes, sem fendas, sonoros, cor uniforme e com fratura isenta de manchas;
- cada tipo proveniente do mesmo fabricante;
- armazenados por lotes e em depósitos protegidos dos agentes atmosféricos.

A argamassa de assentamento deverá satisfazer o prescrito nas presentes Cláusulas Técnicas.

2.28. MATERIAIS NÃO ESPECIFICADOS

Se nos elementos do Projeto ou nas Cláusulas Técnicas existirem omissões quanto à qualidade dos materiais, o Empreiteiro não poderá empregar materiais que não correspondam às carac-

terísticas da obra ou que sejam de qualidade inferior aos usualmente empregues em obras que se destinem a idêntica utilização.

No caso de dúvida quanto aos materiais a empregar nos termos do parágrafo anterior deverão observar-se as normas portuguesas em vigor ou, na falta destas, as normas utilizadas na União Europeia.

3. EXECUÇÃO DOS TRABALHOS

3.1. DISPOSIÇÕES COMUNS

Todos os trabalhos definidos neste Projeto deverão ser executados de acordo com as suas peças desenhadas e com as disposições das respetivas Cláusulas Técnicas e, se for caso disso, com eventuais aditamentos, ajustamentos ou alterações que venham a ser introduzidos durante a execução da obra, desde que devidamente aprovados pelo Dono da Obra representado pela Fiscalização.

A execução das várias partes da obra, bem como os fornecimentos e montagens deverão seguir as técnicas relativas adequadas a cada caso, resultantes da experiência dos Empreiteiros ou eventualmente indicadas e/ou aconselhadas pelos fabricantes e fornecedores de equipamentos.

Na ausência de definições nestas Cláusulas Técnicas no que respeita a materiais ou técnicas construtivas, ou a equipamentos e respetivas montagens, deverá a execução dos trabalhos obedecer às disposições legais em vigor e ainda às Normas Portuguesas e às Especificações e Documentos de Homologação do LNEC ou outros Laboratórios Oficiais Portugueses e ainda ao Código da Boa Prática e documentação existente.

Dada a natureza da obra haverá que assegurar uma inter-relação muito rígida entre as diversas especialidades de engenharia intervenientes, pelo que deverá prestar-se uma grande atenção ao planeamento de execução da obra e seus diversos faseamentos, nomeadamente no que respeita à precedência de execução.

No que respeita à parte de construção civil, as quantidades de trabalho, tendo em vista a realização de pagamentos, são medidas:

- No geral, a partir dos Desenhos de Projeto;
- A partir dos Desenhos de Projeto e do levantamento topográfico do terreno natural quando a definição deste seja necessária;
- A partir dos elementos da obra, quando assim se especifique na lista de preços unitários, ou tenham sido introduzidas alterações ao Projeto aprovadas pela Fiscalização.

Aplicar-se-ão os critérios gerais estipulados nas Cláusulas Gerais sempre que ocorram trabalhos a mais de natureza diferente dos previstos ou que se verifiquem omissões nestas Cláusulas Técnicas.

As dúvidas de interpretação e os erros ou omissões que o Empreiteiro considerar que existem quanto aos critérios de medição do Projeto deverão ser apresentados ao Dono de Obra na fase de concurso.

Em caso algum a ocorrência de diferenças, ainda que significativas, entre as quantidades de trabalho previstas e as verificadas durante a execução da Empreitada poderá servir de base para a alteração dos correspondentes custos unitários fixados na lista de preços.

As medições respeitantes a cada trabalho dizem respeito às atividades necessárias à sua conclusão, incluindo o fornecimento, o transporte, a montagem e todos os acessórios e operações exigíveis à boa execução, conforme as Cláusulas Técnicas e as peças desenhadas, mesmo que omissos nos critérios de medição e de pagamento.

3.2. ESTALEIRO

3.2.1. Disposições gerais

A organização do estaleiro, o Projeto das instalações provisórias e a sinalização de toda a zona da obra devem ser submetidos à aprovação do Dono da Obra.

O Empreiteiro deverá garantir a conservação e limpeza das instalações do estaleiro, de modo que o trabalho se desenvolva com eficiência e segurança. Além do prescrito a tal respeito no Caderno de Encargos é aplicável o Decreto nº 46 427 (Regulamento das Instalações Provisórias Destinadas ao Pessoal Empregado nas Obras).

Toda a zona deve estar devidamente sinalizada, segundo esquema aprovado pelo Dono da Obra.

A vigilância e segurança de toda a zona da obra e do estaleiro são da total responsabilidade do Empreiteiro desde a data de início dos trabalhos até à data da receção provisória da obra, considerando-se essa responsabilidade extensiva aos períodos da noite, dias feriados e dias de suspensão dos trabalhos.

Todas as operações de transporte e deposição serão devidamente documentadas sendo interdita a realização de queimadas, enterro, infiltração ou qualquer outra forma legalmente proibida de transporte e deposição de resíduos ou efluentes.

Após a conclusão da obra, as instalações e obras provisórias serão demolidas e os seus restos removidos para fora da zona da obra, devendo os locais de implantação ficar perfeitamente limpos e regularizados, salvo se outros trabalhos forem previstos no Projecto. Todos os encargos destas operações são de conta do Empreiteiro.

3.2.2. Vedações provisórias

São da responsabilidade do Empreiteiro, e da sua conta, o custo e a execução das vedações provisórias que julgue conveniente existirem.

No final dos trabalhos, as vedações provisórias existentes serão removidas da zona da obra, a expensas do Empreiteiro, salvo se for prevista no contrato a sua manutenção.

3.2.3. Acessos provisórios

O Empreiteiro deverá construir e manter em bom estado de utilização os acessos provisórios à obra e ao estaleiro e repor as condições iniciais após a conclusão dos trabalhos, num prazo máximo a acordar com o Dono da Obra em face das características específicas de cada obra. Findo esse prazo o Dono da Obra reserva-se o direito de mandar executar os trabalhos a outro Empreiteiro deduzindo o seu custo nos pagamentos da Empreitada.

O Empreiteiro deverá fornecer e montar o equipamento necessário à execução e fiscalização, em segurança, dos trabalhos, nomeadamente: andaimes, plataformas suspensas, passadiços, pranchas, escadas e outros similares.

O equipamento referido na secção anterior deverá satisfazer as normas constantes do regulamento de segurança no trabalho de construção civil em vigor e eventuais disposições regulamentares de âmbito local.

3.2.4. Construções provisórias

O Empreiteiro deverá construir e manter em funcionamento edifícios provisórios mas suficientemente sólidos, destinados aos diferentes serviços e instalações exigidas pela obra.

Estas instalações só poderão ser utilizadas depois de aprovadas pelo Dono da Obra, aprovação esta que deverá constar do livro de registo da obra.

3.2.5. Escritórios

Deverão ser previstos escritórios separados para o Dono da Obra e para o Empreiteiro.

Os escritórios destinados ao Dono da Obra terão a área mínima de 25 m² e serão providos de iluminação incluindo tomadas e de telefone. Anexo ao escritório do Dono da Obra deverá existir uma instalação sanitária com o mínimo de 1,5 m² compreendendo uma sanita e um lavatório.

3.2.6. Armazéns

O Empreiteiro deverá tomar todos os cuidados necessários para que os materiais e elementos de construção sejam protegidos contra intempéries e humidade do solo, roubo e outras ações externas.

Se entender necessário o Empreiteiro deverá mesmo construir edifícios fechados destinados a armazéns, sendo contudo o custo deles de sua inteira responsabilidade.

Os produtos classificados de inflamáveis, tóxicos, perigosos, corrosivos e carcinogénicos deverão ser armazenados em local ventilado, diferenciado, devidamente sinalizado no exterior e vedado com rede elétrica e iluminação adequada.

Os explosivos e detonadores devem ser armazenados separadamente fora do local da obra e de zonas habitacionais, sob guarda de um fiel competente, só devendo sair dos armazéns apenas para uso imediato e nas quantidades indispensáveis com disposições construtivas necessárias ao armazenamento destes produtos e designadamente rede de terras, ventilação, ensombramento, observando as disposições do fabricante e as regras legalmente estabelecidas.

3.2.7. Instalações sanitárias

O Empreiteiro deverá construir e manter em bom estado de limpeza instalações sanitárias adequadas para o pessoal com retenção total de efluentes, tipo cabine sanitária com reservatório.

Poderá ainda construir, se o desejar, cantina, restaurante, em tudo conforme a legislação aplicável ao exercício da restauração e atividades similares.

O Empreiteiro assegurará a manutenção em boas condições de higiene, segurança e funcionalidade das instalações para o pessoal em estrita conformidade com a legislação em vigor.

3.2.8. Instalações para o pessoal

O Empreiteiro deverá construir e manter em boas condições de serviço as instalações destinadas ao pessoal que venha a verificar-se serem necessárias nomeadamente a casa do guarda permanente, dormitórios, habitações e refeitórios.

O Dono da Obra terá acesso às instalações de refeitório.

Competirão ao Dono da Obra as funções previstas no Artigo 34º do Decreto nº 46 427.

3.2.9. Instalações dos serviços médicos

O Empreiteiro deverá construir e manter em boas condições as instalações destinadas aos serviços médicos, quando for aplicável o estabelecido no Regulamento dos Serviços Médicos do Trabalho das Empresas.

3.2.10. Instalações provisórias de águas e de esgotos

O Empreiteiro deverá construir e manter em funcionamento uma rede provisória de abastecimento de água que satisfaça as exigências da obra e o prescrito no regulamento das instalações provisórias destinadas ao pessoal empregado nas obras.

Sempre que na obra se utilizar água não potável deverá colocar-se, nos locais convenientes, a inscrição "água imprópria para beber".

Os encargos resultantes da manutenção e utilização da rede, incluindo a aquisição de água serão suportados pelo Empreiteiro.

O Empreiteiro deverá construir e manter em funcionamento os esgotos provisórios que seja necessário instalar para a execução da obra e os trabalhos acessórios para o mesmo fim. Os encargos daqui resultantes são da sua responsabilidade.

Os esgotos que servirem as instalações do pessoal e da Fiscalização deverão satisfazer a legislação em vigor.

3.2.11. Rede elétrica e iluminação provisórias

O Empreiteiro deverá instalar e manter, por sua conta, uma rede elétrica que assegure o fornecimento de energia, e a iluminação durante a execução da obra.

A instalação definitiva poderá ser usada durante a execução dos trabalhos.

Deverão ser instalados dispositivos de iluminação nas construções provisórias e nos acessos interiores das construções definitivas, em divisões não dotadas de suficiente iluminação natural.

3.2.12. Aparelhos elevatórios

Os eventuais aparelhos elevatórios necessários à execução da obra deverão ser instalados e mantidos pelo Empreiteiro de acordo com o previsto no regulamento de segurança no trabalho de construção civil.

Os eventuais elevadores para transporte de pessoal deverão ainda satisfazer ao previsto no regulamento de segurança dos ascensores e monta-cargas elétricos.

3.2.13. Documentos normativos aplicáveis

- Decreto nº 41 821, de 11/08/58 - Regulamento de Segurança no Trabalho de Construção Civil.
- Decreto nº 46 427, de 10/07/65 - Regulamento das Instalações Provisórias Destinadas ao Pessoal Empregado nas Obras.
- Decreto nº 47 512 - Regulamento dos Serviços Médicos do Trabalho das Empresas.
- Decreto nº 513/70, de 30 de Outubro - Regulamento de Segurança dos Elevadores Eléctricos.
- Decreto Regulamentar nº 13/80, de 15 de Maio - Altera o Decreto anterior

3.2.14. Critérios de medição e de pagamento

Serão pagas por preço global (vg), todas as despesas a efetuar com a montagem, conservação, desmontagem e demolição dos estaleiros e obras ou trabalhos auxiliares, provisórios ou não, e com a execução e conservação dos acessos às diversas frentes de trabalho, necessários à execução das obras.

O valor global do estaleiro deverá ser repartido por três tranches:

- fornecimento e montagem das infraestruturas incluindo todas as operações, nomeadamente licenciamentos e preparação do terreno;
- conservação e manutenção do estaleiro durante a Empreitada;
- desmontagem, incluindo todas as operações de remoção das infraestruturas e reposição das condições iniciais do terreno.

O Empreiteiro deverá discriminar todos os encargos que determinam o preço apresentado.

3.3. PIQUETAGEM E IMPLANTAÇÃO TOPOGRÁFICA

3.3.1. Disposições gerais

Antes de iniciar qualquer das fases de um trabalho, o Empreiteiro deverá proceder à implantação e piquetagem, com base em alinhamentos e cotas de referência fornecidos pelo Dono da Obra.

Todo o material topográfico necessário a estes trabalhos será fornecido pelo Empreiteiro.

O plano de implantação e piquetagem será submetido, pelo Empreiteiro, à aprovação do Dono da Obra, que o aprovará ou modificará no prazo de 5 dias úteis.

O Empreiteiro terá um prazo de 5 dias úteis para verificação no local e apresentação de observações, assinalando as deficiências que eventualmente encontre e que serão objeto de uma verificação contraditória com o Dono da Obra.

O Empreiteiro deverá confirmar a localização dos equipamentos propostos no Projecto de Execução e caso se justifique, o Empreiteiro poderá propor a alteração da sua localização, de forma a que aqueles equipamentos funcionem de acordo com as respectivas especificações.

Neste âmbito, o Empreiteiro deverá elaborar notas de cálculo para aprovação da Fiscalização/Dono de Obra. Assim, a localização final dos equipamentos será da responsabilidade do Empreiteiro, estando esta dependente das características dos equipamentos a instalar e das cotas existentes no terreno.

O Empreiteiro obriga-se a ter na zona da obra o material topográfico e respetivos operadores adequados às implementações a efetuar e para todas as medições que a Fiscalização entenda necessárias durante a execução dos trabalhos.

Na piquetagem dos trabalhos serão utilizadas mestras de alvenaria ou estacas de madeira com 8 a 10 cm de diâmetro de cabeça, cravadas pelo menos 50 cm, devendo estas ser numeradas e as cotas das suas cabeças ligadas a marcações de referência.

Os marcos de referência implantados pelo Empreiteiro deverão ser mantidos em bom estado de conservação, ficando o mesmo responsável pela sua restauração nas condições originais caso estejam danificados, sem encargos para o Dono de Obra.

Ao Empreiteiro compete a implantação dos trabalhos a partir dessas referências, bem como a conservação dos mesmos.

O Empreiteiro efetuará, de acordo com o Projeto, a implantação planimétrica e altimétrica de todas as obras nele incluídas, bem como o saneamento do terreno na zona de implantação das obras.

O Empreiteiro deverá ter em conta outras infraestruturas projetadas ou existentes, por forma a garantir a correta articulação do faseamento da obra com o funcionamento destas infraestruturas.

Serão da responsabilidade do Empreiteiro as consequências para terceiros, resultantes de erros de implantação, É, ainda, da sua competência contactar os serviços públicos interessados e, com os mesmos, solucionar e executar os eventuais trabalhos em redes afetadas pela Empreitada.

3.3.2. Critérios de medição e de pagamento

Os custos associados aos trabalhos de piquetagem e implantação topográfica das obras deverão ser diluídos pelos restantes trabalhos de construção civil, especificados nas presentes Cláusulas Técnicas.

3.4. DESMATAÇÃO, DESENRAIZAMENTO E DECAPAGEM DA ZONA DE IMPLANTAÇÃO DAS OBRAS

3.4.1. Âmbito

Definição do modo de execução dos trabalhos de desmatção, desenraizamento e de decapagem da zona de implantação das obras.

3.4.2. Critérios de medição

Os trabalhos de desmatção, desenraizamento e decapagem da zona de implantação das obras, serão medidos por metro quadrado da área de implantação das obras.

3.4.3. Remoção de vegetações

O Empreiteiro deverá efetuar os trabalhos necessários aos desenraizamentos, desmatções e arranque de árvores, nas zonas de implantação dos trabalhos ou nas zonas indicadas no projeto, contudo, o corte de cada exemplar só poderá ser realizado após a aprovação da Fiscalização e deverá ser lavrado em livro de obra, bem como todos os cortes parciais a indicar pela Fiscalização.

Os desenraizamentos serão suficientemente profundos de modo a garantirem a completa extinção das plantas.

O projeto ou a Fiscalização indicarão, se for caso disso, as zonas em que a vegetação deve ser removida, bem como a profundidade a que deve ser feito o desenraizamento.

Salvo indicação em contrário, as árvores resultantes de desmatção são propriedade do Dono da Obra, devendo o Empreiteiro transportá-las para um lugar a definir por aquele.

3.4.4. Trabalhos de proteção

O Empreiteiro deverá proteger eficazmente a vegetação, as árvores e os arbustos existentes que se pretendam manter, não sendo permitido o corte ou limpeza de qualquer árvore sem acordo da Fiscalização. Árvores ou plantas arrancadas ou danificadas que se destinem a ser preservadas serão substituídas e expensas do Empreiteiro.

3.5. TERRAPLENAGENS GERAIS EM ZONAS DE IMPLANTAÇÃO DE OBRAS

3.5.1. Âmbito

Definição das normas a observar na execução de terraplenagens gerais para implantação de obras.

3.5.2. Disposições gerais

O Empreiteiro, independentemente das informações constantes do Caderno de Encargos e do Projecto, deverá inteirar-se no local da obra das condições e natureza do terreno em que ela se irá realizar.

A falta dessas informações ou qualquer erro de classificação não poderá servir de fundamento para reclamações, salvo no que respeita a medições de volumes das espécies de terreno escavado, quando se verificar que na realidade há alterações significativas em relação ao previsível.

3.5.3. Modo de execução

As terraplenagens gerais, a executar nas zonas de implantação das obras, deverão respeitar as cotas gerais das plataformas definidas no Projecto e atender às cotas necessárias para implantação dos diferentes órgãos ou edifícios, tendo sempre em vista minimizar o volume de terras movimentado.

O esquema de movimentação geral das terras a levar a cabo, para efeito de obtenção das cotas das plataformas do Projecto, será definido pelo Empreiteiro de acordo com as suas conveniências e disponibilidades de equipamento. Os trabalhos de remoção serão pagos unicamente pelo volume de terras afectado do coeficiente de empolamento, independentemente do número de depósitos provisórios utilizados. Serão pagos apenas os transportes correspondentes aos volumes de terras em excesso a transportar a depósito exterior à obra. O local de depósito será definido pelo Dono da Obra ou acordado com o Empreiteiro.

Ainda que as cotas das plataformas o não exijam, em todas as zonas de implantação de estruturas, arruamentos e parques devem ser retiradas as terras vegetais existentes, que serão utilizadas nas áreas reservadas a zonas verdes ou, se em excesso, transportadas para zona a definir pelo Dono da Obra que será o seu proprietário.

Nas zonas em que as cotas das plataformas obriguem à execução de aterros, estes devem ser efectuados tendo em atenção as cotas de implantação das estruturas, a fim de que não sejam feitos aterros que posteriormente obriguem a escavações. Se isso acontecer, os novos movimentos de terras serão feitos a expensas do Empreiteiro.

No final dos trabalhos de terraplenagem, as zonas de implantação das obras devem apresentar-se uniformemente compactadas, quer sejam zonas de aterro ou de escavação.

3.5.4. Emprego de explosivos

O Empreiteiro só poderá utilizar explosivos mediante autorização do Dono da Obra, devendo os trabalhos ser confiados a pessoal competente. Esta autorização não isenta o empreiteiro da sua responsabilidade total ou quaisquer acidentes pessoais ou danos causados na obra ou nas propriedades vizinhas.

3.6. MOVIMENTAÇÃO DE TERRAS PARA EXECUÇÃO DA FUNDAÇÃO DE ESTRUTURAS ARRUAMENTOS E ABERTURA DE VALAS

3.6.1. Âmbito

A presente especificação tem por objectivo estabelecer normas, técnicas e métodos, que em conjunto com o projecto, irão definir a execução dos trabalhos de movimentação de terras de qualquer natureza, para a implantação de tubagem e fundações de estruturas.

3.6.2. Trabalhos preparatórios

Antes de dar início à escavação para abertura de valas destinadas a instalar uma ou mais condutas e implantação de fundações, o Empreiteiro terá que proceder ordenadamente, entre outros, aos trabalhos e operações preparatórios seguintes:

3.6.2.1. Topografia

- a) Implantar, ou reconhecer, em número suficiente e em locais convenientes, marcos topográficos ou outros pontos fixos de referência, devidamente cotados e coordenados, que deverão ser mantidos e conservados pelo Empreiteiro até ao final da obra, e que servirão de base para o apoio e controlo dos trabalhos de implantação das obras, leito da vala e respectiva conduta;
- b) Delimitar, com suficiente aproximação, a faixa de terreno ao longo da qual se irá proceder à abertura de valas e fundações. Nesta faixa de trabalho prevê-se que possam ter lugar indemnizações e/ou expropriações por conta do Dono da Obra, por danos causados em culturas;
- c) Implantar no terreno o eixo da vala e, usando o nível ou taqueómetro, proceder ao levantamento altimétrico do perfil longitudinal do terreno natural segundo aquele eixo. Este levantamento será completado com os perfis transversais que, com o acordo da Fiscalização, se acharem necessários e suficientes para efeitos de medição dos movimentos de terra a efectuar; e

- d) Assinalar, na superfície do terreno, a presença de obstáculos subterrâneos conhecidos, que venham a interferir com os trabalhos a realizar, como cabos eléctricos e telefónicos, condutas de água e de gás, colectores de drenos, aquedutos, etc. O Empreiteiro adoptará medidas eficazes de protecção no sentido de evitar repercussões nocivas sobre essas instalações e elementos da obra, já executados ou em execução, pertencentes ou não à Empreitada, e assumirá inteira responsabilidade pelos danos que ocasionar. Sempre que, na opinião da Fiscalização, for necessário sondar e escavar para determinar a localização de estruturas subterrâneas existentes, o Empreiteiro executará sondagens e escavações com esse objectivo, não sendo no entanto remunerado por esse serviço.

3.6.2.2. Serventias

- a) Executar e conservar em boas condições os circuitos de desvio do trânsito automóvel destinados a substituir provisoriamente as vias de circulação interditas pelas escavações;
- b) Instalar e conservar as melhores condições de visibilidade toda a sinalização, diurna e nocturna, adequada à segurança do trânsito de viaturas e de peões na zona afectada pelos trabalhos, de acordo com as prescrições aplicáveis do código da estrada; e
- c) Assegurar a manutenção de todas as serventias públicas e privadas, nomeadamente abastecimentos e acessos, tanto de peões, animais ou viaturas, ainda que para isso tenha que realizar obras expeditas, de utilização provisória, tais como pontes ou passadiços.

3.6.2.3. Remoções

- a) Providenciar, com antecedência suficiente, junto da Fiscalização, para que esta promova, junto dos respectivos Serviços, a remoção de obstáculos superficiais, tais como pontaletes de sinalização rodoviária, postes de iluminação, publicitários ou de sustentação de linhas eléctricas e de fios telefónicos, cuja presença ou estabilidade venham a ser afectadas ou ameaçadas pelos trabalhos a executar;
- b) Desobstruir o terreno, na faixa destinada à vala e à implantação de fundações, fazendo nomeadamente o derrube das árvores e a limpeza da vegetação nela existente, assim como de entulhos, etc., evitando assim, o seu uso indevido no aterro ou substituição de solos; e
- c) Proceder à marcação, corte, arranque e remoção do pavimento porventura existente, em conformidade com as indicações constantes da Especificação respectiva.

3.6.2.4. Desvios causados por outras estruturas

- a) Sempre que obstáculos, não figurados em desenhos de projecto, se apresentarem no decurso das obras e causarem perturbações que obriguem a uma alteração do projecto, a Fiscalização terá poderes para autorizar a alteração do projecto ou acordar com o proprietário das estruturas em causa a sua remoção, recolocação ou reconstrução. Se da alteração ao projecto resultar numa modificação das quantidades de trabalho a efectuar, serão pagos ao Empreiteiro trabalhos a mais ou creditados ao Dono da Obra trabalhos a menos.

3.6.2.5. Estruturas existentes

- a) Em caso de destruição ou estrago de estruturas instaladas, cercas, aquedutos de drenagem superficial, condutas de alimentação de “center-pivots”, etc., deverá o Empreiteiro repor à sua custa a situação inicial; e
- b) Em parcelas onde se encontre gado a pastar e em que não se verifique por esse facto, obstrução para que a obra se desenvolva, deverá o Empreiteiro providenciar para que não haja qualquer acidente ou fuga do mesmo.

3.6.3. Meios de ação

Além dos meios de acção correntes a empregar nos trabalhos preparatórios, o Empreiteiro deverá dispor previamente, nos locais da empreitada ou nas suas imediações, de pessoal, equipamento, máquinas, materiais e ferramentas de tipo e quantidade tais que os trabalhos de escavação e aterro das valas se processem com eficiência e em bom ritmo. Designadamente disporá de:

- a) Aparelhos e acessórios de topografia para implantação de alinhamentos, levantamentos de perfis e verificação de nivelamentos;
- b) Equipamento mecânico apropriado ao tipo de obstáculos a remover, à natureza da vegetação a retirar, à consistência dos pavimentos a arrancar e ao tipo de terreno a escavar e as dimensões dos trabalhos a realizar (escavadoras, gruas-escavadoras, abrevalas ou outros meios operacionais com as características adequadas);
- c) Grupos moto-bomba para esgotamento de água e lamas, grupos estancários, grupos “well-point” ou outros dispositivos que garantam os rebaixamentos do nível freático para cotas inferiores às do trabalho nas valas, quando se preveja a existência de água subterrânea;
- d) Compressores de ar, martelos pneumáticos, brocas mecânicas, pás vibradoras, detonadores e explosivos, quando se preveja que a escavação para abertura das valas implique o desmonte e rocha ou a demolição de obstáculos com resistência equivalente;

- e) Pás-carregadoras mecânicas e “dumpers”, para carregamento e baldeação de terras, nomeadamente para a constituição do leito de brita e aterro lateral de envolvimento dos tubos;
- f) Cilindros vibradores e vibro-compactadores, para a compactação dos aterros;
- g) Pranchas de madeira ou metálicas, barrotes, tábuas, traves e elementos de ligação, com dimensões apropriadas à profundidade da escavação e ao impulso das terras, quando se preveja a necessidade de entivar taludes e fazer o seu escoramento;
- h) Bate-estacas com martelo de cravação e dispositivos de descravação dos elementos verticais de entivação, sejam eles de madeira ou metálicos;
- i) Camiões basculantes, para transporte dos excedentes das escavações e “bulldozers” para o seu espalhamento; e
- j) Auto-tanques, para rega dos aterros, dos enchimentos e dos leitos de areia.

3.6.4. Execução das escavações

3.6.4.1. Generalidades

Todas as escavações a executar para a implantação das obras terão as cotas, as profundidades, as dimensões e as inclinações dos taludes indicadas nos desenhos respectivos ou estabelecidas pela Fiscalização.

As valas deverão ser abertas preferencialmente no sentido de jusante para montante, a partir de pontos onde seja viável o seu esgotamento por gravidade, caso haja a presença de água durante a escavação, para linhas de drenagem natural, drenos ou esgotos.

Quando tal não seja possível, o Empreiteiro deverá proceder ao seu ensecamento, com recurso à construção de ensecadeiras e/ou à bombagem.

3.6.4.2. Critérios de medição

As escavações são medidas por metro cúbico, sem empolamento e segundo os perfis teóricos definidos no projeto.

Esta natureza de trabalho engloba as escavações em maciço com recurso a meios mecânicos, todos os condicionamentos de execução e as operações inerentes, tais como escavação, eventuais entivações e taqueamento, carga, elevação, transporte a qualquer distância, descarga e arrumação em depósito, desobstrução de estradas e caminhos, e reparação de estragos provocados no decorrer dos trabalhos.

Antes de iniciar qualquer trabalho de escavação o Empreiteiro submeterá à aprovação da Fiscalização os elementos topográficos que servirão de base à medição dos respetivos volumes.

A colocação dos materiais sobrantes das escavações em depósito é medida por metro cúbico, considerando o volume de material efetivamente colocado em depósito, após a colocação, o espalhamento e a regularização do depósito, de acordo com as indicações da Fiscalização. Esta natureza de trabalho engloba, ainda, a remoção, a carga e o transporte dos materiais.

3.6.4.3. Método de Escavação

O modo de executar as escavações para abertura de valas fica ao critério do Empreiteiro. Em regra serão feitas mecanicamente recorrendo-se ao emprego de escavadoras, guas-escavadoras ou retro-escavadoras, equipadas com lanças e baldes dos tipos e dimensões mais adequadas às circunstâncias. Quando executadas mecanicamente, o acerto do fundo da vala deve ser preferencialmente manual ou com equipamento mecânico desde que atenda às exigências do Caderno de Encargos.

Não é todavia de excluir o recurso a escavação manual, quando o aterro for frouxo, quando a escavação se aproximar ou visar a pesquisa de tubos, cabos e outros obstáculos subterrâneos, já aparentes ou ainda ocultos, que corram o risco de ser atingidos e danificados pelo balde da escavadora.

A Fiscalização poderá indicar um método para abertura da vala de fundação, nomeadamente quando se verificar ser necessário limitar a faixa de terreno afectada pelas escavações.

Durante a execução das escavações das valas na fundação, estas deverão ser inspeccionadas verificando-se a existência de solos com características e natureza tais que, comparadas com as exigências do projecto, necessitem de ser removidas ou substituídas.

O fundo das fundações e valas, antes do assentamento da obra deverá ser regularizado, compactado e nivelado às cotas necessárias ao projecto, com uma tolerância de ± 1 cm.

Qualquer excesso de escavação ou depressão ao fundo da fundação ou vala, deve ser preenchido com material granular fino compactado ou outro que a Fiscalização indicar.

3.6.4.4. Largura das valas para instalação de tubagem

Sempre que possível, as valas serão abertas com taludes verticais. A largura da vala é variável com o diâmetro de tubagem, de modo a permitir a eficaz execução dos trabalhos, e está descrita na Memória Descritiva e de acordo com o desenho de projecto.

Alterações na altura de vala devido à natureza do terreno, profundidade de vala e processo de escavação, que provoquem acréscimos nos trabalhos de movimentação de terras ficarão inteiramente a cargo do Empreiteiro.

Quando for necessário proceder a entivações dos taludes com madeiramentos ou cortinas de estacas, os valores indicados para a largura de vala devem ser acrescidos da correspondente espessura de tais madeiramentos ou cortinas e seus travejamentos.

3.6.4.5. Profundidade das valas

As valas serão escavadas até à profundidade necessária para que as tubagens sejam colocadas de acordo com o projecto, e só poderão ser aprofundadas para execução de fundações como indicado na especificação referente à “Instalação de condutas para funcionamento em pressão”, ou, quando a Fiscalização autorizar, para se proceder a substituição de material do fundo que não apresente condições de resistência necessárias.

Se o Empreiteiro exceder, na escavação, a profundidade necessária ao projecto ou exigida pela Fiscalização para a abertura de vala, será por sua conta tanto o excesso de escavação como o aterro com material apropriado necessário para repor o fundo da vala na cota desejada, devidamente compactado, em condições de garantir o bom assentamento da tubagem.

Quando no decurso das escavações, houver necessidade de demolir alguma construção ou obstáculo mais resistente, o Empreiteiro recorrerá ao emprego de explosivos.

Todas as escavações ou demolições assim efectuadas serão executadas por pessoal habilitado e devidamente licenciado para tal serviço e com equipamentos apropriados, assegurando condições técnicas e económicas satisfatórias à boa execução dos trabalhos que deverão obedecer rigorosamente ao projecto, devendo o Empreiteiro apresentar à Fiscalização o seu diagrama de fogo.

Caberá ao Empreiteiro preencher todas as formalidades exigidas para o armazenamento, transporte e emprego de explosivos, respeitando todas as normas impostas.

A aprovação dos diagramas de fogo não eximirá o Empreiteiro da sua responsabilidade pelas operações com explosivos e condução de fogo, devendo reparar os danos e prejuízos que ocasionar a qualquer estrutura, equipamento, material, pessoal e terceiros, ou pagar a quem tem direito indemnizações pelos danos causados a pessoas ou bens.

Poderá ser usado escoramento de madeira em trechos de argila, areia e material sem coesão, ou quando infiltrações abundantes não permitirem o emprego de consolidações com betão projectado, pregagens ou injeções.

O revestimento com betão projectado poderá, conforme as necessidades, ser aplicado simplesmente, ou sobre tela metálica, podendo-se ainda combinar com estes, o processo de pregagem.

As superfícies a revestir serão preliminarmente lavadas com ar e água sob pressão e, se necessário, limpeza com escova, imediatamente antes da aplicação.

Os locais de trabalho com explosivos deverão ser evacuados quando da aproximação de tempestades, que podem causar descargas eléctricas. Deverá também ser tomado cuidado no manuseamento de explosivos em lugares onde possam ocorrer cargas eléctricas estáticas.

As detonações deverão ser feitas com explosivos em quantidade e força suficientes, e em sequência e locais adequados, por forma a não ocasionar danos a pessoas e bens ou partes das obras executadas e em execução.

3.6.4.6. Avanço da escavação - serventias

A frente da escavação em cada zona de trabalho não deverá ir avançada mais de 150 metros em relação à de assentamento dos tubos, salvo em casos especiais como tal reconhecidos pela Fiscalização.

As valas, salvo casos especiais reconhecidos pela Fiscalização, não deverão permanecer abertas mais que 15 dias, devendo todas as operações necessárias à sua abertura e regularização, assentamento e ensaio da tubagem e aterro, processar-se nesse prazo.

À medida que a escavação for progredindo, o Empreiteiro providenciará à manutenção das serventias de peões e viaturas, colocando pontões ou passadiços nos locais mais adequados à transposição das valas durante os trabalhos.

3.6.4.7. Produtos da escavação

O material escavado será depositado sempre que possível de um só lado da vala, afastado cerca de 1,0 m do bordo da escavação. Em casos especiais, poderá a Fiscalização determinar a retirada total ou parcial do material escavado.

Todo o material escavado será amontoado de modo a não causar perigo às obras e a evitar obstrução de passeios e estradas ou caminhos.

Bocas de incêndio, fontanários, tampas de caixas de visita, válvulas, e outros pontos de controlo ou acesso a redes de água, electricidade, telefones, esgotos, etc., não serão obstruídos e manter-se-ão permanentemente acessíveis até à conclusão das obras.

Sumidouros e valetas serão mantidos limpos ou, em alternativa, serão tomadas providências no sentido de manter desobstruídas linhas de drenagem natural e redes de drenagem de estradas, ruas, caminhos e outros.

Os produtos impróprios para o aterro e os sobrantes ou excedentes das escavações serão carregados e transportados a depósito ou espalhados nas imediações da vala, conforme a Fiscalização o determinar e as circunstâncias o aconselharem, sem prejuízo para terceiros.

Quando uma conduta após ensaio for dada por concluída e aterrada todos os produtos sem utilização e impróprios para a zona agrícola serão imediatamente retirados do local.

Quando a escavação se processar em terrenos com boa aptidão agrícola, o aterro das valas será efectuado com terras de boa qualidade, sendo removidas pedras e outros obstáculos capazes de comprometerem a boa aptidão agrícola dos terrenos. O transporte a depósito destes materiais será por conta do Empreiteiro.

Se os locais de espalhamento e depósito dos excedentes não constarem do projecto ou do processo de concurso, eles serão indicados pela Fiscalização, ou aprovados por esta, sob proposta do Empreiteiro.

3.6.4.8. Segurança e proteções

Para segurança de pessoas e veículos, nos locais onde as valas, os amontoados de produtos das escavações ou as máquinas em manobras possam constituir real perigo, o Empreiteiro montará vedações protectoras, corrimãos, setas, dísticos e sinais avisadores, que sejam bem claros e visíveis, tanto de dia como de noite.

Haverá que prevenir, por todos os meios eventuais acidentes pessoais e danos materiais na própria obra, na via pública e na propriedade particular, por deficiente escoramento dos taludes ou qualquer outra negligência nas operações de movimento de terras para abertura, aterro e compactação das valas, bem como por uso imprudente de explosivos, particularmente no que respeita ao espoletamento e rebentamento de cargas.

Serão fornecidos pelo Empreiteiro, por sua conta, e sob a supervisão da Fiscalização, meios de suporte provisórios, protecção adequada e manutenção de todas as estruturas ou obras, superficiais ou subterrâneas, drenos, esgotos e outros obstáculos encontrados no decurso das obras, tendo também em atenção a estabilidade de estruturas ou obras vizinhas à zona da obra. Qualquer estrutura ou obra que sofra danos e alterações será restaurada antes do fim das obras, por conta do Empreiteiro.

