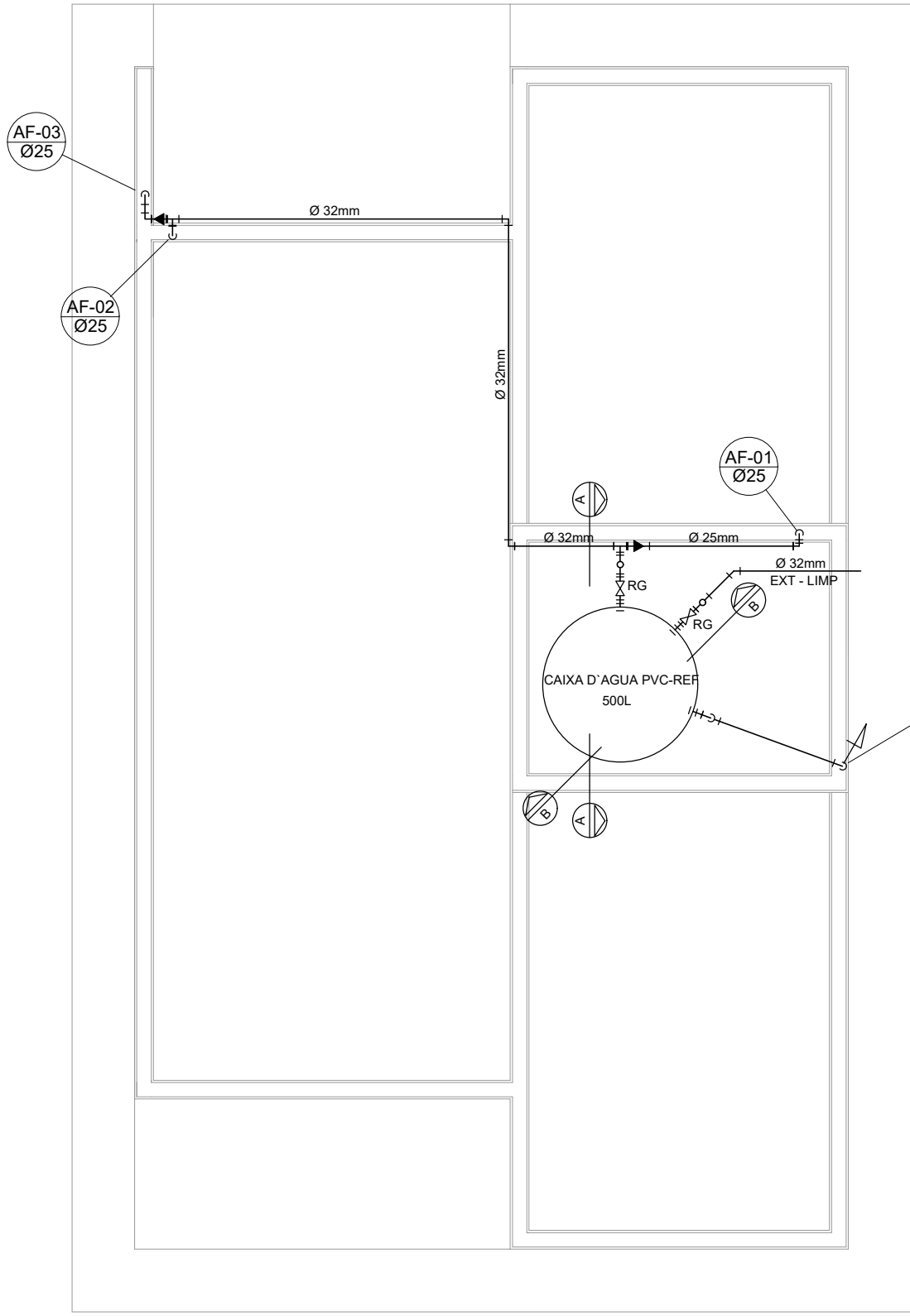
