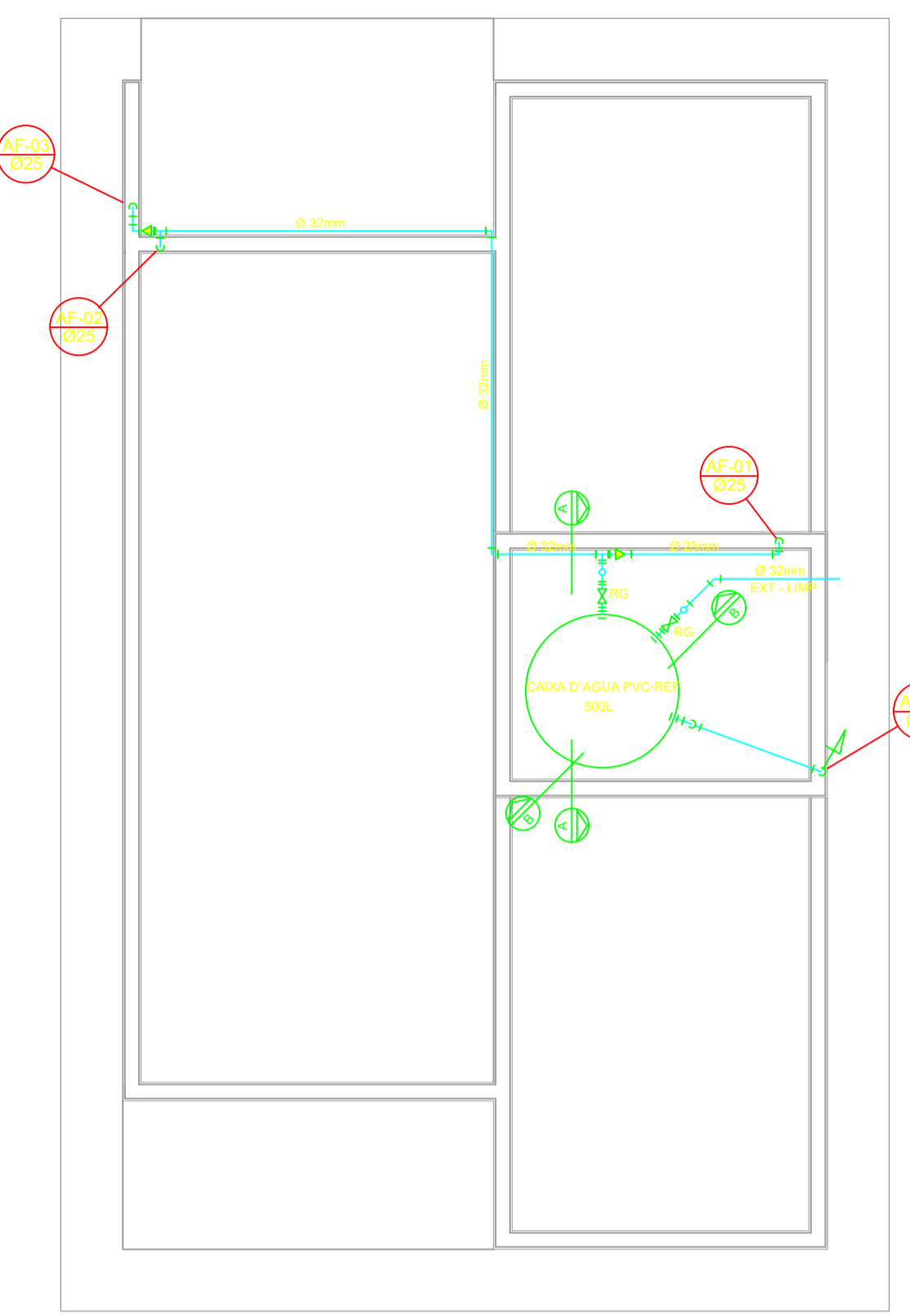