Árvores, vedações, postes, sebes e qualquer outro tipo de propriedade ou estrutura superficial, serão protegidos, a não ser que a sua remoção, total ou parcial (como corte de raízes e ramos), seja indicada no projecto ou autorizada pela Fiscalização.

3.6.4.9. Dificuldades imprevistas

Quaisquer dificuldades, que sobrevenham no decurso das escavações e que se prendam com a natureza dos solos ou com as condições de trabalho a enfrentar, não darão ao Empreiteiro direito a indemnização, pois fica entendido que ele se inteirou devidamente daquelas circunstâncias, antes de elaborar a sua proposta.

3.6.4.10. Entivações

As valas serão entivadas e os taludes escorados nos troços em que a Fiscalização o impuser e também naqueles em que, no critério do Empreiteiro, isso for recomendável.

De modo geral entivar-se-ão as valas cujos taludes sejam desmoronáveis quer por deslizamento quer por desagregação, e ponham em risco de aluimento ou ameacem a estabilidade de construções vizinhas, pavimentos ou instalações subterrâneas.

Neste capítulo enquadram-se as eventuais entivações a realizar para abertura das valas nas zonas das linhas de água, nomeadamente na Ribeira da Azambuja e no Rio Dejebe. Neste caso, o empreiteiro deverá apresentar à fiscalização um projeto de implementação da contenção, previamente à sua execução.

Os processos de entivação dependem da profundidade da vala e da natureza do terreno, podendo ser utilizados um dos seguintes tipos:

3.6.4.10.1 Pontalete

Constituído por um par de pranchas dispostas verticalmente e travadas horizontalmente por escoras colocadas transversalmente à vala convenientemente espaçadas.

3.6.4.10.2 Entivação descontínua

Constituída por pranchas de madeira dispostas na vertical, contidas por longarinas colocadas horizontalmente que, por sua vez são travadas por escoras convenientemente espaçadas colocadas transversalmente à vala.

3.6.4.10.3 Entivação contínua

Idêntica à anterior mas com pranchas de madeira colocadas verticalmente de modo a cobrir toda a parede.

3.6.4.10.4 Entivação especial

Idêntica à anterior mas devendo as pranchas verticais possuir rebordos longitudinais ou encaixes. O conjunto formará uma cortina fechada através da qual não haverá fugas de terra para dentro da vala.

Na execução das entivações deverão ser utilizadas madeiras duras, adequadas ao fim em vista.

Dependendo do tipo de solo e profundidade das valas, poderão ser usados outros tipos de contenção lateral, tais como estacas metálicas duplo T com fecho de pranchas de madeiras, estacas-prancha metálicas de encaixe, caixões deslizantes, chapas metálicas com escoras extensíveis, etc.

A cravação das pranchas metálicas ou dos pranchões de madeira aguçados far-se-á mecanicamente por meio de pilão accionado por bate-estacas, ou por meio de martetele de pequeno curso accionado por compressor de ar, ou mesmo manualmente por meio de maços ou marretas nos casos de valas de pequena profundidade e quando a fraca consistência do terreno o permitir.

Tanto na entivação contínua como na descontínua os elementos verticais serão cravados até cerca de 30 centímetros abaixo do fundo da vala.

Tratando-se de valas com grande profundidade, convirá executar a entivação por andares ou degraus, reduzindo-se o afastamento dos taludes à medida que se aprofunda a escavação. Neste tipo de entivação as cortinas de cada andar deverão permanecer cravadas cerca de 30 centímetros no degrau de transição para o andar imediatamente inferior.

Normalmente a entivação irá progredindo em profundidade simultaneamente com a escavação ou então aplicar-se-á logo que esta atinja o fundo da vala; mas, se o terreno for muito frouxo ou muito plástico, deverá proceder-se primeiramente a cravação dos elementos verticais da cortina, só depois se iniciando a escavação do núcleo da vala (pré-entivação). O travessamento longitudinal e o escoramento transversal das cortinas previamente cravadas far-se-ão à medida que a vala for adquirindo profundidade, antes que a entivação fique desamparada.

Instaladas as condutas e obtida autorização da Fiscalização para se iniciar o aterro da vala, a desmontagem da entivação far-se-á cuidadosamente, do fundo para a superfície, à medida que o aterro for preenchendo a vala e envolvendo a conduta.

As escoras deverão ser retiradas à medida que o aterro atinja o seu nível.

A entivação não deve ser retirada antes do enchimento atingir 0,60 m acima do tubo ou 1,00 m a 1,50 m abaixo da superfície natural do terreno, desde que este seja de boa qualidade. Caso contrário, a entivação só deverá ser retirada quando a vala estiver preenchida. Os ele-

mentos verticais serão retirados, um a um, com auxílio de um extractor ou dispositivo de des-cravação accionado por ar comprimido, ou de um simples gancho preso por um cabo à extre-midade da lança de uma escavadora.

As pranchas ou pranchões, escoras e longarinas que saírem inutilizadas não poderão voltar a ser aplicadas em posteriores entivações, a menos que sejam restauradas ou suficientemente recuperadas.

3.6.4.11. Extração de água das valas

Quando no decurso das escavações ou dos trabalhos de montagem, ocorrer a presença de água nas valas, haverá que eliminá-la ou rebaixar o seu nível para cotas inferiores às de traba-lho, até se concluírem ou interromperem as operações de assentamento e montagem das res-pectivas condutas.

Neste capítulo enquadram-se os trabalhos de bombagem para manutenção a seco das valas para instalação da conduta nas zonas das linhas de água, nomeadamente na Ribeira da Azam-buja e no Rio Dejebe. Os trabalhos de bombagem a realizar nas travessias das linhas de água referidas são medidos em item próprio sendo a unidade de medida o kWh.

Consoante a quantidade e o regime de ocorrência da água, assim se escolherão os meios para a extrair, os quais vão desde o simples balde manual – a usar somente nos casos de pequenas infiltrações – até às bombas accionadas por motores eléctricos ou de combustão.

Quando não for suficiente a baldeação manual da água nem a sua drenagem gravítica para a zona superficial circundante, instalar-se-á uma ou mais unidades de bombagem, cujos chupa-dores deverão mergulhar em pequenos poços de aspiração, cavados no fundo da vala, e pro-tegidos por cascalho ou pedra britada.

Para rebaixamento local do nível freático no interior de valas abertas em solos porosos ou are-nosos, em vez dos chupadores correntes, poderão empregar-se agulhas aspiradoras, do tipo well-point ou outras, acopladas a sistemas motrizes adequados.

Quando a vala for aberta em solos saturados de água, devem calafetar-se as fendas entre as pranchas do escoramento, para impedir o arrastamento de material do solo para dentro da va-la e o abatimento do terreno adjacente. Por outro lado, a extracção de água deverá fazer-se com o mínimo arrastamento de solos do fundo para o exterior da vala, a fim de não descalçar a base dos taludes da vala, a qual, nestas condições, deverá ser sempre entivada.

A condução da água do terreno até aos chupadores deverá fazer-se ao longo do fundo da vala, por meio de uma valeta junto ao pé do talude, e entrar no poço de aspiração através de uma

malha de rede que retenha a maior parte das granulometrias em presença, sem dificultar a passagem da água para o chupador.

A água retirada das valas deverá ser afastada definitivamente do local de trabalho, lançando-a em reservatórios naturais ou linhas de água, donde não venha a introduzir-se na vala por escorrência ou infiltração, nem vá estagnar ou, por qualquer forma, causar prejuízo a terceiros.

Todas as operações necessárias à extracção de água das valas, bombagens inclusive, que visem criar condições de trabalho adequadas decorrerão por conta do Empreiteiro.

3.6.5. Execução de Aterros

3.6.5.1. Início da Operação

O início das operações de aterro só poderá iniciar-se na presença da Fiscalização ou sua expressa autorização.

3.6.5.2. Critérios de medição

Os aterros são medidos por metro cúbico, não considerando empolamento e segundo os perfis teóricos que se definem nos desenhos e indicações do projeto, tendo em conta, designadamente, o contorno das fundações.

Para efeitos de pagamento não serão tidos em consideração os volumes de aterro necessários para a sobrelevação do coroamento nem outros volumes em excesso do perfil, a menos que estes tenham resultado de condicionamentos de ordem técnica, aprovados ou determinados previamente pela Fiscalização.

Esta natureza de trabalho inclui todos os trabalhos acessórios e complementares necessários, nomeadamente todos os encargos com a seleção do material proveniente das escavações ou de manchas de empréstimo, a carga, o transporte, a colocação, a rega, a compactação e a regularização final de superfícies e taludes e, também, a remoção dos materiais que a Fiscalização rejeitar. Inclui, ainda, a realização das camadas de aterro experimental definidas e todas as outras camadas experimentais que venham a ser necessárias para a aferição do procedimento de compactação e os respetivos ensaios de controlo, assim como os ensaios laboratoriais para comprovação das propriedades mecânicas dos materiais.

3.6.5.3. Materiais

O material a utilizar em aterros deve ser isento de matéria orgânica, entulhos e pedras prejudiciais à sua estabilidade e boa consolidação. Será utilizado o material proveniente da escavação desde que atenda às características anteriores e seja aprovado pela Fiscalização.

Não será permitido o emprego de solos cuja densidade máxima, a seco, seja inferior a 1,60 gr/cm². Devido a esta condição, quando se proceda à reserva de solos da camada superior dessecada para a execução de aterros, deverá haver o cuidado de não deixar misturar com solos moles da camada inferior, sob pena daqueles solos virem a ser rejeitados.

A Fiscalização determinará a remoção dos materiais que não possuam as características indicadas, não tendo o Empreiteiro direito a ser reembolsado de qualquer sobre custo que esta remoção possa ter.

As condutas, depois de montadas e de ser confirmado o seu alinhamento, serão envolvidas em material fino ou solos escolhidos (terra cirandada) entre os produtos da escavação, realizando assim o envolvimento e o recobrimento da conduta até cerca de 20 centímetros acima do extradorso, ou conforme indicar a Especificação “Instalação de Condutas para Funcionamento em Pressão”.

Acima do extradorso ou geratriz superior da conduta, guardado que seja o seu recobrimento nas condições prescritas na referida Especificação, o aterro deverá fazer-se com produtos da própria vala, desde que sejam aprovados pela Fiscalização.

Os aterros a realizar para implantação das obras deverão ser executados com solos de características não argilosas, designadamente com limite de liquidez inferior a 50, limite de plasticidade inferior a 20 e percentagem de finos (material passado no peneiro n.º 200 da série ASTM) inferior a 30. Os materiais não deverão conter partículas de dimensão superior a 10 cm.

3.6.5.4. Modo de Execução

Os aterros só poderão iniciar-se na presença da Fiscalização ou com sua expressa autorização.

A execução dos aterros deverá ser feita com equipamento adequado às dimensões da obra. No aterro de valas ou fundação cujas dimensões o permitam deverão ser utilizados equipamentos convencionais de terraplanagem.

Quando haja que executar aterros em terrenos com aptidão agrícola os últimos 20 ou 30 centímetros deverão ser cheios com terra de qualidade igual á circundante, isenta de pedras e a composição deverá ser ligeira por forma a não comprometer a aptidão agrícola das terras.

Os aterros devem ser executados em camadas horizontais, sendo admitido um declive máximo de 2% para facilitar uma eventual drenagem de águas pluviais.

A maneira de executar as almofadas de areia e as camadas de aterro, desde a soleira até ao recobrimento da conduta, está indicada e descrita na Especificação acima citada.

Em regra serão executados por camadas com 20 a 30 centímetros de espessura, que serão sucessivamente espalhadas, regadas e compactadas. Onde a compactação puder fazer-se com pratos ou cilindros vibradores de dimensões apropriadas, serão permitidas espessuras até 40 ou 50 centímetros antes de apertadas.

A compactação das camadas de aterro far-se-á por meio de maços manuais ou mecânicos, convindo que aqueles sejam em forma de cunha quando destinados ao aperto lateral de terras nas proximidades da conduta. Cuidado especial deve ser dado a compactação junto às estruturas para evitar danos nas mesmas.

Imediatamente antes do espalhamento em cada camada, a superfície de contacto deverá ser aprovada pela Fiscalização. Se, pelo facto de ter ficado exposta um certo tempo ao ar ou a outros agentes atmosféricos, a superfície do aterro interrompido tiver sofrido alguma alteração, dissecação, fissuração, ravinamento, humidificação excessiva ou amolecimento, este será, segundo as indicações da Fiscalização, decapado até à profundidade necessária para encontrar os materiais aceitáveis ou colocado com o teor em água prescrito, trabalhado e homogeneizado até à profundidade indicada e recompactado.

Todos os encargos resultantes da aplicação do presente artigo estão incluídos nos preços unitários dos aterros.

Todos os trabalhos de compactação deverão ser executados com um grau de humidade do solo com uma variação de $\pm 1,5\%$ em torno do valor óptimo determinado pelo ensaio Proctor modificado, garantindo um grau de compactação superior a 90%. Em caso de dúvida por parte do Empreiteiro, a Fiscalização poderá fixar e alterar, para cada zona de aterro, em função da natureza dos solos e do grau de consolidação a atingir, o peso do aparelho de compressão e o número, a ordem e sentido das passagens necessárias.

Para o controlo da compactação deverão ser usadas as seguintes normas:

- **Normas LNEC**
 - E - 196 – Análise granulométrica;
 - E - 197 – Ensaio de compactação;
 - E - 198 – Determinação do CBR;
 - E - 199 – Ensaio de equivalente de areia;
 - E - 204/205 – Determinação de baridade seca “In situ”;
 - E - 240 – Solos – Classificação para fins rodoviários; e
 - E - 241 – Solos – Terraplanagens.

- **Normas Portuguesas**
 - NP - 83 – Determinação da densidade em partículas;
 - NP - 84 – Determinação do teor de água; e
 - NP - 143 – Determinação dos limites de consistência.

3.6.5.5. Encarregado

O Empreiteiro manterá na obra durante a execução dos aterros um encarregado prático e competente o qual acompanhará constantemente todas as operações.

3.6.6. Transporte de terras

3.6.6.1. Prescrições gerais

Incluem-se em transporte de terras as operações de condução de terras em excesso, desde os locais de origem aos de aplicação ou a vazadouro.

Também são incluídas em transporte de terras as operações de condução destas a depósito, e, posteriormente, aos locais de aplicação.

Os preços unitários do transporte devem incluir as operações de carga e descarga, e serão referidos ao transporte de 1 m³ nos percursos decorrentes da localização das zonas de trabalho, de empréstimo e de depósito a vazadouro, indicados pelo Empreiteiro ou pelo Dono da Obra.

Os erros ou omissões do Projecto, relativos à natureza e quantidade dos materiais a transportar, aos percursos, e às condições de carga e descarga não poderão servir de fundamento à suspensão ou interrupção dos trabalhos, constituindo obrigação do Empreiteiro dispor oportunamente do equipamento necessário.

Constituem encargo do Empreiteiro os trabalhos referentes à instalação dos acessos provisórios necessários, dentro e fora do estaleiro.

3.6.6.2. Equipamento e precauções

O equipamento a utilizar não deve, pela sua forma, dimensões ou peso, provocar danos às obras em curso ou às construções existentes.

A passagem dos meios de transporte sobre os aterros executados na obra deve fazer-se tanto quanto possível em percursos diferentes, de forma a obter-se uma melhor compactação das zonas aterradas.

Os danos causados nas vias públicas, os embaraços ao trânsito ou quaisquer outras responsabilidades perante terceiros, resultantes do tipo de equipamento e das operações de transporte de terras, serão encargo do Empreiteiro.

3.7. ESCAVAÇÕES

3.7.1. Âmbito

Definição das normas a observar na execução de escavações.

3.7.2. Critérios de medição

As escavações são medidas por metro cúbico, sem empolamento e segundo os perfis teóricos definidos no projeto.

Esta natureza de trabalho engloba as escavações em solos brandos, em maciço decomposto a muito alterado, ripável com recurso a meios mecânicos correntes, e em maciço rochoso não ripável, com recurso a martelo pneumático ou explosivos. Engloba ainda todos os condicionamentos de execução e as operações inerentes, tais como escavação, eventuais entivações e taqueamento, carga, elevação, transporte a qualquer distância, descarga e arrumação em depósito, desobstrução de estradas e caminhos, e reparação de estragos provocados no decorrer dos trabalhos.

Antes de iniciar qualquer trabalho de escavação o Empreiteiro submeterá à aprovação da Fiscalização os elementos topográficos que servirão de base à medição dos respetivos volumes.

A colocação dos materiais sobrantes das escavações em depósito, incluindo o seu espalhamento e a regularização do depósito, de acordo com as indicações da Fiscalização, encontra-se incluída nas escavações. Esta natureza de trabalho engloba, ainda, a remoção, a carga e o transporte dos materiais.

3.7.3. Disposições gerais

As escavações serão feitas de acordo com planos de execução previamente aprovados pela Fiscalização, com as indicações gerais do projeto e segundo as técnicas mais aconselháveis em face da natureza do terreno e dos condicionamentos específicos de cada caso.

Nos casos em que houver que escavar em rocha sã far-se-á uso de martelos pneumáticos.

O emprego de explosivos só poderá ser feito com autorização da Fiscalização. Porém, tal autorização não isentará o Empreiteiro da responsabilidade total em quaisquer acidentes pessoais ou danos a terceiros.

Todas as sobre escavações serão preenchidas com materiais fornecidos e colocados à custa do Empreiteiro. Salvo indicação em contrário da Fiscalização, este preenchimento deverá exibir as características mecânicas e de permeabilidade idênticas às do terreno inicial.

Os trabalhos deverão ser conduzidos por forma a facilitar os escoamentos das águas pluviais ou de infiltrações de modo a evitar focos de erosão ou de insalubridade.

O Empreiteiro adotará medidas eficazes de proteção das escavações no sentido de evitar repercussões nocivas sobre instalações e elementos de obra já executados ou em execução, pertencentes ou não à empreitada, e assumirá inteira responsabilidade por todos os danos que ocasionar.

As entivações a fazer deverão ser solidamente executadas através de quadros e pranchões, de modo a garantir a perfeita segurança do pessoal.

As cotas e os perfis de escavação indicados no projeto servem apenas de orientação geral e estão sujeitos às correções que a Fiscalização julgar convenientes em face das condições locais, o que poderá implicar sucessivas retomas de trabalho.

Não serão aceites nem atendidas quaisquer reclamações ou pedidos de retificação de preços unitários e quantidades de trabalho com base nas características do terreno, aparecimento de água a qualquer profundidade (cujo desvio, escoamento ou bombagem serão encargo do Empreiteiro), necessidade de proceder a entivações ou qualquer outra razão decorrente das condições locais do terreno.

O Empreiteiro deverá ter em conta a necessidade de obter uma boa ligação nas partes das estruturas de betão que sejam betonadas diretamente contra o terreno, em especial as superfícies de fundação.

O Empreiteiro executará com cuidados especiais, por aprofundamentos sucessivos, a parte final das escavações das fundações das estruturas de betão em cerca de 0,5 m de espessura, devendo as profundidades finais destas ser adaptadas no local pela Fiscalização, em função das características do terreno. Para tal as zonas escavadas serão desembargadas de escombros e limpas a fim de poderem ser examinadas pela Fiscalização.

A rocha de fundação deverá apresentar superfície rugosa, sem rocha solta, não sendo permitidos os cortes em degraus.

O Empreiteiro é obrigado, sempre que isso seja possível, o que compete à Fiscalização avaliar, a retirar, imediatamente antes de betonagem, quaisquer madeiras de escoramentos ou entivações que estejam fora dos revestimentos teóricos, de modo que o betão contacte diretamente com a rocha.

As escavações para as fundações realizar-se-ão com antecedência não superior a 15 dias, relativamente à data de execução dos respetivos trabalhos.

Durante o período de execução, as superfícies de escavação deverão ser mantidas a seco. As escavações não poderão ser executadas senão após a definição dos dispositivos eficazes de drenagem, captação e evacuação das águas de qualquer natureza.

Para o efeito o Empreiteiro deverá prever, onde necessário, a execução de caleiras, valetas e poços. O Empreiteiro deverá ainda dispor de meios de bombagem suficientes, em número e capacidade, para fazer face a todas as eventualidades.

O material escavado cuja aplicação não esteja prevista no projeto ou que não venha a ser indicada pela Fiscalização será conduzido a vazadouro, em local a indicar pelo Empreiteiro.

Todos os trabalhos deverão ser executados tendo sempre presente a necessidade de garantir a segurança do pessoal e da própria obra.

O Empreiteiro poderá prescindir dos materiais escavados cuja aplicação esteja prevista no projeto e optar por obter os materiais noutras pedreiras ou empréstimo da sua escolha, desde que obtenha aprovação da Fiscalização.

3.8. CONTACTO ATERRO-FUNDAÇÃO

3.8.1. Âmbito

Definição das normas a observar na preparação da fundação dos aterros.

3.8.2. Critérios de medição

O custo desta natureza de trabalho considera-se incluído no preço unitário do metro cúbico do aterro.

3.8.3. Preparação da fundação

Antes do início da execução dos aterros deverá garantir-se que a fundação do aterro será realizada em terrenos compactos.

Nenhum material deverá ser colocado sobre a fundação enquanto esta se apresentar com águas depositadas, ou se verificar a existência de qualquer ressurgência. A Fiscalização só permitirá a colocação de materiais de aterro depois da preparação adequada da fundação, que poderá incluir a execução de um sistema de drenagem que conduza para o exterior as águas provenientes de qualquer nascente existente.

3.9. ATERROS

3.9.1. Âmbito

Definição das normas a observar na execução de aterros.

3.9.2. Critérios de medição

Os aterros são medidos por metro cúbico, não considerando empolamento e segundo os perfis teóricos que se definem nos desenhos e indicações do projeto, tendo em conta, designadamente, o contorno das fundações.

Para efeitos de pagamento não serão tidos em consideração os volumes de aterro necessários para a sobrelevação do coroamento nem outros volumes em excesso do perfil, a menos que estes tenham resultado de condicionamentos de ordem técnica, aprovados ou determinados previamente pela Fiscalização.

Esta natureza de trabalho inclui todos os trabalhos acessórios e complementares necessários, nomeadamente todos os encargos com a seleção do material proveniente das escavações ou de manchas de empréstimo, a carga, o transporte, a colocação, a rega, a compactação e a regularização final de superfícies e taludes e, também, a remoção dos materiais que a Fiscalização rejeitar. Inclui, ainda, a realização das camadas de aterro experimental definidas e todas as outras camadas experimentais que venham a ser necessárias para a aferição do procedimento de compactação e os respetivos ensaios de controlo, assim como os ensaios laboratoriais para comprovação das propriedades mecânicas dos materiais.

3.9.3. Disposições gerais

Não é permitido o início da construção dos aterros sem que previamente a Fiscalização tenha inspecionado e aprovado a área respetiva.

Na preparação da superfície em que assentam os aterros, sempre que existam declives superiores a 1V/5H, deverá escarificar-se a superfície de fundação ou dispô-la em degraus de forma a assegurar uma boa ligação ao material de aterro.

A realização de empréstimos para aterros dependerá sempre da aprovação da Fiscalização, quanto à origem e à natureza dos materiais.

A qualidade dos materiais e do trabalho de colocação e compactação em aterro, deve ser verificada de modo contínuo durante o trabalho a custos do Empreiteiro.

A superfície da camada superior dos aterros deve ficar lisa, uniforme, isenta de fendas, ondulações ou material solto, não podendo, em qualquer ponto, apresentar diferenças superiores a 5 cm em relação aos perfis longitudinal e transversal estabelecidos.

3.9.4. Espalhamento e compactação

Os solos serão espalhados em camadas aproximadamente horizontais e com espessura uniforme por intermédio de bulldozers ou outro tipo de equipamento acordado pela fiscalização.

Salvo indicação do projeto em contrário, os aterros serão executados por camadas a toda a largura, de acordo com o programa de trabalhos, com espessura e grau de humidade adequados aos meios de compactação, devidamente regularizadas e com inclinação suficiente para fácil escoamento da água das chuvas, devendo o declive transversal ser, no entanto, entre 2 a 5%.

Imediatamente antes do espalhamento em cada camada, a superfície de contacto deverá ser aprovada pela Fiscalização. Antes da descarga dos solos da camada seguinte, a superfície do aterro será escarificada, numa profundidade de 5 cm, com um escarificador e/ou uma grade de discos pesada ou outro tipo de equipamento aceite pela Fiscalização, tendo em vista conseguir ligações perfeitas entre camadas.

Se a superfície do aterro interrompido tiver sofrido alguma alteração, dessecação, fissuração, ravinamento, humedificação excessiva ou amolecimento pelo facto de ter ficado exposta um certo tempo ao ar ou outros agentes atmosféricos, deverá ser decapada até encontrar materiais com características aceitáveis.

Nos contactos com a fundação e com estruturas de betão, a faixa de tolerância será entre w_{opt} e $w_{opt}+2,0$ %, devendo o valor médio situar-se próximo do limite máximo.

O grau de compactação deverá ser superior a 98 % relativamente ao ensaio Proctor normal com um desvio padrão inferior a 3 %.

A Fiscalização reserva-se o direito de modificar, no decorrer dos trabalhos, se necessário, as características de compactação anteriormente fixadas, nomeadamente para obter os pesos volumicos requeridos e para permitir que as máquinas trabalhem em condições satisfatórias.

No caso dos materiais terem sido compactados com um teor em água diferente do especificado, ou definido pela Fiscalização, deverão ser, segundo o caso, secos ou humidificados e homogeneizados a encargo do Empreiteiro.

3.9.5. Aterros experimentais

O mais tardar um mês antes da data prevista para o início da construção dos aterros, o Empreiteiro executará um aterro experimental, com o fim de otimizar os métodos de colocação e de compactação dos solos de aterro e comparar as baridades e teores em água obtidas no campo com os valores obtidos em laboratório em ensaios de compactação leve.

O Empreiteiro efetuará todos os ensaios solicitados pela Fiscalização fazendo variar os diferentes parâmetros que intervêm na operação, tais como o teor em água, espessura das camadas, número de passagens, equipamento de compactação, condições de exposição do material, etc.

Em princípio o aterro experimental obedecerá às seguintes normas:

- a) Seleciona-se uma área no local, plana e com boas condições de fundação após remoção do solo orgânico superficial, com 30 m de comprimento por 20 m de largura;
- b) Coloca-se o solo a usar no aterro em quatro faixas de 5 m de largura, com uma dada espessura de camada (cerca de 30 cm para um cilindro vibrador de 12tf de peso estático) e junta-se água de forma a que as quatro faixas tenham teores em água de colocação diferentes entre si: duas do lado seco em relação ao ótimo laboratorial (uma mais seca que a outra) e duas do lado húmido (uma mais húmida que a outra). Compacta-se com 4 passagens do cilindro vibrador;
- c) Com os resultados obtidos, isto é, compactação relativa em cada camada e afastamento do teor em água em relação ao ensaio de compactação leve, traça-se a curva de compactação para a energia de compactação de campo
- d) Repetem-se a operações a), b) e c) para diferentes espessuras de camada ou para diferente número de passagens do equipamento compactador tendo em atenção a análise dos resultados obtidos em c);
- e) Em camadas com espessura superior ou igual a 0,30 m far-se-ão duas ou mais determinações em profundidade para analisar a variação do teor em água e de compactação com a profundidade da camada. Devem evitar-se gradientes elevados. Além disso, é importante minimizar a eventual segregação do material;
- f) O conjunto dos resultados permitirá tomar uma decisão sobre o melhor forma de efetuar a compactação.

É de salientar que nos aterros experimentais se deverá proceder à abertura de valas que permitirão uma observação visual fácil das paredes da vala e que contribuem de uma forma importante para um julgamento sobre os efeitos da compactação.

Deverão ser retiradas deste aterro amostras, a partir das quais realizarão ensaios de compactação. Igualmente serão moldados provetes com as características de compactação de campo com vista à realização de ensaios de resistência para verificar se as características mecânicas admitidas no projeto. Para tal, deverá ser realizado um ensaio de compressão triaxial do tipo CU com medição de pressões intersticiais, constituído por 3 provetes com tensões de confinamento de 50 kPa, 100 kPa e 200 kPa.

Embora o processo acabado de descrever seja indicativo e simplificado, a Fiscalização poderá exigir a sua realização, sempre que tenha dúvidas sobre a eficácia dos métodos de compactação propostos.

3.9.6. Controlo da compactação

No controlo da compactação dos aterros em solos utilizar-se-á o método de Hilf.

O controlo dos aterros será efetuado pelo método usual da determinação do peso volúmico aparente seco e do teor em água dos solos colocados em obra e sua comparação com os valores correspondentes ao ensaio de compactação com energia eficaz equivalente ao do equipamento utilizado, efetuado sobre a mesma amostra.

A determinação do peso volúmico aparente seco deve ser feita a partir do método da garrafa de areia (Especificação LNEC E204-1967).

A determinação do teor em água de colocação poderá, após acordo da Fiscalização, ser feita por métodos expeditos devidamente aferidos por determinações laboratoriais através de secagem em estufa, segundo o processo normalizado (Norma Portuguesa NP 84 -1965).

Efetuar-se-ão duas séries de ensaios de controlo por cada camada de aterro do mesmo material.

Independentemente destas condições efetuar-se-ão ensaios nas áreas onde o grau de compactação for duvidoso, tais como:

- Áreas onde as máquinas fazem manobras durante as operações de compactação;
- Áreas em que possa ocorrer um teor em água impróprio;
- Áreas que contenham materiais que difiram substancialmente do tipo médio;
- Áreas em que se suspeite que o número de passagens do cilindro tenha sido menor que o especificado ou que aquele tenha perdido lastro;
- Zonas de ligação dos aterros a obras de betão ou a enrocamentos, em todas as zonas compactadas a maço pneumático ou por processo equivalente;
- Áreas em que uma camada muito espessa tenha sido compactada.

3.9.7. Equipamento para execução dos aterros

A compactação será executada com o equipamento que vier a ser proposto e devidamente aferido em aterros experimentais.

Os cilindros vibradores a utilizar deverão ter as seguintes características, ou características equivalentes:

- Largura mínima dos cilindros - 2m;
- Carga por cilindro - 8 a 10tf;
- Frequência de vibração - 1200 a 1600 vibrações por minuto.

No caso de virem a ser utilizados cilindros pés de carneiro, estes deverão ter as seguintes características, ou características equivalentes:

- Número mínimo de cilindros: 2;
- Diâmetro dos cilindros: 1,5 m;
- O peso do cilindro deverá originar pressões mínimas de 20kgf/cm² quando vazio e de 30 a 35kgf/cm² quando cheio;
- Cada pé (sheep foot) deverá ter, pelo menos, 23 cm, por cada 75 cm² de cilindro.

3.9.8. Equipamento laboratorial

O Empreiteiro disporá do material necessário para executar, de forma permanente, os seguintes ensaios, durante a execução dos aterros:

- Preparação por via seca de amostras para ensaios de identificação (LNEC E195 -1966);
- Análise granulométrica da fração do solo retida no peneiro de malha quadrada de 0,074 mm de abertura (LNEC E196 -1966);
- Determinação laboratorial do teor em água (NP84 - 1965);
- Determinação dos limites de consistência (NP143 – 1969);
- Determinação da densidade das partículas (NP83 – 1965);
- Ensaio de compactação (LNEC E197 – 1966);
- Determinação expedita do teor em água (Speedy);
- Determinação da baridade seca “in situ” (LNEC E204 – 1967, LNEC E205 – 1967 ou equivalente).

O Empreiteiro disporá também de um funcionário especializado para execução destes ensaios, a efetuar segundo as normas Portuguesas (NP) e especificações do Laboratório Nacional de Engenharia Civil (LNEC) em vigor e sempre sob o controlo e orientação da Fiscalização.

Todos os valores obtidos nos ensaios de controlo, bem como a respetiva localização, devem ficar indicados no livro de obra.

3.9.9. Encarregado

O Empreiteiro manterá na obra durante a execução dos aterros um encarregado prático e competente o qual acompanhará constantemente todas as operações.

3.10. ATERROS PARA EXECUÇÃO DAS ENSECDEIRAS

3.10.1. Âmbito

Definição do modo de execução dos aterros para materialização das ensecadeiras para o atravessamento das linhas de água.

3.10.2. Critérios de medição

Os aterros são medidos por metro cúbico, não considerando empolamento e segundo os perfis teóricos que se definem nos desenhos e indicações de projeto.

Para efeitos de pagamento não serão tidos em consideração os volumes de aterro necessários para uma eventual sobrelevação do coroamento nem outros volumes em excesso do perfil, a menos que estes tenham resultado de condicionamentos de ordem técnica, aprovados ou determinados previamente pela Fiscalização.

Esta natureza de trabalho inclui todos os trabalhos acessórios e complementares necessários, nomeadamente todos os encargos com a seleção do material proveniente das escavações ou de manchas de empréstimo, a carga, o transporte, o lançamento em ponta de aterro, a colocação, a rega, a compactação e a remoção dos materiais que a Fiscalização rejeitar.

3.10.3. Materiais e modo de execução

Na execução dos aterros para materialização da plataforma de trabalho deverão ser usados preferencialmente solos granulares, uma vez que aqueles serão executados em ambiente submerso.

Os materiais a utilizar nas valas corta águas serão provenientes das escavações em maciço existente, prevendo-se o lançamento submerso em ponta de aterro. Nas ensecadeiras (entre as cotas 149 e 150) utilizar-se-ão os mesmos materiais mas com execução a seco.

O preenchimento da vala corta águas deverá ser feito em sequência com a abertura da vala, no sentido de minimizar riscos de instabilidade dos taludes de escavação.

A realização de empréstimos para aterros dependerá sempre da aprovação da Fiscalização, quanto à origem e à natureza dos materiais.

A qualidade dos materiais e do trabalho de colocação e compactação em aterro deve ser verificada de modo contínuo durante o trabalho a custos do Empreiteiro.

O Empreiteiro manterá na obra durante a execução dos aterros um encarregado prático e competente o qual acompanhará constantemente todas as operações.

3.11. DEMOLIÇÕES E RECONSTRUÇÕES

3.11.1. Prescrições gerais

Nos trabalhos de demolição a que se refere a este artigo, consideram-se incluídas todas as operações que consistem em demolir e retirar das zonas afetadas às obras todos os elementos existentes de betão simples e/ou betão armado, de alvenaria ou outro material relativos ou não a edificações existentes no local de implantação das obras. Para tal deverá o Empreiteiro efetuar no local as inspeções e medições necessárias, a fim de avaliar a natureza e dimensão de todos os trabalhos deste tipo que serão necessários.

Os postes e as construções existentes, nomeadamente, muros e vedações, enterradas ou à superfície, serão, se necessário, cuidadosamente removidas numa extensão mínima que permita a implantação das infraestruturas projetadas e, posteriormente, reconstruídos, mantendo, sempre que possível, as características iniciais.

Sempre que encontrar obstáculos não previstos no Projeto nem previsíveis antes do início dos trabalhos, o Empreiteiro avisará a Fiscalização e interromperá os trabalhos até decisão desta.

Os trabalhos de demolição deverão englobar a remoção completa de materiais e entulhos, incluindo as fundações e canalizações não utilizadas, incluindo carga, transporte e descarga a vazadouro.

Deverão ser submetidos à aprovação da Fiscalização os locais de vazadouro permanente propostos pelo Empreiteiro.

Qualquer demolição incluída no âmbito das presentes Cláusulas Técnicas e que seja necessário realizar, será objeto de um plano de demolição específico, a apresentar pelo Empreiteiro para aprovação da Fiscalização, até 15 dias antes do início dos correspondentes trabalhos em obra. Deste plano deverão constar:

- Método de demolição preconizado e respetivo faseamento;
- Tipo e a potência dos equipamentos a utilizar;
- Nível de vibração transmitido pelo equipamento;
- Os prazos de demolição.

É interdito o uso de meios de demolição que pela sua potência possam ser responsáveis por vibrações ou ruídos não aceitáveis, no quadro de regulamentação e/ou normativas aplicáveis.

Os trabalhos de demolição deverão ser realizados em conformidade com as normas de segurança prescritas nos respetivos regulamentos em vigor e com as precauções necessárias, de modo a evitar danos nas construções existentes, em conformidade com as instruções da Fiscalização.