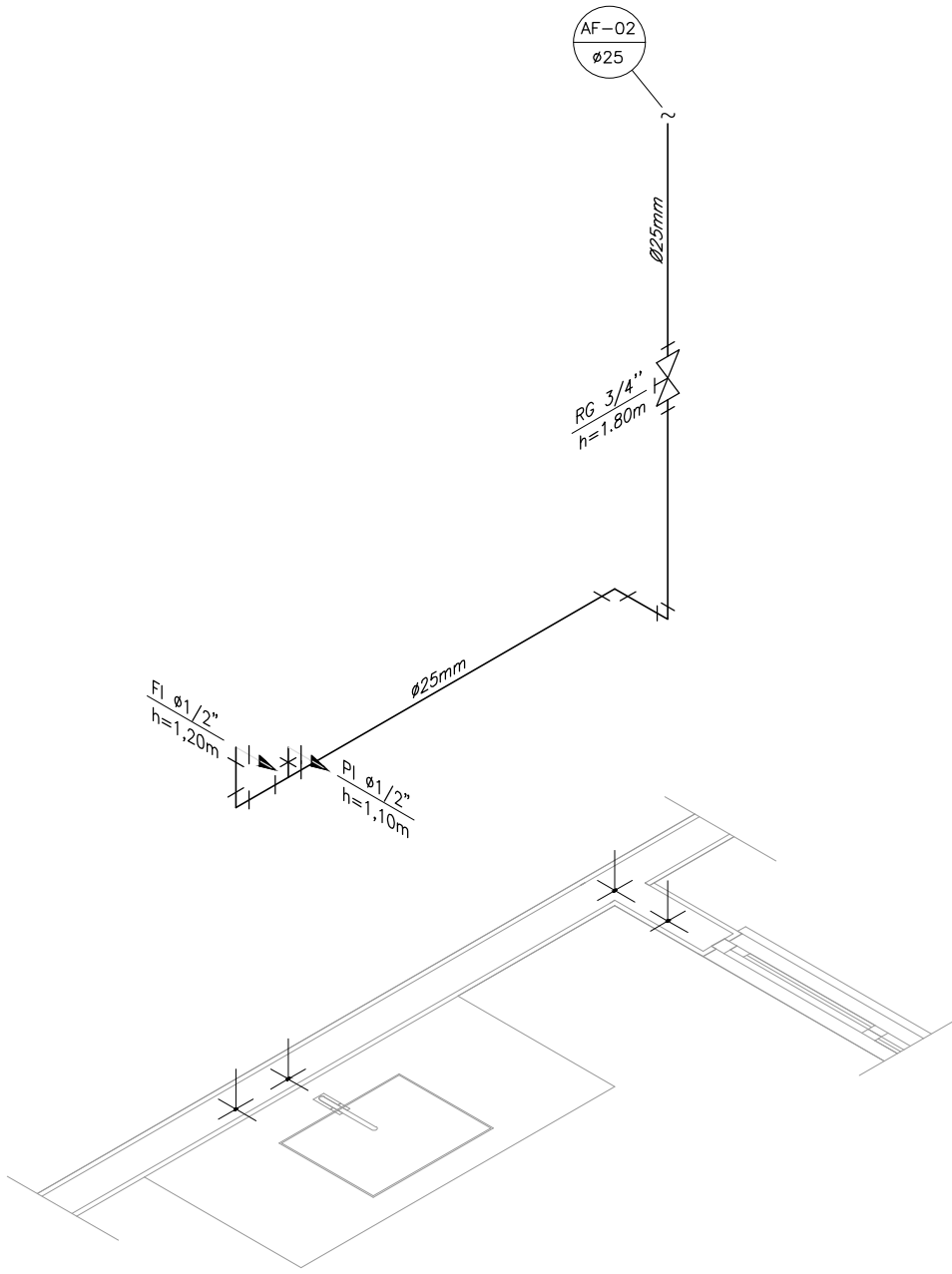