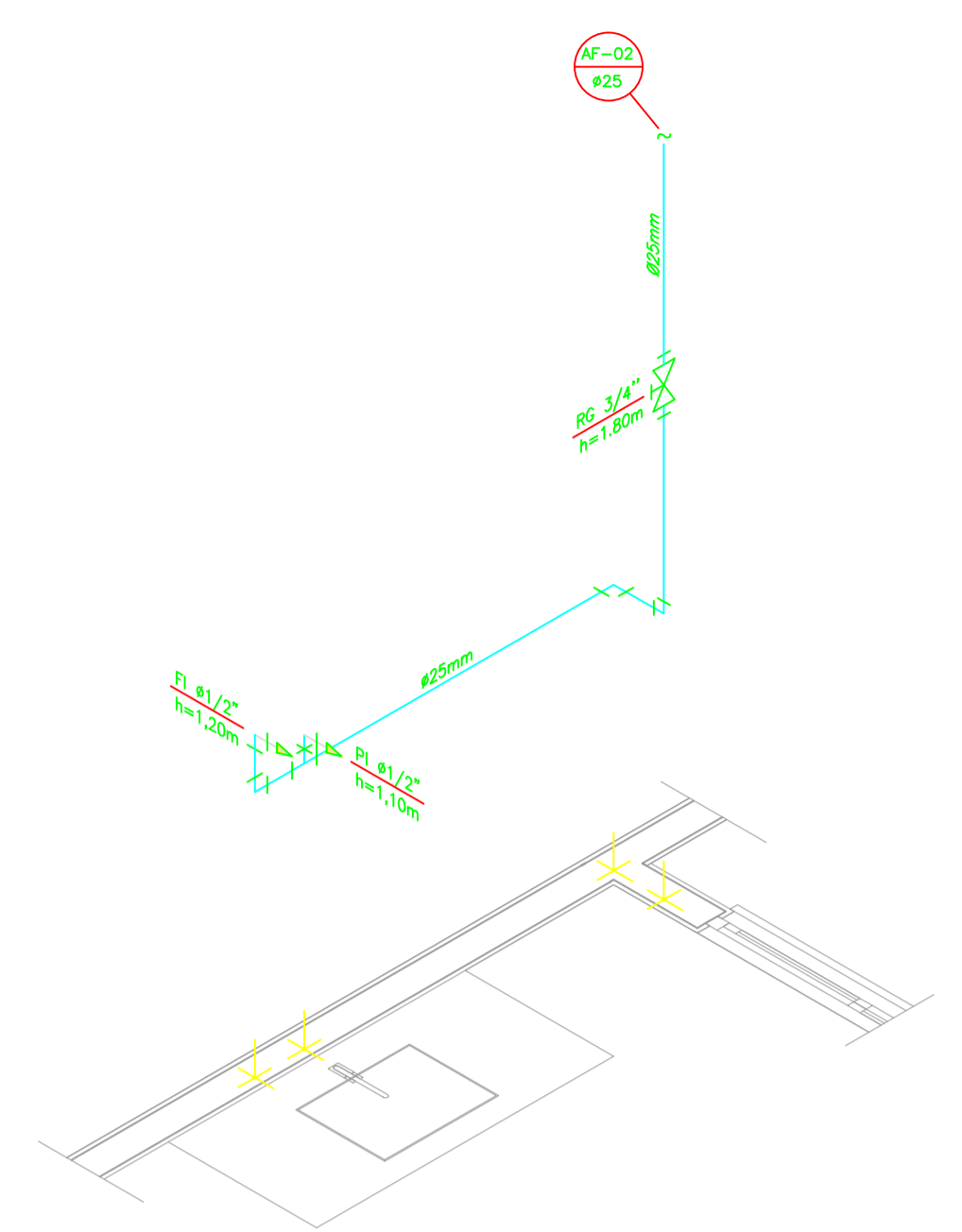