3.11.2. Critérios de medição e de pagamento

Os trabalhos de demolição e reconstrução de vedações serão medidos por metro (m).

Os trabalhos de demolição de elementos de betão simples, betão armado, de alvenaria ou outro material relativos ou não a edificações existentes no local de implantação das obras serão medidos por metro cúbico (m³), estando incluídos todos os materiais, equipamentos, plataformas e trabalhos necessários à realização desta atividade.

O preço da demolição e reconstrução deverá incluir todas as despesas necessárias à execução dos trabalhos, as operações de carga, transporte e descarga dos materiais sobrantes para locais de depósito, aprovados pela Fiscalização.

As despesas com os locais de depósito deverão ser incluídas no preço da demolição e reconstrução.

3.12. ARRANQUE E REPOSIÇÃO DE PAVIMENTOS

3.12.1. Objetivo

A presente Especificação tem por objectivo estabelecer as normas técnicas e métodos a que deverão obedecer os trabalhos de arranque e reposição de pavimentos que resultem, nomeadamente, das escavações para abertura de valas no atravessamento de estradas asfaltadas.

3.12.2. Arranque

3.12.2.1. Largura da faixa a arrancar

Far-se-á a marcação, o corte, o arranque e a remoção do pavimento numa largura que, em regra, não excederá 0.20 m para cada lado as larguras estabelecidas no projecto ou nas especificações para o coroamento das valas.

Só em casos excepcionais, como tal reconhecidos pela Fiscalização, de bases ou sub-bases constituídas por solos plásticos (argilas) ou desagregáveis (areias), poderá aceitar-se o agravação desta largura para margens superiores a 0.20 m de cada lado.

3.12.2.2. Aproveitamento de materiais

Consoante a natureza do pavimento, assim o Dono da Obra determinará o aproveitamento ou não dos produtos do seu arranque.

Se o Dono da Obra determinar o aproveitamento de tais produtos na empreitada, para recolocação no lugar do pavimento retirado, o Empreiteiro arrumá-los-á quanto possível ao longo da vala, do lado contrário ao que for destinado aos produtos da escavação, de modo a não prejudicar o movimento das máquinas e do pessoal empenhados na montagem e ensaio da canalização.

Quando o pavimento for constituído por elementos desagregáveis, de macadame, cubos ou paralelepípedos, as pedras serão limpas de detritos e agrupadas em montículos dispostos ao longo da vala ou do outro lado do arrumamento, aguardando o momento de voltarem ao seu lugar, para restauração do pavimento.

3.12.2.3. Remoção de materiais

No caso de não serem recolocados, o Empreiteiro promoverá, por sua conta a carga e o transporte dos produtos arrancados para local próximo a indicar pela Fiscalização ou a escolher pelo Empreiteiro, onde não causem danos.

Igualmente serão removidos para locais onde não causem dano os sinais de trânsito, as lajes e leitos de valetas, guarnições, guias de passeios, aquedutos, manilhas, sumidouros, etc., que o Dono da Obra mandará ou não aproveitar para recolocação com elementos complementares do pavimento.

3.12.3. Reposição

3.12.3.1. Técnicas de reposição

A reposição ou reconstrução dos pavimentos arrancados só se iniciará depois do aterro das valas se encontrar bem compactado e consolidado (95% a 100% pelo ensaio de Proctor Modificado).

Os pavimentos a repor ou a reconstruir sê-lo-ão, consoante o tipo, em conformidade com especificações técnicas aprovadas pela Fiscalização.

3.12.3.2. Ligações com o pavimento remanescente

Além de repôr ou reconstruir os pavimentos na extensão em que tiverem sido arrancados, o Empreiteiro obriga-se a realizar a sua ligação perfeita com o pavimento remanescente, de mo-

do que entre ambos não se verifiquem irregularidades ou fendas, nem ressaltos ou assentamentos diferenciais.

Se, no decurso dos trabalhos de instalação da tubagem ou nos de aterro e compactação da vala, houver destruição, danificação ou assentamento dos bordos do pavimento remanescente, será da conta do Empreiteiro a respectiva reparação.

3.12.3.3. Reposição dos complementos do pavimento

Serão igualmente repostos ou reconstruídos pelo Empreiteiro nas devidas condições, os sinais de trânsito, as lajes e leitos de valetas, guardiões, guias de passeios, aquedutos, manilhas, sumidouros e demais elementos complementares do pavimento.

3.12.4. Camada de desgaste provisória

Os aterros de valas que vão ficar sujeitos à passagem de tráfego rodoviário, deverão receber uma camada de desgaste provisória de 10 a 15 cm de espessura em saibro ou solos estabilizados mecanicamente e ser submetidos ao tráfego antes de pavimentados definitivamente, a fim de reduzir ao mínimo a eventualidade de futuras cedências, ressaltos ou ondulações nos revestimentos definitivos.

3.12.5. Restabelecimento do Tráfego

O Empreiteiro ficará responsável pelos assentamentos, levantamentos, danos ou destruições que a passagem do tráfego normal provocar, dentro do prazo de garantia da empreitada, nos pavimentos repostos ou reconstruídos, obrigando-se às necessárias reparações.

3.13. INSTALAÇÃO DE CONDUTAS PARA FUNCIONAMENTO EM PRESSÃO

3.13.1. Considerações gerais

A presente Especificação tem por objectivo definir os critérios que devem ser respeitados para o fornecimento e montagem das diversas tubagens e respectivos acessórios nas redes destinadas a funcionar em pressão.

A implantação das obras e acompanhamento dos trabalhos deverá ser efectuada por uma equipa de topografia.

Em caso de haver divergências entre elementos do projecto, deverão ser seguidos os seguintes critérios:

1. Divergências entre as cotas assinaladas e as dimensões à escala, prevalecerão as primeiras;

2. Divergências entre desenhos de escalas diferentes, prevalecerão os de maior escala; e
3. Divergências entre desenhos e especificação, prevalecerá esta última.

3.13.2. Materiais

3.13.2.1. Geral

Todos os materiais a empregar deverão satisfazer o especificado nas normas e Regulamentos Portugueses em vigor e o estipulado nas respectivas Especificações.

Todos os materiais deverão ser submetidos à apreciação da Fiscalização para o que o Empreiteiro se obriga a apresentar, para aprovação, com antecedência necessária, amostras de materiais a empregar.

Os materiais, fornecidos pelo Empreiteiro, que se verifique por simples exame ou em face dos resultados de ensaios não satisfazerem às condições exigidas serão rejeitados, sendo imediatamente removidos da zona da obra por conta do Empreiteiro, e substituídos.

O facto da Fiscalização permitir o emprego do material, não isenta o Empreiteiro da responsabilidade sobre a maneira como ela se comportar na parte da obra em que for aplicada.

Os materiais de consumo ficarão totalmente por conta do Empreiteiro.

Os materiais, fornecidos pelo Dono da Obra, rejeitados no acto de recepção por não satisfazerem as condições exigidas, serão rejeitados, e removidos do local da obra por conta do Dono da Obra, e substituídos.

Os materiais danificados posteriormente a recepção pelo Empreiteiro, serão substituídos pelo Empreiteiro.

Para verificação da qualidade dos materiais a Fiscalização poderá mandar submetê-los antes do início dos trabalhos ou durante a sua realização às provas de ensaios que julgar convenientes.

O fornecimento das amostras, assim como as despesas que haja a efectuar com os ensaios são por conta do Empreiteiro.

3.13.2.2. Prescrições específicas para cada material

Os materiais utilizados nas tubagens dos diversos materiais deverão satisfazer às características dimensionais, qualitativas e condições técnicas de fornecimento prescritas nas Especificações respectivas.

3.13.3. Movimentação de tubos e sua colocação nas valas

3.13.3.1. Manuseamento

Antes do início dos trabalhos, o Empreiteiro deverá dispor de todos os equipamentos necessários para o descarregamento, empilhamento e colocação sobre o solo junto ao local de aplicação e na vala, dos tubos, acessórios e outros materiais.

A carga e a descarga dos tubos e acessórios nos veículos de transporte e a sua descida para o fundo das valas deverão fazer-se manual ou mecanicamente, consoante o peso dos tubos e a profundidade das valas. Em qualquer dos casos serão sempre manuseados cuidadosamente, com auxílio de cordas, cintas ou correias de couro, ou ainda utilizando garras planas, ou suficientemente largas, protegidas com revestimento macio, por forma a evitar danos nas extremidades dos tubos ou no seu revestimento, quando exista.

Quando não se dispuser de meios mecânicos, os tubos deverão ser carregados e descarregados lateralmente, recorrendo a dois planos inclinados, sendo a sua descida (e subida), controlada manualmente com duas cordas, cintas ou correias convenientemente amarradas. Os planos inclinados deverão ter uma rigidez suficiente e um comprimento permitindo que se estabeleça uma inclinação inferior a 15º e deverão ser colocados à distância de um quinto do comprimento do tubo a partir de cada extremidade. Cada corda, cinta ou correia deverão dar uma volta completa ao tubo (duas voltas para tubos mais pesados). Uma das extremidades das cordas deverá estar fixada firmemente ao veículo (ou ao solo, no caso da descida para a vala), sendo as extremidades livres arreadas lenta e simultaneamente por homens colocados em cima do veículo (ou no solo se o tubo estiver a ser descido para a vala, não sendo, necessário os planos inclinados). Em nenhuma circunstância se poderá deixar os tubos caírem ao solo, sem controlo.

Os tubos descarregados em planos inclinados não serão atirados ou rolados contra tubos já no solo.

Se algum tubo, junta, válvula ou outro acessório for danificado durante o seu manuseamento, os danos serão imediatamente comunicados à Fiscalização que indicará as reparações a efectuar ou a rejeição dos materiais afectados.

3.13.3.2. Transporte

Os tubos devem ser transportados, do estaleiro ou armazém, para os locais de aplicação, em plataformas de reboque por tractor, em camiões ou noutros veículos providos de boa suspensão e equipados com dormentes, coxins ou dispositivos de fixação equivalentes, apropriados ao seu perfeito acondicionamento durante a viagem. Caso haja necessidade de proceder a empilhamento, deverão ser respeitados os preceitos constantes desta especificação.

3.13.4. Armazenamento

O Empreiteiro deverá ter em depósito as quantidades de materiais necessários para garantir a continuidade normal da laboração.

Os materiais deverão ser arrumados em lotes que se distingam facilmente.

O Empreiteiro será responsável, pelo armazenamento em segurança dos materiais por ele fornecidos ou por ele aceites até sua incorporação final na obra.

Até ao momento da sua utilização, as juntas, anéis de borracha, lubrificantes, etc., deverão ser guardados num local fechado. Os anéis de borracha deverão ser mantidos nos sacos ou nas embalagens em que foram fornecidos. Deverão estar protegidos da luz solar, óleos e gorduras e de fontes de calor. Se os anéis de borracha forem entregues atados entre si, é recomendável que sejam desatados alguns dias antes da sua utilização a fim de se eliminarem as marcas eventualmente deixadas pelos atilhos.

3.13.4.1. Empilhamento

Tanto no armazém como nos locais de aplicação, os tubos podem ser arrumados por empilhamento. Este far-se-á (no caso do empilhamento ser de forma prismática) com interposição de travessas de madeira providas de coxins circulares, em recorte ou doutro tipo, nos quais os tubos repousem sem contactos com o solo ou entre si. A espessura dos coxins deverá ser bastante para que nem os tubos nem o seu revestimento exterior, quando este existe, sejam danificados; e o seu raio de curvatura deverá ser igual ao do círculo exterior dos tubos que neles repousem. Calços deverão ser solidamente pregados na extremidade de cada travessa.

Em certos casos, dependentes do material constituinte dos tubos e dos respectivos diâmetros, poderá aceitar-se que o seu empilhamento se faça directamente uns sobre os outros, em pirâmide, ficando apenas os da camada inferior assentes em armações de madeira, providas de coxins, desde que não atinja, na base, um peso excessivo, capaz de produzir deformações nos tubos ou danos no seu revestimento exterior, se existir.

A altura das pilhas a formar deverá ser sempre limitada de maneira a permitir a retirada posterior fácil dos tubos, mas nunca será superior à altura recomendada pelos fabricantes.

3.13.4.2. Colocação junto ao local Aplicação

A descarga dos tubos deverá ser feita tão perto quando possível do local onde irão ser aplicados. Ter-se-á em atenção que os tubos deverão ficar bem estabilizados e colocados ao abrigo do trânsito ou de qualquer causa de dano possível.

3.13.4.3. Proteção interior dos tubos

Serão tomadas todas as precauções para evitar que entrem nos tubos e acessórios terras, pedras, madeiras e quaisquer outros corpos ou substâncias estranhas, assim como água ou animais, procurando-se que o seu interior se mantenha limpo durante o transporte, manuseamento, colocação e montagem nas valas.

Na suspensão diária dos trabalhos e sempre que se verifique uma interrupção no processo de assentamento da conduta, os topos livres dos tubos e dos acessórios já montados deverão ser tamponados e vedados por dispositivo a aprovar pela Fiscalização, a fim de impedir a entrada de sujidade, detritos, corpos estranhos, animais e água.

Se, não obstante todos os cuidados, aparecerem na montagem tubos insuficientemente limpos no seu interior, a Fiscalização determinará ao Empreiteiro que, antes de os aplicar, proceda à sua lavagem, ou mesmo desinfeção, nos moldes prescritos nesta Especificação.

3.13.4.4. Tubos com costura longitudinal

No caso de se utilizarem tubos de aço soldado ou quaisquer outros com costura longitudinal, esta deverá ficar no terço superior da conduta, de modo descontínuo, alternando-se sucessivamente para um e outro lado da geratriz do extradorso.

3.13.4.5. Inspeção antes da montagem

Todos os tubos e acessórios deverão ser inspeccionados pela Fiscalização antes de se colocarem nas valas.

Se apresentarem leves estragos, poderão ser reparados, pelo Empreiteiro e por sua conta, mas, se apresentarem fendas, grandes mossas, falhas e chochos ou outros defeitos importantes, a Fiscalização poderá rejeitá-los e recusar a sua reparação para futura aplicação.

Irregularidades ou riscos podendo afectar a estanqueidade das juntas deverão ser eliminados. No caso de extremidades esmagadas ou rachadas, poder-se-á igualmente cortar a extremidade do tubo e rearranjá-lo. Os tubos objecto de reparações serão assinalados de modo a serem facilmente identificados durante a realização do ensaio hidrostático. Todas as partes reparadas serão novamente inspeccionadas antes da montagem da tubagem.

Para os tubos com revestimentos, exterior ou interior, se qualquer parte do revestimento for danificada, a reparação será feita pelo Empreiteiro e por sua conta, mediante aprovação pela Fiscalização.

3.13.5. Montagem

3.13.5.1. Trabalhos preparatórios

Ao iniciar diariamente a montagem das condutas, o Empreiteiro deverá dispor do seguinte:

- Vala aberta e drenada, com largura e profundidade adequadas ao diâmetro da conduta e à natureza do terreno, leito regularizado e taludes estabilizados, tudo numa extensão não superior a 150 metros e não inferior à média diária de progressão da montagem, salvo casos especiais, como tal reconhecidos pela Fiscalização;
- Tubos e acessórios de ligação, provenientes de lotes aprovados, empilhados ou alinhados paralelamente à vala, em quantidade pelo menos bastante para um dia de montagem; e
- Montadores e mão-de-obra auxiliar, equipamento, materiais e ferramentas de espécie adequada e em quantidade suficiente para que o assentamento, o nivelamento e os ensaios da conduta se possam realizar com eficiência e perfeição, e de acordo com o estipulado nesta Especificação, sem interrupção e em bom ritmo.

3.13.5.2. Escavação e preparação da vala

3.13.5.2.1 Recomendações gerais

A vala deverá ser escavada de maneira a que o traçado, a inclinação, o tipo de apoio e as dimensões indicadas no projecto, nomeadamente o alinhamento, seja respeitado. Não será realizada qualquer alteração ao alinhamento de projecto da tubagem previsto sem acordo prévio da Fiscalização.

O Empreiteiro deverá tomar todos os cuidados exigidos pelas regulamentações em vigor, pelas circunstâncias da obra de modo a assegurar a segurança do público e dos operários e a evitar interromper ou perturbar os serviços de utilidade pública ou privada, durante o assentamento da tubagem. Nomeadamente, dever-se-á manter livre o escoamento superficial de águas das chuvas e deixar, sempre que possível, passagem livre para o trânsito de veículos e peões.

A escavação da vala só se iniciará quando forem confirmadas as posições de outras obras subterrâneas interferentes, já executadas ou em execução, pertencentes ou não à Empreitada. O Empreiteiro adoptará medidas de protecção no sentido de evitar repercussões nocivas sobre essas obras, assumindo inteira responsabilidade por todos os danos que ocasionar.

Se houver risco de a vala recolher água (de toalha freática, infiltração ou escoamento de água das chuvas) ou se o solo for instável, o avanço da escavação deverá ser regulado pela cadência de assentamento da tubagem, de modo a que este esteja a poucos comprimentos de tubos de atraso em relação à escavação.

Todos os trabalhos de escavação e aterro deverão respeitar as indicações constantes da Especificação relativa à movimentação de terras.

3.13.5.2.2 Largura da vala

A largura da vala (excluindo entivação) deverá ser suficiente para permitir o assentamento e montagem da tubagem e acessórios e a compactação do material que fique em contacto com o tubo, nomeadamente com o dorso inferior. A largura recomendada obedecerá ao prescrito na Especificação “Movimentação de terras para execução de fundações de estruturas e abertura de valas”.

Nos locais onde se recorrer à flexibilidade das juntas para a realização de curvas horizontais ou verticais, o fundo da vala deverá ser alargado do lado exterior da curva de modo a permitir a montagem prévia dos tubos, em alinhamento recto.

3.13.5.2.3 Profundidade da vala

As valas serão, em regra, escavadas até às cotas indicadas de projecto, tendo em atenção que as cotas indicadas nos perfis são do extradorso inferior das condutas e o assentamento da tubagem de ferro fundido dúctil terá que contar com 0,15 m de brita envolvida por geotextil a colocar no fundo das valas.

Qualquer excesso de escavação em relação à indicada no parágrafo anterior ou pela Fiscalização ou depressão no fundo da vala, deverá ser preenchido com material granular fino compactado, em condições de garantir o bom assentamento da tubagem, sendo por conta do Empreiteiro tanto o excesso de escavação como o aterro necessário para repor o fundo da vala na cota desejada.

3.13.5.2.4 Preparação do leito de assentamento

3.13.5.2.4.1 - Preceitos gerais

O fundo da vala deverá acompanhar rigorosamente a inclinação do perfil longitudinal de projecto. Este deverá estar uniformizado e, se possível, seco.

No sítio das juntas o leito de assentamento deverá ser rebaixado de modo a garantir o apoio contínuo da tubagem e evitar o seu apoio sobre as juntas. As dimensões destes rebaixamentos dependerão das dimensões e do tipo de juntas adoptadas.

Quando o solo natural, após a escavação, não apresentar condições adequadas de suporte nas cotas necessárias ao projecto, a Fiscalização poderá autorizar uma sobreescavação, devendo o material ser totalmente removido e substituído por outro que satisfaça as condições de resistência necessárias, ou adoptar apoios sobre laje ou berço contínuo de betão.

Em caso de dúvida por parte do Empreiteiro quanto ao tipo de fundação a adoptar, este será indicado pela Fiscalização a qual, por seu turno, poderá mandar alterar a fundação adoptada pelo Empreiteiro, devendo, porem, fazê-lo antes de se iniciar o aterro da vala.

Os tubos deverão ficar uniformemente apoiados no leito de assentamento, criado no fundo da vala ou na almofada de areia, ao longo de toda a geratriz inferior, excepto nas secções transversais correspondentes às juntas de ligação, as quais ficarão a descoberto em todo o seu perímetro, até aprovação do ensaio de pressão hidrostática interna.

3.13.5.2.4.2 - Apoio em almofada de areia

O fundo da vala deverá ser recoberto com uma camada de areia na espessura de 10 cm como especificado. Antes do assentamento da tubagem, esta camada será humedecida e compactada com maços ou pilões normais.

3.13.5.2.4.3 - Apoio descontínuo

Em opção ao assentamento uniforme do tubo no leito, admite-se que, para determinados tipos de tubo e quando a Fiscalização der autorização nesse sentido, o assentamento da tubagem se faça recorrendo a cabeceiras de terra ou areia.

As cabeceiras serão firmemente compactadas e terão uma dimensão que permita manter o alinhamento da tubagem e um espaçamento entre as juntas de ligação e o fundo da vala de 5 cm no mínimo. Cada tubo será assente em duas cabeceiras colocadas aproximadamente à distância de um quinto do comprimento do tubo a partir de cada extremidade.

Depois de montados os tubos seguintes, o intervalo entre o tubo e o fundo da vala será devidamente preenchido com material granular fino (areia) ou terra cirandada e compactada cuidadosamente de modo a proporcionar um leito firme e uniforme a todo o comprimento do tubo.

3.13.5.2.4.4 - Apoio em coxins de betão

Nos troços de conduta com o recobrimento mínimo regulamentar sobre o extradorso e sujeitos a fortes sobrecargas de superfície, deverá aumentar-se a resistência dos tubos apoiando-se sobre uma fundação contínua em coxins de betão simples de 200 kg de cimento por m³, com as dimensões mínimas em função dos diâmetros interior ϕ_i e exterior ϕ_e e da canalização.

3.13.5.2.4.5 - Uso de calços

Quando o assentamento dos tubos é feito directamente sobre o terreno natural do fundo da vala ou sobre almofada contínua de areia, é expressamente interdita a interposição de calços, também de betão, para erguer e manter os tubos ao nível das cotas necessárias.

3.13.5.3. Assentamento de tubagem

Antes do assentamento na vala, os tubos, as juntas e acessórios serão cuidadosamente examinados para detectar eventuais avarias surgidas com o seu manuseamento. O material danificado deverá ser claramente assinalado para evitar a sua utilização antes de serem tomadas as medidas necessárias.

Os tubos, as juntas e acessórios deverão ser cuidadosamente colocados em vala utilizando os meios manuais ou mecânicos mais apropriados ao seu peso e à profundidade da vala.

No caso de assentamento com apoio contínuo, toda a tubagem deverá estar em contacto com o leito de assentamento ao longo de toda a sua extensão não devendo nunca o seu peso ser suportado pelas juntas. Para isso, o leito de assentamento será convenientemente preparado através da execução de pequenos nichos no sítio das juntas.

Se o traçado impuser a obtenção de uma curva nos planos horizontal ou vertical através de deflexão permitida pelas juntas, ela só se poderá realizar após a montagem da junta. Numa primeira etapa, os troços de tubo serão colocados num alinhamento recto, alargando a vala, se for o caso, no lado exterior da curva. A curvatura referida obtém-se em seguida através de movimentos sucessivos dos troços de tubagem adjacente, repartindo igualmente o desvio angular necessário á curva de cada lado da junta.

O assentamento da tubagem deverá ser executado com a verificação da profundidade do fundo da vala e das cotas da geratriz externa superior do tubo em cada 30 m, podendo em zonas críticas ser de 10 metros, de modo a respeitar os desenhos de projecto e a permitir que os trabalhos possam decorrer em várias frentes sem a necessidade de correcção de cotas nos encontros dos vários troços.

3.13.5.4. Aterro e compactação

O aterro da vala deverá ser feito, em princípio, em duas etapas:

- 1ª Aterro parcial antes da realização dos ensaios em obra (atingindo cerca de 30 cm acima do extradorso da tubagem para DN < 200 mm ou 50 cm para valores superiores); e
- 2ª Aterro definitivo após a realização dos ensaios em obra.

Só com a autorização prévia da Fiscalização se poderá admitir o aterro completo da vala numa única operação. Em qualquer dos casos, a execução do aterro deverá ser devidamente executada e uma boa compactação deverá ser assegurada. O material de aterro deverá ser de boa qualidade, isento de matéria orgânica, pedras e outros corpos estranhos que possam prejudicar a compactação ou a própria tubagem. No caso do aterro parcial antes de realizados os ensaios em obra, as juntas deverão ser deixadas a descoberto.

O envolvimento lateral da canalização deve ser executado simultaneamente de ambos os lados da conduta, através de camadas delgadas de cerca de 15 cm.

O aperto e compactação do aterro até ao nível do semiperímetro inferior dos tubos, deverá fazer-se utilizando maços ou pilões manuais, e na vizinhança da conduta, utilizando maços de madeira rija em forma de cunha, que realizam o aperto com uma componente lateral e assim aconchegam melhor os tubos na sua hemisecção inferior.

A primeira fase do aterro até 20 cm acima do tubo deve ser apertada manualmente. No restante da vala, até se atingir a base do pavimento ou o terreno natural serão permitidas camadas de espessura de 40 a 50 cm antes de apertadas, podendo a compactação ser feita mecanicamente.

Nos trabalhos de aterro e compactação deverá ser tido em conta o prescrito na Especificação relativa a movimentação de terras.

3.13.5.5. Colocação de tubagem algaliada

Em locais em que seja necessário, será colocada tubagem algaliada, sem que por isso se alterem as cotas adequadas ao trabalho. Este tipo de trabalho, pode via a ser executado por decisão da Fiscalização ou por sugestão do Empreiteiro se a Fiscalização aprovar.

Para tubos de diâmetro igual ou superior a DN 200 mm a tubagem externa deverá permitir a entrada de pessoal simultaneamente com a colocação da tubagem sendo sempre o diâmetro interno da tubagem externa igual ou superior a 800 mm. A diferença D_e (tubo externo) – D_i (tubo interno) não será superior a 2 metros.

O espaço envolvente entre a tubagem de rega e a tubagem externa será preenchido com areia fina que será colocada gradualmente e compactada, de modo a assegurar a estabilidade da conduta.

3.13.6. Juntas e acessórios

As juntas serão do tipo e no material adequados à tubagem da conduta. A sua montagem deverá ser executada em conformidade com as instruções do fabricante.

As curvas, derivações, cones de transição e demais acessórios incluindo as respectivas juntas de ligação serão de ferro fundido dúctil e adequados à tubagem da conduta.

As válvulas de seccionamento, as ventosas e as descargas de fundo serão dos tipos mencionados no projecto e localizar-se-ão nas secções também nele indicadas.

3.13.7. Maciços de apoio e ancoragem

3.13.7.1. Maciços de apoio

Serão construídos em betão simples da classe de resistência C25/30 e da classe de exposição ambiental XC2 e moldados “In situ”, de encontro à superfície exterior da conduta ou do acessório a que servirem de apoio e do terreno, nos locais indicados no projecto. Estão descritos nos desenhos tipo do projecto.

A moldagem deverá dar aos maciços uma configuração tal que deixe livres os parafusos e as juntas de ligação dos tubos e acessórios, a fim de possibilitar uma eventual desmontagem sem necessidade de demolição dos maciços

3.13.7.2. Maciços de ancoragem

Os maciços de amarração deverão ser executados em todos os acessórios como curvas, tês e cones de redução que não permitam transferir os esforços longitudinalmente ao longo das tubagens;

Os maciços de amarração dos acessórios para diâmetros até 400 mm serão do tipo encosto e executados no local com betão da classe de resistência C25/30 e da classe de exposição ambiental XC2, e aço A500 NR;

Caso as condições da fundação o permitam, e a fiscalização o aprove, os maciços do tipo gravidade poderão ser substituídos por maciços de encosto;

Os maciços de amarração de acessórios com diâmetros superiores a 400 mm serão do tipo gravidade;

A forma dos maciços deverá respeitar as peças desenhadas os quais foram concebidos para colocar a cofragem envolvente dos acessórios sempre normal ao respectivo eixo;

Os maciços do tipo encosto deverão ficar encaixados na escavação quer no fundo da vala, quer nas paredes laterais de pelo menos 10 cm;

A betonagem da face de encosto dos maciços deverá ser feita sempre contra as paredes da vala. Assim, qualquer eventual escavação em excesso será preenchida com betão, a expensas do empreiteiro;

Os maciços de amarração do tipo gravidade deverão ser assinalados através de marcos de betão que se encontram definidos nas peças desenhadas.

3.13.8. Lavagem e desinfecção

Após a recepção e antes da entrada em serviço, as condutas serão submetidas à lavagem se a Fiscalização entender necessária esta operação. A água necessária será fornecida pelo Empreiteiro devendo o seu preço estar incluído nos preços unitários fornecidos, não dando por essa razão, lugar a qualquer pagamento.

A lavagem e desinfecção realizar-se-ão em conformidade com a Norma AWWA C-601, secções 6 a 17 inclusive.

3.13.9. Recepção

Para efeitos de recepção, quer as condutas quer os acessórios da rede (curvas, reduções, peças em tê, cruzetas, válvulas, etc.) serão submetidos a ensaio de pressão interna.

As despesas inerentes aos ensaios, fornecimento de água, bombas e aparelhagem adequada, de mão-de-obra necessária, de construção de maciços e escoramentos temporários, etc., serão por conta do Empreiteiro, pelo que o seu custo deve estar previsto nos preços unitários a fornecer, não dando, por essa razão, origem a qualquer pagamento.

As condutas serão consideradas recebidas após realização, com sucesso, do ensaio de pressão interna, conforme especificações contidas neste caderno de encargos.

Para efeitos de recepção de acessórios da rede, peças em tê, curvas, reduções, cruzetas, diferentes válvulas, etc., serão consideradas duas situações:

1. Os acessórios colocados antes dos ensaios para troços das condutas e que com estas tenham sido submetidas a ensaio de pressão interna com sucesso, serão considerados recebidos; e
2. Os acessórios colocados após a realização de ensaios de pressão interna à pressão de ensaio, serão considerados recebidos desde que provarem a sua estanqueidade após realização de ensaio de pressão interna à pressão nominal da tubagem em que se inserem.

O ensaio de pressão interna quando da execução da conduta não dispensa o ensaio final da rede.

3.13.10. Cadastro das obras executadas

Na conclusão da obra, o Empreiteiro fornecerá à Fiscalização os elementos que permitam reproduzir por completo e com rigor a obra realmente executada, nomeadamente uma planta e perfis da rede às escalas apropriadas, incluindo todos os acessórios e respectivas características.

Assim deverá o Adjudicatário fornecer ao Dono de Obra, no final dos trabalhos e até à recepção provisória, uma colecção em papel transparente de boa qualidade dos desenhos que contenham a representação cuidadosamente revista e suficientemente pormenorizada das obras adjudicadas tal como tenham sido executadas, considerando pois todas as alterações ou variantes aprovadas no decorrer dos trabalhos.

3.14. MANUTENÇÃO DAS VALAS A SECO PARA INSTALAÇÃO DA CONDUTA NA ZONA DAS TRAVESSIAS DO RIO DEJEBE E DA RIBEIRA DA AZAMBUJA

3.14.1. Âmbito

Esta especificação diz respeito aos trabalhos de bombagem para manutenção das valas a seco para assentamento da conduta.

3.14.2. Critérios de medição

Os trabalhos de bombagem serão medidos por kilowatt hora.

3.14.3. Prescrições

A vala para instalação da conduta deverá estar livre de água, devendo para isso serem instaladas uma ou mais bombas no fundo da vala de modo a eliminar a água afluyente.

Os chupadouros das bombas deverão mergulhar em pequenos poços de aspiração cavados no fundo da vala revestidos com cascalho ou pedra britada.

A água retirada das valas deverá ser afastada definitivamente do local de trabalho, lançando-a em reservatórios naturais ou linhas de água, para que não venha a estagnar, causar prejuízos a terceiros e, sobretudo, para que não volte a introduzir-se na vala por escorrência ou por infiltração.

Todas as operações necessárias ao bombeamento para extração de água do interior das valas para criar condições de trabalho adequadas decorrerão por conta do empreiteiro.

3.15. BETÕES

3.15.1. Prescrições gerais

Os betões a empregar na obra são os definidos no Projeto, conforme indicado nas peças desenhadas e no mapa de quantidades e medições detalhadas.

Em tudo quanto disser respeito à composição, fabricação e colocação em obra dos betões e às restantes operações complementares, seguir-se-ão as regras estabelecidas pela NP EN 206 (2007) e nestas Cláusulas Técnicas.

Assim, serão considerados, para efeitos destas Cláusulas Técnicas, todas as definições incluídas naquele documento normativo, enquadrando-se como betões convencionais todo o material resultante do endurecimento da pasta de cimento, formado pela mistura de cimento, agregados grosso e finos, água e eventualmente adjuvantes e adições, colocado em obra em elementos cofrados e compactado por vibração interna, vibração de cofragem ou mesa vibratória, exceto nos casos de consistência “auto-compactável” ou de betão submerso.

3.15.2. Composição dos betões

O Empreiteiro indicará na sua proposta os procedimentos a implementar para o fabrico e fornecimento dos betões à Obra, definindo o modo como estes se processarão, a origem dos agregados, bem como as características dos equipamentos de fabrico, transporte, colocação e refrigeração de betão e de processamento de agregados.

O Empreiteiro obriga-se a recorrer a um laboratório devidamente equipado e dirigido por técnico qualificado, cujo nome e "curriculum" submeterá à aprovação da Fiscalização, para aí realizar os ensaios e os controlos de qualidade e de conformidade dos agregados, dos ligantes e dos betões postos em obra.

O laboratório deverá também ter prensa adequada e devidamente aferida e, ainda, moldes metálicos em quantidade suficiente para as colheitas de amostras que for necessário realizar.

As composições de betão a empregar na Obra serão definidas pelo Dono de Obra, sendo portanto de composição prescrita, devendo o Empreiteiro fornecer, sem encargos, amostras de cimento, de cinzas volantes e de todas as classes granulométricas dos agregados que pretende utilizar, de adjuvantes e de água de amassadura, para a realização dos respetivos estudos.

O Estudo da composição de cada betão deverá ser apresentado pelo Empreiteiro à aprovação da Fiscalização, com pelo menos 30 dias de antecedência em relação à data da betonagem do primeiro elemento da obra em que esse betão seja aplicado.

O Empreiteiro proporá previamente à aprovação da Fiscalização o laboratório que pretende encarregar dos estudos de composição dos betões.

O Empreiteiro obriga-se a mandar efetuar, no mesmo laboratório que encarregar do estudo da composição dos betões, os ensaios dos materiais que entram na sua composição, e ainda, além da determinação da resistência à compressão, a determinação do módulo de elasticidade instantâneo e a longo prazo, e os parâmetros de retração e fluência para vários valores das tensões e da consistência, dos betões estruturais.

O Empreiteiro entregará à Fiscalização amostras dos mesmos inertes utilizados nos estudos dos betões para se poder comprovar a manutenção das suas características no laboratório da obra.

O cimento utilizado será também ensaiado sistematicamente no laboratório da obra, segundo um plano a estabelecer pela Fiscalização, rejeitando-se todo aquele que não possua as características regulamentares ou que não permita a obtenção das exigidas aos betões da obra. Nos cimentos a utilizar ter-se-á em especial atenção ao disposto nestas Cláusulas Técnicas relativamente aos materiais.

Na composição dos betões, poderá o Empreiteiro utilizar, respeitando o disposto na NP EN 206 - 2007, por sua conta os adjuvantes cuja necessidade se justifique, no intuito de se obter boa trabalhabilidade com a menor relação possível água-cimento.

O Empreiteiro deverá submeter a aprovação da Fiscalização os adjuvantes que pretende utilizar, ficando proibida a utilização de adjuvantes à base de cloretos ou quaisquer produtos corrosivos.

Sempre que a Fiscalização o entender, serão realizados ensaios complementares em laboratório oficial, por conta do Empreiteiro.

Nos casos de betões ou argamassas especiais - tais como betão com colocação prévia do agregado, betão projetado, betões ou argamassas de características específicas para certos casos de preenchimento de 2ª fase, de selagens altamente solicitadas ou de reparações de betões, materiais de revestimento para proteção de superfícies de betão sujeitas a ações agressivas de natureza física ou química, etc., incluindo, em particular, os que utilizem produtos ou processos de execução patenteados, as respetivas composições e aplicação serão da exclusiva responsabilidade do Empreiteiro que as deverá submeter à prévia aprovação da Fiscalização, assim como prestar todos os esclarecimentos e justificações que esta lhe solicite, com eventual recurso a firmas especializadas competentes sempre que o entenda necessário.

Todos os encargos com o estudo e controle das características dos betões (incluindo o laboratório) aqui especificamente mencionados, ou não, são da exclusiva conta do Empreiteiro e consideram-se incluídos nos preços unitários respetivos.