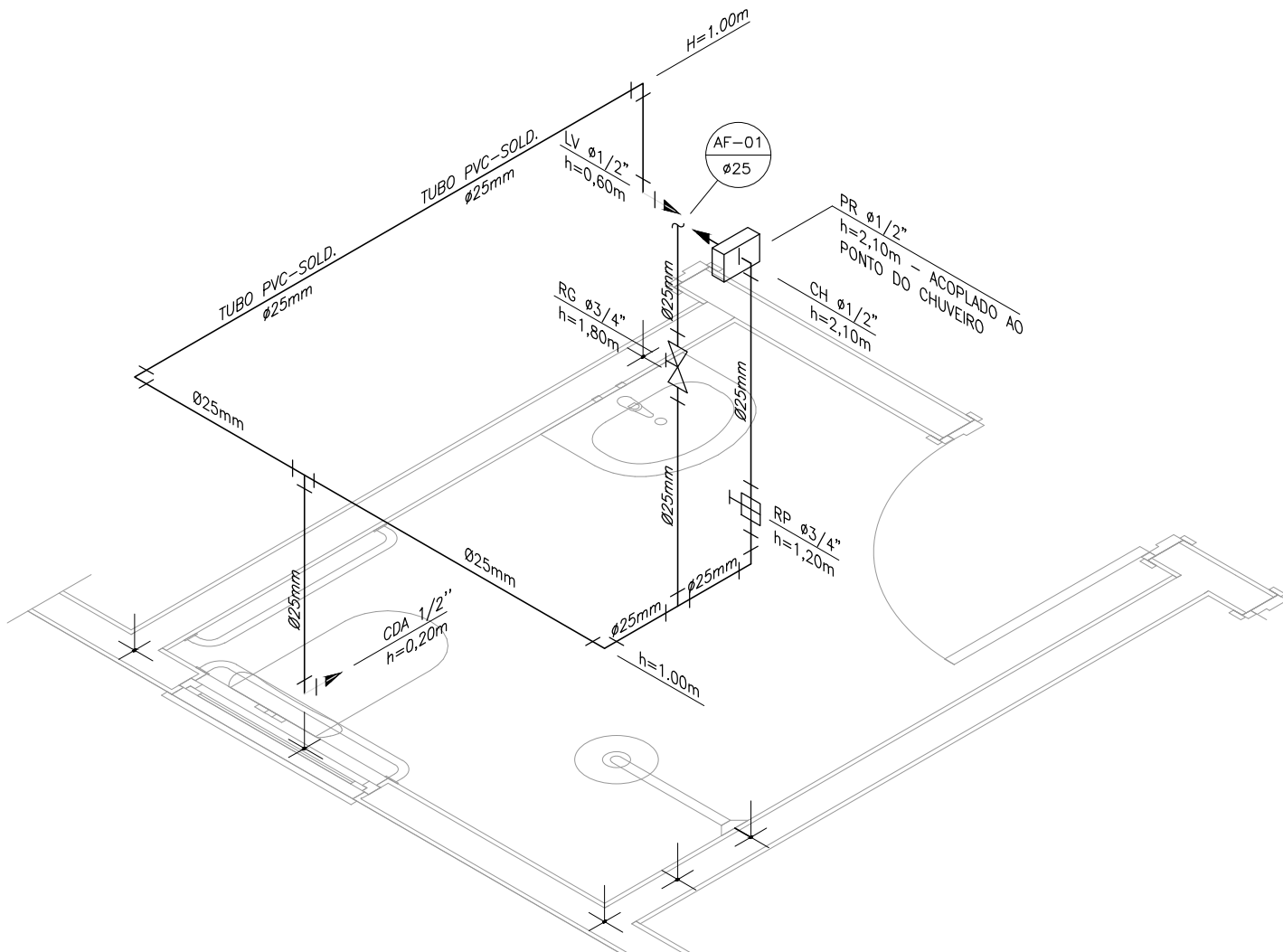
PROJETO HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA  
ESCALA 1:50