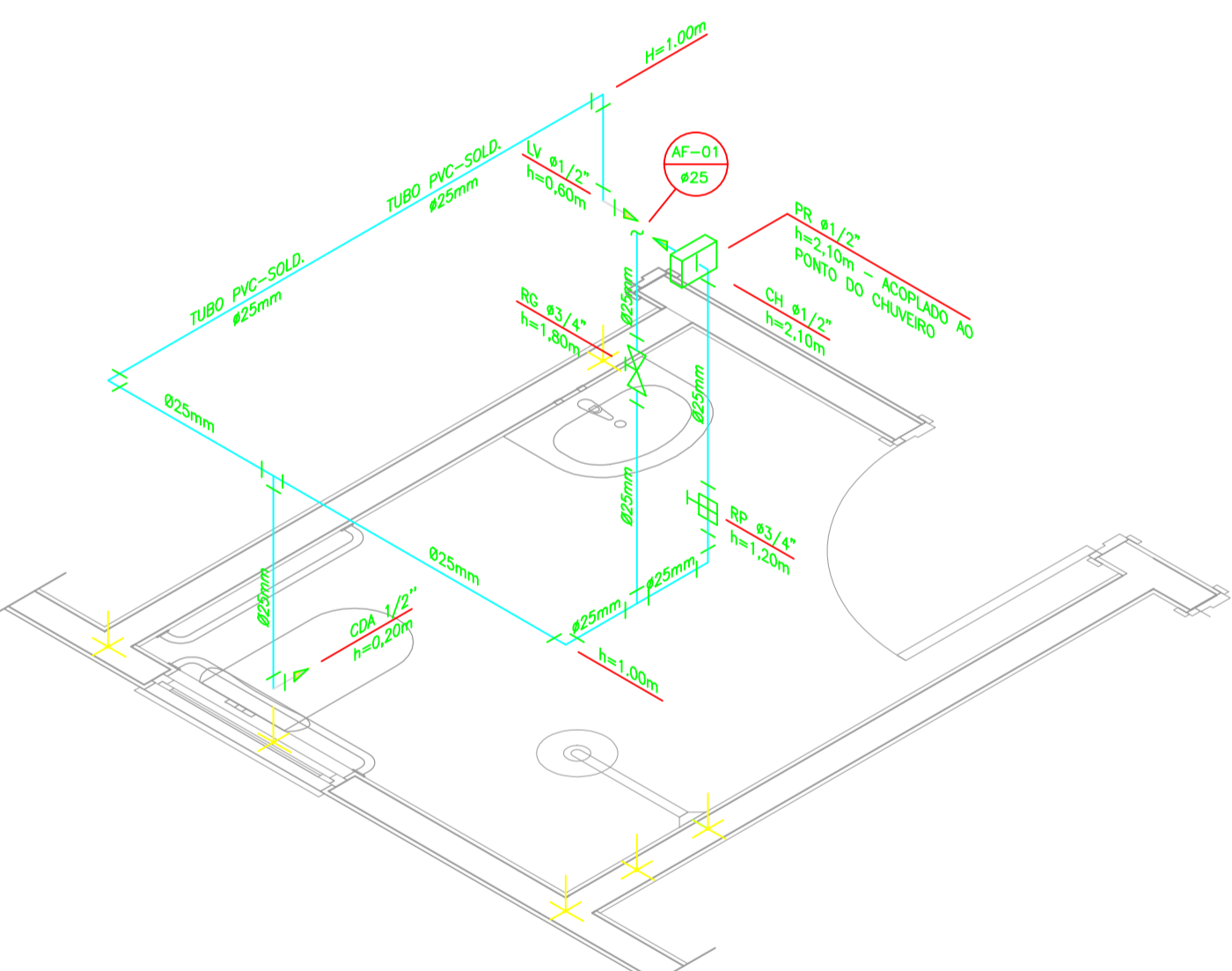
PROJETO SANITÁRIO - PLANTA BAIXA  
ESCALA 1:50