3.15.3. Preparação dos betões

O betão será feito por meios mecânicos, em central automática, obedecendo os materiais que entram na sua composição às condições atrás indicadas, de acordo com as disposições legais em vigor, e sendo cuidadosamente respeitado o artigo 9 da NP EN 206.

Os materiais inertes e o cimento serão doseados em peso para todos os tipos de betões.

A central deverá ter os contadores de água e as balanças devidamente aferidas, para que a quantidade de água e materiais introduzidos em cada amassadura sejam as constantes do estudo de composição do betão aprovado.

Não será permitida a fabricação de misturas secas, com vista a posterior adição de água.

A consistência normal das massas, a verificar por meio do cone de Abrams ou do estrado móvel e a quantidade de água necessária será determinada nos ensaios prévios de modo a que se consiga trabalhabilidade compatível com a resistência desejada e com os processos de vibração adotados para a colocação do betão, sendo verificada à saída da central e no local de aplicação.

A quantidade de água deverá ser corrigida, de acordo com as variações de humidade dos inertes, para que a relação água/cimento seja a recomendada nos estudos de composição dos betões.

A humidade dos inertes deverá ser periodicamente determinada, quer com a entrada de novos lotes de inertes, quer de cada vez que a alteração das condições atmosféricas o justifique, para que as correções anteriormente referidas possam ser realizadas atempadamente e com o maior rigor.

A distância entre a central de betonagem e os locais de aplicação será a menor possível, devendo ser submetidos à aprovação da Fiscalização um plano de transporte em que se enumere o meio de transporte, percurso e tempo previsto desde a confeção do betão até à sua colocação.

O transporte do betão, para as diferentes zonas de aplicação, deverá ser feito por processos que não conduzam à segregação dos inertes.

3.15.4. Betonagem e desmoldagem

As betonagens serão sempre acompanhadas pelo técnico apto para o efeito, só dispensando a sua presença nos casos em que a Fiscalização expressamente o autorize.

A betonagem deverá obedecer às normas estabelecidas no REBAP e na NP EN 206, atendendo ainda ao indicado nestas Cláusulas Técnicas e no Projeto.

O betão será empregue logo após o seu fabrico, apenas com as demoras inerentes, à exploração das instalações. Não se tolerará que o período decorrido entre o fabrico do betão e o fim da sua vibração exceda meia hora no tempo quente e uma hora no tempo frio, devendo estas tolerâncias ser reduzidas se as circunstâncias o aconselharem.

A compactação será feita exclusivamente por meios mecânicos: vibração de superfície, vibração dos moldes e pré-vibração.

A vibração, será feita de maneira uniforme, até que a água de amassadura reflua à superfície, e para que o betão fique homogéneo.

As características dos vibradores serão previamente submetidas à apreciação da Fiscalização, devendo os vibradores para pré-vibração ser de frequência elevada (9000 a 20 000 ciclos por minuto).

Após a betonagem e a vibração, o betão será protegido contra as perdas de água por evaporação e contra as temperaturas extremas.

Para evitar as perdas de humidade, as superfícies expostas deverão ser protegidas pelos meios que o Empreiteiro entender propor e a Fiscalização aprovar. Entre esses meios, figuram a utilização de telas impermeáveis e a de compostos líquidos para a formação de membranas de cura, também impermeáveis.

Se a temperatura no local da obra for inferior a zero graus centígrados, ou se houver previsão de tal vir a acontecer nos próximos cinco dias, a betonagem não será permitida.

Para temperaturas compreendidas entre 0 (zero) e +5 (cinco) graus centígrados as betonagens só serão realizadas se a Fiscalização o permitir e desde que sejam escrupulosamente observadas as medidas indicadas no artigo 5.10 da NP EN 206.

Se a temperatura, no local da obra, for superior a +35 (trinta e cinco) graus centígrados a betonagem não será permitida a não ser com autorização expressa da Fiscalização e com rigoroso cumprimento das condições do artigo 5.10 da acima citada Norma Portuguesa.

Para cumprimento do estipulado na alínea anterior, o Empreiteiro obriga-se a ter no estaleiro um termómetro devidamente aferido, devendo proceder ao registo das temperaturas nos dias de efetivação das operações a que se referem os citados artigos, bem assim como as dos cinco dias seguintes.

Cada elemento de construção deverá ser betonado de maneira contínua, ou seja, sem intervalos maiores do que os das horas de descanso, inteiramente dependentes do seguimento das diversas fases construtivas, procurando-se sempre a redução dos esforços de contração entre camadas de betão com idades diferentes.

As juntas de betonagem só terão lugar nos pontos onde a Fiscalização o permitir, de acordo com o plano de betonagem aprovado. Antes de começar uma betonagem, as superfícies de betão das juntas serão tratadas convenientemente, de acordo com as indicações da Fiscalização, admitindo-se, em princípio, o seguinte tratamento: deixar-se-ão na superfície de interrupção pequenas caixas de endentamento e pedras salientes. Se notar presa de betão nas juntas, serão as superfícies lavadas a jato de ar e de água, e retirada a "nata" que se mostre desagregada, a fim de se obter uma boa superfície de aderência, sendo absolutamente vedado o emprego de escovas metálicas no tratamento das superfícies de betonagem.

Nas juntas onde se sobreponham elementos em elevação, a executar posteriormente, deverão ser, passadas 2 a 5 horas, limpas as áreas a ocupar por esses elementos superiores, tratando-se essas zonas de forma análoga à atrás indicada.

Nas faces visíveis dos elementos em elevação as juntas só serão permitidas nas secções em que se confundam rigorosamente com as juntas de cofragem.

Não serão toleradas escorrências ou diferenças de secção, pelo que, as juntas da cofragem terão que ser convenientemente vedadas e as cofragens apertadas contra as peças já betonadas.

Se uma interrupção de betonagem conduzir a uma junta mal orientada, o betão será demolido na extensão necessária de forma a conseguir-se uma junta convenientemente orientada. Antes de se recommençar a betonagem, e se o betão anterior já tiver começado a fazer presa, a superfície da junta deverá ser cuidadosamente tratada e limpa por forma a não ficarem nela inertes com possibilidade de se destacar. A superfície assim tratada deverá ser molhada a fim de que o betão seja convenientemente humedecido, não se recommençando a betonagem enquanto a água escorrer ou estiver acumulada.

Todas as arestas das superfícies de betão serão obrigatoriamente chanfradas a 45°, tendo 1,5 cm de cateto a secção triangular resultante do chanfro, quer este corresponda a um enchimento, quer a um corte da peça chanfrada.

Exceto em casos especiais devidamente fundamentados por ensaios de provetes e após obtido o acordo da Fiscalização, a desmoldagem dos fundos dos elementos estruturais só poderá ser realizada quando o betão apresente uma resistência de, pelo menos, 2/3 do valor característico, e nunca antes de 3 dias após a última colocação de betão.

3.15.5. Controlo das características dos betões

Durante a betonagem serão realizados ensaios de controlo de aceitação dos betões, de acordo com o tipo e frequência de ensaios definidos na NP EN 206, sempre acompanhados pelo técnico apto para o efeito.

Esses controlos serão realizados sobre amostras constituídas, cada uma, por pelo menos, seis cubos por amassadura, ou por cada 20 m³ de betão, se as amassaduras ultrapassarem este valor.

A juízo da Fiscalização, e depois de para cada tipo de betão se comprovar a sua qualidade em, pelo menos, quatro betonagens independentes e sucessivas, pode o número de cubos de cada amostra ser reduzido para três, voltando a ser de seis, se entretanto se verificarem desvios significativos na resistência dos betões.

Em qualquer caso, em cada betonagem serão sempre realizadas três amostras. Os cubos serão feitos do betão de uma amassadura destinadas a serem aplicadas em obra e designadas pela Fiscalização.

Os cubos só poderão ser fabricados na presença da Fiscalização.

Os cubos serão executados, transportados, curados e conservados de acordo com a Especificação E 255 - 1971 do LNEC.

Deverá ser organizado um registo compilador de todos os ensaios de cubos, para os diferentes tipos de betões, afim de, em qualquer momento, se verificar o cumprimento das características estabelecidas.

Todos os cubos serão numerados na sequência normal dos números inteiros, começando em 1, seja qual for o tipo de betão ensaiado.

No cubo será gravado não só o número de ordem como também o tipo, a parte da obra a que se destinada e a data do fabrico.

Do registo compilador deverão constar os seguintes elementos:

- a) Número do cubo;
- b) Data de fabrico;
- c) Data de ensaio;
- d) Idade;
- e) Tipo, classe e qualidade;
- f) Dosagem;
- g) Quantidade de água da amassadura;
- h) Local de emprego do betão donde foi retirada a massa para fabrico do cubo;
- i) Resistência obtida no ensaio;
- j) Média da resistência dos cubos que formam o conjunto do ensaio;
- k) Resistência equivalente aos 28 dias de endurecimento, segundo a curva de resistência que for estipulada pelo laboratório oficial que procedeu ao estudo, tendo em conta a composição aprovada para o betão ou, na falta dessa curva, segundo as seguintes relações:

$$R_3 / R_{28} = 0,40$$

$$R_7 / R_{28} = 0,65$$

$$R_8 / R_{28} = 0,85$$

$$R_{90} / R_{28} = 1,20$$

- l) Peso do cubo;
- m) Observações.

Sempre que forem fabricados cubos, por cada série de seis, ou de três, será preenchido pela Fiscalização um "verbete de ensaio" do qual constará o número dos cubos, a data de fabrico, a água de amassadura, o modo de fabrico e outras indicações que se considerarem convenientes. O Empreiteiro receberá o duplicado deste "verbete de ensaio".

Com base no "verbete de ensaio", e para os cubos mandados ensaiar em laboratório oficial depois de a Fiscalização ter fixado as datas em que esses cubos devem ser ensaiados, será entregue ao Empreiteiro um ofício da Fiscalização, que acompanhará os cubos na sua entrega ao laboratório.

Para o efeito, o Empreiteiro obriga-se a tomar as precauções necessárias por forma a que seja observada a data prevista para o ensaio e a que os resultados dos mesmos sejam comunicados imediata e diretamente à Fiscalização.

O controlo de aceitação será efetuado para cada tipo de elemento estrutural separadamente, segundo os critérios seguintes:

- a) Número de amostras inferior a 6:

Cada controlo de aceitação será representado por três amostras.

Sendo R_1 , R_2 e R_3 a resistência das últimas três amostras, médias das resistências dos cubos de cada amostra, e sendo $R_{mín}$ a menor de todas, considera-se o controlo como positivo, conduzindo à aceitação do betão, quando se verificarem ambas as condições:

$$R_m > (f_{ck} + 5) \text{ MPa}$$

$$R_{mín} > (f_{ck} - 1) \text{ MPa}$$

em que:

$$R_{mín} > (R_1 + R_2 + R_3) / 3$$

- b) Número de amostras igual ou superior a 6:

Sendo R_1, R_2, \dots, R_n , a resistência das últimas n amostras consecutivas, médias das resistências dos provetes de cada amostra, e sendo $R_{mín}$ a menor de todas, considera-se o controlo como positivo, conduzindo à aceitação do betão, quando se verificarem ambas as condições:

$$R_m > f_{ck} + \lambda \sigma$$

$$R_{mín} > f_{ck} - k$$

em que:

σ - é o desvio padrão das resistências do conjunto de amostras;

λ e k - são os valores indicados no Quadro seguinte de acordo com o número n de amostras do conjunto.

n	λ	k
6	1.87	3
7	1.77	3
8	1.72	3
9	1.67	3
10	1.62	4
11	1.58	4
12	1.55	4
13	1.52	4
14	1.50	4
15	1.48	4

Nos ensaios de consistência, realizados com cone de ABRAMS, admitem-se, para betões colocados por bombagem consistências até 15 cm e para os restantes consistências até 5 cm.

Serão conduzidos sistematicamente ensaios sobre cubos para determinar a resistência a compressão aos 1, 3, 7, 28, 90 e 120 dias a fim de se poderem planear e controlar devidamente as várias sequências dos trabalhos (subida dos pilares, aplicação do pré-esforço, avanço dos cimbramentos e dos moldes, descimbramento e desmoldagens, entradas em cargas, etc.).

Serão realizados os provetes que a Fiscalização determinar, para determinação dos módulos de elasticidade dos betões com várias idades, e para quantificar os parâmetros de retração e de fluência reais, valores esses essenciais para a correta execução da obra.

3.15.6. Rejeição dos betões

No caso de a Fiscalização determinar a rejeição imediata dos betões que não satisfaçam o estipulado, poderá, a seu juízo, ser estabelecido nas seguintes condições:

- a) Proceder-se-á, por conta do Empreiteiro, à realização de ensaios não destrutivos ou a ensaios normais de provetes em zonas que não afetem de maneira sensível a capacidade de resistência das peças. Se os resultados obtidos forem satisfatórios a juízo da Fiscalização, a parte da obra a que digam respeito será aceite.
- b) Se os resultados destes ensaios mostrarem, como os ensaios de controlo, características do betão inferiores às requeridas, considerar-se-ão dois casos:
 - se as características atingidas (em particular as de resistência aos esforços) se situarem acima de 80% das exigidas proceder-se-á a ensaios de carga e de comportamento da obra, por conta do Empreiteiro, os quais, se derem resultados satisfatórios na opinião da Fiscalização, determinarão a aceitação da parte em dúvida;
 - se as características determinadas forem inferiores a 80% das exigidas, o Empreiteiro será obrigado a demolir e a reconstruir as peças deficientes, à sua conta.

3.15.7. Critérios de medição e de pagamento

Todos os volumes de betão a considerar para efeito de pagamento serão os volumes teóricos medidos sobre o respetivo Projeto de Execução, em metros cúbicos (m³).

Complementarmente ao definido no parágrafo anterior deverão ser considerados os seguintes aspetos:

- Os sobrevolumes decorrentes de correções ao Projeto de execução introduzidas pela Fiscalização serão também considerados para efeito de pagamento;
- Nas situações em que, ao abrigo do estipulado nas escavações a céu aberto, a Fiscalização decida o pagamento dos volumes de sobreescavação e desmoraamentos, com aplicação do preço unitário de escavação respetivo reduzido de 50%, os correspondentes sobrevolumes de betão serão pagos com redução de 50% ou 25% do preço unitário aplicável, conforme este inclua, ou não, os moldes;
- Os sobrevolumes decorrentes de erro de implantação ou má execução do Empreiteiro que provoquem excessos de escavação ou desmoraamentos, não serão pagos pelo Dono da Obra, assim como não serão pagos quaisquer outros materiais e trabalhos que, por determinação da Fiscalização, forem necessários para o preenchimento do sobreperfil correspondente.

Os volumes de vazios correspondentes a furos e caixas de chumbadouros e canalizações, quando inferiores a 80 litros por metro de comprimento, não serão descontados aos volumes de betão a considerar para pagamento e os respetivos moldes, se os houver, não serão pagos.

Os encargos decorrentes de todos os fornecimentos, operações e sujeições inerentes à completa execução dos betões considerar-se-ão compreendidos nos respetivos preços contratuais, salvo exclusões inequivocamente resultantes das redações discriminativas de cada um deles ou de disposições expressas.

O Empreiteiro suportará todos os encargos decorrentes da necessidade de demonstrar ou de promover a aceitabilidade, de acordo com as condições regulamentares de segurança, dos betões já colocados em obra e que não satisfaçam os critérios de conformidade estabelecidos, nomeadamente os encargos relativos a:

- Cálculos de verificação de estabilidade, na base dos resultados dos ensaios não conformes;
- Ensaio de carotes extraídos do betão da obra;
- Ensaio do betão da obra por métodos não destrutivos;
- Reparação ou reforço da estrutura;
- Aplicação de revestimentos protetores.

Em todos os casos, todos os volumes só serão considerados para efeito de pagamento após a verificação da conformidade dos respetivos lotes de betão aplicado em obra.

Quando não for possível ou conveniente evitar, da maneira indicada nestas Cláusulas Técnicas, a demolição de qualquer elemento de obra por falta de conformidade de betão, serão pelo Empreiteiro suportados todos os encargos resultantes da demolição e reconstrução da obra em causa.

Consideram-se incluídos nos preços unitários de fornecimento e colocação de betão os encargos decorrentes da aplicação do estipulado nestas Cláusulas Técnicas nos procedimentos de processamento de inertes, fabrico, transporte, colocação, preparação de juntas e compactação, desmoldagem, cura e colocação em serviço.

3.16. ARGAMASSAS E CALDAS DE CIMENTO

3.16.1. Prescrições gerais

As argamassas são obtidas com um aglomerante (gesso, cal, cimento ou pozolana), areia e água e são utilizadas na execução de alvenarias, rebocos e acabamentos.

O fabrico das argamassas será feito mecanicamente, ao abrigo do sol e da chuva, na ocasião do seu emprego, não se admitindo a utilização daquelas que tenham começado a fazer presa, por não terem sido utilizadas em tempo devido ou por qualquer outro motivo.

Poderá eventualmente aceitar-se que o fabrico seja manual, desde que a quantidade de argamassa a empregar diariamente seja pequena.

A mistura dos materiais deve ser feita sempre sob controlo da Fiscalização.

À água a aplicar nas argamassas destinadas a reparação de peças de betão imperfeitas deverá ser adicionado o produto "Sika-Latex" na proporção de uma parte de aditivo para duas partes de água.

Os inertes a utilizar deverão ter a granulometria seguinte:

Peneiro ASTM	Retidos acumulados (%)
nº 4	0
nº 8	0 a 10
nº 16	0 a 30
nº 30	20 a 60
nº 50	60 a 90
nº 100	90 a 100

O cimento a utilizar deverá ser Portland normal ou Portland de ferro de finura média. Não deverá conter cloreto de cálcio.

A composição e dosagens das argamassas a empregar, quando não se encontrarem previamente especificados, serão as seguintes, fazendo-se notar que os traços estão expressos em volumes, referindo-se a ligantes e areia:

- Rebocos
 - Exteriores em Construção Civil
 - cal hidráulica 1:5
 - cal ordinária e cimento 1:1:5
 - Interiores em Construção Civil
 - cal hidráulica 1:7
 - cal ordinária e cimento 1:3:7
 - Estanques
 - Cimento 1:2

- De argamassas imersas frescas em águas agressivas
 - Cimento 1:1,5
- Assentamento de alvenaria
 - Blocos de betão
 - Cimento 1:5
 - De tijolo
 - Cimento 1:6
 - De pedra, em paredes em fundação e elevação
 - Cimento 1:5
 - De pedra, em muros de suporte
 - Cimento 1:4
 - Refechamento de juntas
 - Cimento 1:4
- Assentamento de forro de cantaria, ladrilhos e azulejos
 - Forro de cantaria
 - Cimento 1:2
 - Ladrilho hidráulico
 - Cimento 1:8
 - Ladrilho cerâmico
 - Cimento 1:6
 - Azulejos
 - cal hidráulica 1:7
 - cal ordinária e cimento. 1:2:8
- Betonilha
 - Cimento 1:3 a 1:5

3.16.2. Fabrico de argamassas

3.16.2.1. Argamassas hidráulicas

As proporções em peso de cimento para agregado fino na argamassa deverão ser as mencionadas no Projeto ou nas Cláusulas Técnicas.

A argamassa deverá ser completamente misturada com a quantidade de água suficiente para fazer uma mistura homogénea e trabalhável.

A argamassa deverá ser usada dentro de meia hora a uma hora a seguir à junção da água aos materiais secos.

3.16.2.2. Caldas

As instruções a seguir no fabrico de caldas, a não ser que haja outras resultantes de experiência sobre caldas, serão as seguintes:

- devem conter apenas cimento ordinário Portland e água, a menos que outra indicação conste do Projeto ou seja dada pela Fiscalização;
- devem conter água/cimento numa relação tão baixa quanto possível, compatível com a necessária trabalhabilidade; em nenhuma circunstância a relação deverá exceder 0,4;
- não devem ser sujeitas a segregação de água além de 2%, depois de 3 horas, ou 4% no máximo, quando medida a 18°C num cilindro de vidro coberto, com cerca de 10cm de diâmetro, com uma altura de calda da ordem de 10cm; a água deve ser reabsorvida depois de 24 horas;
- devem ser misturadas durante um mínimo de 2 minutos, até que se obtenha uma consistência uniforme.

3.16.2.3. Receção

Se a Fiscalização entender serão colhidas amostras de argamassa para ensaios.

A colheita será realizada ao longo do período de fabrico da argamassa correspondente ao lote respetivo. Cada amostra deverá corresponder a uma amassadura diferente.

A resistência à compressão aos 28 dias, à temperatura de 190°C e à humidade relativa de cerca de 70%, não deverá ser inferior a 300kg/cm² para cubos de 10cm de aresta ou cilindros com altura e diâmetros iguais a 10cm. Se forem usados cilindros com outras dimensões deverá aplicar-se um fator de conversão.

3.16.3. Transporte a depósito

Depois de fabricadas, as argamassas deverão ser transportadas para os locais de aplicação utilizando meios de transporte limpos e não absorventes, e que não provoquem a segregação dos componentes. Quando as circunstâncias o permitam, pode o transporte das argamassas ser realizado por gravidade, por ar comprimido ou por bombagem.

Sempre que as argamassas tenham que guardar algum tempo antes de serem aplicadas, devem ser depositadas em recipientes ou plataformas estanques, limpas e abrigadas.

3.16.4. Condicionamento de aplicação

Nenhuma argamassa pode ser utilizada após ter iniciado a presa.

3.16.5. Critérios de medição e de pagamento

As argamassas serão medidas ao metro quadrado (m²) considerando-se incluídas todas as despesas de fornecimento e aplicação dos materiais necessários.

3.17. MOLDES, CIMBRES E ESCORAMENTOS

3.17.1. Objetivo

Definição das normas a que devem obedecer a construção e conservação dos moldes, cimbres e escoramentos para obras de betão simples ou armado.

3.17.2. Disposições regulamentares

- Regulamento de Segurança e Ações para Estruturas de Edifícios e Pontes - Decreto-Lei nº 235/83 de 31 de Maio.
- Regulamento de Estruturas de Betão Armado e Pré-Esforçado - Decreto-Lei nº 349-C/83, de 30 de Julho, e Decreto-Lei nº 357-85, de 2 de Setembro.
- NP - ENV 206 - 1993 - Betão. Comportamento, produção, colocação e critérios de conformidade.
- Regulamento de Estruturas de Aço para Edifícios - Decreto-Lei nº211/86 de 31 de Julho.

3.17.3. Cláusulas aplicáveis

Os materiais constituintes dos moldes, cimbres e escoramentos deverão obedecer ao estipulado nas seguintes cláusulas das presentes Cláusulas Técnicas:

- Aços macios;

- Madeiras para cofragens e estruturas.

3.17.4. Características gerais

Os moldes e cimbres deverão ser concebidos e construídos de modo a satisfazer as seguintes condições:

- Suportarem com segurança satisfatória as ações a que vão estar sujeitos, em particular as resultantes do impulso do betão fresco durante a sua colocação e compactação;
- Terem rigidez suficiente para não sofrerem deformações excessivas, de modo que a forma da estrutura executada corresponda, dentro das tolerâncias previstas, à estrutura projetada;
- Serem suficientemente estanques para não permitirem a fuga da pasta ligante; no caso de serem constituídos por materiais absorventes de água devem ser abundantemente molhados antes da betonagem;
- Disporem, se necessário, de aberturas que permitam a sua conveniente limpeza e inspeção antes da betonagem e facilitem a colocação e compactação do betão;
- Terem superfícies de moldagem com características adequadas ao aspeto pretendido para a peça desmoldada;
- Permitirem fácil desmoldagem que não provoque danos no betão;
- Permitirem a incorporação de vibradores quando tal for exigido neste Caderno de Encargos ou pela Fiscalização.

3.17.5. Construção dos moldes

- Os moldes serão metálicos ou de madeira. Neste último caso as tábuas serão de pinho ou de outra madeira a aprovar pela Fiscalização, utilizando-se exclusivamente na sua confecção tábuas de largura constante, aplainadas, tiradas de linha e sambladas a meia madeira, para não permitir a fuga da calda de cimento através das juntas e para conferir às superfícies de betão um acabamento perfeitamente regular. As tábuas deverão ter espessura uniforme, com o mínimo de 3cm, para evitar a utilização de cunhas ou calços e os seus quadros não deverão ficar mais afastados do que 50cm.
- O Empreiteiro obriga-se a estudar a disposição a dar às tábuas dos moldes das superfícies vistas e a propô-la à Fiscalização, a qual se reserva o direito de introduzir as modificações que em seu entender dêem à obra um aspeto estético que mais se coadune com o aspeto estrutural.

- O estudo referido será executado de acordo com as especificações a indicar oportunamente, tendo-se desde já em atenção que as disposições das tábuas, das juntas, das emendas, dos pregos, etc., deverão ser devidamente fixados, para que as superfícies vistas da moldagem apresentem um aspeto agradável.
- O Empreiteiro deverá apresentar à Fiscalização os moldes a utilizar, incluindo a verificação da sua estabilidade.
- Na moldagem e na desmoldagem seguir-se-á em tudo o preceituado no Regulamento de Estruturas de Betão Armado e Pré-Esforçado, NP–ENV 206 e no presente Caderno de Encargos.
- Nos casos correntes, a menos de justificação especial, em condições normais de temperatura e humidade e para betões com coeficientes de endurecimento correntes, os prazos mínimos para a retirada dos moldes e dos escoramentos, contados a partir da data de conclusão da betonagem, serão os indicados no quadro seguinte:

Prazos mínimos de desmoldagem e descimbramento		
Moldes e escoramentos	Tipo de elemento	Prazo (dias)
Moldes de faces laterais	Vigas, pilares e paredes	3 *
	Lajes *** $\ell \leq 6$ m	7
	$\ell > 6$ m	14
Moldes de faces inferiores	Vigas	14
Escoramentos	Lajes *** $\ell \leq 6$ m	14 **
	$\ell > 6$ m	21 **
	Vigas	21 **

* Este prazo pode ser reduzido para 12 h se forem tomadas precauções especiais para evitar danificações das superfícies.

** Este prazo deve ser aumentado para 28 dias no caso de lajes e vigas que, na ocasião do descimbramento, fiquem sujeitas a ações de valor próximo do que, satisfeita a segurança, corresponde à sua capacidade resistente.

*** No caso das lajes em consola, tomar-se-á como vão ℓ , o dobro do balanço teórico.

- Aos prazos de desmoldagem ou descimbramento indicados no quadro, deverá adicionar-se o mínimo de dias em que a temperatura do ar se tenha mantido igual ou inferior a 5º C, durante e depois da betonagem.
- Os moldes para as diferentes partes das obras deverão ser montados com solidez e perfeição, para que fiquem rígidos durante a betonagem e possam ser facilmente desmontados sem pancadas nem vibrações.

- Os moldes dos paramentos vistos não devem comportar qualquer dispositivo de fixação não previsto nos desenhos, os quais devem indicar esses pontos regularmente espaçados. Não serão permitidas fixações dos moldes através de varões que fiquem incorporados na massa do betão, devendo utilizar-se, para tal efeito, dispositivos especiais que permitam retirar os tirantes. Esses furos de passagem serão posteriormente tapados com argamassa.
- A menos que seja feita referência específica em contrário no Projeto ou nas Especificações Técnicas Especiais, todas as arestas vivas expostas deverão ser cortadas em chanfro, com 25 mm medidos nos catetos em pilares e paredes e 15 mm nos restantes elementos estruturais.

3.17.6. Aplicação dos moldes

- As superfícies interiores dos moldes deverão ser pintadas ou protegidas, antes da colocação das armaduras, com produto apropriado previamente aceite pela Fiscalização, para evitar a aderência do betão prejudicial ao seu bom aspeto.
- Antes de se iniciar a betonagem todos os moldes deverão ser limpos de detritos e molhados com água durante várias horas.
- Se as características da betonagem não ficarem perfeitas poder-se-á admitir excepcionalmente a sua correção, se não houver perigo para a sua resistência (sendo o defeito facilmente suprimido por reboco ou por outro processo que a Fiscalização determinar, mas, em qualquer dos casos, sempre à custa do Empreiteiro e nas condições em que vier a ser exigida).
- A reaplicação dos moldes, será sempre procedida de parecer da Fiscalização, que poderá exigir ao Empreiteiro as reparações que forem tidas por convenientes.
- No fim do emprego, os moldes, serão pertença do Empreiteiro.
- As contra-flechas indicadas nos desenhos do Projeto deverão ser respeitadas na execução dos moldes, de modo a serem obtidos, após a desmoldagem, os valores do Projeto.
- De um modo geral, os moldes deverão garantir as tolerâncias seguintes:

Dimensões (cm)	Tolerâncias (cm)
Até 50	± 0,5
Mais de 50	± 1

- Em todas as fachadas não se admitem diferenças entre as faces dos elementos estruturais, no plano vertical, superiores a ± 0,5 cm atendendo a que o reboco das paredes é de 1,0 cm.

3.17.7. Conservação e armazenamento dos moldes

- A conservação dos moldes, após utilização na obra, efetuar-se-á arrumando-os em pilhas, depois da aplicação de óleos de tipo adequado.
- Os moldes deverão ficar abrigados da chuva, em espaço coberto, e devidamente isolados do solo.
- A arrumação e armazenagem dos moldes deverá fazer-se de modo a permitir a sua ventilação, tendo em vista contrariar a humificação prolongada, que produz oxidações, no caso dos moldes metálicos, ou apodrecimento, no caso da madeira.

3.17.8. Cimbres e cavaletes

É obrigação do Empreiteiro o fornecimento e montagem de todas as estruturas auxiliares necessárias ao bom andamento e adequada execução das obras, bem como de todas as plataformas e passadiços para o pessoal, satisfazendo em tudo as normas em vigor, nomeadamente no que respeita à segurança.

3.17.9. Critérios de medição e de pagamento

3.17.9.1. Unidades e materiais incluídos

A unidade de medição dos moldes (cofragens) será o metro quadrado (m^2) calculado com base nas dimensões teóricas dos diferentes elementos estruturais, definidas no projeto, de acordo com o especificado nestas cláusulas técnicas

O custo da cofragem das lajes executadas com moldes recuperáveis ou perdidos incluem o fornecimento e aplicação destes moldes, considerando-se na medição apenas o m^2 de laje no plano horizontal.

Os custos dos cimbres (fixos ou móveis), escoramentos, andaimes, cavaletes e quaisquer outros equipamentos e trabalhos necessários à moldagem e desmoldagem do betão consideram-se incluídos no custo do m^2 de cofragem.

Incluem-se ainda no custo por m^2 de cofragem a fixação de todas as chapas, aros, cantoneiras de aço, tubos e quaisquer outros elementos, antes da betonagem.

As cofragens necessárias para executar os bordos das aberturas de dimensão inferior a $0,5m^2$ não são objeto de medição específica e consideram-se incluídos no custo por m^2 de cofragem medida para as lajes e paredes.

Antes da execução das betonagens o Empreiteiro deverá inteirar-se da necessidade de incorporar tubos, caixas e outros elementos indicados nos respetivos projetos da especialidade. O Empreiteiro é o único responsável pela não introdução dos elementos referidos e pelos atrasos e custos daí decorrentes.

3.17.9.2. Cálculo das áreas de cofragem

As dimensões definidas neste artigo são sempre dimensões teóricas, conforme constam dos Desenhos do Projeto:

- a) Vigas área = $(b + h_1 + h_2) \times d$, em que b = base, h_1 e h_2 = altura total deduzida a espessura da laje (quando existe), d = distância entre faces de pilares;
- b) Pilares área = $p \times l$, em que p = perímetro da secção, l = distância entre a face superior da laje do piso inferior ou sapata e a face inferior da laje do piso superior ou viga;
- c) Lajes área = $A - A_v + A_b$, em que A = área entre vigas e pilares, A_v = área de vazios quando superior a $0,5 \text{ m}^2$ e A_b = perímetro da abertura \times espessura da laje (quando a área da abertura for superior a $0,5 \text{ m}^2$);
- d) Paredes e Muros área = $2c \times h$, em que c = comprimento em planta entre faces de pilares, e h = desenvolvimento em altura deduzida a espessura das lajes e vigas;
- e) Maciços e Sapatas área = $p \times h$, em que p = perímetro, h = altura.

3.18. AÇOS

3.18.1. Aço A500NR, incluindo todos os equipamentos e trabalhos necessários

3.18.1.1. Disposições gerais

As armaduras ordinárias estão sujeitas às disposições regulamentares aplicáveis, em especial as do DL 128/99 de 21 de Abril e Art.º 17.º do REBAP que deverão ser cumpridas com rigor, nomeadamente no que respeita às operações de transporte, armazenamento, corte, dobragem, emenda, amarração, montagem, colocação e tolerâncias de posicionamento.

3.18.1.2. Critérios de medição e pagamento

A medição para efeito de pagamento das armaduras constituídas por varões será feita pelos comprimentos teóricos destes (sem atender a ganchos nem a sobreposições) convertidos em peso (kg).

Considerar-se-á que os preços contratuais compreendem os encargos decorrentes de todos os fornecimentos, operações e sujeições inerentes à execução dos trabalhos de acordo com o Projeto e as demais especificações técnicas, salvo exclusões devidamente expressas nos documentos contratuais.

A medição para efeito de pagamento das armaduras constituídas por redes eletrossoldadas far-se-á pelas suas áreas teóricas convertidas em peso.

Para converter em peso os comprimentos de varões e as áreas de redes de armaduras recorrer-se-á às tabelas das Normas Portuguesas ou aos documentos de homologação do LNEC.

3.19. SANEAMENTO DAS SUPERFÍCIES DE BETÃO

3.19.1. Definição

Definição das características e condições de execução para ligação entre superfícies de betões de diferentes idades.

3.19.2. Métodos de execução do trabalho

O produto de ligação entre duas superfícies de betão com idades diferentes é constituído por dois componentes na base de resina de “epóxi”, isentos de solventes e de endurecimento a frio.

O ligante deverá ser utilizado de acordo com as recomendações do fabricante e respeitando os períodos de garantia.

As superfícies de ligação devem ser saneadas e encontrar-se completamente secas, limpas e isentas de óleos, gorduras ou poeiras.

Durante a aplicação da resina, a temperatura de superfície deverá ser superior a + 5° C.

3.19.3. Critérios de medição e pagamento

O saneamento das superfícies de betão e a pintura para ligação entre superfícies de betões de diferentes idades não são objeto de medição específica e consideram-se incluídos no custo por m³ de betão.

3.20. COLCHÕES TIPO “RENO”

Os colchões tipo “reno” empregam-se na proteção de ribeiras principais caso sejam justificáveis e aprovados pela Fiscalização.

Os colchões tipo “reno” são constituídos por uma rede de arame de malha hexagonal de dupla torção tipo 6x8. O arame das malhas terá um diâmetro de 2,7 mm e o arame de bordadura terá um diâmetro de 3,4 mm. O arame a utilizar nas amarrações e nos tirantes terá um diâmetro de 2,2 mm.

Todo o arame utilizado no fabrico dos “colchões-reno”, bordaduras, amarrações e tirantes deve ser de aço macio e respeitar as especificações da BS (British Standard) 1052/1980 “Mild Steel Wire”.

O arame a utilizar deverá apresentar um alongamento antes da rotura não inferior a 12%.

Os ensaios para caracterização do arame relativamente ao alongamento, deverão ser efectuados com amostras de arame, antes de fabricação da rede, com 0,30 m de comprimento.

A resistência à tracção deverá estar compreendida entre 380 e 500 N/mm².

O arame utilizado no fabrico do colchão tipo “reno”, nas amarrações e nos tirantes, deve ser galvanizado de acordo com as especificações da BS (British Standard) 443/1982 “Zinc Coating on Steel Wire” e ABNT NBR 8964.

Admite-se uma tolerância máxima no diâmetro nominal dos arames de $\pm 2.5\%$.

O material para enchimento dos “colchões-reno” deverá ser pedra sã, compacta, dura e praticamente inatacável pela ação dos agentes atmosféricos.

Em princípio a pedra provirá de pedreiras, admitindo-se, no entanto, outras proveniências de materiais, tais como burgaleira desde que aprovadas pela fiscalização.

Cada fragmento de pedra deverá ter forma aproximadamente cúbica ou esférica, consoante se trate de material de pedreira ou de burgaleira. Admite-se como princípio que no limite a maior dimensão não ultrapasse duas vezes a menor.