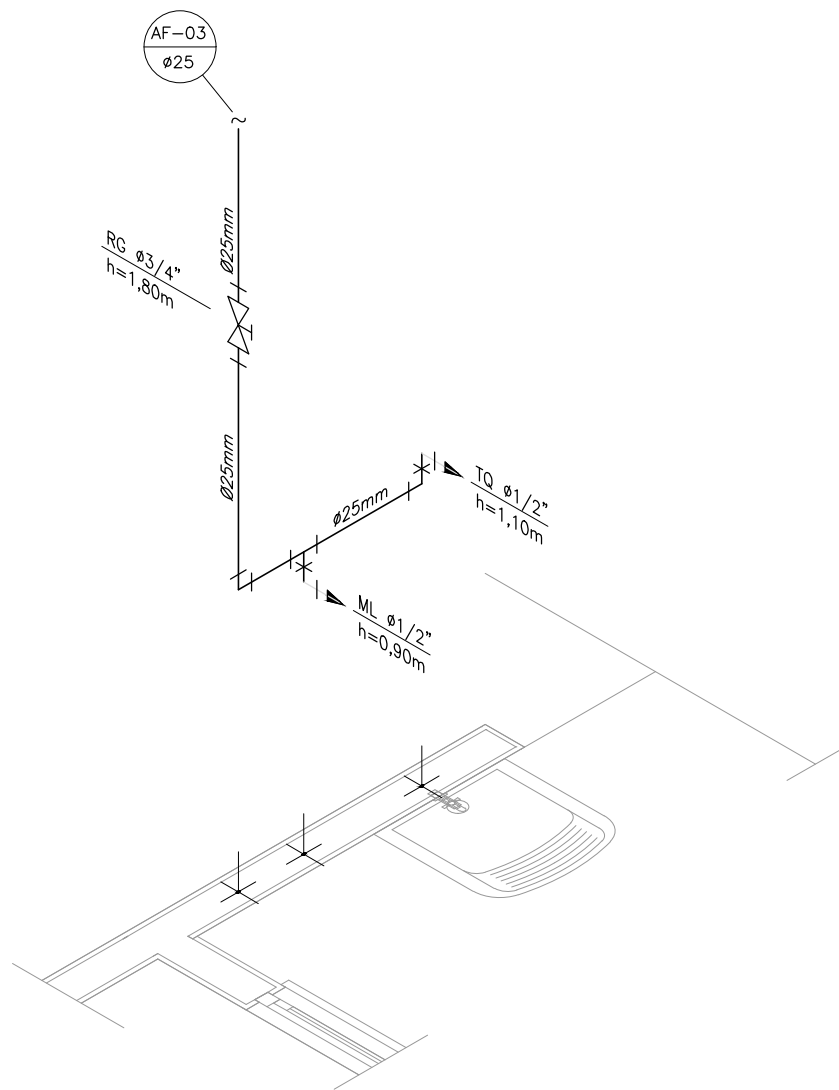
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE  
ESCALA 1:50