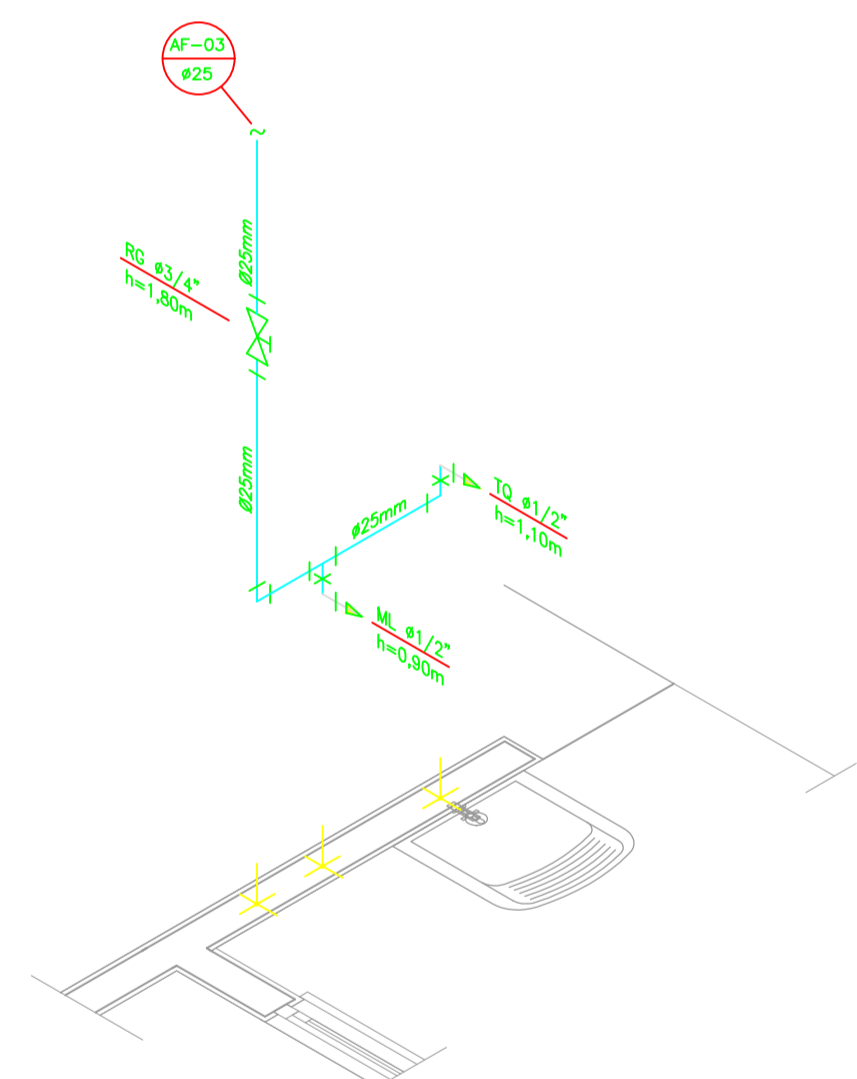
PROJETO HIDRÁULICO - BARRILETE  
ESCALA 1:50