A granulometria do material a utilizar no enchimento dos “colchões-reno” deverá apresentar os seguintes valores médios:

D0 = 90 mm

D50 = 150 mm

D100 = 230 mm

Os “colchões tipo “reno” após a chegada ao estaleiro deverão ser depositados, provisoriamente, num local previamente preparado o qual deverá apresentar uma superfície nivelada e regularizada.

O empreiteiro deverá dispor em estaleiro de todo o equipamento necessário para a montagem, transporte, colocação e enchimento dos “colchões-reno”, assim como de uma área específica para esse fim.

O local de implantação dos colchões tipo “reno” deverá apresentar uma superfície regular. Quando assente sobre superfície rochosa dever-se-á proceder à escarificação da superfície por forma a conferir-lhe um maior atrito. Quando a fiscalização assim o entender deverá ser aplicada primeiro uma camada de betão de regularização sobre a superfície rochosa, a fim de assegurar a sua fixação à fundação.

Entre o terreno e o colchão tipo “reno” deverá existir um geotêxtil que funcionará como filtro, que deverá estender-se sobre a base do mesmo.

Após o posicionamento dos “colchões-reno” no local definitivo, estes serão esticados de modo a tomarem a forma geométrica definitiva, eliminando-se deste modo as deformações que possam ter ocorrido durante as operações de transporte e colocação.

Efetuar-se-ão seguidamente as amarrações entre os “colchões-reno”. A amarração entre unidades localizadas ao mesmo nível far-se-á ao longo das arestas verticais e a amarração entre

unidades situadas em níveis diferentes, mas contíguas será feita nas arestas horizontais exteriores.

O fecho dos “colchões-reno” deverá ser conseguido de modo que após o rebatimento das tampas os bordos respetivos coincidam com as arestas dos painéis laterais. Se estas não coincidirem será necessário utilizar uma alavanca ou um alicate especial para facilitar essa união. Esta operação deverá ser executada de modo a não danificar a proteção da camada de zinco. O fecho será executado com arames de ligação conforme foi descrito anteriormente para a ligação dos painéis laterais.

Durante a colocação do material de enchimento deverá haver o cuidado de assegurar a existência de um índice de vazios baixo, o que poderá exigir, nomeadamente nos cantos, uma colocação manual.

O programa de enchimento dos “colchões-reno” deverá ser conduzido de modo a não permitir uma diferença de nível da pedra entre unidades vizinhas, superior a uma camada. Entende-se por uma camada a altura de pedra limitada por tirantes e faces superiores de cada unidade.

Em cada nível de colchão tipo “reno” o empreiteiro deverá proceder ao controlo topográfico de posição e realizar as devidas correções ao nível seguinte para que os desvios finais se situem dentro dos seguintes limites tolerados:

- inclinação ± 1 grau
- altura ± 0.10 m

O empreiteiro submeterá previamente, à fiscalização, uma aprovação, os processos a utilizar na execução e colocação dos “colchões-reno”.

3.21. GEOTÊXTIL

3.21.1. Âmbito

Definição das normas a observar na aplicação e colocação do geotêxtil a utilizar na proteção da geomembrana e no envolvimento dos sistemas de drenagem sub-superficial, bem como as suas condições de armazenamento.

3.21.2. Critérios de medição

A medição do geotêxtil de proteção é feita pela superfície teórica do fundo e dos taludes a impermeabilizar, calculada com base nos desenhos do projeto.

A medição do geotêxtil de envolvimento dos sistemas de drenagem sub-superficial é feita considerando o perímetro teórico dos sistemas de drenagem e o seu desenvolvimento, de acordo com o definido no projeto.

O preço unitário inclui as operações e materiais necessários à execução dos trabalhos, nomeadamente as sobreposições, coseduras, grampeamentos e encastramentos.

3.21.3. Condições de aplicação

O geotêxtil deverá ser colocado por forma a garantir um contacto contínuo com o terreno de suporte.

A superfície deste será previamente preparada procedendo-se à regularização da camada superficial do terreno de fundação, por forma a evitar depressões e a eliminar todas as saliências cortantes que possam danificar o geotêxtil. Aquando da aplicação, o geotêxtil deverá apresentar-se em bom estado de conservação, limpo, seco e sem rasgos. Será aplicado em rolos, abertos e estendidos com uma sobreposição mínima de 0,5 m. Os rolos serão abertos livremente sem esticar demasiado, mas de forma a evitar rugas ou dobras.

A forma de colocação do geotêxtil e os pormenores executivos a adotar nas sobreposições e ligações devem ser submetidos pelo Empreiteiro à aprovação da Fiscalização.

3.22. CAMADAS EM AGREGADO BRITADO DE GRANULOMETRIA EXTENSA

3.22.1. Âmbito

Definição das normas a observar na execução de camadas de sub-base e de base em agregado britado de granulometria extensa.

3.22.2. Critérios de medição

A execução de camadas de sub-base e de base em agregado britado de granulometria extensa são avaliados por metro cúbico considerando as superfícies teóricas e as espessuras definidas nos desenhos do projeto.

Esta natureza de trabalhos inclui todos os trabalhos acessórios e complementares necessários, nomeadamente a escavação da caixa, a preparação e compactação do terreno, a colocação e a compactação das camadas em agregado de granulometria extensa.

3.22.3. Preparação do leito e compactação

O leito do pavimento deverá ser regularizado e compactado de forma a apresentar uma compactação relativa mínima de 95% quando referida ao ensaio AASHO modificado. Sobre a superfície assim constituída será então aplicada a camada de sub-base, sob a condição de absoluta ausência de água livre.

Sob a camada de base será aplicada a camada de sub-base garantindo-se, também, uma compactação relativa mínima de 95% quando referida ao ensaio AASHO modificado

3.22.4. Espalhamento e compactação

Deve utilizar-se no espalhamento do agregado moto-niveladoras ou outro equipamento similar, de forma a que a superfície da camada subjacente se mantenha com a forma definitiva.

Será feita a prévia humidificação do agregado, na central de produção, justamente para que a segregação no transporte e espalhamento seja reduzida. Se na operação de compactação o agregado não tiver a humidade necessária (cerca de 4,5%), terá que proceder-se a uma distribuição uniforme de água.

O espalhamento e a regularização da camada serão realizados em simultâneo e de tal forma que a sua espessura depois da compactação seja a prevista no projeto. O espalhamento deve ainda ser feito regularmente e de modo a evitar a segregação dos materiais, não sendo de forma alguma permitidas bolsadas de material fino ou grosso.

Se durante o espalhamento se formarem rodeiras, vincos, ou qualquer outro tipo de marca inconveniente que não possa facilmente ser eliminada por cilindramento, deve proceder-se à sua escarificação e homogeneização e consequente regularização da superfície.

A compactação da camada será obrigatoriamente efetuada por cilindro vibrador (ou placa vibradora quando a largura da zona a pavimentar não permita a atuação de cilindros), devendo ser sistematicamente atingidos índices de vazios inferiores a determinado índice de referência, cujo valor terá que ser eventualmente fixado pela Fiscalização face às características específicas do agregado a utilizar e correspondente, pelo menos, a uma baridade seca igual a 95% da que se obteria com uma energia de compactação equivalente à do ensaio AASHO modificado. Porém, não será imposto um índice de vazios máximo inferior a 15%, a não ser no caso de recurso a inertes calcários, para o qual se fixa um valor máximo absoluto de 13%.

Caso se constate durante a execução dos trabalhos a necessidade de se fixar para o índice de vazios um máximo superior aos citados 15%, caberá ao Adjudicatário realizar ou mandar realizar por sua conta todos os ensaios laboratoriais e de campo para tal necessários, que permitam nomeadamente o traçado de curvas [baridade seca da fração passada no peneiro ASTM 3/4" * teor em água] e [índices de vazios corrigidos * energia de compactação ou compactações relativas]. Será sempre aconselhável a realização de um troço experimental, para fins de traçado de curvas (índices de vazios * nº de passagens).

3.22.5. Regularidade e espessura das camadas

A execução das camadas de sub-base e de base deve ser tal que sejam obtidas as seguintes características finais:

- A camada deve apresentar-se perfeitamente estável e bem compactada;

- A superfície da camada deve ficar lisa, uniforme, isenta de fendas, ondulações ou material solto, não podendo em qualquer ponto apresentar diferenças superiores a 1,5 cm em relação aos perfis longitudinal e transversal estabelecidos.

A espessura de cada camada será a indicada nos respetivos desenhos-tipo. No caso de se obterem espessuras inferiores às fixadas no projeto, não será permitida a construção da camadas delgadas, a fim de se obter a espessura projetada. Em princípio, proceder-se-á à escarificação da camada.

No entanto, se a Fiscalização o julgar conveniente, poderá aceitar que a compensação de espessura seja realizada através do aumento de espessura da camada seguinte, determinado por forma a que sejam estruturalmente equivalentes os pavimentos projetado e executado.

3.23. PINTURAS

3.23.1. Prescrições gerais

Na execução dos trabalhos serão integralmente cumpridas todas as instruções dos fabricantes dos materiais aplicados, com especial atenção no que se refere a diluição e tempos de secagem.

Sejam quais forem os materiais a utilizar ou o seu modo de emprego, não deverão aplicar-se camadas excessivamente espessas, pois originam escorrimentos nas superfícies inclinadas e formam rugosidades nas superfícies horizontais, causando, em qualquer dos casos, um aspeto deficiente que será motivo de rejeição das pinturas que se apresentem com esses defeitos.

A aplicação dos materiais deve, em todos os casos, ser feita de maneira uniforme, de modo a evitar estriações e desigualdades de aspeto, procurando-se obter um acabamento homogéneo.

Deverá haver especial cuidado em evitar que as tintas engrossem nas depressões, curvas ou reentrâncias, ou que tenham tendência a fugir das arestas, deixando películas excessivamente finas.

Antes do início dos trabalhos de pintura, o Empreiteiro apresentará à Fiscalização a especificação técnica da tinta que pretende aplicar.

A espessura final a obter para o conjunto de todas as camadas de tinta aplicadas sobre cada superfície, será definida conforme os sistema de pintura a utilizar.

A superfície a pintar deverá estar bem limpa e sem humidade. Além disso, tratando-se de uma segunda demão, só deverá ser executada depois da primeira estar convenientemente seca. Se

a película de tinta se apresentar muito dura e lisa, terá que ser lixada para se obter melhor aderência.

No caso particular dos trabalhos a executar com tinta ou vernizes de reação (dois ou mais componentes) deverão respeitar-se as instruções dos fabricantes, em especial no que se refere às proporções da mistura dos diversos componentes e ao "pot-life" (tempo de aplicabilidade do produto depois de efetuada a mistura da base com o catalizador).

3.23.2. Modo de execução

Antes de iniciar a execução das pinturas, o Empreiteiro deverá proceder à verificação do estado das superfícies a pintar e propor ao Dono de Obra a solução de qualquer problema que, eventualmente, dificulte a obtenção de uma boa qualidade na sua execução (humidade, alcalinidade ou qualquer outra particularidade).

O Empreiteiro deverá tomar as precauções necessárias para assegurar a proteção das superfícies que possam ser atacadas, manchadas ou alteradas pelas pinturas. O Empreiteiro deverá, igualmente, submeter à aprovação do Dono de Obra, no período de preparação da execução da obra, as medidas que pretende adotar para atingir esse objetivo.

Em regra, as pinturas só podem ser executadas nas condições seguintes:

- as bases de aplicação devem ser cuidadosamente limpas de poeiras, substâncias gordurosas, manchas e de todos os resíduos da realização dos trabalhos anteriores;
- o teor de humidade e o acabamento das bases e as condições de temperatura e higrométricas do meio ambiente devem satisfazer as prescrições da base de aplicação - fissuras, cavidades, e outras irregularidades - devem ser reparadas quer com o mesmo material de revestimento quer com produtos de isolamento e de barramento adequados às pinturas a aplicar; o Empreiteiro, antes do início destes trabalhos, deve, obrigatoriamente, submeter à aprovação do Dono de Obra as soluções que pretende executar;
- as superfícies metálicas a pintar devem ser convenientemente tratadas de modo que fiquem completamente livres de ferrugem e de outros resíduos ou impurezas;
- o Empreiteiro deve preparar, de acordo com as indicações do Dono de Obra, as amostras das pinturas necessárias para fixação das tonalidades definitivas das superfícies aparentes;
- a aplicação de tintas por pulverização só poderá ser realizada mediante aprovação do Dono de Obra;
- o tipo de tinta a aplicar deverá ser adequado a exteriores ou interiores.

Acabamento da superfície aparente:

- as tonalidades devem ficar conformes com as aprovadas pelo Dono de Obra ou constantes do Projeto ou destas Cláusulas Técnicas;
- as superfícies pintadas devem apresentar uma coloração uniforme e regular;
- a correção das deficiências das superfícies pintadas - bolhas, manchas, fissuras e outras - só será iniciada depois do Empreiteiro ter apresentado à aprovação do Dono de Obra as medidas necessárias à sua eliminação.

Modo de aplicação e esquema de pintura:

- o Empreiteiro proporá caso a caso, para aprovação da Fiscalização, dentro das exigências das Cláusulas Técnicas, o tipo de produto e técnica de aplicação que se propõe levar a efeito na execução da obra.
- relativamente ao modo de aplicação e esquema de pintura deverão ser seguidas em absoluto as indicações do fabricante, sem prejuízo do exposto nas secções seguintes.

3.23.3. Pintura sobre betão com verniz incolor

Nos locais indicados no Mapa de Acabamentos que se apresenta nos Desenhos, as superfícies de betão que ficarão à vista deverão ser pintadas com três demãos de verniz incolor do tipo “Sikagard 680-ES Betoncolor”, ou equivalente.

Onde a Fiscalização o exigir, e para uniformizar a tonalidade das superfícies de betão à vista, corrigindo portanto diferenças de tonalidade resultantes das operações de betonagem e moldagem, a pintura deverá conter um pigmento. Entende-se que o custo desta pintura, com pigmento, é igual ao da incolor, sendo a diferença, havendo-a, de conta do Empreiteiro e entendida como fazendo parte da limpeza e acabamento das superfícies de betão à vista.

As demãos suplementares que se tornarem necessárias para tal uniformização da tonalidade das superfícies de betão à vista serão exclusivamente por conta do Empreiteiro.

3.23.4. Pintura de superfícies enterradas com emulsão betuminosa

Este trabalho refere-se à impermeabilização com emulsão betuminosa dos vários elementos e superfícies enterradas e inclui todas as tarefas necessárias, assim como o fornecimento e a aplicação de todos os produtos e materiais necessários à execução dos trabalhos.

Antes de aplicar a superfície deve estar isenta de pó, gorduras, óleos ou qualquer outro material que prejudique a sua normal aplicação e aderência.

Pode aplicar-se com rolo, espátula ou pistola com o mínimo de 8 bar de pressão.

Deverão ser aplicadas duas demãos de emulsão, seguidas de uma demão, com conseqüente espalhamento superficial de areia, aplicadas nas fundações das estruturas.

3.23.5. Pintura de estruturas metálicas com esmalte acrílico aquoso

Na pintura de estruturas metálicas, observar-se-á o seguinte:

- as superfícies galvanizadas a quente serão cuidadosamente limpas de óleo e de gorduras, preferivelmente com tricloroetileno, mas admitindo-se também o éter de petróleo ou o xilol;
- as estruturas serão pintadas com, pelo menos, três demãos de tinta à base de cloroprene, própria para estruturas metalizadas a zinco, sendo uma demão de primário e duas de acabamento. Destas duas, a última será de esmalte acrílico aquoso do tipo “Cin – Sintecin Satinado”, ou equivalente;
- o aparelho será uma delgada demão de "wash-primer";
- a primeira demão de primário poderá ser dada em oficina, mas somente depois da Fiscalização ter inspecionado e aceite o trabalho de serralharia e o da metalização;
- as demãos de acabamento serão aplicadas à brocha ou à pistola;
- a aplicação da tinta será feita por pintores especializados, seguindo-se cuidadosamente o que for aconselhado pelos técnicos da fábrica da tinta;
- a pintura no local da obra será executada somente depois das estruturas metálicas estarem perfeitamente assentes e cuidadosamente limpas, não podendo ser realizadas com tempo chuvoso ou com as superfícies húmidas;
- as camadas de tinta deverão cobrir perfeitamente as superfícies e apresentar espessura uniforme, não se permitindo a aplicação de uma camada sobre outra já executada senão depois de se verificar que está completamente seca.

As estruturas metálicas deverão ser pintadas na cor que a Fiscalização vier a indicar.

3.23.6. Critérios de medição e de pagamento

Todos os trabalhos de pintura serão medidos ao metro quadrado (m²), considerando-se que a área respetiva corresponde à área determinada geometricamente a partir dos Desenhos de construção, incluindo o fornecimento e aplicação da tinta e todos os materiais, equipamentos e trabalhos complementares necessários.

3.24. SERRALHARIAS

3.24.1. Prescrições gerais

Deverão ser fornecidas e assentes todas as peças de serralharia, que constando ou não dos Desenhos, se tornem necessárias à execução das obras, nomeadamente aros e tampas de câmaras, grelhas, suportes de condutas e abraçadeiras.

Os materiais a empregar na construção das serralharias deverão ser de primeira qualidade e o acabamento que lhes será aplicado, quando não estiver expressamente definido nos Desenhos do Projeto de Execução, deverá ser adequado à natureza das funções que essas serralharias têm na obra, competindo à Fiscalização pronunciar-se sobre a proposta que a tal respeito o Empreiteiro fizer.

O Empreiteiro deve proceder ao levantamento na obra, de todas as medidas que são necessárias para o fabrico das serralharias. Quando as exigências do fabrico não permitirem aguardar o levantamento em obra destas medidas, o Empreiteiro deve assegurar que a conceção e o fabrico das serralharias permitam adaptar-se perfeitamente às tolerâncias admitidas para a execução das diferentes partes da obra em que assentam.

O Empreiteiro deverá fabricar, sempre que o Dono de Obra o determinar, um protótipo de cada serralharia para apreciação das suas características e verificação do seu comportamento. Este protótipo, quando aprovado pelo Dono de Obra, servirá de padrão para receção das outras serralharias e pode ser aplicado na obra, na fase final dos assentamentos das serralharias.

O Empreiteiro deve elaborar o estudo de assentamento das serralharias no período de preparação da execução da obra, de modo a que todas as aberturas a realizar no betão e nas alvenarias fiquem definidas antes do início da sua execução.

Todas as serralharias deverão ser executadas de forma a garantirem a necessária rigidez nos conjuntos e respetivos ajustamentos de modo a garantir os desempenhos necessários ao seu bom funcionamento e estanquicidade, sempre que seja necessário assegurar esta propriedade.

As estruturas metálicas de aço serão construídas de acordo com os Desenhos do Projeto de Execução. Na sua execução deverão ser tidos os cuidados necessários para a sua adequada instalação e perfeito funcionamento. As suas dimensões serão obrigatoriamente confirmadas na obra a fim de serem evitados enchimentos ou cortes.

Todas as superfícies metálicas deverão ser limpas a jato abrasivo ou a escova de arame, conforme o seu grau de sujidade ou de oxidação, metalizadas a zinco e pintadas de acordo com a especificação que lhe corresponde nos mapas de quantidades de trabalho a que se referem. Mesmo os elementos que ficarem embebidos deverão ser igualmente metalizados.

A espessura da metalização não deverá ser inferior a 40 μm .

Todas as peças de serralharia deverão ser devidamente protegidas contra a corrosão.

As peças e acessórios que venham a estar em contacto com água, ou estejam potencialmente sujeitos a corrosão, serão galvanizados a quente com recobrimento de 80 μm de espessura mínima, não sendo aceitável a execução de soldaduras em peças já galvanizadas.

A pintura de acabamento, no caso de ser efetuada no estaleiro da obra antes da montagem, deverá ser, após esta, convenientemente retocada. No caso de peças galvanizadas, dever-se-á ter em particular atenção a adequabilidade do primário a utilizar, de forma a obter uma boa aderência das demãos de acabamento. A cor a empregar, caso não esteja definida no Projeto de Execução, será escolhida pela Fiscalização. Para o efeito, o Empreiteiro obriga-se a respeitar o estipulado no artigo relativo a tintas, vernizes e isolantes, constante destas Cláusulas Técnicas.

Na montagem e fixação das serralharias e estruturas de aço deverá conseguir-se um alinhamento perfeito em todo o comprimento das mesmas e, tanto na construção, como na colocação das mesmas haverá o maior cuidado de modo a que, após a sua fixação, se apresentem perfeitamente aprumadas e desempenadas.

Deverá ser dada a maior atenção às fixações, às alvenarias ou betões, de forma a garantir uma solidez perfeita. Para o efeito, serão executados grampos, unhas, ou prolongar-se-ão os perfis no comprimento ótimo para garantir essa fixação, ou ainda utilizando buchas, devidamente ajustadas às circunstâncias de cada caso.

Para a execução das soldaduras deverá seguir-se a norma DIN 4100.

Os vazios entre os aros, serralharias e elementos de betão devem ser preenchidos com um vedajuntas que assegure a sua estanqueidade e que se mantenha plástico para poder acompanhar as dilatações e contrações diferenciais destes diferentes materiais.

Os aros e tampas a utilizar nas diversas câmaras deverão ser em chapa antiderrapante não estriada com espessura de 4 mm e protegidas contra a corrosão.

3.24.2. Critérios de medição e de pagamento

A medição das serralharias será efetuada à unidade (un) tal como constante dos Desenhos ou ao metro (m), consoante o especificado no Mapa de Quantidades.

O preço por unidade ou por metro inclui o fornecimento e transporte de todo o equipamento e material necessário à boa execução dos trabalhos, incluindo montagem e pintura, de acordo com as boas técnicas de execução e realização de eventuais ensaios solicitados pela Fiscalização.

3.25. ESCADAS

3.25.1. Prescrições gerais

As escadas previstas são de Poliéster Reforçado a Fibra de Vidro (PRFV), com uma largura de 0.50 m e afastamento entre degraus de 0.30 m, com ou sem proteções dorsais aparafusadas.

Os acessórios de montagem serão em PRFV, devendo os suportes e os parafusos ser de Aço Inox AISI 316.

Deverão ser colocadas abraçadeiras a cada 2.0 m.

O primeiro degrau deverá localizar-se a 0.30 m de altura relativamente à soleira da câmara, devendo os restantes degraus ter espaçamento máximo de 0.30 m.

Para alturas superiores a 4.00 m, as escadas deverão ser dotadas de guarda-costas com arranque a cerca de 2.00 m da soleira da câmara e ter travamentos horizontais com afastamento máximo de 0.60 m.

As escadas deverão ser dimensionadas pelo fabricante e ser fornecidas na cor que a Fiscalização vier a indicar.

3.25.2. Critérios de medição e de pagamento

As escadas serão medidas à unidade (un), tendo em consideração a definição geométrica apresentada nos Desenhos.

O preço por unidade deverá incluir o fornecimento e o transporte de todo o equipamento e material necessário à boa execução dos trabalhos, incluindo montagem e pintura, de acordo com as boas técnicas de execução e realização de eventuais ensaios solicitados pela Fiscalização.

3.26. TRABALHOS NÃO ESPECIFICADOS

Em tudo o que não foi especificado deverão seguir-se os documentos normativos e especificações aplicáveis, bem como as melhores regras de arte para a perfeita e completa execução do Projeto.

Todos os trabalhos especificados ou não nestas Cláusulas Técnicas que forem necessários para o cumprimento da presente Empreitada serão executados com perfeição e solidez, tendo em vista os regulamentos, normas e mais legislação em vigor, as indicações do Projeto e as instruções da Fiscalização.

Não serão aceites nem atendidas quaisquer reclamações ou pedidos de retificação de preços unitários e quantidades de trabalhos com base nas características do terreno, aparecimento de água a qualquer profundidade (cujo desvio, escoamento ou bombagem serão encargo do Empreiteiro), necessidade de se proceder a entivações ou qualquer outra razão decorrente das condições locais do terreno, nomeadamente os condicionamentos existentes ao acesso às diferentes frentes de trabalho e a eventual necessidade de, em consequência, recorrer a meios de elevação e acesso de máquinas, materiais e pessoal.

4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS RELATIVAS AO EQUIPAMENTO HIDROMECÂNICO E ELETROMECÂNICO

4.1. DISPOSIÇÕES GERAIS

Este documento especifica as características técnicas que os equipamentos novos objeto da presente consulta deverão apresentar.

Está estruturado nas seguintes partes:

- Objeto da consulta;
- Especificações técnicas gerais;
- Especificações técnicas dos equipamentos;
- Proteção anti-corrosão;
- Controlo de qualidade;
- Critérios de Medição e Pagamento

As propostas poderão considerar, para além e em complemento das soluções que respeitem as especificações aqui contidas, eventuais alternativas que se revelem globalmente mais competitivas em termos técnico-económicos.

No caso da apresentação de soluções alternativas, estas deverão ser devidamente fundamentadas na proposta, com uma avaliação das suas implicações, quer em termos dos equipamentos quer sobre as infraestruturas de construção civil a estas associadas.

4.2. OBJETO DA CONSULTA

A presente consulta tem como objeto o projeto, fabrico, montagem, instalação e ensaios dos equipamentos hidromecânicos e eletromecânicos a ser instalados na Ligação ao Reservatório da Bragada, incluídos nos limites de Empreitada indicados nos Desenhos de Projeto de Execução.

O fornecimento desses equipamentos, para além do seu estudo, fabrico, ensaios em fábrica, transporte, armazenamento, montagem, ensaios no local e colocação em serviço, inclui ainda:

- O projecto de execução dos equipamentos, a ser submetido à aprovação do Dono da Obra ou de quem o represente, incluindo desenhos de fabrico e de montagem e notas de cálculo;
- Todas as peças de ligação às alvenarias;

- Peças de reserva;
- Materiais diversos não especificados que serão necessários para completar a instalação dos equipamentos;
- Toda a documentação necessária durante a execução da obra, nomeadamente para permitir a integração dos equipamentos no projecto de construção civil;
- Os desenhos definitivos depois da construção;
- Manual de instruções de operação e de manutenção, que permita a operação segura dos equipamentos, sua conservação, reparação e substituição de elementos danificados por pessoal do Dono da Obra previamente treinado pelo Adjudicatário;
- Toda a formação do pessoal do Dono da Obra necessária para o perfeito funcionamento dos equipamentos.

O equipamento a fornecer compreende o adutor, que possuirá um desenvolvimento total de cerca de 9 715 m, constituído por tubagem de aço com soldadura helicoidal, revestido exteriormente com polipropileno e interiormente com tintas epoxídicas, até ao km 7+480, e por tubagem de betão armado com alma de aço no restante percurso. O diâmetro do adutor será de 2,0 m até ao km 5+419 e de 1,8 m até à entrada do R1.

Nos itens relativos às especificações dos equipamentos são enunciados os componentes básicos de cada um dos sobreditos equipamentos, sobre o que incide a consulta.

Esta enunciação não deve ser entendida como exaustiva nem delimitativa do âmbito do fornecimento. Consequentemente, para cada equipamento, a proposta deverá considerar, obrigatoriamente, os seguintes fornecimentos:

- do equipamento completo, com todos os equipamentos auxiliares e acessórios necessários ao seu bom funcionamento em regime de utilização industrial, sob as condições mais exigentes;
- dos acessórios necessários para assegurar a sua conveniente interligação com as estruturas de construção civil, incluindo as placas de primeira fase;
- das peças de reserva adequadas para a exploração dos equipamentos por um período de 5 anos;
- de todas as ferramentas especiais necessárias para a montagem, desmontagem, manutenção e reparação.

A discriminação feita e as especificações referidas neste documento não são limitativas dos equipamentos a fornecer tornando-se o Adjudicatário responsável por qualquer omissão, er-

ros de concepção, de construção ou de montagem que possam resultar da insuficiência da referida discriminação e especificações de qualquer outra documentação que lhe seja fornecida.

O Adjudicatário é igualmente responsável por todos os desenhos, esquemas e elementos que lhe compete fornecer, nomeadamente para os trabalhos de construção civil, respondendo por qualquer erro ou omissão que sejam cometidos em virtude de deficiências existentes naqueles elementos.

Uma vez aprovados os vários desenhos, esquemas e equipamentos, bem como as disposições de montagem, o Adjudicatário não poderá, por sua iniciativa, introduzir-lhe quaisquer alterações sem prévia autorização escrita do Dono da Obra.

Todas as indicações dadas nos desenhos, esquemas, notas de cálculo, relatórios ou qualquer outra documentação a fornecer pelo Adjudicatário será exclusivamente em português.

4.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS

4.3.1. Especificações gerais

Os equipamentos hidromecânicos e eletromecânicos a fornecer ou a recuperar deverão ser concebidos levando em linha de conta com os mais recentes progressos técnicos, e fabricados de acordo com as normas estabelecidas, de modo a que o seu funcionamento seja seguro e possam desempenhar as funções e exigências contidas nestas Cláusulas Técnicas.

Deverão ser seguidas as recomendações e critérios dos seguintes códigos e normas:

- Regulamento de Segurança de Barragens.
- DIN 19705: “Hydraulic Steel Structures. Recommendations for Design, Construction and Erection”.
- DIN 19704: “Hydraulic Steel Structures. Criteria for Design and Calculation”.
- NP EN 1993-1 Regulamento de ações para edifícios e pontes.
- EUROCODE 3.
- RSA EEP.
- FEM “Fédération Européenne de la Manutention”.
- CECT: “Comité Européen de la Chaudronnerie et de la Tôlerie”.

A conceção de detalhe deverá permitir que os trabalhos de montagem, inspeção, manutenção e revisão dos equipamentos sejam realizados com facilidade. Os equipamentos deverão ser

fornecidos com os ganchos, olhais e apoios necessários aos trabalhos de montagem e desmontagem.

4.3.2. Materiais

Todos os materiais deverão ser novos, de boa qualidade, e adequados à utilização pretendida.

Os materiais utilizados no fabrico das peças principais deverão ser submetidos a ensaios mecânicos de controlo.

O Fornecedor do equipamento deverá indicar as características dos materiais propostos e confirmadas as normas de referência.

As chapas ou perfis de aço a utilizar não deverão apresentar um estado de corrosão superficial superior ao grau B da norma sueca SIS 055900.

O Adjudicatário obriga-se a apresentar cópias dos certificados de receção dos materiais principais utilizados, segundo a norma DIN 50049 e como mais adiante se detalha.

Indicam-se seguidamente os materiais a aplicar nos vários equipamentos, devendo entender-se que a sua qualidade corresponde aos requisitos mínimos a observar:

- Aço estrutural geral para comportas e grelhas deve ser o aço St 235 JR da norma EN10025;
- As estanqueidades serão em borracha sintética com dureza shore A de 65 +/- 5;
- As superfícies de apoio das estanqueidades, contraguimentos e guiamientos laterais nas superfícies expostas não betonadas serão em aço inoxidável AISI 304 (X5 CrNi 18.9 da DIN 17440);
- As superfícies de rolamento devem ser em aço inoxidável AISI 410 ou 420.

Nas especificações técnicas detalhadas indica-se caso a caso quais os materiais a aplicar quando diferirem da solução normal.

4.3.3. Construção mecânica e soldada

A maquinaria final das peças soldadas deverá ser efetuada após a execução da soldadura e após o recozimento de relaxação de tensões, quando o houver.

O fabrico das peças soldadas, assim como o controlo e os critérios de aceitação das soldaduras, deverão obedecer ao prescrito no código ASME, Secção VIII, e/ou na norma DIN 8563, Parte 3.

Na qualificação de procedimentos de soldadura e na qualificação de soldadores e inspetores de ensaios não destrutivos deverá seguir-se o estipulado no código ASME, Secção IX ou ISO.

4.3.4. Ligações aparafusadas

Nas ligações aparafusadas pré-esforçadas deverão ser usados parafusos da classe de qualidade 8.8 ou superior. Os Desenhos deverão incluir a indicação dos correspondentes momentos de aperto e/ou pré-esforços.

Toda a parafusaria em contacto com a água será de aço inoxidável do tipo AISI 316. A restante será de aço zincado.

4.4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS EQUIPAMENTOS

4.4.1. Válvulas de seccionamento

4.4.1.1. Válvulas de borboleta

As válvulas de borboleta deverão possuir dimensões normalizadas, para os diâmetros e pressões indicadas.

As dimensões gerais das válvulas deverão estar de acordo com a norma EN 558-1, série 14.

As flanges terão dimensões e furação de acordo com a norma DIN 2501, para a classe de pressão indicada.

Cada válvula é constituída essencialmente por: corpo, obturador e órgão de manobra.

O corpo da válvula será em ferro fundido dúctil do tipo GGG 40 da norma DIN 1693, possuindo uma flange em cada extremidade para ligação às tubagens e dois canhões de apoio para o veio do obturador.

O corpo deverá ser suficientemente reforçado de modo a transmitir às flanges os esforços exercidos nos canhões pelo veio, devido ao impulso sobre o obturador.

Os canhões disporão de casquilhos auto-lubrificadas de forma a dispensarem qualquer lubrificação.

O obturador da válvula será constituído por um disco, que deverá ser excêntrico em relação ao seu veio de rotação. A junta de estanquidade ficará montada no obturador, sendo o seu aperto e regulação garantidos por um anel aparafusado na periferia do próprio obturador. O anel e os parafusos de aperto deverão ser em aço inoxidável. A sede de estanquidade, incorporada no corpo da válvula e disposta circularmente, deverá ser em aço inoxidável.

O veio do obturador será em aço inoxidável, descarregando nos canhões existentes no corpo da válvula.

O corpo da válvula terá uma protecção interior e exterior em epoxy, com 250 µm de espessura mínima.

Todas as válvulas de borboleta, qualquer que seja o seu órgão de manobra, deverão dispor de um indicador de posição mecânica de “válvula aberta” e “válvula fechada”, visível a partir da posição de manobra.

As válvulas de manobra manual serão equipadas com caixa redutora e volante destacável.

As válvulas motorizadas são equipadas com actuadores eléctricos, que fazem parte integrante das válvulas a accionar e que se encontram especificados no capítulo respectivo.

Todas as válvulas deverão poder ser manobradas com pressões desequilibradas a montante e a jusante, nas condições mais desfavoráveis.

Todas as válvulas deverão dispor de uma placa de características, na qual serão inscritas de forma indelével as indicações de: fabricante, diâmetro nominal, pressão nominal, peso e ano de fabrico.

4.4.1.2. Válvulas de cunha

As válvulas de cunha a fornecer serão de passagem integral, de modo a facilitar o escoamento e evitar riscos de obstrução.

As válvulas deverão possuir dimensões normalizadas, para os diâmetros e pressões indicadas.

A construção das válvulas deverá estar de acordo com a norma DIN 3352, Parte 4.

O corpo das válvulas será em ferro fundido dúctil e possuirá as extremidades flangeadas para a sua ligação às tubagens.

As válvulas deverão ser do tipo curto, sendo a distância entre faces das flanges de acordo com a norma DIN 3202 – parte 1, F4.

As flanges terão dimensões e furação de acordo com a norma DIN 2501, para a classe de pressão indicada.

A superfície interior do corpo deverá ser totalmente lisa e contínua, por forma a servir de sede para o encosto do obturador.

O corpo, incluindo a respectiva tampa, deverá possuir um revestimento de resina epoxy, no interior e no exterior.

A cunha, que constitui o obturador das válvulas, será em ferro fundido dúctil, totalmente sobremoldada e vulcanizada, no interior e exterior, com elastómero.

O fuso das válvulas deverá ser em aço inoxidável, devendo trabalhar em chumaceira de material auto-lubrificado.

A manobra das válvulas será manual, pelo que serão equipadas com volante destacável.

As válvulas serão equipadas com contactos de fim-de-curso para as posições aberta e fechada.

4.4.1.3. Atuador eléctrico

O actuador eléctrico deverá ter capacidade para colocar a válvula em posições de abertura parcial. Esta situação ocorrerá durante as operações de enchimento das condutas e rearme do sistema.

O actuador eléctrico será do tipo AumaMatic ou equivalente.

O actuador será dimensionado de forma a garantir um binário superior em 50% ao binário máximo requerido para a manobra da respectiva válvula.

O actuador será constituído essencialmente por: redutor, motor eléctrico, unidade de comando e volante.

O redutor deverá ser de caixa estanque e possuir lubrificação vitalícia.

O motor é do tipo trifásico assíncrono, com rotor em curto-circuito, para uma tensão de alimentação de 400 V, a 50 Hz.