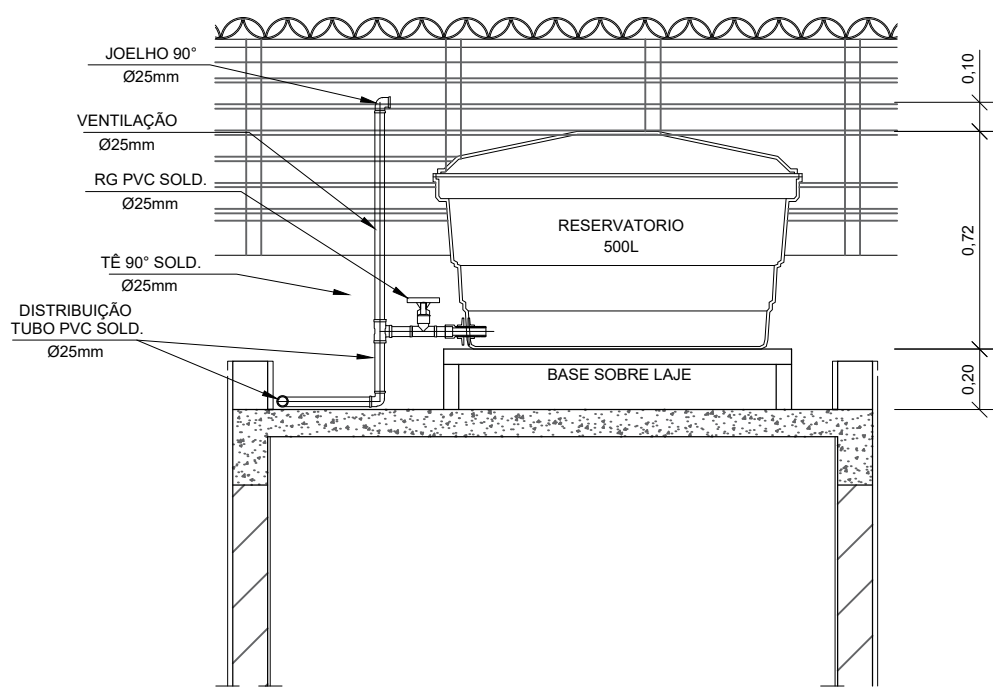
DETALHE ISOMÉTRICO - 02  
ESCALA 1:25



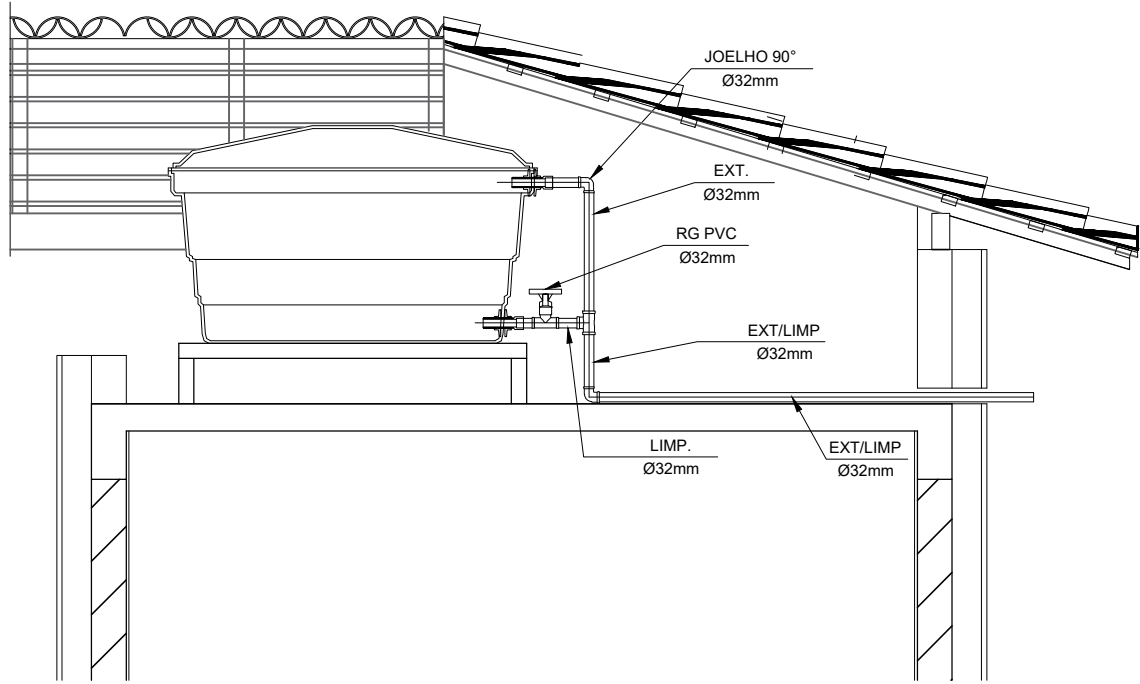
DETALHE ISOMÉTRICO - 01  
ESCALA 1:25



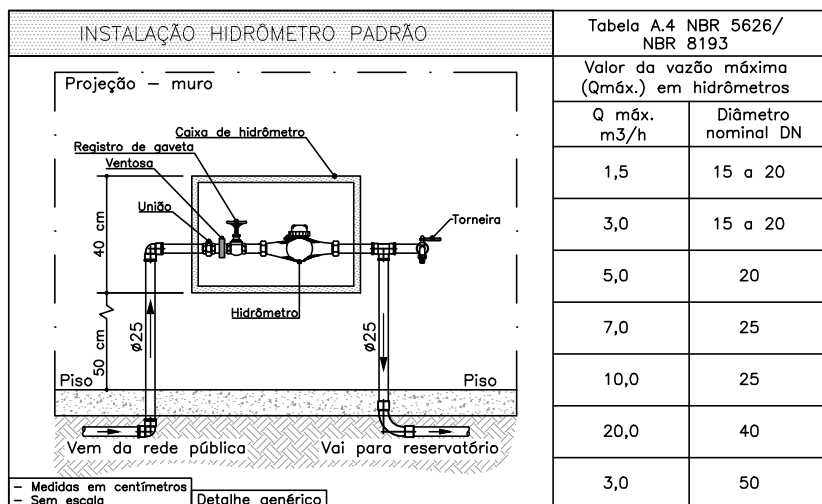
DETALHE ISOMÉTRICO - 03  
ESCALA 1:25



CORTE A-A  
ESCALA 1:25



CORTE B-B  
ESCALA 1:25



DETALHE 01 - CAVALETE HIDRÁULICO  
ESCALA 1:50

## NOTAS

### NOTAS GERAIS:

- 1.0 –As instalações de água fria deverão obedecer as normas da ABNT: NBR 5626 de NOV./1982 e atender as exigências técnicas mínimas de higiene, segurança, economia e conforto dos usuários.
- 2.0 –Foi projetado um sistema de alimentação de forma indireta abastecida pela rede da concessionária que contará com três reservatórios, sendo um inferior com capacidade de 8.670l e os outros dois, elevados com capacidade de 2.500l cada um, totalizando 13.670l. O sistema de alimentação deverá ser instalado de modo a manter a vazão máxima da tubo alimentador da concessionária considerando sua seção plena.
- 3.0 –Deverão ser utilizados nos pontos de saídas dos sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou tês onde indicadas) da série azul com bucha de latão nos bitolas conforme dimensionadas em projeto.
- 4.0 –Foi adotado o uso de caixa de descarga acoplada em todo projeto.
- 5.0 –QUANTO AOS TUBOS E CONEXÕES:
  - 5.1 –Tubos e conexões em PVC–SOLDÁVEL.
    - 5.1.1 –Foram considerados tubos e conexões em pvc–soldável da marca TIGRE ou similar, em todo o projeto exceto onde indicado.
    - 5.1.2 –Todos os diâmetros estão em milímetros conforme projeto exceto onde indicado.
    - 5.1.3 –Deverão ser utilizados metais sem acabamentos em lugares como barrilete e caixa de registro da marca DECA modelo 1502 B ou similar da FABRIMAR.