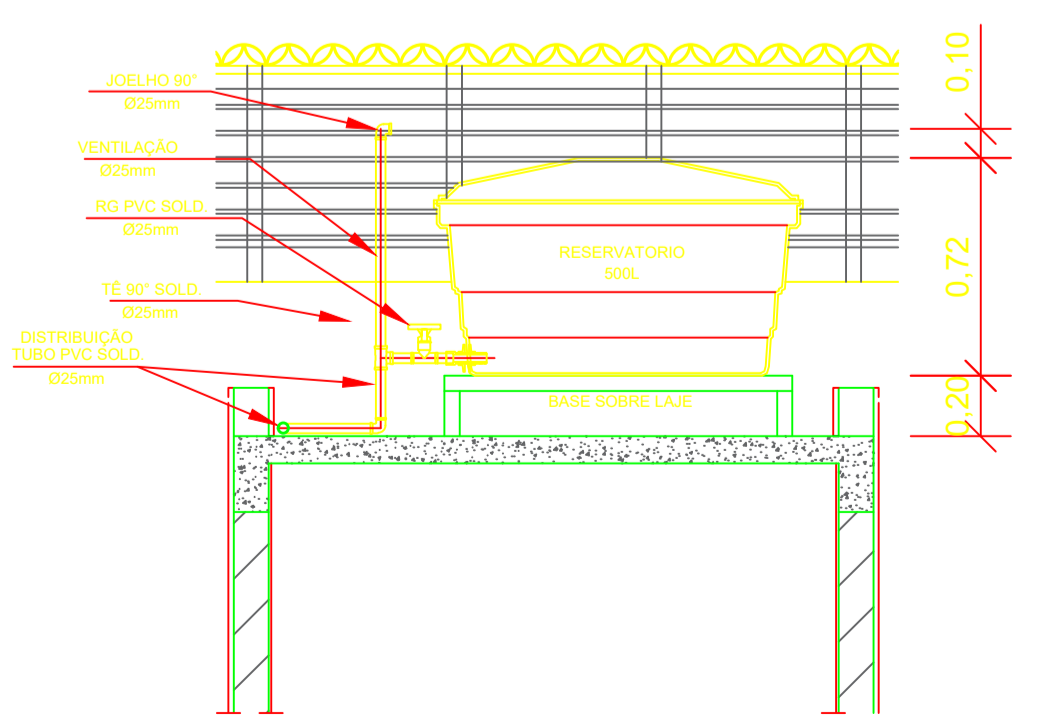
DETALHE ISOMÉTRICO - 02  
ESCALA 1:25



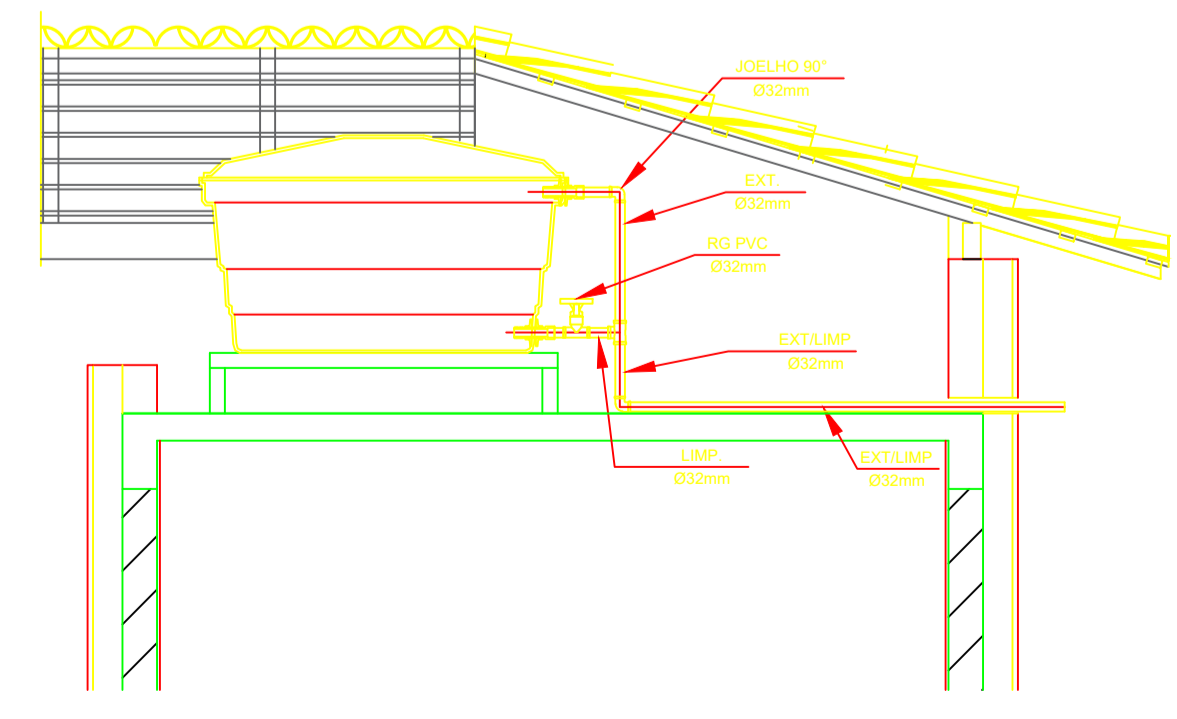
DETALHE ISOMÉTRICO - 01  
ESCALA 1:25



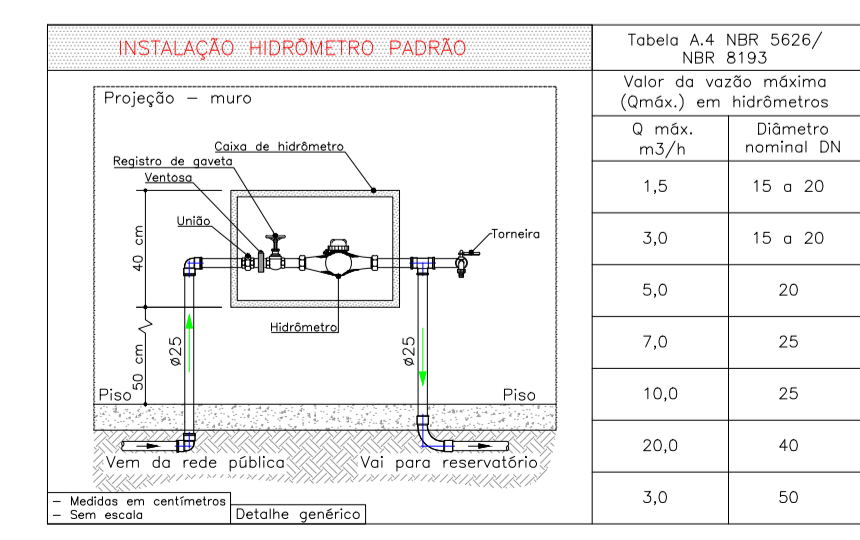
DETALHE ISOMÉTRICO - 03  
ESCALA 1:25



CORTE A-A  
ESCALA 1:25



CORTE B-B  
ESCALA 1:25



DETALHE 01 - CAVALETE HIDRÁULICO  
ESCALA 1:50

NOTAS

- NOTAS GERAIS:**
- 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.
  - 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 do tubo alimentador da concessionária considerando sua seção plena.
  - Deverão ser utilizados nos pontos de saídas dos sub-ramais conexões (tais como: joelhos, luvas ou tes em indicações) da série azul com bucha de latão nos bitolas conforme dimensionados em projeto.
  - Foi adotado o uso de caixa de descarga acoplada em todo projeto.
  - QUANTO AOS TUBOS E CONEXÕES:
    - Tubos e conexões em PVC-SOLDÁVEL.
      - Foram considerados tubos e conexões em pvc-soldável da marca TIGRE ou similar, em todo o projeto exceto onde indicado.
      - Todos os diâmetros estão em milímetros conforme projeto exceto onde indicado.
      - Deverão ser utilizados metais sem acabamentos em lugares como barrilete e caixa de registro da marca DECA modelo 1502 B ou similar da FABRIMAR.
        - MODO DE SOLDAGEM:
          - 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.
          - Limpar as superfícies ligadas com solução limpadora eliminando as impurezas e gorduras que poderão impedir a posterior ação do adesivo.
          - Proceder a distribuição uniforme do adesivo nas superfícies tratadas. Aplicar o adesivo primeiro na bolsa e, depois, na ponta.
          - 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.
          - Encaiçar as extremidades e remover o excesso de adesivo.
          - 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).
  - QUANTO A EXECUÇÃO DAS JUNTAS-SOLDAS:
    - LISTA DE MATERIAIS:
      - Lixa de pano N°100