O actuador será equipado com contactos de fim de curso para as posições de válvula aberta e válvula fechada e com limitadores de binário à abertura e ao fecho.

O actuador deverá dispor de resistências eléctricas de aquecimento, para evitar condensações.

A unidade de comando deverá dispor de todos os equipamentos eléctricos de comando, de sinalização e de protecção do actuador.

A unidade de comando permitirá o comando da válvula localmente e à distância e deverá possuir:

- Selector do modo de comando: local / distância;
- Botoneira local para as ordens de: abrir / parar / fechar;
- Contactores inversores;

- Sinalização local correspondente ao estado da válvula: aberta, fechada, avaria, etc.;
- Entradas digitais para as ordens de: abrir / parar / fechar;
- Sinal de saída correspondente à posição da válvula (aberta / fechada);
- Sinais de saída relativos ao modo de comando: local / distância;
- Sinal de saída para avaria;
- Correção automática de fase.

O actuador eléctrico deverá ter uma protecção IP 67.

O actuador possuirá um indicador visual da posição da válvula, bem como um volante para manobra manual de recurso.

4.4.1.4. Ensaios

Todas as válvulas e respectivos actuadores serão submetidos a ensaios em fábrica, em conformidade com normas submetidas à aprovação do Dono da Obra.

O Adjudicatário fornecerá para cada válvula e actuador o respectivo certificado de ensaio.

4.4.2. Tubagens em aço

4.4.2.1. Fornecimento

O fornecimento das tubagens inclui o seu estudo, projecto de detalhe, fabrico, transporte, montagem e ensaios, de acordo com o estabelecido neste capítulo 3.4.

4.4.2.2. Cálculo

Todas as tubagens serão calculadas para suportar:

- uma pressão interior de 10 bar, considerada como permanente.
- a depressão interior correspondente ao vazio absoluto.

Para as flanges e acessórios dever-se-á adoptar a classe de pressão PN 10.

A pressão de ensaio, após montagem no local, deverá ser limitada a 10 bar.

No cálculo das tubagens deverá ser considerada a rigidez necessária à sua fabricação, transporte e montagem e as tensões devidas:

- À pressão interior e outras cargas de carácter permanente, tais como o peso e a temperatura;
- À pressão exterior e outras cargas de carácter intermitente;
- Às cargas de carácter excepcional.

Pressão interior e outras cargas de carácter permanente, tais como o peso e a temperatura

- A tubagem deve suportar a totalidade das cargas com uma tensão equivalente não superior a 50% do limite elástico do aço considerado.
- Aceita-se para cálculo da tensão equivalente o critério correspondente à fórmula:

$$\sigma_e = \sqrt{\sigma_x^2 + \sigma_y^2 - \sigma_x \sigma_y + 3\tau_{xy}^2}$$

Pressão exterior e outras cargas de carácter intermitente

- Para o vazio absoluto deve ser considerado um coeficiente de segurança igual a 2 em relação à pressão teórica de achatamento.
- Para a tubagem vazia ou parcialmente cheia, tendo em conta todos os efeitos, a tensão equivalente não deverá ultrapassar 75 % do limite elástico do aço considerado.

Cargas de carácter excepcional

- A tensão máxima equivalente deverá ser inferior ao limite elástico mínimo do aço considerado.

Os reforços dos tês de derivação e das bifurcações, assim como outros pormenores estruturais deverão ser calculados de acordo com o manual da AWWA - M11 - Steel Pipe – A Guide for Design and Installation, ou outro código aceite pelo Dono de Obra.

Deverá ser considerada uma sobresspesura de corrosão de 1 mm.

O Adjudicatário deverá apresentar uma nota de cálculos da tubagem, que será submetida à aprovação do Dono da Obra antes do início do respectivo fabrico.

4.4.2.3. Prescrições dimensionais

As tubagens de construção soldada ou do tipo sem costura terão as espessuras e diâmetros conforme a norma EN 10220.

Quando não forem estabelecidos os respectivos valores, os elementos de tubagem de construção soldada tais como os cones, curvas e tês de derivação, deverão ter dimensões de acordo com a norma AWWA C-208.

As flanges deverão ter dimensões conforme a norma EN 1092, para uma classe de pressão igual à dos equipamentos a que se vão ligar.

Os parafusos de aperto das flanges deverão ter um comprimento adequado, de modo a que, após o aperto, reste um comprimento de zona roscada equivalente à altura de uma porca.

4.4.2.4. Prescrições construtivas

Na construção das condutas, as soldaduras que não sejam de montagem deverão ser executadas por máquina de soldar automática.

Na execução das tubagens, as chapas deverão ser enroladas na direcção da laminagem.

As soldaduras das chapas ou dos tubos, topo a topo, deverão ser de penetração total. O tipo de chanfros deve estar de acordo com a espessura e o método de soldadura.

Todas as soldaduras executadas manualmente, durante a montagem, deverão sê-lo por soldadores qualificados para soldar tubos. Os certificados de qualificação dos soldadores deverão ser previamente entregues à Fiscalização.

Antes de se iniciarem os trabalhos de fabrico dos tubos o Adjudicatário deverá submeter à aprovação da Fiscalização uma especificação completa dos processos de soldadura que pretende utilizar, da qual conste o sistema de controlo de qualidade previsto.

Todas as soldaduras efectuadas nas peças metálicas serão sujeitas a controlo. O controlo das soldaduras deverá ser objecto de relatório a elaborar por entidade credenciada, que será apresentado pelo Adjudicatário ao Dono da Obra, para aprovação.

Todas as soldaduras longitudinais feitas nas instalações do Adjudicatário serão 100% verificadas através de ultra-sons. Todas as zonas duvidosas serão verificadas aos raios X. Os defeitos encontrados deverão ser reparados e verificados de novo aos raios X pelo Adjudicatário.

As soldaduras circunferenciais serão verificadas aos raios X.

Todas as soldaduras executadas no estaleiro serão verificadas aos raios X.

Sempre que os ultra-sons ou os raios X sejam inaplicáveis por razões técnicas, serão utilizados líquidos penetrantes ou magnetoscopia.

Apesar de toda a aprovação do Dono da Obra, o Adjudicatário será o único responsável pelo comportamento satisfatório das soldaduras.

As tolerâncias das dimensões e outras condições deverão estar de acordo com as recomendações do C.E.C.T. (Comité Européen de la Chaudronnerie et de la Tôlerie) em “Recommendations for the Design, Manufacture and Erection of Steel Penstocks of Welded Construction for Hydroelectric Installations”.

4.4.2.5. Materiais

Todos os materiais utilizados no fabrico das tubagens deverão ter uma qualidade garantida, comprovada por certificado de qualidade emitido pelo respectivo Fabricante e a submeter à aprovação do Dono da Obra.

As tubagens e acessórios deverão ser em aço com as características mínimas do S 235 JR, segundo a norma NP EN 10025 (2004).

Os parafusos deverão ser em aço da classe 8.8 e as porcas em aço da classe 8, de acordo com a norma DIN 267 ou ISO 898.

4.4.2.6. Proteção anti-corrosão

Todos os equipamentos serão entregues devidamente pintados e acabados, nas condições mais apropriadas para a sua perfeita conservação. Deve ser seguida a norma ISO 12944, tendo em conta que a durabilidade pretendida até à primeira repintura é superior a 15 anos.

O Concorrente deverá especificar completamente os tratamentos de pintura e protecção anti-corrosiva que se propõe realizar, indicando o tipo de produto utilizado e sua composição, número e espessura de cada camada, e espessura total do tratamento.

As cores de duas camadas adjacentes deverão ser diferentes para permitir o necessário controlo da espessura da última.

Indicam-se a seguir os tratamentos que se considera proporcionarem a protecção mínima adequada. As cores de acabamento serão oportunamente indicadas pelo Dono da Obra.

Salvo nos casos explicitamente indicados, o esquema geral de protecção anti-corrosiva a aplicar em tubagens e acessórios com diâmetro nominal igual ou superior a 300 mm, deverá ser aquele a seguir especificado:

- Superfícies interiores das tubagens de água de diâmetro nominal igual ou superior a 300 mm:

- decapagem a jacto de areia ou grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma ISO 8501-1;
- metalização por projecção a quente de zinco, tipo "Zn 100" de acordo com a norma EN ISO 2063;
- uma demão de primário epoxi selante;
- três demãos de tinta epoxi com espessura mínima total de 450 µm.
- Superfícies interiores das tubagens de água de diâmetro nominal inferior a 300 mm:
 - decapagem em banho de ácido;
 - neutralização;
 - galvanização por imersão a quente; espessura mínima de 70 µm;
- Superfícies exteriores das tubagens expostas ao ar ambiente no interior ou no exterior do edifício:
 - decapagem a jacto de areia ou grenalha de aço do grau "Sa 2 ½", de acordo com a norma ISO 8501-1;
 - uma demão de primário epoxi rico em pó de zinco, com espessura mínima de 60 µm;
 - duas demãos de tinta de poliuretano com espessura mínima total de 160 µm.
- Superfícies exteriores das tubagens enterradas, para qualquer diâmetro nominal, deve-se aplicar a seguinte protecção:
 - decapagem a jacto abrasivo, ao grau Sa-3, de acordo com a norma ISO 8501-1;
 - uma demão de um primário com base em resina epoxi e rico em pó de zinco, com espessura de 60 µm;
 - aplicação, com uma sobreposição de 30%, de bandas sintéticas auto-adesivas e impregnadas com hidrocarbonetos saturados;
 - revestimento por um filme plástico de protecção, com a mesma percentagem de sobreposição das bandas.
- Superfícies embebidas em betão:
 - escovagem;
 - uma demão de leite de cal.

As juntas de ligação flangeadas enterradas deverão ser protegidas, após limpeza, com um revestimento do tipo DENSO ou equivalente, composto por: aplicação de um primário, preenchimento com mastique apropriado e envolvimento final em manga plástica de protecção.

4.4.3. Juntas

4.4.3.1. Juntas de desmontagem

Cada junta é constituída por dois elementos concêntricos, cada um deles formado por uma virola cilíndrica, com uma das extremidades flangeada e a outra lisa.

Existem ainda duas flanges intermédias: uma flange intermédia fixada ao extradorso da virola do primeiro elemento, próximo da sua extremidade lisa, e uma flange intermédia amovível.

A virola do primeiro elemento da junta terá um diâmetro interior ligeiramente superior ao diâmetro exterior do segundo elemento, permitindo a montagem deste no interior do primeiro e possibilitando variar a distância relativa entre as faces das flanges dos dois elementos antes do aperto final.

A vedação será assegurada por uma junta de estanquidade montada entre os dois elementos concêntricos, sendo o seu esmagamento obtido pelo aperto da flange amovível.

As flanges intermédias fixa e móvel, que fazem o aperto da junta de estanquidade, e a extremidade flangeada do segundo elemento da junta são ligadas entre si por intermédio de pernos roscados e porcas, de forma a garantir a rigidificação de todo o conjunto.

As flanges deverão ter diâmetro exterior e furação de acordo com a norma EN 1092, em função da classe de pressão indicada.

4.4.3.2. Juntas mecânicas de ligação

As juntas mecânicas de ligação (uniões universais / juntas de transição)), cujas características construtivas e de materiais se definem nesta especificação, serão compostas por um corpo, dois aros, duas juntas e parafusos de cabeça esférica com quadra.

Serão de pequena ou de grande tolerância diametral e apropriadas para ligar tubos de ponta lisa de ferro fundido dúctil ou de aço a pressões de serviço até 10 bar.

O corpo será sutado em ambas as extremidades, permitindo assim um adequado alojamento e esmagamento da junta por acção dos aros e do aperto dos parafusos.

Para facilitar o desalinhamento dos tubos, relativamente ao eixo de simetria das uniões a eles ligadas, sem perda de estanquidade, o corpo das uniões universais deverão possuir forma bicónica.

O desalinhamento máximo dos tubos, relativamente ao eixo das uniões universais, não deverá ser inferior a 8º, sem perda de estanquidade a pressões de serviço até 10 bar. Para que tal seja possível, a superfície exterior das juntas será esférica e a interior, de vedação sobre a parede dos tubos, será cilíndrica. Ambas possuirão nervuras de vedação circulares.

Os parafusos serão de cabeça esférica e possuirão uma quadra para embutir num dos aros, permitindo assim o seu aperto apenas com uma chave.

As características mínimas dos materiais que compõem a junta de ligação devem ser:

- Corpo e aros: ferro fundido nodular GGG-40, DIN 1693 (EN-GJS-400, EN 1563:1997);
- Revestimento do corpo e dos aros: epoxi de aplicação electrostática, DIN 30677, com espessura mínima de 150 microns;
- Juntas: borracha de EPDM-W para água potável;
- Parafusos, porcas e anilhas: aço classe 4.6, revestidos a rilsan WIS 4-52-03. Quando indicado, os parafusos serão em aço inoxidável A2.

As uniões universais serão para uma pressão nominal PN 16.

4.4.4. Ventosas

4.4.4.1. Especificação do fornecimento

- a) Serão fornecidas as ventosas para instalação nos locais indicados nas Peças Desenhadas do Projecto;
- b) O tipo, os diâmetros e as classes de pressão das ventosas a instalar em cada local, serão os indicados nas Peças Desenhadas do Projecto e a rever pelo Empreiteiro na fase inicial da empreitada;
- c) As ventosas devem funcionar com as pressões referidas no Projecto.

4.4.4.2. Prescrições orgânicas e estruturais das ventosas de triplo efeito

- a) O corpo da ventosa deverá ser essencialmente constituído por duas câmaras interligadas e, por um canhão flangeado, o qual equipa a parte inferior da parte de interligação entre câmaras;
- b) Em cada câmara trabalha um obturador constituído por uma esfera oca de aço inoxidável, com uma relação peso/volume por forma a permitir o fecho superior de cada câmara da ventosa quando cheia de água;

- c) As câmaras de trabalho dos obturadores serão separadas por septos e deverão ser flangeadas superiormente para imobilização dos respectivos tampos;
- d) O fecho da ventosa, tal como referido anteriormente, efectuar-se-á por encosto de cada obturador no tampo da respectiva câmara, que, por conseguinte, lhe serve de sede;
- e) Desta forma, o tampo de cada câmara da ventosa deverá ser constituído por uma chapa plana a ligar à respectiva flange por intermédio de uma união aparafusada, devendo ser equipado não só com um orifício para escape do ar e posterior encosto do obturador, mas também, com um deflector dos jactos de água que saiam durante o fecho da ventosa;
- f) Enquanto que o orifício do tampo de uma das câmaras deverá ter dimensões razoáveis por forma a proporcionar francas entrada e saída do ar, o orifício do tampo da outra câmara deverá ter pequenas dimensões e deverá ser calibrado, por forma a proporcionar o escape de pequenos volumes de ar;
- g) Cada obturador deverá ser equipado com uma abertura cilíndrica, colocada diâmetralmente em relação ao mesmo, por forma a permitir o seu guiamento vertical por intermédio de uma haste solidária com o corpo da ventosa;
- h) A abertura cilíndrica do obturador mencionada na alínea anterior deverá ser materializada por intermédio de um tubo, soldado nas suas extremidades à esfera que constitui o obturador, por forma a assegurar que este último seja totalmente estanque;
- i) A flange do canhão mencionado na alínea a) desta Cláusula destina-se à sua ligação a uma derivação do tubo que se pretende proteger;
- j) Entre as duas câmaras de instalação e trabalho dos obturadores esféricos, o corpo da ventosa deverá ser equipado com um outro obturador plano e de forma circular, por forma a assegurar o seccionamento total do conjunto em relação à tubagem onde está ligado;
- k) O obturador mencionado na alínea anterior deverá ter como sede, a aresta da secção de inserção do canhão de interligação no corpo da ventosa, a qual, para o devido efeito, deverá ser equipada com um anel em bronze;
- l) Este obturador deverá ser manobrado por uma haste vertical, intermediamente rosca-da, com a extremidade inferior apropriada para ligação ao mesmo e a superior devidamente sutada por forma a permitir a montagem de um volante de manobra ou uma chave de actuação manual;

- m) Para suporte da haste, a parte central do corpo da ventosa deverá ser equipada com uma peça, tipo chumaceira, a qual, por sua vez, é equipada com uma flange para respectiva interligação;
- n) A peça tipo chumaceira, mencionada na alínea anterior, deverá, central e verticalmente, ser furada a toda a sua altura, devendo este furo ser equipado, inferiormente com uma bucha em bronze com rosca interior, onde trabalha a rosca intermédia da haste e, superiormente, com uma caixa devidamente maquinada para montagem dos empanques de vedação;
- o) Esta peça deverá ser ainda equipada superiormente com uma flange oblonga para fixação do anel de esmagamento dos empanques.

4.4.4.3. Prescrições construtivas e dimensionais

- a) A ventosa, de uma forma geral, deverá ser de construção vazada;
- b) As flanges da ventosa deverão ter valores do seu diâmetro exterior, diâmetro de furação, número de furos e respectivos diâmetros, de acordo com a norma DIN 2501 e classe de pressão como especificado;
- c) As ventosas deverão ser equipadas com válvula de seccionamento incorporada que permita efectuar as operações de manutenção da ventosa sem necessidade de interromper a exploração das condutas;
- d) As ventosas deverão ter uma saída de 1/2" para se realizar a purga de ar e água, munida de válvula de macho esférica, para a pressão de serviço.

4.4.4.4. Materiais

- a) O corpo da ventosa deverá ser em ferro fundido, grafite esferoidal, GGG40, de acordo com a norma DIN 1691;
- b) O obturador esférico deverá ser em aço X5.CrNi18.9 (AISI304) de acordo com a norma DIN 1744;
- c) A haste de manobra do obturador de seccionamento geral deverão ser de aço inoxidável X10 Cr 13 (AISI 410) de acordo com a norma DIN 17 440;
- d) Os parafusos e pernos deverão da classe 8.8 de acordo com a norma DIN 267, folha 3;
- e) As porcas deverão ser da classe 8 de acordo com a norma DIN 267, folha 4;
- f) As juntas de vedação deverão ser de borracha sintética com tela;

As características dos materiais como descritos nas alíneas anteriores deverão ser consideradas como as mínimas exigíveis.

4.5. PROTEÇÃO ANTI-CORROSÃO

4.5.1. Disposições gerais

Após fabrico ou após montagem, todo o equipamento deverá ser devidamente protegido contra a ação corrosiva, quer do ambiente quer do líquido transportado.

A proteção anti-corrosão considera-se incluída no fornecimento das respetivas tubagens e equipamentos.

4.5.2. Esquemas de proteção

Todos os equipamentos serão entregues devidamente pintados e acabados, nas condições mais apropriadas para a sua perfeita conservação.

Os concorrentes deverão especificar completamente os tratamentos de pintura e proteção anti-corrosão que se propõem realizar, indicando o tipo de produto a utilizar, a sua composição, número de camadas, espessura de cada camada e espessura total do tratamento.

As cores de duas camadas adjacentes deverão ser diferentes para permitir o necessário controlo da espessura da última camada.

Os equipamentos deverão, tanto quanto possível, serem tratados em fábrica. A realização, as respetivas condições de execução em fábrica ou no estaleiro e o tipo de tratamento em estaleiro, seja reparação ou tratamento novo, carecem da aprovação prévia da Fiscalização.

A proteção anti-corrosão de todo o elemento de tubagem que tiver sido aplicado após fabrico, mas que, após final da montagem, se verificar ter ficado ligeiramente danificada, quer devido ao transporte, quer devido à montagem propriamente dita, deverá ser avaliada pela Fiscalização que poderá autorizar a retocagem em estaleiro ou considerar danificações irremediáveis. Neste caso, dever-se-á proceder à respetiva reposição global, antes ou após a montagem conforme o momento em que tal situação tenha sido identificada.

Todos os custos inerentes ao tratamento de proteção anti-corrosão, incluindo os custos com as deslocações à fábrica para análise das condições de aplicação, consideram-se incluídos nos preços dos equipamentos e tubagens onde serão aplicados.

A proteção anti-corrosão deverá ser garantida por um período mínimo de 5 anos.

Indicam-se a seguir os tratamentos que se considera proporcionarem a proteção mínima adequada.

4.5.3. Esquemas a realizar em fábrica

4.5.3.1. Partes roscadas dos parafusos e porcas

- Proteção com massa grafitada anti-corrosão.

4.5.3.2. Superfícies maquinadas, chanfros das soldaduras e superfícies de aço inoxidável

- Desengorduramento;
- Uma demão de verniz anti-ferrugem “pelável”, de fácil remoção aquando da montagem.

4.5.3.3. Superfícies em contacto com a água ou sujeitas a condensações

- Limpeza de superfície por decapagem a jato abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
- Metalização por projeção de arame de zinco por pistola de chama, tipo “Zn 80”, com pureza de 99,99%, de acordo com a norma francesa "AFNOR A 91-201", com uma espessura mínima de 80 µm;
- Uma demão de primário epoxi-poliamida, com uma espessura mínima da demão 80 µm;
- Três demãos de tinta epoxi-poliamida, cada uma com 120 µm.

4.5.3.4. Superfícies das tubagens em contacto com a água

- $DN \leq DN300$
 - Decapagem em banho de ácido;
 - Neutralização;
 - Galvanização por imersão a quente com espessura mínima de 80 µm.
- $DN > DN300$
 - Limpeza de superfície por decapagem a jato abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
 - Uma demão de primário epóxi-fosfato de zinco, com uma espessura mínima de 80 µm;

- Três demãos de tinta epóxi-poliamida, com uma espessura mínima de 125 μm , cada.

4.5.3.5. Superfícies expostas ao ar ambiente no interior de edifícios

- Limpeza de superfície por decapagem a jato abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
- Uma demão de primário epóxi rico em pó de zinco, com espessura mínima de 60 μm ;
- Uma demão de subcapa epóxi - ester com espessura mínima 40 μm ;
- Uma demão de tinta alquídica ou de resina acrílica com a espessura mínima de 40 μm .

4.5.3.6. Superfícies expostas ao ar ambiente no exterior de edifícios

- Limpeza de superfície por decapagem a jato abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
- Uma demão de primário epóxi rico em pó de zinco, com espessura mínima de 60 μm ;
- Duas demãos de epóxi poliamida, com uma espessura mínima de 80 μm , cada;
- Uma demão de acabamento em poliuretano com espessura mínima de 50 μm ;
- Peças galvanizadas:
 - decapagem em banho de ácido;
 - neutralização;
 - galvanização por imersão a quente com espessura mínima de 80 μm .

4.5.3.7. Transições entre as superfícies expostas e as superfícies embebidas em betão

- O tratamento exigido para as superfícies exteriores deverá penetrar numa extensão mínima de 50 mm dentro do embebedimento.

4.5.3.8. Superfícies embebidas em betão

- Escovagem;
- Uma demão de leite de cal.

Nota: nas peças com superfícies parcialmente embebidas no betão, o esquema de pintura da superfície exposta prolongar-se-á em cerca de 50 mm para o interior do betão.

4.5.3.9. Superfícies exteriores e interiores nas tubagens em aço carbono

Aplicação típica em tubagens acessórias:

- Decapagem química e neutralização;
- Galvanização a quente por imersão com espessura mínima 40 μm .

4.5.3.10. Superfícies exteriores nas tubagens em aço carbono galvanizado

Aplicação típica em tubagens acessórias sobre o galvanizado:

- Uma demão de primário com base em resinas sintéticas com pigmentação de fosfato de zinco e óxido de ferro tipo PRIMÁRIO 511 com espessura mínima de 10 μm ;
- Uma demão de primário com base em resinas sintéticas com pigmentos de fosfato de zinco tipo PRIMÁRIO UNIVERSAL com espessura mínima de 50 μm ;
- Uma demão de tinta à base de resinas acrílicas/ alquídicas/ vinílicas tipo ICOSIT 5530 ESPESSO com a espessura mínima de 70 μm .

4.5.3.11. Superfícies em contacto com o óleo

O esquema de proteção interna dos reservatórios das unidades hidráulicas será efetuado em função das características e natureza do óleo armazenado. As tintas não podem ser dissolvidas ou desagregadas pelo contacto com esse fluido.

Aplicação típica no interior dos reservatórios contendo óleos será:

- Limpeza de superfície por decapagem a jato abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
- Duas demãos de tinta epoxi-amina, com a espessura mínima de cada demão de 125 μm .

4.5.4. Esquemas a realizar no estaleiro

4.5.4.1. Especificações gerais

As superfícies, próximas das soldaduras a efetuar no estaleiro, deverão ter sofrido em fábrica o tratamento homogéneo de limpeza e rugosidade descrito anteriormente, com a totalidade da peça. Contudo, as peças a soldar em estaleiro deverão, no tratamento anti-corrosão, excluir uma faixa com uma largura de cerca de 8 cm, junto ao chanfro, para tratamento posterior, após a realização da soldadura. Para isso, estas superfícies serão protegidas de fábrica, antes da sua expedição, com bandas sintéticas auto-adesivas, de proteção anti-corrosão, impregnadas com hidrocarbonetos saturados. Após ser efetuada a soldadura, o esquema de tratamento anti-corrosão a aplicar em estaleiro deverá seguir o esquema respetivo de acordo com o local de aplicação.

As superfícies danificadas serão retocadas de modo a readquirirem o estado de proteção inicial.

4.5.4.2. Superfícies em contacto com a água ou sujeitas a condensações

- Primário epóxi tolerante de superfície pigmentada com alumínio, com uma espessura mínima de 100 µm;
- Três demãos de tinta epóxi-poliamida, com uma espessura mínima de 125µm, cada.

4.5.4.3. Superfícies expostas ao ar ambiente no interior de edifícios

- Uma demão de primário fosfato de zinco, com espessura mínima de 80 µm;
- Uma demão de sub-capa epoxi-éster, com espessura mínima 40 µm;
- Uma demão de tinta alquídica ou de resina acrílica, com a espessura mínima de 40 µm.

4.5.4.4. Superfícies exteriores nas tubagens em aço carbono galvanizado

- Duas demãos de tinta à base de resinas acrílicas/ alquídicas/ vinílicas - ICOSIT 5530 ESPESSE com a espessura mínima 2 x 70 µm.

4.5.4.5. Superfícies em contacto com o óleo

- Decapagem química e neutralização consistindo em:

- limpeza, por imersão em tina durante 3 a 4 horas, com decapante químico tipo NETTOR 5 ou ácido sulfúrico diluído em água (50 a 75 kg de "NETTOR 5" para 100 L de água);
 - lavagem com jato de água fria;
 - neutralização com sal neutralizante n.º 1 da "PARKER LUSITANA", ou equivalente;
 - secagem no meio ambiente;
 - uma demão de primário rico em pó de zinco, baseado em resina epóxi tipo FRIAZINC R com a espessura mínima 50 µm;
 - duas demãos de tinta em dois componentes à base de resinas epóxi tipo ICOSIT K24 ESPESSO com a espessura mínima 2 x 80 µm.
- Cor para a tinta de acabamento - RAL 1006.

4.5.4.6. Superfícies interiores das tubagens para conter óleo

- Decapagem química, neutralização e engorduramento em óleo consistindo em:
 - limpeza, por imersão em tina durante 3 a 4 horas, com decapante químico tipo NETTOR 5 ou ácido sulfúrico diluído em água (50 a 75 kg de "NETTOR 5" para 100 L de água);
 - lavagem com jato de água fria;
 - neutralização com sal neutralizante n.º 1 da "PARKER LUSITANA", ou equivalente;
 - secagem no meio ambiente;
 - oleação do interior dos tubos, com óleo idêntico ao da utilização, e tamponamento.

4.5.4.7. Tubos e acessórios metálicos, enterrados e em contacto com o terreno

4.5.4.7.1 Proteção com revestimentos

- Alternativa 1 (a realizar em estaleiro sobre tratamentos prévios e primário aplicado em fábrica):
 - decapagem a jato abrasivo, ao grau SA-2½, de acordo com a norma SIS055900;
 - uma demão de primário com base em resina epoxy e rico em pó de zinco, tipo "FRIAZINCR";

- aplicação, com uma sobreposição de 30%, de bandas sintéticas auto-adesivas e impregnadas com hidrocarbonetos saturados;
- revestimento por um filme plástico de proteção, com a mesma percentagem de sobreposição das bandas.

Nas zonas de soldaduras circunferenciais, antes da aplicação do esquema anterior, deverá ser aplicada uma fita de dupla face adesiva, em polietileno de alta densidade com adesivo em borracha butílica, apropriada para garantir uma aderência integral ao aço tratado com um valor mínimo de 2,2 Kg/cm de largura, e uma resistência à tração mínima de 7,2 kg/cm de largura, na zona do relevo do cordão de soldadura.

Nos vincos e cantos onde seja difícil obter a aderência das bandas sintéticas atrás mencionadas é necessário, antes da aplicação das bandas sintéticas, proceder ao enchimento com massa auto-adesiva de polyisobutileno, aplicada à espátula, com uma densidade mínima de 1,5 Kg/l.

- Alternativa 2 (revestimento realizado em fábrica) para tubagem de ferro fundido dúctil:
 - limpeza de superfície por decapagem a jacto abrasivo com grenalha de aço de grau "Sa 3", de acordo com a norma sueca "SIS055900" e rugosidade n.º 10 BA de acordo com o rugoteste n.º 3;
 - revestimento tri-camada de polipropileno extrudido directamente sobre o tubo, com uma espessura mínima total de 1,5 mm.
- Tratamento de juntas em estaleiro na alternativa 2:
 - limpeza cuidada com escova de aço;
 - exterior: aplicação de manga termo-retráctil extrudida directamente sobre o tubo, com uma espessura mínima de 1,5 mm;
 - interior: aplicação de uma demão de primário epóxi rico em pó de zinco, com uma espessura mínima de 130 µm, e três demãos de tinta epóxi - poliamida - alcatrão de hulha, cada uma com uma espessura mínima de 130 µm.

4.5.4.7.2 Proteção catódica

A proteção de acessórios e condutas em aço soldado em contacto com o terreno será realizada mediante proteção catódica com ânodos de sacrifício em magnésio, de forma a converter todos os locais anódicos (ativos) da superfície do aço, em locais catódicos (passivos).

O controlo será realizado através de uma medida de potencial (com voltímetro), contra o eléctrodo de referência padrão, para o qual deverá ser instalado um elemento que facilite esta

operação. Considera-se que as peças estão protegidas quando o potencial atingir, no mínimo, (-) 0,850V.

Deverá considerar-se um ânodo por cada 10m de conduta enterrada em aço, 1 ânodo por cone de redução e 2 ânodos por cada peça especial distinta que possa ser necessária (curva, tê, ...).

Os ânodos de magnésio deverão cumprir as seguintes características:

- massa mínima: 4,1kg;
- 58,25% liga padrão de magnésio;
- capacidade elétrica: 1 230 Ah/kg;
- potencial (ao longo de 14 dias em circuito aberto contra um eletrodo de referência cobre ou sulfato de cobre saturado): 1,6 V;
- cobertura com “backfill”.

A liga padrão de magnésio deverá cumprir as seguintes características:

- magnésio: restante;
- alumínio: 5,5% – 6,5%;
- zinco: 2,5% – 3,5%;
- manganês: 0,25% – 0,5%;
- cobre: 0,002% (máximo);
- níquel: 0,001% (máximo);
- ferro: 0,005% (máximo);
- outros: 0,01% (máximo).

O “backfill” deverá cobrir totalmente os ânodos de sacrifício e será composta pelas substâncias seguintes nas respectivas percentagens:

- gesso em pó: 75%;
- bentonite: 20%;
- sulfato de sódio: 5%.

4.5.5. Cores das tintas de acabamento

Quando não especificado nas presentes Cláusulas Técnicas, a cor da tinta de acabamento a aplicar nas tubagens e válvulas será o verde RAL 6010.

A definição e aplicação das cores de acabamento estão sujeitas a prévia aprovação do Dono de Obra.

4.6. CONTROLO DE QUALIDADE

4.6.1. Disposições gerais

O Adjudicatário elaborará um Plano de Controlo da Qualidade do Projeto, fabricação, montagem, ensaios em fábrica e após a conclusão da instalação, dos equipamentos hidromecânicos que serão submetidos à aprovação da Fiscalização. Esse plano deverá contemplar pelo menos os pontos que se indicam a seguir.

4.6.2. Materiais

4.6.2.1. Normas a aplicar

Os materiais principais estarão de acordo com as Normas AFNOR, AISI, ASTM, DIN ou equivalentes.

4.6.2.2. Certificação de Qualidade dos Materiais

Para os materiais indicados anteriormente a certificação, segundo a Norma DIN 50049 será no mínimo:

- do tipo 3.1 B, para as chapas em aço carbono e para o aço forjado dos componentes estruturalmente resistentes;
- do tipo 2.3, para perfis e restante material dos componentes estruturalmente resistentes;
- do tipo 3.1 B, para os materiais principais (chapas e perfis) em aço inoxidável.

Nas chapas com espessura superior a 45 mm haverá controlo por ultrassons; no aço vazado haverá controlo por partículas magnéticas, líquidos penetrantes ou ultrassons.

Os equipamentos standard fornecidos acabados, serão objeto de uma Receção com emissão do respetivo Certificado.

4.6.3. Soldaduras

4.6.3.1. Generalidades

As soldaduras serão executadas de acordo com o Código ASME e de acordo com os parágrafos seguintes.

4.6.3.2. Preparação dos chanfros e parâmetros de soldadura

Será apresentada uma Especificação de Soldadura para cada tipo de soldadura e para cada tipo de condição de execução. A Especificação definirá a preparação da junta, forma dos chanfros, tipo de consumíveis, aquecimento, tratamento térmico de relaxações de tensões e sequência de operações, assim como os parâmetros de soldadura a utilizar.

4.6.3.3. Estabilização das peças soldadas

Os Fabricantes dos equipamentos deverão indicar os meios utilizados para eliminar ou reduzir as tensões de soldadura nos elementos ligados por esse processo.

4.6.3.4. Controlo da qualidade dos cordões de soldadura

Os fabricantes dos equipamentos deverão indicar quais os métodos que vão utilizar para garantir a qualidade dos cordões de soldadura e a sua classificação em conformidade com a norma EN 5817.

4.6.3.5. Elérodos

Os eléctrodos serão rececionados por lote, segundo a Norma Portuguesa NP-415 e Normas Técnicas do Empreiteiro.

Antes de serem utilizados, os eléctrodos revestidos serão secos em estufas conforme o prescrito pelos fabricantes.

4.6.3.6. Qualificação dos soldadores e processos

Os Soldadores e os Processos de Soldadura serão Qualificados por uma Instituição independente (devidamente certificada para o efeito) segundo o Código ASME IX ou EN ISO 15614 e EN 287-1.

4.6.3.7. Reparação de soldaduras

As reparações das soldaduras e respetivo controlo, far-se-ão nas mesmas condições que as fixadas para a execução do cordão de soldadura que lhe deu origem. Qualquer processo diferente, nomeadamente em estaleiro, necessitará de aprovação prévia da Fiscalização.

4.6.4. Controlo dimensional

Todos os equipamentos serão submetidos a controlo dimensional, de acordo com o respetivo Projeto aprovado.

4.6.5. Proteção anti-corrosão

Todas as pinturas serão executadas de acordo com o indicado nestas especificações. Os produtos a utilizar serão de acordo com os esquemas de proteção aprovados. Num mesmo esquema só poderão ser utilizados produtos de um mesmo fabricante.

Nenhum produto pode ser adulterado, nomeadamente pela adição de solventes, no sentido de aumentar a vida útil da mistura.

As tintas devem ser aplicadas antes da sua data de prescrição.

4.6.5.1. Controlo dos revestimentos

Espessura

- a) Metodologia
 - A metodologia a aplicar num revestimento por pintura, será de acordo com o método 5 da Norma NP 1884;
 - O controlo far-se-á em 'Superfícies Elementares' de 1 dm², após o tempo de cura.
- b) Critérios de aceitação
 - Serão tomadas 5 medições por cada 1 m² de área protegida;
 - A média aritmética dos valores das medições, não pode ser inferior a 90% da espessura especificada e individualmente nenhum valor pode ser inferior a 70% do valor da espessura especificada.

Inspeção visual e ensaio de aderência

O Ensaio de Aderência será efetuado segundo a Norma ISO 2409 ou ISO 4624. Consideram-se negativos todos os ensaios que conduzam a graus superiores a 2 ou 3 segundo o Método de Quadrícula (ISO 2409).