  - 5.1.4.1 –MODO DE SOLDAGEM:
    - a –Verificar se a bolsa da conexão e a ponta dos tubos a ligar estão perfeitamente limpas e por meio de uma lixa N°100 tirar o brilho das superfícies a serem soldadas, com o objetivo de melhorar a condição de ataque do adesivo.
    - b –Limpar as superfícies ligadas com solução limpadora eliminando as impurezas e gorduras que poderão impedir a posterior ação do adesivo.
    - c –Proceder a distribuição uniforme do adesivo nas superfícies tratadas. Aplicar o adesivo primeiro na bolsa e, depois, na ponta.
    - d –O adesivo não deve ser aplicado em excesso, pois tratando–se de um solvente ele origina um processo de dissolução do material. O adesivo não serve para preencher espaços ou fechar furos.
    - e –Encaixar as extremidades e remover o excesso de adesivo.
    - f –Observar que o encaixe seja bastante justo (quase impraticável sem o adesivo) pois sem pressão não se estabelece a soldagem. Aguarde o tempo de soldagem de 12 horas, no mínimo, para colocar a rede em carga (pressão).
  - 5.1.4.2 –QUANTO A EXECUÇÃO DAS JUNTAS–SOLDAS:
    - 5.1.4.3 –LISTA DE MATERIAIS:
      - a –Lixa de pano N°100
      - b –Arco de serra
      - c –Lima
      - d –Estopa branca
      - e –Solução limpadora
      - f –Adesivo plástico
      - g –Fita veda rosca (para os pontos em contatos com rosca)
    - 5.1.5 –Instale sempre tubos e conexões de uma mesma marca, dessa forma evitaremos problemas de folgas ou dificuldade de encaixe que poderão surgir.
  - 5.2 –Os diâmetros dos tubos e conexões de pvc–soldável correspondem aos diâmetros externos, dessa forma os tubos em pvc–soldável correspondem em polegadas aos diâmetros abaixo selecionados:

PVC–SOLDÁVEL (mm)	PVC–ROSCÁVEL (Ø)	FERRO GALVANIZADO (Ø)
20	1/2"	1/2"
25	3/4"	3/4"
32	1"	1"
40	1 1/4"	1 1/4"
50	1 1/2"	1 1/2"
60	2"	2"
  - 5.3 –Ao realizar a junção do tubo em pvc–soldável e tubos em pvc–roscável , deverá ser realizado com o uso de adaptador liso e rosca.
  - 5.4 –Não é permitido em hipótese alguma o uso de aquecimento para a fabricação de bolsas ou curvas devendo ser utilizado as conexões apropriadas como: luva simples, luva de correr e curvas conforme necessário.
  - 5.5 –Todas as cotas estão em metros.

## LEGENDA

- |       |   |
|-------|---|
| AF    | Coluna de Água Fria                           |
| ALIM. | Tubulação de Alimentação                      |
| DIST. | Tubulação de Distribuição                     |
| T.B.  | Torneira de Boia                              |
| LV    | Ponto de água para lavatório                  |
| CDA   | Ponto de água para Caixa de descarga acoplada |
| TS    | Ponto de água                                 |
| TL    | Ponto de água para torneira de limpeza        |
| TJ    | Ponto de água para torneira de jardim         |
| PR    | Pressurizador (acoplado ao ponto do chuveiro) |
| RG    | Registro de Gaveta                            |
| DN/Ø  | Diâmetro nominal das peças                    |
| +     | Luva L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"        |
| +     | Joelho L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"      |
| +     | Prumada que desce                             |
| +     | Prumada que sobe                              |
| +     | Bucha de Redução                              |
| +     | Nomenclatura da tubulação                     |
| +     | Numeração da tubulação                        |
| +     | Diâmetro da tubulação                         |
| —     | Tubulação de água fria pela parede ou teto    |
| ----  | Tubulação de água fria pelo piso              |

## OBSERVAÇÕES

**ATENÇÃO:**  
Exemplo de projeto Hidrosanitário para edificações do Novo PAC FHNIS Sub50 - Portaria 1416 / 2023.  
Uso facultado, desde que revisado por responsável técnico, com a devida emissão de ART/RRT/TRT, e adequado às particularidades de cada obra.



**GOVERNO MUNICIPAL**  
**GESTÃO 2025 - 2028**  
**DIVISÃO DE PLANEJAMENTO E PROJETOS**

Empreendimento:

**FNHIS**

Endereço da Obra:

**PROJETO HIDROSSANITÁRIO**

Prancha:	Título das plantas:	Chefe Executivo Municipal:	
<b>Po1</b> <b>01</b>	PROJETO HIDROSSANITÁRIO - HIDRÁULICO - PLANTA BAIXA E DETALHES	<b>ÁLVARO DENIS SCOLARO</b> PREFEITO MUNICIPAL	
	Extensão:	Área: 53,86m²	Autor do projeto:
Revisão–Data: Set/2025	Escala: INDICADA	Desenhista:	<b>LUCAS KIYOSHI YAMAZAKI</b> CREA-PR 81408/D