      - Arco de serra
      - Lixa
      - Esfolpa branca
      - Solução limpadora
      - Adesivo plástico
      - Fita vedã rosca (para os pontos em contatos com rosca)
    - Instale sempre tubos e conexões de uma mesma marca, dessa forma evitaremos problemas de fadiga ou dificuldade de encaixe que poderão surgir.
    - 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 elacionados:
 

| PVC-SOLDÁVEL (mm) | PVC-ROSCÁVEL (Ø) | FERRO GALVANIZADO (Ø) |
|-------------------|------------------|-----------------------|
| 20                | 1 1/2"           | 1 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"                    |
  - Ào realizar a junção do tubo em pvc-soldável e tubos em pvc-roscável, deverá ser realizado com o uso de adaptador liso e rosca.
  - Não é permitido em hipótese alguma o uso de aquecimento para a fabricação de bolsas ou curvas devendo ser utilizadas as conexões apropriadas como: luva simples, luva de correr e curvas conforme necessário.
  - Todos 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 Gaveto
- DN/Ø Diâmetro nominal das peças
- L.L.R.A. Luva L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"
- J.L.R.A. Joelho L.R.A. com bucha de latão 25x1/2"
- P.D. Prumada que desce
- P.S. Prumada que sobe
- B.R. Bucha de Redução
- N.T. Nomenclatura da tubulação
- N.º.º.º. Numeração da tubulação
- Ø 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/RR/RT/RT, e adequado às particularidades de cada obra.



PROJETO  
**FNHIS SUB - 50**

ENDEREÇO  
ESTRADA MATO BIER

CIDADE  
BARÃO DO TRIUNFO

ESTADO  
RS

CLIENTE  
PREFEITURA MUNICIPAL DE BARÃO DO TRIUNFO

ENGENHEIRO CIVIL  
IGOR BORGES ROCHA

CREA - RS229943

FASE PROJETO  
PL | Projeto Legal

ESCALA  
INDICADA

DIMENSÃO DA FOLHA  
A1

CONTEÚDO  
PROJETO - HIDROSSANITÁRIO / HIDRÁULICO / PLANTA BAIXA / DETALHES

RESPONSÁVEL - PREFEITO  
ODONE KLOPPENBURG  
CPF: 383.459.600-06

DATA  
27/05/2026

REVISÃO

ARQUIVO DIGITAL  
FNHIS

FOLHA  
01