4.6.5.2. Registos

Serão verificados e registados em boletim próprio, os seguintes registos:

- preparação das superfícies;
- medição das espessuras.

4.6.5.3. Inspeção/reparação na obra

Todas as superfícies danificadas no transporte e/ou com remoção da película, conforme a situação, serão reparadas antes ou depois da montagem, de modo a repor o esquema original especificado.

4.6.5.4. Equipamentos de fabrico corrente

Os equipamentos de fabrico corrente tais como órgãos de manobra, motores elétricos, permutadores, filtros, válvulas e equipamentos elétricos, terão a proteção e o esquema de pintura normalizada pelo seu do fabricante.

Esses esquemas terão que ter contudo a mesma garantia de duração que o esquema base

4.6.6. Plano de inspeção e ensaios

O Adjudicatário elaborará um Plano de Inspeção e Ensaio que submeterá à aprovação da Fiscalização.

Os Desenhos de fabrico serão enviados à Fiscalização para a sua aprovação.

Pertence ao Empreiteiro a responsabilidade do Controlo da Qualidade dos materiais, da execução e dos equipamentos adquiridos completos, sem prejuízo de a Fiscalização poder realizar as inspeções que entender necessárias.

Aquando da realização de ensaios, a Fiscalização será expressamente informada com uma antecedência não inferior a uma semana.

4.6.7. Acesso às instalações pelo Dono de Obra

O Dono de Obra ou os seus representantes terão livre acesso às instalações para fazer as inspeções e supervisão que entender por necessárias ou convenientes.

4.6.8. Não conformidades

As ações corretivas das não conformidades detetadas em curso de Fabrico ou Montagem, que impliquem desvio ao projeto, deverão ser homologadas pelo Departamento de Controlo de Qualidade do Empreiteiro e propostas à Fiscalização para aprovação.

4.6.9. Arquivo da qualidade

A documentação relativa à garantia da qualidade elaborada no decurso da obra e que demonstra que o Empreiteiro cumpre com os requisitos do seu “Manual da Qualidade”, deverá ser enviada à Fiscalização e será constituída, no mínimo, por:

- Certificados dos Materiais e Matérias-primas a utilizar na construção.
- Especificações dos Procedimentos de Soldadura (Cadernos de Soldadura).
- Certificados dos Soldadores e/ou operadores de Soldadura.
- Relatórios de Inspeção, Ensaios e de END.
- Boletins de Anomalias.
- Autos de Receção.

Os equipamentos ou peças serão enviados para o Estaleiro acompanhados do Certificado de Materiais, do Controlo de Soldadura e de Pintura.

No final do fornecimento, será fornecido o “Arquivo da Qualidade” no número de cópias contratual. Este contém os relatórios dos ensaios com ou sem a presença do representante do Dono da Obra.

4.6.10. Garantia da qualidade

O modelo de Garantia de Qualidade prestada pelo Empreiteiro será baseado na Norma EN 29001. No mínimo poderá ser aceite a Norma EN 29002 dependente da natureza do equipamento e/ou serviços a fornecer.

4.7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Todos os trabalhos discriminados compreendem fornecimentos, transportes, montagens, ensaios e demais operações necessárias à sua execução de harmonia com o especificado no caderno de encargos da empreitada.

Os preços propostos deverão contemplar todas as atividades e materiais complementares necessários à execução da presente empreitada que, para efeitos de pagamento, se considerarão incluídos nos trabalhos discriminados na lista de peças, como sejam:

- O estudo da execução da obra e dos equipamentos a utilizar;
- A elaboração dos desenhos de formas, de atravancamentos, de cargas e de montagem dos equipamentos hidromecânicos, ou seja, a metodologia a ser utilizada na sua realização, bem como os ensaios para receção e a instrução do pessoal de exploração do dono da obra;
- A obtenção de informações complementares àquelas descritas no caderno de encargos, necessárias à execução das obras e à definição dos requisitos técnicos e de materiais relativos aos fornecimentos objetos da presente empreitada;
- O transporte de todos os materiais e equipamentos desde a origem até ao local das obras, incluindo embalagem, carga e descarga;
- As eventuais despesas de importação, seguro e alfândega;
- A guarda e o armazenamento no local;
- Os ensaios que lhe são imputáveis no presente caderno de encargos;
- Os trabalhos e diligências necessárias para garantir o trânsito em condições de segurança, na zona das obras;
- Os trabalhos preparatórios necessários à execução dos trabalhos objeto da empreitada, mesmo que não se encontrem explicitados;
- O seguro da obra que é exigido ao empreiteiro.

5. EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS E SISTEMA DE AUTOMAÇÃO

5.1. INTRODUÇÃO E LIMITES DA EMPREITADA

Este volume 1 será constituído apenas pelo troço de Fibra ótica que acompanhará a conduta adutora gravítica (Troço T1) desde a obra de derivação do canal Álamos-Loureiro até à ligação ao novo reservatório da Bragada (R1), a cerca de 10 km de distância.

A obra de derivação do canal Álamos-Loureiro que incluiu uma câmara de medição de caudal está excluída desta empreitada e as respetivas bases de desenho foram-nos fornecidas pelo Dono da obra.

Os limites desta empreitada deverão ser:

- Início – câmara de medição de caudal da obra de derivação do canal Álamos-Loureiro;
- Fim – Vedação do reservatório da Bragada (R1).

Os limites das respetivas infraestruturas deverão ser:

- Cabo de fibra ótica – terá início dentro da câmara de medição de caudal, que servirá como câmara de visita até ao Reservatório R1. Foram previstos nesta empreitada os trabalhos para fazer uma junta com o cabo de fibra ótica da obra de derivação do canal Álamos-Loureiro;
- Tritubo 40 – terá início junto à câmara, com seio suficiente para que fique embebido. Sendo a câmara de medição de caudal excluída, também estão excluídos os trabalhos para embeber o tritubo na parede da câmara.

5.2. ÂMBITO

As instalações elétricas compreendem resumidamente:

- Fibra ótica - Troço T1 - Ligação ao reservatório R1 (Bragada) (cerca de 10km).

5.3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS

Os equipamentos objeto da consulta deverão ser concebidos para satisfazer as especificações funcionais e técnicas apresentadas desenvolvidamente nos capítulos respetivos, tendo como orientação prevalecente a segurança da sua utilização e da proteção que proporcionam.

Na sua conceção, para além do respeito pelos critérios universais de dimensionamento, da procura das soluções mais adequadas ao seu fabrico e montagem e das recomendações decorrentes da evolução técnica e tecnológica, deverão ser tomados em consideração, no aplicável, os critérios e recomendações estabelecidos nas seguintes normas e regulamentos:

- Normas NP, EN, CEI;
- Manual de Infraestruturas de Telecomunicações em Loteamentos, Urbanizações e Conjunto de Edifícios.

Deverão ser efetuados ensaios para:

- Cabo de fibra óptica.;

5.3.1. Materiais equivalentes

Todas as marcas e modelos referidos no presente projeto, são meramente indicativos, podendo de acordo com a legislação Nacional e Europeia, os concorrentes propor quaisquer outros equivalentes ou superiores aos referidos neste projeto.

5.4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS PARTICULARES

5.4.1. Cabo de fibra óptica

O cabo de fibra óptica a aplicar será standard de construção robusta, com bom comportamento à chama, adequado para instalação diretamente enterrada ou sem conduta.

Topologia unitubo loose, de dimensões muito reduzidas e baixo peso, com dupla bainha, estanque sob a bainha interior, com protecção não metálica contra o ataque dos roedores.

O cabo de fibra ótica a aplicar deverá ser armado, com 12 fibras, do tipo monomodo 9/125, do tipo TOU-ZrE-L1x12-G.652, ou equivalente.

Deverá ser instalado a pelo menos 1,5m de profundidade em terrenos agrícolas e a 0,80m nas restantes zonas, no interior de tritubo em PEAD, para protecção mecânica e facilidade de enfiamento, cujo traçado é apresentado no respetivo desenho.

As suas características principais são:

- Tipo p/ instalação em conduta
- Bainha Protecção anti roedores
- Bainha exterior polietileno
- Quantidade de fibras 12

A fibra óptica do tipo monomodo, matched clad, deverá estar de acordo com ITU-T G.652.

As suas principais características deverão corresponder a:

- Coeficiente de atenuação fibra cableada p/1310 nm $\leq 0,40$ dB/km
- Coeficiente de atenuação fibra cableada p/1550 nm $\leq 0,20$ dB/km
- Dispersão cromática p/1310 nm $\leq 3,5$ ps/(nm.km)
- Dispersão cromática p/ 1550 nm ≤ 20 ps/(nm.km)
- Declive em $\lambda_0 \leq 0,093$ ps/nm²/km
- Diâmetro do campo modal p/ 1310 nm $9,3 \pm 0,5$ μ m
- Diâmetro do campo modal p/ 1550 nm $10,5 \pm 1,0$ μ m
- Comprimento de onda de corte da fibra cableada $\lambda_{cc} \leq 1260$ nm
- Diâmetro do cladding $125,0 \pm 2,0$ μ m
- Erro de concentricidade núcleo –cladding ≤ 1 μ m
- Não circularidade do cladding $\leq 2\%$
- Diâmetro do revestimento primário. 245 ± 10 μ m
- Proof test (1s) 100 kpsi

O instalador do cabo deve efetuar, de entre outras, as seguintes tarefas principais:

- Planeamento e coordenação dos trabalhos.
- Instalação do cabo de fibra óptica por tração ou por sopragem.
- Deslocar o equipamento de instalação (incluindo o compressor).
- Tração do cabo em caleiras e tubos (troços curtos).
- Soldadura das pontas aos chicotes.
- Ensaio final das perdas totais incluindo os de reletometria por junta e troço.

5.4.2. Caminho de cabos

5.4.2.1. Valas

Na instalação exterior de cabos e de tubagens em vala, deverão ser observadas as instruções que a seguir se indicam:

- As valas para instalação de cabos (enterrados diretamente no solo) ou de tubagens serão abertas seguindo aproximadamente os traçados e os perfis tipo indicados nas peças desenhadas;
- As valas terão a profundidade necessária para os tubos ficarem colocados à profundidade de cerca de 0,8 m (referida à parte inferior do tubo), após a regularização do fundo da vala e o recobrimento com uma camada de areia ou terreno arenoso cirandado de 0,10 m de espessura;
- As escavações serão executadas por processos convencionais ou por processos especiais que o Empreiteiro entenda aplicar. O desmonte com explosivos só poderá ser feito depois de autorizado pelo dono da obra e tendo em atenção a legislação aplicável;
- Sempre que necessário as paredes das valas serão entivadas; os tipos de entivação deverão ser estudados pelo Empreiteiro e submetidos a prévia aprovação do dono da obra;
- As valas serão mantidas a seco durante o tempo que for necessário devendo ser bombada toda a água existente no respetivo fundo;
- Depois de colocados, os tubos serão cobertos por outra camada de areia ou terreno arenoso cirandado de 0,10 m de espessura e sinalizados superiormente por uma fita de material plástico vermelha, colocada a uma distância não inferior a 20 cm acima da parte superior do tubo, disposta de forma contínua e com largura de 0,5 m;
- O enchimento da vala será feito por camadas de espessura não superior a 0,20 m bem compactadas, sendo nas duas primeiras camadas utilizada terra, limpa de pedras ou torrões não superiores a 2 cm, batida com pilões de peso inferior a 4 kgf ou meio mecânico equivalente. O material escavado que seja excedentário deverá ser transportado para locais de depósito ou espalhado no local, conforme parecer do dono da obra;
- Os tubos a utilizar serão, em todos os casos, de PEAD (IK08, 6J mínimo).

Para os cabos enterrados diretamente no solo, deverão respeitar-se os seguintes condicionamentos:

- Deverá ser observada uma distância mínima de 20 cm a outras instalações, tais como canalizações de água, gás, etc.;
- No lançamento dos cabos deverá evitar-se que estes fiquem esticados, especialmente nos trechos retilíneos (ligeira ondulação dos cabos ao longo da vala);

- Os cabos de controlo e potência deverão ser colocados separadamente com observação estrita dos respetivos raios de curvatura admissíveis;
- Deverá ter-se a precaução especial de assegurar que não se forme nenhum circuito magnético fechado em torno de cabos monocondutores colocados em esteira ou terno (ou trevo), ou em torno de qualquer cabo que possa conduzir correntes de carga desequilibradas;
- Nas travessias de estradas ou arruamentos, os cabos serão enfiados em tubo de PEAD, de diâmetro não inferior a 110 mm (IK08, 6J mínimo)).

5.4.2.2. Caixas de visita

As caixas de visita deverão ser construídas em alvenaria, ou em alternativa serão pré-fabricadas, com um betão de classe C20/C25 e aço A400.

Deverão ser dotadas de âncoras, poleias/suportes plastificados e degraus em ferro, em função das suas dimensões, de modo a facilitar o acesso.

A implantação e as dimensões gerais interiores deverão ser adequadas à instalação dos cabos elétricos e obedecer às características de pormenor impostas por eventuais condições locais a definir, caso a caso, em obra.

As caixas enterradas no exterior para enfiamento de cabos existirão sempre ao longo da instalação e nos seguintes casos:

- O afastamento no máximo seja de 250m;
- Sempre que ocorram mudanças de direção superiores a 30 graus;
- Seja necessário prever o acesso às instalações.

Foram previstos 2 tamanhos de caixas de fundo roto:

- 0,8x0,8x0,65m, com tampa da classe C400 – Para a rede de baixa tensão, instrumentação e fibra ótica; e
- 0,4x0,4x0,4m, com tampa da classe C250 – Para a rede de Iluminação Exterior e fibra ótica.

Terão tampas estanques e que suportem o tráfego de pessoas e veículos esperado para a zona. Deverão ser fornecidas com aro e a respetiva tampa (ou tampas), revestidas com a pavimentação de acordo com o projeto da construção civil.

Para facilitar o escoamento de líquidos, deverão ser desprovidas de fundo possuindo apenas uma boa camada de cascalho ou areia grossa.

O Empreiteiro deverá proceder à selagem das pontas das tubagens de cabos no exterior com poliuretano e esfregão de arame, para evitar que os roedores cortem os cabos. Deverão ainda ser reforçadas com os devidos acessórios de tamponamento sempre que aplicável. Os respetivos custos associados deverão estar incluídos no preço unitário das caixas.

5.4.2.3. Caminhos de cabos para a telegestão (fibra ótica)

Os caminhos dos cabos deverão ser constituídos por tritubos em PEAD com 40 mm de diâmetro interior, auto lubrificadas interiormente e com espessura de parede suficiente para suportar uma pressão de 10 bar à temperatura de 20°C.

A união dos tubos PEAD devem garantir uma total estanqueidade com uma pressão de ensaio de 9 bar.

Os tubos deverão ser instalados numa vala com a largura até 0,5 m a uma profundidade não inferior a 0,7 m abaixo do nível de recobrimento do terreno.

Cada tritubo deverá ser listado com uma faixa ininterrupta para ser distinto dos restantes.

Durante a instalação dos tubos, as suas extremidades deverão ser tamponadas de forma a impedir a entrada de corpos estranhos tais como terra ou lama.

Os tubos deverão assentar diretamente num leito constituído por uma camada de areia com 0,1 a 0,15 m de espessura serão também cobertos com areia, terra fina ou cirandada e posteriormente com o material da escavação, desde que não seja brita ou pedras.

Na superfície da camada envolvente dos tubos deverá ser colocada uma fita identificadora de cor verde em todo o trajeto da canalização.

Durante o enchimento da vala o terreno deve ser compactado e molhado para evitar futuros assentamentos.

É recomendado que a areia ou terra envolvente dos tubos seja isenta de sais (cloreto de sódio ou sais orgânicos)

Sempre que a vala para a instalação da conduta seja comum à do caminho de cabos, será efetuada em primeiro lugar a compactação do terreno que envolva a conduta, deixando um leito plano para a colocação da tubagem para os cabos em conformidade com o anteriormente descrito.

Nas travessias de rodovias deverão ser instalados tubos em PEAD com o diâmetro de 110 mm envolvidos em betão. A sua profundidade de enterramento em relação ao asfalto é de 1 m. Se for via-férrea esta passará para 1,3 m.

As travessias serão sempre perpendiculares ao eixo da via.

Nos troços retos deverão ser implantadas caixas de passagem distanciadas entre si no máximo de 250 m e também nas seguintes situações:

- Mudanças de direção superiores a 30 graus.
- Travessias de rodovias.
- Entradas e saídas das estruturas.
- No rasto das curvas com raio reduzido.

As tampas das caixas deverão ficar niveladas com os passeios ou vias da sua implantação.

As caixas de passagem devem obedecer a requisitos dimensionais e de forma, consoante o local da sua instalação:

a) Caixas de passeio:

Caixas pré-fabricadas com as dimensões interiores apresentadas nas Peças Desenhadas do Projeto. As tampas serão divididas em duas meias tampas. Os tubos afloram a uma altura mínima de 0,15 m do nível do fundo e a cerca de 0,4 m do topo da caixa.

b) Caixas nas vias rodoviárias:

Caixas pré-fabricadas com as dimensões interiores de 1,6 m de altura e 1,2 m de largura, com fundo roto e aros circulares. As tampas serão metálicas circulares com um diâmetro de 0,6 m e dotadas com um sistema de segurança para a abertura e fecho. Os tubos afloram a uma altura mínima de 0,15 m do nível do fundo e a cerca de 1,2 m do topo da caixa.

5.5. CONTROLO DA QUALIDADE DOS EQUIPAMENTOS

5.5.1. GENERALIDADES

O Adjudicatário elaborará um Plano de Controlo da Qualidade que submeterá à aprovação da Fiscalização. Tal plano deverá contemplar, pelo menos, os pontos que seguidamente se indicam e atender às indicações constantes das normas ISO 9000 e ISO 14000 aplicáveis.

5.5.2. NORMAS E REGULAMENTOS

Os equipamentos serão fabricados, ensaiados e instalados de acordo com as seguintes normas e regulamentos:

Normas CEI, IEEE, IEC, DIN ou equivalentes e outras recomendadas pelo Instituto Nacional de Seguros;

Regulamento de Segurança de Instalações de Utilização de Energia Elétrica e Regulamento de Segurança de Instalações Coletivas de edifícios e Entradas.

5.5.2.1. Certificação de qualidade

Os equipamentos e componentes standard serão certificados segundo as normas aplicáveis e deverão ser acompanhados de cópia do respetivo boletim de certificação, onde será inscrito, no mínimo:

- Identificação completa do equipamento ou componente;
- Entidade que procedeu à respetiva certificação;
- Identificação completa dos inspetores;
- Normas nas quais a certificação foi baseada;
- Condições que presidiram à certificação;
- Data da realização da certificação.

Os equipamentos standard fornecidos acabados, serão objeto de uma receção com emissão do respetivo certificado.

5.5.3. PLANOS DE INSPECÇÃO E ENSAIOS

O Adjudicatário elaborará planos de inspeção e ensaios para os diversos equipamentos e instalações, os quais deverão ser submetidos à aprovação da Fiscalização.

Quando aplicável, os desenhos de fabrico e de instalação dos equipamentos, assim como os esquemas elétricos de princípio e desenvolvidos serão enviados à Fiscalização para a sua aprovação. Tal aprovação em nada diminuirá a responsabilidade do Empreiteiro.

A responsabilidade do controlo da qualidade dos materiais, da execução e dos equipamentos adquiridos completos corresponde ao Empreiteiro, sem prejuízo de a Fiscalização poder realizar as inspeções que entender necessárias.

Os aspetos mínimos da Inspeção e Controlo que durante a fabricação e montagem dos equipamentos o Adjudicatário deverá assegurar são:

a) Em fábrica:

- Verificação da qualidade dos materiais e sua conformidade com as especificações e, quando aplicável, ou com a respetiva certificação;
- Verificação da implantação dos equipamentos no interior dos quadros;
- Verificação das cablagens no interior dos quadros;
- Controlo dimensional;
- Verificação da proteção anti-corrosão;
- Verificação dos níveis de isolamento dos equipamentos;
- Verificação do funcionamento dos equipamentos em fábrica, quando aplicável;
- Verificação das funções de controlo e comando, sinalização e telesinalização.

Após a realização de tal inspeção deverá ser emitido um certificado de conformidade que acompanhará o componente ou equipamento para o estaleiro.

b) Na Instalação:

- Verificação dos níveis de isolamento dos equipamentos;
- Verificação do valor da ou das resistências de terra da instalação;
- Verificação do isolamento à massa;
- Verificação das funções de controlo e comando, sinalização e telesinalização;
- Regulação e parametrização das proteções e aparelhos de controlo e medida;
- Verificação do funcionamento dos equipamentos;
- Verificação do funcionamento da instalação.

Após a realização de tal inspeção deverá ser emitido um auto com os respetivos resultados, onde serão expressas quaisquer não conformidades encontradas.

Aquando da realização de ensaios a Fiscalização será expressamente informada, com uma antecedência não inferior a uma semana, da data relativa à sua realização.

5.5.4. NÃO CONFORMIDADES E AÇÕES CORRETIVAS

As ações corretivas das não conformidades detetadas em curso do fabrico ou da montagem que impliquem desvio ao projeto aprovado, deverão ser homologadas pelo Departamento de Controlo de Qualidade do Adjudicatário e propostas à Fiscalização para aprovação.

5.5.5. ARQUIVO DA QUALIDADE “DOSSIER DA QUALIDADE”

A documentação relativa à garantia da qualidade elaborada no decurso da obra e que demonstra que o Adjudicatário cumpre com os requisitos do seu “Manual da Qualidade”. Deverá ser enviada à Fiscalização e será constituída, no mínimo, por:

- Planos de inspeção e ensaios;
- Certificados de conformidade dos equipamentos;
- Indicação dos procedimentos de fabrico;
- Indicação dos procedimentos de ensaios;
- Relatórios com os resultados das inspeção e ensaios;
- Boletins de rejeições e anomalias;
- Autos de receção.

Os equipamentos ou peças serão enviados para o estaleiro acompanhados do respetivo certificado de conformidade.

No final da obra será fornecido o 'Arquivo da Qualidade' no número de cópias contratual.

5.5.6. ACESSO ÀS INSTALAÇÕES PELO DONO DA OBRA E SUS REPRESENTANTES

O Dono de Obra e os seus representantes terão livre acesso às instalações para fazer as inspeções ou a supervisão que entender por necessária ou conveniente.

5.5.7. GARANTIA DA QUALIDADE

O modelo de Garantia de Qualidade prestada pelo Adjudicatário será baseado na Norma EN 29001 no mínimo EN 29001, que apresentará as respetivas certificações e datas da sua validade.

5.6. CONDIÇÕES DE RECEÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

5.6.1. CONDIÇÕES GERAIS

A receção dos equipamentos será feita com base na verificação de que satisfazem às características especificadas no presente caderno de encargos e de que todos os equipamentos funcionam perfeitamente.

Se os equipamentos revelarem mau funcionamento, defeitos irremediáveis ou graves, fabricação inadequada, excessivas reparações ou não estiverem de acordo com os requisitos deste caderno de encargos, serão rejeitados.

5.6.2. RECEÇÃO

A receção será feita com base na verificação de que os equipamentos apresentam as características especificadas no projeto e que, após montagem e ensaios, funcionam corretamente.

5.6.3. ENSAIOS NA FÁBRICA

5.6.3.1. Disposições gerais

Os agentes do Dono da Obra ou aqueles de qualquer organismo especializado que ele tenha mandatado para esse efeito, poderão controlar a qualquer momento e em todos os locais, as matérias primas e a fabricação nas oficinas do Adjudicatário ou dos seus subcontratantes ou fornecedores. Estes últimos deverão aceitar esta condição.

O Adjudicatário dará todas as facilidades aos controladores mandatados para proceder às verificações e provas: mão-de-obra, instrumentação, fornecimento, etc.

O Dono de Obra deverá ser informado com uma antecedência não inferior a 30 dias, da data de realização dos ensaios, de molde a permitir-lhe, se assim o entender, enviar os seus representantes para assistir aos mesmos.

Independentemente da presença dos representantes do Dono de Obra, dever-lhe-ão ser remetidos, em triplicado, os resultados de todos os ensaios efetuados, devidamente autenticados pelo respetivo fabricante de acordo com a norma EN 10204;

Os controlos não tiram ao Adjudicatário qualquer responsabilidade e não constituem uma obrigação para o Dono da Obra.

Todos os elementos de instalação sendo garantidos conforme às normas e à regulamentação em vigor serão aprovados segundo as prescrições correspondentes.

Em certos casos expressamente designados, os ensaios incidirão sobre uma amostra de um equipamento tirado à sorte, a menos que esta série não tenha já sido objeto de ensaios garantidos por um organismo oficial ou por um gabinete de ensaios homologado. Uma cópia do certificado de conformidade dos ensaios será enviada ao Dono da Obra.

Após os controlos nenhum material será expedido para o estaleiro sem o acordo do Dono da Obra.

Os materiais ou elementos de material não correspondendo às normas serão afastados ou retirados da construção qualquer que seja o seu grau de progresso no fabrico.

Os ensaios a que obriga o presente caderno de encargos e prescritos nas cláusulas seguintes e que se consideram incluídos nos preços não dispensam aqueles ensaios de rotina a que todos os equipamentos deverão ser submetidos como prova da sua boa qualidade.

O empreiteiro deverá apresentar uma descrição sumária das suas capacidades laboratoriais, indicando ainda e pormenorizadamente a aparelhagem de medida que utilizará em cada caso, sua classe de precisão, método de ensaio a seguir, etc..

Se o resultado de qualquer ensaio suscitar dúvidas, poderá o Dono de Obra exigir ensaios complementares, sobre a unidade em causa ou qualquer outra, a expensas do empreiteiro.

5.6.3.2. Transformadores de potência (se aplicável)

Os transformadores de potência (de acordo com a norma CEI 76) deverão ser submetidos aos seguintes ensaios:

- a) Ensaio em vazio, com medição da corrente e perdas, à tensão nominal e a 105 % da tensão nominal;
- b) Ensaio em curto-circuito, com medição das perdas e da tensão de curto-circuito;
- c) Medição das relações de transformação, nas diferentes posições do comutador;
- d) Medição das resistências de isolamento;
- e) Ensaio dielétricos por tensão aplicada entre o enrolamento de MT e o de BT ligado à massa (36 kV, 1 minuto);
- f) Ensaio dielétricos por tensão aplicada entre o enrolamento de BT e a massa (1 minuto);
- g) Ensaio dielétrico por tensão induzida (36 kV, 150 Hz, 1 minuto);
- h) Medição da resistência dos enrolamentos;
- i) Ensaio dielétrico do óleo;
- j) Verificação do grupo de ligações;
- k) Medição do nível de ruído.

5.6.3.3. Ensaio e verificações dos quadros elétricos

Os quadros elétricos deverão ser submetidos às seguintes verificações e ensaios, em fábrica:

- a) Inspeção visual, verificações de carácter dimensional, identificação de relés, bornes, condutores, etiquetas, etc.;
- b) Verificação da resistência mecânica e da acessibilidade;
- c) Ensaios de continuidade;
- d) Ensaio de isolamento;
- e) Ensaio de rigidez dielétrica;
- f) De funcionamento mecânico.
- g) De funcionamento dos dispositivos elétricos.
- h) Verificação dos circuitos e do bom estado das canalizações.
- i) Cópia do boletim de ensaio de choque sobre protótipo (unicamente aplicável a quadros normalizados).

5.6.3.4. Ensaios dos cabos elétricos

Serão realizados, aos cabos de B.T., segundo a NP-2365, no mínimo, os ensaios seguintes em fábrica, ou apresentados os certificados respetivos:

- a) Ensaio de tensão;
- b) Medida da resistência de isolamento;
- c) Medida da capacidade;
- d) Medida da resistência óhmica;
- e) Medida da reactância óhmica.

5.6.3.5. Ensaios e verificações dos instrumentos

Deverão ser desenvolvidas as seguintes ações:

- a) Receção dos instrumentos e verificação da sua conformidade com as especificações;
- b) Calibração dos instrumentos, referenciação e ajustes requeridos;
- c) Alimentação do sistema de transmissão e controle, estabelecendo as ligações ao processo nos elementos primários e nos elementos finais;

- d) Ajustes no sistema, de modo a permitir um funcionamento automático das instalações, quando forem postas em serviço;
- e) Instalação e ligação de todos os componentes do sistema e verificação da sua conformidade com as especificações, usando sinais simulados quando necessário;
- f) Verificação da continuidade de todos os circuitos dos sinais elétricos;
- g) Verificação do funcionamento global do equipamento envolvido no processo.

5.6.3.6. Ensaios complementares

Se o resultado de qualquer ensaio suscitar dúvidas, poderá o dono de obra, exigir outros ensaios complementares de verificação, sobre a unidade em causa ou outra idêntica e compreendida no mesmo fornecimento, a expensas do Empreiteiro.

5.6.4. EXPEDIÇÃO E MONTAGEM

5.6.4.1. Embalagem, armazenamento e transporte dos materiais e equipamentos

Todas as peças e equipamentos serão cuidadosamente embalados por conta do Adjudicatário para o transporte da oficina, fábrica ou local de produção para o local definitivo de instalação de maneira a protegê-los contra as intempéries e riscos de deterioração.

O Adjudicatário assumirá a totalidade dos riscos inerentes ao transporte e todos os armazenamentos provisórios, compreendendo desde o carregamento em oficina, fábrica ou local de produção até à sua aplicação em local definitivo.

As expedições far-se-ão conforme com um programa estabelecido pelo Adjudicatário de acordo com o Dono da Obra.

5.6.4.2. Montagem definitiva das peças metálicas

As soldaduras de montagem no sítio do equipamento serão controladas a 100% por ultra sons ou magnetoscopia.

5.6.5. ACEITAÇÃO DO EQUIPAMENTO NO ESTALEIRO

O equipamento só poderá dar entrada no Estaleiro acompanhado da respetiva guia de remessa devidamente detalhada, bem como dos documentos comprovativos da sua aceitação na fábrica, tendo em atenção os respetivos ensaios e as condições de embalagem e transporte.

Os pagamentos previstos contra a entrega do equipamento, pressupõem a satisfação do prescrito na alínea anterior.

5.6.6. ENSAIOS NO LOCAL DURANTE O PERIODO EXPERIMENTAL

Por período experimental entende-se aquele espaço de tempo, em princípio, não superior a 30 dias, que terá lugar imediatamente a seguir à conclusão das montagens, e, durante o qual, serão realizadas as formalidades a seguir especificadas.

Durante este período proceder-se-á à afinação de todo o equipamento, nomeadamente dos dispositivos de regulação e controlo e outros, que não poderia ter sido efetuada antes do termo da sua montagem.

Após instalação, todos os equipamentos deverão ser ensaiados nas suas condições reais de funcionamento, para ratificação das características obtidas durante os ensaios de fábrica.

Deverão ser claramente indicadas quaisquer limitações à condução de qualquer ensaio.

O programa de ensaios da instalação completa será estabelecido pelo empreiteiro da presente empreitada em colaboração com o Dono de Obra.

Antes da entrada em serviço todos os equipamentos serão ensaiados em vazio para verificar os circuitos de comando, de alarme e de sinalização bem como o bom funcionamento mecânico das diversas instalações.

Os ensaios de entrada em serviço incidirão nomeadamente sobre a estanqueidade dos diversos equipamentos, ausência de vibração, cavitação ou outro comportamento inaceitável em todas as condições de exploração, a verificação de tempos de manobra, etc..

No que se refere aos equipamentos elétricos serão no mínimo executados os seguintes ensaios e verificações:

- a) Ensaios ao isolamento do material elétrico, exceto para a iluminação;
- b) Ensaios do isolamento dos enrolamentos dos motores entre fases, e entre fases e a massa;
- c) Ensaios ao isolamento dos circuitos;
- d) Ensaios de resistência de terras;
- e) Verificação da continuidade das ligações;
- f) Ensaios e ajustamentos em todos os equipamentos e proteções;
- g) Ensaiar os relés para uma boa coordenação do funcionamento;
- h) Verificar a sequência e polaridade;
- i) Verificar todos os circuitos para um funcionamento correto;

- j) Verificar as referências dos equipamentos e cabos;
- k) Verificar as chapas de características dos equipamentos;
- l) Regulação de tensão dos transformadores.

Após a realização dos ensaios constantes da alínea anterior será feito o ensaio do funcionamento global da instalação, procedendo-se, se necessário, à retificação da programação do automático.

Durante este período deverá o empreiteiro instruir o pessoal de exploração do Dono de Obra, assim como esclarecer todos os pontos essenciais com a sua equipa de manutenção.

5.7. ELEMENTOS A APRESENTAR PELO ADJUDICATÁRIO

5.7.1. Disposições gerais

O Adjudicatário deverá propor, sob a forma de desenhos, notas justificativas e notas de cálculo, todos os detalhes relativos aos diversos elementos do material, à sua conceção, fabricação, montagem em fábrica e no local, ensaios de entrada em serviço e conservação.

5.7.2. Desenhos de execução e desenhos necessários à preparação dos desenhos de construção civil

Os desenhos de execução são aqueles elementos em que se baseia todo o desenvolvimento do processo fabril e nos quais ficam bem detalhados todos os pormenores construtivos dos equipamentos hidromecânicos, os materiais utilizados, a tecnologia de fabrico as tolerâncias a observar durante a construção e a montagem e os esquemas de proteção anticorrosiva.

A entrega destes desenhos far-se-á o mais tardar três meses após a passagem da encomenda. Estes desenhos de execução detalhada precisarão:

- A disposição geral e os detalhes dos órgãos de cada conjunto, posição dos comandos, distribuição dos cabos, posicionamento das tubagens, etc.;
- Desenhos definitivos de atravancamentos dos equipamentos e de ligações à estrutura de construção civil;
- Desenhos definitivos dos equipamentos, placas de assentamento, e acessórios auxiliares;
- Os detalhes das fundações, fixações dos chumbadouros dos equipamentos nas obras de construção civil, cargas e reações aplicadas;
- Disposição geral e detalhes dos órgãos de cada conjunto, posição dos comandos, postos de manobra, cabos, tubagens, etc.;

- Detalhes das ligações mecânicas, elétricas e hidráulicas;
- Diagramas e esquemas elétricos e hidráulicos;
- Especificações dos materiais e pesos das peças;
- Detalhes das operações de montagem em fábrica e no local.

Estes detalhes visam em particular a possibilidade de conceção do projeto de construção civil, de forma a permitir incluir no betão primário os elementos metálicos necessários à fixação e regulação das peças fixas a montar posteriormente.

Os dados relativos às posições das peças, equipamentos, tubagens e cabos incluem as cotas exatas dos percursos ou travessias nas obras de construção civil.

No que diz respeito mais particularmente às construções soldadas, os desenhos de execução e programas de soldadura anexos, estipularão claramente as classes de soldaduras, os controles a que elas serão submetidas e os critérios de aceitação.

5.7.3. Notas de cálculo

As notas de cálculo servem para verificar as disposições adotadas e as dimensões dos elementos do material e serão submetidas à aprovação do Dono da Obra antes do início da construção correspondente.

A nota de cálculo a ser fornecida pelo Empreiteiro do equipamento hidromecânico deverá incluir todos os cálculos justificativos, relacionados com as secções, espessuras e meios de união dos elementos estruturais principais.

Nesses cálculos dever-se-ão incluir, designadamente, as verificações às várias solicitações a que esses elementos estão submetidos, fazendo realçar as tensões simples e compostas que se verificam nos pontos mais críticos, a verificação da estabilidade dos mesmos e as respetivas flechas máximas.

O Dono da Obra poderá pedir ao Adjudicatário para apoio das notas de cálculo, os documentos que considerar necessários à sua interpretação tais como regulamentos, normas ou recomendações se reportando tanto aos próprios cálculos como às hipóteses de cálculo (características dos materiais, coeficientes de segurança, etc.).

5.7.4. Instruções e desenhos de montagem

As instruções de montagem a serem fornecidas pelo Empreiteiro do equipamento hidromecânico deverão descrever detalhadamente todas as fases de montagem, fazendo realçar o encaimento das várias operações, a importância e o cuidado a ter com cada uma e a forma como se deve encarar o seu processamento.

Essas instruções deverão ser acompanhadas dos necessários desenhos e esquemas, de forma a facilitar a sua melhor compreensão e a condensar as principais instruções a ter em conta durante a montagem propriamente dita.

5.7.5. Aprovação de desenhos e notas de cálculo

Em princípio todos os desenhos e notas de cálculo serão enviados ao Dono da Obra em dois exemplares impressos e uma cópia digital editável mais uma cópia de leitura para aprovação.

Se de outro modo não for acordado, um exemplar impresso será devolvido ao Adjudicatário no prazo máximo de um mês a contar do dia da sua receção, com um das seguintes menções:

- Aprovado;
- Aprovado com reservas ou correções;
- Devolvido para correções.

Os documentos carimbados com "APROVADO SOB CONDIÇÃO" e "NÃO APROVADO" deverão ser de novo submetidos à aprovação pelo Dono da Obra depois de terem sido devidamente modificados e corrigidos.

Após a sua aprovação os documentos não podem ser alterados sem o acordo de ambas as partes.

A aprovação dos desenhos pelo Dono da Obra não diminui em nada a responsabilidade do Adjudicatário quanto à boa execução dos trabalhos segundo o contrato e as regras da arte.

Independentemente das cópias a fornecer em virtude destas prescrições, o Adjudicatário deverá remeter ao Dono da Obra, antes da receção provisória, três coleções completas dos desenhos definitivos dos equipamentos tal como montados, as notas de cálculo e os esquemas eléctricos e hidráulicos correspondentes, com todas as explicações do seu funcionamento para compreensão perfeita do pessoal. Tais elementos deverão ser igualmente enviados em duas cópias no formato digital não editável.

O Adjudicatário será responsável pela verificação das dimensões indicadas em todos os desenhos que lhe forem submetidos, na medida em que essas dimensões estiverem relacionadas com o seu fornecimento.

Toda a modificação dos equipamentos pedida pelo Dono da Obra no seguimento de um erro de conceção do Adjudicatário, será inteiramente a cargo deste.

5.7.6. Plano de Operação e Manutenção

O Plano de Operação e Manutenção a elaborar pelo Empreiteiro deverá ter a seguinte estrutura:

- Capítulo I - Instruções de Funcionamento
 - a) Deverão estar incluídos todos os elementos que permitam, por um lado proceder a toda e qualquer manobra de operação, visando um bom funcionamento da instalação, por outro, a descrição do equipamento de tal forma que permita um perfeito e pormenorizado conhecimento do mesmo. Abrangendo as seguintes áreas:
 - 1) Mecânica;
 - 2) Eletricidade;
 - 3) Automação;
 - 4) Telegestão.
 - b) Deverão constar obrigatoriamente a periodicidade das operações de manutenção e uma Lista de Peças de Reserva preconizada para os equipamentos incluídos na empreitada.
 - c) Deverão estar incluídos todos os elementos que permitam, por um lado, uma boa conservação, quer na qualidade, quer na sua periodicidade, e, por outro lado, que permitam toda e qualquer manobra de reparação do equipamento em causa.
 - d) As instruções deverão conter desenhos, esquemas, gráficos, e, de uma maneira geral, todos os elementos que forem necessários para uma completa ilustração dos textos.
 - e) Dever-se-ão tomar em consideração, entre outras, as seguintes matérias:

Cuidados periódicos de conservação:

- Sistema de isolamento dos diversos órgãos para reparação ou limpeza;
- Limpeza do equipamento;
- Lubrificações, quando necessárias;
- Controlo de condição, quando aplicável;
- Substituição de componentes;

- Cuidados a ter com a proteção anticorrosiva;
- Condições de conservação em armazém de todas as peças de reserva.

Pequenas reparações e afinações:

- Lista de avarias mais prováveis ou mais correntes;
- Substituição de peças sobressalentes;
- Indicação de "stocks" aconselháveis;
- Ajustamento da aparelhagem;
- Lista de fornecedores de sobressalentes.

f) Deverá ser preenchida a Ficha Técnica de Equipamentos, anexa ao CE, abrangendo nomeadamente os seguintes equipamentos a fornecer no âmbito da empreitada:

1) Motores elétricos. Na ficha destes equipamentos deve ser incluído uma estimativa dos custos referentes às atividades de manutenção preventiva com periodicidade igual ou superior a um ano.

2) Restantes equipamentos, nomeadamente, atuadores, grelhas, compor-tas, transformadores de potência, etc.

g) O preenchimento da Ficha Técnica de Equipamentos poderá ser adaptado em função do tipo de equipamento em causa.

As instruções incluídas no POM serão integralmente redigidas em português, e, as unidades a referir serão do Sistema Métrico Internacional.

O Plano de Operação e Manutenção deverá ser fornecido em cinco (5) coleções encadernadas e uma (1) coleção reprodutível.

5.7.7. Software de gestão técnica

No fim da obra o Empreiteiro deverá fornecer em suporte informático os seguintes elementos relativos à gestão técnica e supervisão:

- a) Ficheiros fonte comentados
- b) Base de dados em suporte informático
- c) Algoritmo do programa

Os programas serão fornecidos ao Dono de obra, em papel e formato digital, convenientemente documentados e comentados.

Aquando da receção provisória a entidade adjudicante passa a ser a proprietária de todo o software especificamente desenvolvido para o presente empreendimento, devendo o adjudicatário, sem mais condições ou encargos, transferir todos os direitos de autor do software produzido para o dono da obra.

5.7.8. Responsabilidade do Empreiteiro

A aprovação pelo Dono da Obra da documentação técnica referente ao fornecimento não altera a responsabilidade do Empreiteiro que permanece integral no que respeita à conformidade do fornecimento com o presente caderno de encargos.

6. EXPROPRIAÇÕES E INDEMNIZAÇÕES

O Dono da Obra procederá às expropriações e outras indemnizações aos proprietários dos locais onde serão implantadas as estruturas que fazem parte da presente Empreitada, assim como do estaleiro, e das escombreyras.

No acto da consignação serão entregues ao Empreiteiro as áreas necessárias aos trabalhos de construção, podendo verificar-se apenas a entrega da parte das mesmas que permita o arranque dos trabalhos. Neste último caso, as restantes áreas serão entregues à medida do desenvolvimento dos trabalhos, até à data da execução constante do programa de trabalhos, aprovado pelo Dono da Obra. A disponibilização parcial e por fases das áreas dos trabalhos, desde que feita em conformidade com o programa aprovado, não confere ao Empreiteiro nenhum direito de reclamação, prorrogação de prazos ou indemnização.

Ficará a cargo do Empreiteiro o pagamento de quaisquer indemnizações pela utilização de outras áreas que resultem do seu entendimento quanto às necessidades relacionadas com a execução dos trabalhos, mas não cedidas pelo Dono da Obra, devendo tais encargos ficar incluídos no preço da Empreitada.

O Empreiteiro será responsável por proceder à demolição, em condições de segurança, das construções que se encontrem no local dos trabalhos que são objecto da empreitada, após a sua expropriação pelo Dono da Obra, para o que deverá solicitar autorização prévia da Fiscalização, cabendo-lhe ainda a remoção dos escombros e seu encaminhamento para destino final adequado. Cabe ao Dono da Obra assegurar que essas expropriações se realizarão atempadamente, por forma a não pôr em causa o ritmo de avanço dos trabalhos de acordo com o Programa dos Trabalhos apresentado pelo Empreiteiro e aprovado.

Todos os encargos com essas demolições e remoção dos escombros deverão estar distribuídos no preço da empreitada.

7. UTILIZAÇÃO DE ACESSOS PÚBLICOS E PRIVADOS

Entender-se-á sempre que o Empreiteiro efectuou as observações directas e pormenorizadas dos acessos existentes, nomeadamente da capacidade de carga de viadutos e pontes, e outras limitações que possam afectar as deslocações e o transporte dos materiais para os locais de trabalho.

As estradas públicas e privadas existentes deverão ser mantidas abertas ao tráfego durante todo o período da execução dos trabalhos, sendo da responsabilidade do Empreiteiro a realização dos desvios provisórios que para tal se venham a revelar necessários, assim como a sinalização de presença e os avisos de precaução de circulação nessas vias.

Os danos causados nas vias públicas nacionais, municipais e privadas, identificadas pelo Dono da Obra como acessibilidades exteriores ao estaleiro, submetidas a intenso tráfego pelos equipamentos e meios de transporte ligados à Empreitada, serão reparados e pagos por preços contratuais.

A utilização intensa de um mesmo percurso por meios de transporte pesados e equipamentos pertencentes a mais de uma Empreitada obrigará ao entendimento entre o Dono da Obra e as partes em causa, por forma a identificarem-se as responsabilidades nas manutenções e nas reparações finais dos pavimentos, sistemas de protecção e drenagem, e sinalização.

8. CONDIÇÕES DE RECEÇÃO DOS EQUIPAMENTOS NA OBRA

8.1. PROCURA

Haverá lugar no decorrer da Empreitada à denominada “Procura” do equipamento que será efetivamente instalado.

Na sequência das atividades de “Procura”, o Empreiteiro não fará nenhuma encomenda definitiva de equipamento antes da aprovação definitiva, pela Fiscalização, das respetivas especificações técnicas, a serem apresentadas, para o efeito, pelo Empreiteiro ao Dono da Obra.

Discriminadamente pelas posições da lista de preços unitários do “Equipamento” e, dentro de cada posição, discriminadamente pelas respetivas Folhas de Características, o Empreiteiro organizará processos de “Procura” cada um dos quais será composto pelas seguintes partes:

- Designação do equipamento;
- Área funcional da “Obra”;
- Posição da lista de preços unitários a que respeita;
- Especificações técnicas correspondentes;
- Conformidade com as pertinentes exigências mínimas das Cláusulas Técnicas;
- Catálogos;
- Peças de reserva em conformidade com o referido nas Cláusulas Técnicas;
- Proposta justificada da seleção feita e da encomenda a fazer.

Caso o Empreiteiro pretenda propor uma marca ou tipo diferente de equipamento deverá, em primeiro lugar consultar o Dono da Obra sobre a recetividade deste à alteração pretendida e só após a sua anuência poderá apresentar o processo de procura em moldes idênticos e com a devida justificação das razões que presidiram à referida alteração.

As especificações técnicas referidas completarão e, sendo caso disso, ajustarão os correspondentes elementos técnicos que foram apresentados com a proposta do Empreiteiro, designadamente nas Folhas de Características.

A aprovação da Fiscalização sobre cada processo de “Procura” terá lugar nos 5 (cinco) dias úteis subsequentes à sua apresentação formal pelo Empreiteiro.

A receção do “Equipamento” correspondente ao “Pronto para Utilização” será feita pelo Dono da Obra, por si próprio ou entidade delegada para o efeito.

8.2. FABRICO. INSPECÇÃO FABRIL. ENSAIOS DE FÁBRICA

A definição dos ensaios a realizar no fabrico e na construção do “Equipamento”, quando não previstos em normas ou regulamentos e sem prejuízo do estipulado nas Especificações Técnicas relativas a cada equipamento onde se indicam os ensaios que se consideram como mínimo obrigatório, será feita, na sua proposta, pelo Empreiteiro o qual atenderá aos regulamentos em vigor e às normas nacionais e internacionais aplicáveis tanto nas condições de realização como nos resultados. Todos esses ensaios constituirão encargo do Empreiteiro.

Quando a Fiscalização venha a considerar não ser possível efetuar qualquer controlo de qualidade relevante sobre determinado material a fornecer pelo Empreiteiro, poderá definir os ensaios a realizar.

Todas as modificações ou substituições que as inspeções e ensaios demonstrem ser necessárias, serão encargo do Empreiteiro.

A presença dos representantes do Dono da Obra nas inspeções e ensaios, bem como as sugestões que esses representantes possam fazer sobre a condução dos mesmos, não diminuem em nada e em nenhum caso a responsabilidade do Empreiteiro para a correta execução da Empreitada.

8.3. ARMAZENAMENTO. TRANSPORTE. DESALFANDEGAMENTO

Se os materiais e equipamentos incluídos no fornecimento tiverem que ser armazenados após conclusão da fabricação por não poderem ser recebidos no local da Empreitada na data prevista no Programa Definitivo de Trabalhos, ficará a cargo do Empreiteiro o seu armazenamento, manutenção e guarda, sempre que a ocorrência da situação lhe for imputável ou a qualquer dos fornecedores. No caso de tal situação não lhe ser imputável, o armazenamento, manutenção e guarda ficarão ainda a cargo do Empreiteiro por um período não superior a 90 (noventa) dias, contados a partir da data prevista no Programa Definitivo de Trabalhos para o fim do fabrico ou da data em que o fabrico tenha efetivamente terminado, se esta for posterior àquela. O concorrente deverá indicar na sua Proposta em declaração própria as tarifas diárias a pagar pelo Dono da Obra para o caso do armazenamento ultrapassar, por culpa exclusiva do Dono da Obra, os referidos 90 (noventa) dias.

Compete ao Empreiteiro transportar da fábrica até ao local da Empreitada todos os equipamentos e materiais objeto do fornecimento, em embalagens que ofereçam a necessária robustez, facilidade de manuseamento e garantia de preservação quanto à eventual agressividade do ambiente, colocando-os nos referidos locais em boas condições de arrumação, manuseamento, conservação e segurança. Excetuam-se desta obrigação os equipamentos que pela sua dimensão, forma geométrica e estado de desagregação não sejam suscetíveis de embalagem.

O equipamento só poderá dar entrada no estaleiro acompanhado da respetiva guia de remessa devidamente detalhada, bem como dos documentos comprovativos da sua aceitação na fábrica, tendo em atenção os respetivos ensaios e as condições de embalagem e transporte.

As embalagens deverão indicar, em lugar de destaque, a sua posição normal de armazenamento ou manobra, tara e seu destino.

Os espaços vazios no interior da embalagem deverão ser preenchidos nuns casos com lã de madeira e, noutros, com esferovite, devendo o conjunto do conteúdo ser envolvido em papel à prova de água ou outros materiais equivalentes que desempenham essa função.

Todas as válvulas fornecidas deverão ter os seus obturadores imobilizados na posição de fecho.

O equipamento não suscetível de embalagem, nomeadamente, tubagem, reservatórios, pontes rolantes, etc. deverão ser transportados em camião, assentes em berços de madeira, se aplicável, e com escoras de imobilização aos camiões que deverão assentar nas superfícies exteriores desses equipamentos por intermédio de tacos de madeira.

Todas as superfícies maquinadas de qualquer equipamento, assim como os chanfros para soldaduras de montagem, deverão ser protegidas com verniz amovível.

As flanges deverão ser tamponadas com flanges cegas de madeira, apertadas pelos respetivos parafusos, e todos os furos roscados deverão ser cheios de massa.

Incluem-se no procedimento definido na alínea anterior todas as aberturas flangeadas que resultem da desmontagem de determinadas peças de um conjunto para facilidade de transporte.

Quando julgado necessário, as embalagens conterão materiais de características higroscópicas.

São da exclusiva responsabilidade do Empreiteiro não só o estudo dos meios e vias a utilizar para o transporte, como também providenciar o policiamento para os mesmos, se necessário.

As embalagens dos materiais e equipamentos entregues no Estaleiro tornar-se-ão propriedade do Dono da Obra caso este assim o decida após utilização e instalação. Com vista à sua eventual reutilização o Empreiteiro providenciará de modo a que as embalagens sejam entregues ao Dono da Obra em bom estado.

O Empreiteiro efetuará o desalfandegamento dos equipamentos e materiais importados, designadamente partes, peças e acessórios destinados a serem incorporados na Empreitada. Competirá sempre ao Empreiteiro a iniciativa das diligências que forem necessárias para se proceder ao desalfandegamento.

Caberá ao Empreiteiro proceder à liquidação de todas as taxas e impostos.

Se por falta do Empreiteiro, vier a ser exigido ao Dono da Obra o pagamento de taxas ou impostos evitáveis, estes serão suportados pelo Empreiteiro.

O Empreiteiro obterá, em devido tempo, toda a documentação necessária para a exportação do país de origem e para a passagem em trânsito num terceiro país, se for caso disso.

8.4. ENSAIOS NO LOCAL DURANTE O PERÍODO EXPERIMENTAL

É da responsabilidade do Empreiteiro a seleção e o recrutamento de todo o pessoal especializado, não especializado e auxiliar para a direção e a execução da construção e da montagem de equipamentos e ensaios, assim como todos os encargos e despesas com esse pessoal.

Por período experimental entende-se aquele espaço de tempo, em princípio não superior a 22 dias, que terá lugar imediatamente a seguir à conclusão das montagens e durante o qual serão realizadas as formalidades a seguir especificadas. Durante este período proceder-se-á à afinação de todo o equipamento, nomeadamente dos dispositivos de regulação e controle e outros, que não poderia ter sido efetuada antes do termo da sua montagem.

Após instalação, todos os equipamentos deverão ser ensaiados nas suas condições reais de funcionamento, para ratificação das características obtidas durante os ensaios de fábrica. Deverão ser claramente indicadas pelo Empreiteiro quaisquer limitações à condução de qualquer ensaio.

O programa de ensaios da instalação completa será estabelecido pelo Empreiteiro em colaboração com o Dono de Obra. Os ensaios e verificações deverão contemplar, nomeadamente, os circuitos hidráulicos (no que respeita à capacidade e estanqueidade dos circuitos e interligações), os equipamentos metalomecânicos e eletromecânicos e os sistemas de força eletromotriz, controlo e comando.

Após a realização dos ensaios dos circuitos, equipamentos e sistemas, em conformidade com o programa respetivo, serão efetuados os ensaios de funcionamento global e de eficiência da instalação, devendo observar-se se esta corresponde às metas previstas no Projeto e se os equipamentos se encontram a funcionar nas condições estabelecidas nas Cláusulas Técnicas.

Durante o período experimental, deverá o Empreiteiro instruir o pessoal de exploração do Dono de Obra, assim como esclarecer todos os pontos essenciais com a sua equipa de manutenção.

9. PROTEÇÃO E SEGURANÇA

9.1. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

O Empreiteiro deverá adotar medidas de prevenção, segurança e higiene no trabalho suscetíveis de reduzirem o risco de acidentes na obra.

O Empreiteiro obriga-se a cumprir integralmente a legislação em vigor no domínio da Higiene, Segurança e Saúde no Trabalho, designadamente o disposto nos seguintes diplomas:

- Decreto-Lei nº 41 821, de 11 de Agosto de 1958 (Regulamento de Segurança no Trabalho da Construção Civil);
- Decreto nº 46 427, de 10 de Julho de 1965 (Regulamento das Instalações Provisórias Destinadas ao Pessoal Empregado nas Obras);
- Decreto Regulamentar nº 33/88, de 12 de Setembro (Sinalização Temporária de Obras e Obstáculos na Via Pública);
- Decreto-Lei nº 441/91, de 14 de Novembro (Estabelece os princípios gerais de promoção da segurança, higiene e saúde no trabalho), alterado pelo Decreto-Lei n.º133/99 de 21 de Abril;
- Decreto-Lei nº 26/94, de 1 de Fevereiro (Estabelece o regime de organização e funcionamento das atividades de segurança, higiene e saúde no trabalho), alterado pela Lei 7/95, de 29 de Março e pelo Decreto-Lei n.º 109/20001 de 30 de Junho;
- Lei nº 7/95, de 29 de Março (altera o Decreto-Lei nº 26/94, de 1 de Fevereiro), alterado por ratificação do Decreto-Lei n.º 26/94 de 1 de Fevereiro;
- Decreto-Lei nº 155/95, de 1 de Julho (Transpõe para a ordem jurídica interna a Diretiva nº 92/57/CEE, do Conselho, de 24 de Junho, relativa às prescrições mínimas de segurança e de saúde a aplicar nos estaleiros temporários ou móveis), alterado pelo Decreto-Lei n.º 273/2003 de 29 de Outubro;
- Portaria nº 101/96, de 3 de Abril (Regulamenta as prescrições mínimas de segurança e de saúde nos locais e postos de trabalho dos estaleiros temporários ou móveis);
- Decreto-Lei nº 133/99, de 21 de Abril (altera o Decreto-Lei nº 441/91, de 14 de Novembro);
- Decreto-Lei n.º9/2007 de 17 de Janeiro (Regulamento Geral sobre o Ruído);
- Decreto-Lei nº 273/2003, de 29 de Outubro que procede à revisão da regulamentação das condições de segurança e de saúde no trabalho em estaleiros.

9.2. MEDIDAS DE PROTEÇÃO E SEGURANÇA

Para além das medidas de proteção e segurança específicas de cada tipo de trabalho a executar, o Empreiteiro, sob o seu encargo, deverá, nomeadamente:

- Informar todos os trabalhadores dos métodos de trabalho e dos riscos que podem ocorrer na obra, assim como das medidas de segurança a respeitar;
- Instalar, no estaleiro, painel com as medidas de segurança a respeitar;
- Proteger os trabalhadores do ruído produzido no local dos trabalhos;
- Delimitar, por sinalização temporária, as obras e obstáculos na via pública, com recurso a sinais verticais, horizontais e luminosos, bem como a dispositivos complementares; os sinais verticais e os dispositivos complementares devem ser de material retrorefletor;
- Executar os trabalhos de forma a garantir convenientemente o trânsito, quer na faixa de rodagem, quer nos passeios, utilizando sinalização e as medidas de carácter provisório indispensáveis à sua segurança e comodidade, entre as quais se incluem as passadeiras de acesso às propriedades, a aplicação de chapas metálicas e quaisquer outras obras temporárias que a Fiscalização considere necessárias;
- Isolar os trabalhos de escavação do público que transita pela zona, por meio de barreiras protetoras razoavelmente afastadas dos bordos; durante a noite deverão ser colocados sinais luminosos vermelhos ao longo das barreiras protetoras;
- Proceder ao levantamento de pavimentos e à execução de escavações na via pública de forma a limitar quanto possível a área necessária aos trabalhos e a não prejudicar o trânsito; a programação dos trabalhos deve procurar reduzir ao mínimo o intervalo de tempo em que as escavações ficarão descobertas;
- Proteger a vegetação, as árvores e os arbustos existentes, não sendo permitido o corte ou limpeza de qualquer árvore sem a autorização da Fiscalização; árvores e plantas arrancadas ou danificadas que se destinam a ser preservadas serão substituídas a expensas do Empreiteiro.

A Fiscalização poderá exigir outras medidas de proteção e segurança para além das referidas.

10. CONDIÇÕES AMBIENTAIS

10.1. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Cumpra ao Empreiteiro assegurar o cumprimento integral de toda a legislação ambiental em vigor na execução dos trabalhos, designadamente a constante destas Cláusulas Técnicas, no sentido da minimização do impacte ambiental que lhes esteja associado.

Para além do cumprimento de toda a legislação ambiental nacional e comunitária em vigor, deverão ser integralmente cumpridos todas as medidas e requisitos ambientais estipulados no Sistema de Gestão Ambiental (SGA) e no Plano de Prevenção e Gestão de Resíduos de Construção e Demolição (PPGRCD).

10.2. OBRIGAÇÕES AMBIENTAIS CORRENTES

Entre as obrigações ambientais do Empreiteiro, no quadro dos trabalhos mais comuns, mencionam-se nomeadamente as seguintes:

- Os processos adotados, quer na montagem, funcionamento e desmontagem do estaleiro, quer na execução dos trabalhos da Empreitada, serão conformes à legislação ambiental em vigor, no que respeita, entre outros aspetos, à produção de resíduos, efluentes, emissões atmosféricas, poeiras e ruído;
- O Empreiteiro deve construir e manter em bom estado de utilização os acessos provisórios da obra e repor as condições iniciais após a conclusão dos trabalhos;
- As vias públicas de acesso à obra devem ser mantidas limpas e livres de materiais de construção, resíduos e terra/lama. Para tal, os rodados dos veículos pesados afetos à obra devem ser limpos à saída dos acessos não pavimentados;
- Sempre que se verificarem danos nas vias públicas em resultado da obra ou da circulação de maquinaria afeta à obra, o Empreiteiro é responsável pela sua reparação;
- A lavagem dos equipamentos, nomeadamente das betoneiras, terão que ser efetuadas de maneira a evitar a contaminação do ambiente ou o arraste de sólidos para as linhas de água;
- As águas de lavagem das betoneiras terão que ser recolhidas e encaminhadas para uma bacia de decantação que permita reter os resíduos de betão;
- O Empreiteiro terá que assegurar a remoção e o encaminhamento a destino final adequado as lamas resultantes da decantação das águas de lavagem das betoneiras;
- O abastecimento e as manutenções dos equipamentos afetos à obra, nomeadamente as mudanças de óleo, terão de ser efetuados em locais impermeabilizados e em condições que assegurem a minimização dos riscos de contaminação do ambiente;

- O Empreiteiro terá que assegurar a existência, nas áreas de manutenção dos equipamentos, de meios de contenção de derrames acidentais (material absorvente adequado) e de deposição de resíduos sólidos (material absorvente contaminado), líquidos (óleos usados) e pastosos (massas de lubrificação);
- Na eventualidade de ocorrerem derrames acidentais de produtos contaminantes (óleos lubrificantes, combustíveis, etc.), a intervenção deve ser a mais imediata, devendo o solo contaminado ser conduzido a destino final adequado;
- Após a conclusão da obra, as instalações, vedações e obras provisórias serão demolidas pelo Empreiteiro, os seus restos removidos para fora da zona da obra e depositados em locais conformes à legislação em vigor;
- As zonas de realização dos trabalhos devem ficar perfeitamente limpas e regularizadas, salvo se outros trabalhos forem previstos no Projeto;
- Uma vez concluída a obra, o Empreiteiro deve proceder à reposição das condições ambientais de referência na área de intervenção e nas manchas de empréstimo ou, quando tal não seja possível, assegurar as condições decorrentes do contrato e da legislação aplicável, de acordo com as instruções do Dono da Obra.

11. ELEMENTOS A APRESENTAR APÓS A ADJUDICAÇÃO

11.1. DESENHOS DE EXECUÇÃO

Desenhos de execução são todos aqueles elementos em que se baseia o desenvolvimento do processo fabril, e, nos quais, ficam bem detalhados todos os pormenores construtivos, os materiais utilizados, a tecnologia de fabrico, as tolerâncias a observar durante a construção e os esquemas de proteção anti-corrosiva. Como Desenhos de execução entendem-se também todos os Desenhos de conjunto que permitam não só ter ideia geral de todas as instalações, mas também todas as implicações com os trabalhos das outras especialidades.

As implicações com os trabalhos de outras especialidades, sempre que existam, deverão ser claramente especificadas de modo a facilitar a coordenação por parte do Dono de Obra. Nesta linha dever-se-ão incluir os Desenhos de betão, os quais deverão definir totalmente os limites dos betões de 1ª e 2ª fases.

Ainda que o processo de fixação das serralharias seja da exclusiva responsabilidade do respetivo fornecedor, este devê-lo-á definir totalmente com a indicação obrigatória das cargas estáticas e dinâmicas nas mais adversas condições de solicitação.

Deverão ser apresentados os processos completos dos Desenhos de todos os equipamentos de construção metalomecânica ou serralharia que não sejam propriamente de série, como sejam as tubagens.

De todos os equipamentos de fabrico de série, serão também apresentados os seus Desenhos de conjunto e/ou catálogos.

11.2. NOTA DE CÁLCULO

A nota de cálculo a ser fornecida pelo Empreiteiro deverá incluir todos os cálculos justificativos, relacionados, não só com os principais condicionalismos hidráulicos, mas também com as secções, espessuras e meios de união dos elementos estruturais principais.

Com a nota de cálculo, o Empreiteiro deverá ratificar ou retificar todas as dimensões de carácter hidráulico e estrutural, indicadas nos Desenhos de Projeto do Dono de Obra.

Nos cálculos estruturais dever-se-ão incluir as verificações às várias solicitações a que esses elementos estão submetidos, fazendo realçar as tensões simples e compostas que se verificam nos pontos mais críticos, a verificação da estabilidade dos mesmos e as respetivas flechas máximas.

12. FORMAÇÃO E TREINO DO PESSOAL DE EXPLORAÇÃO

O Empreiteiro terá a seu cargo, e incluído na proposta de preço, a formação e treino do pessoal do Dono da Obra.

O Empreiteiro obriga-se a adestrar o pessoal de operação e de manutenção que for designado pelo Dono da Obra, em todas as operações constantes do Manual de Operação e de Manutenção, desde que tal pessoal lhe seja apresentado durante a fase de montagem e afinação do equipamento (“Comissionamento”) e durante o período de “Inspeções e Ensaios de Funcionamento, conforme programa a acordar com a Fiscalização. Se aplicável a formação incluirá a operação e programação dos autómatos e sistema de supervisão.

O Empreiteiro apresentará, até 2 (Duas) semanas antes do período de “Inspeções e Ensaios de Funcionamento” e com uma antecedência mínima de 10 (Dez) dias do início da formação, uma proposta para o curso de formação para o pessoal de exploração da “Obra” que incluirá:

- a) Programa detalhado de instrução para cada especialidade (operação e manutenção); o referido programa deverá indicar com clareza para cada categoria de formandos:
 - Objetivos;
 - Conteúdos curriculares;
 - Meios pedagógicos (textos de apoio, etc.);
 - Curricula Vitae dos formadores.
- b) Duração da instrução;
- c) Locais onde a instrução terá lugar;
- d) Preço das deslocações e alojamento, por cada trabalhador a ser instruído (se aplicável).

No mínimo o curso de formação incluirá:

- Uma parte teórico-prática, que durará 60 (Sessenta) horas, tendo como base a versão preliminar do Manual de Instruções de Funcionamento e de Manutenção;
- Uma parte prática consubstanciada no acompanhamento das fases de “Comissionamento” e de “Inspeções e Ensaios de Funcionamento”.

13. ELEMENTOS A APRESENTAR APÓS A CONCLUSÃO DA OBRA

13.1. DISPOSIÇÕES GERAIS

O Empreiteiro obriga-se a fornecer à Fiscalização, no final dos trabalhos da Empreitada e até à sua receção provisória, uma coleção em papel de boa qualidade, e quanto possível indeformável, bem como suporte informático adequado dos Desenhos do Projeto de Execução definitivo das obras que contenham a representação, cuidadosamente revista e suficientemente pormenorizada, das obras adjudicadas tal como tenham sido executadas.

Após a conclusão da obra, o Empreiteiro deverá apresentar cinco coleções completas das especificações finais dos equipamentos fornecidos, e o correspondente "Manual de Instruções de Funcionamento e de Manutenção dos Programas Computacionais e dos Equipamentos", fazendo-se depender a receção provisória da entrega dos elementos referidos.

Com esta coleção deverão ser também entregues ao Dono da Obra cinco exemplares do volume (ou volumes) de medições de todos os trabalhos da Empreitada, organizadas segundo a discriminação dos correspondentes volumes do Projeto e com apresentação semelhante às destes últimos, tendo em conta as indicações que forem dadas sobre essa organização.

13.2. MANUAL DE INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E DE MANUTENÇÃO

As instruções de funcionamento e de manutenção deverão ser fornecidas em cinco (5) coleções encadernadas, uma (1) coleção reproduzível e em suporte informático CD-ROM.

As coleções encadernadas deverão ter nas capas as seguintes inscrições:

- a) Relativamente à Obra Civil e aos Equipamentos Eletromecânicos e Hidromecânicos

DESIGNAÇÃO DO DONO DA OBRA

DESIGNAÇÃO DA INSTALAÇÃO A QUE RESPEITA

OBRA CIVIL E EQUIPAMENTOS ELECTROMECAÑICOS E HIDROMECAÑICOS

MANUAL DE INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E DE MANUTENÇÃO

- b) Relativamente às Instalações Eléctricas, Instrumentação e Automação

DESIGNAÇÃO DO DONO DA OBRA

DESIGNAÇÃO DA INSTALAÇÃO A QUE RESPEITA

INSTALAÇÕES ELÉCTRICAS, INSTRUMENTAÇÃO E AUTOMAÇÃO

MANUAL DE INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO E DE MANUTENÇÃO

Cada coleção deverá ser dividida em dois capítulos fundamentais:

- Capítulo I: Instruções de Funcionamento
- Capítulo II: Instruções de Manutenção

No Capítulo I: Instruções de Funcionamento, deverão ser incluídos todos os elementos que permitam, por um lado, proceder a toda e qualquer manobra de operação, em todo e qualquer modo de funcionamento previsto, visando um bom funcionamento do equipamento, e, por outro, que descrevam o equipamento de tal forma que permitam um perfeito e pormenorizado conhecimento do mesmo. Deverão ser consideradas ainda as instruções referentes à utilização dos equipamentos de segurança em caso de acidente, caso existam.

Deverão ser consideradas, entre outras, as seguintes situações:

- a) Arranque das instalações;
- b) Paragem das instalações;
- c) Procedimentos a tomar em caso de situações de alarme.

No Capítulo II: Instruções de Manutenção, deverão estar incluídos todos os elementos que definam, por um lado, operações de manutenção e respetiva periodicidade e, por outro lado, que permitam toda e qualquer manobra de reparação do equipamento em causa. O Manual incluirá um planeamento sequencial das atividades preconizadas de manutenção, especificando os limites máximos de tempo entre inspeções e revisões dos equipamentos. Dever-se-ão tomar em consideração, entre outras, as seguintes matérias:

- a) Cuidados periódicos de conservação
 - a1) Forma de isolamento dos diversos órgãos para reparação ou limpeza;
 - a2) Limpeza de equipamentos;
 - a3) Lubrificações, quando necessárias;
 - a4) Mapa de lubrificações;
 - a5) Lavagens;
 - a6) Conservação de aparelhos de medida, regulação e comando.
- b) Pequenas reparações e afinações
 - b1) Lista de avarias mais prováveis ou mais correntes – procedimentos de diagnóstico e atuações corretivas preconizadas;
 - b2) Substituição de peças sobressalentes;
 - b3) Indicação de "stocks" e peças de reserva aconselháveis;
 - b4) Ajustamento da aparelhagem;

b5) Listas de fornecedores de sobressalentes e de peças de reserva.

No caso de equipamentos ou obras de construção civil destinados a funcionar apenas durante parte do ano, ou sujeitos a longo período de repouso, caso existam, os manuais deverão ainda conter os seguintes capítulos relativos a esses equipamentos e/ou obras:

- Preparação para entrada na época de repouso;
- Cuidados periódicos durante a época de repouso;
- Preparação para reentrada em serviço depois da época de repouso.

As instruções deverão conter Desenhos, esquemas, gráficos, e, de uma maneira geral, todos os elementos que forem necessários para uma completa ilustração dos textos.

As instruções serão obrigatoriamente redigidas em língua portuguesa, com unidades do Sistema Métrico Internacional.

As instruções deverão referir-se exclusivamente ao “Equipamento” e à(s) “Obra(s)” que compõem as instalações previstas nestas Cláusulas Técnicas.

O Empreiteiro obriga-se a adestrar o pessoal de operação e de manutenção que for designado pelo Dono da Obra, em todas as operações constantes do manual de instruções, desde que tal pessoal lhe seja apresentado durante a fase de montagem e afinação do equipamento e durante o período de comissionamento, conforme programa a acordar com a Fiscalização. Se aplicável a formação incluirá a operação e programação dos autómatos.

Será da responsabilidade do Empreiteiro toda e qualquer avaria que ocorra durante o prazo de garantia, e que seja provocada pela falta de atuação ou atuação indevida do pessoal do Dono da Obra, se tal atuação não estiver claramente descrita no manual de instruções fornecido.

14. LEGALIDADE DOS DOCUMENTOS

Sempre que se considere obrigatório ou conveniente a apresentação, pelo Empreiteiro, de documentos ao Dono da Obra para aprovação, o processo desenvolver-se-á conforme as cláusulas seguintes.

Dos documentos apresentados, uma das cópias será devolvida ao Empreiteiro devidamente carimbada consoante a respetiva apreciação e conforme se descreve:

Aprovado: se o documento for considerado bom para execução;

Aprovado sob condição: se o documento for considerado bom para execução na condição de serem respeitadas as anotações a vermelho;

Não aprovado: se o documento for considerado impróprio para execução.

Os documentos carimbados com “Aprovado sob condição” e “Não aprovado” deverão ser de novo submetidos à aprovação do Dono da Obra depois de terem sido devidamente corrigidos.

Após a sua aprovação os documentos não podem ser alterados sem o acordo de ambas as partes.

A aprovação por parte do Dono da Obra da documentação técnica referente ao fornecimento, não altera a responsabilidade do Empreiteiro, que permanece integral no que respeita à conformidade do fornecimento com as presentes Cláusulas Técnicas.

Serão da responsabilidade do Empreiteiro todos os atrasos decorrentes da apresentação de documentação deficiente.

