

Procedimento de Aprovação e Recepção

DG – Departamento de Geotecnia	
Soldadura das Juntas de Estacas PHC	Nº Documento: ARP/DG/15
	Data: 2010/07/01
	Pag: 1 of 2

1. Normas de referência

Regulamento de Fundações, Guia de Dimensionamento de Fundações, BS EN 287, AWS D1.1.

2. Procedimento de aprovação

2.1 Informação a submeter

- Certificado dos soldadores emitido por entidade reconhecida em que o âmbito das soldaduras satisfaça às necessidade da produção real.
- Certificados de origem do eléctrodo
- Especificação do procedimento de soldadura (WPS) ou uma instrução formal da fábrica de estacas sobre especificação de soldadura. Todos os documentos devem ser certificados por entidade reconhecida.
- Proposta de entidade reconhecida independente para inspecção das soldaduras e ensaios.

2.2 Especificação do projectista do nível de qualidade necessário para aceitação das soldaduras

3. Procedimento de recepção

Inspeção por entidade independente reconhecida depois da conclusão de soldaduras:

Inspeção visual – 100% de total das juntas soldadas.

Exame ultrasónico -

Para estacas projectadas para resistir à compressão, a frequência é de 1% do total de juntas soldadas.

Para estacas projectadas para resistir à tracção, a frequência é de 6% do total de juntas soldadas.

4. Critério de aceitação

Antes da execução da soldadura, as secções de estaca devem ser posicionadas e alinhadas cuidadosamente.

Depois da conclusão da soldadura, em todos os casos, o tempo de espera antes da continuação da cravação não será inferior a dez minutos.

Procedimento de Aprovação e Recepção

DG – Departamento de Geotecnia	
Soldadura das Juntas de Estacas PHC	Nº Documento: ARP/DG/15
	Data: 2010/07/01
	Pag: 2 of 2

As soldaduras de secções adicionais serão efectuadas por soldadores aprovados.

4.1 Auto control

O empreiteiro registrará completamente o resultado do autocontrole da inspecção visual e submetê-lo-à ao dono da obra

4.2 Inspeção pela entidade independente reconhecida

Quando a inspecção visual ou exame ultrasónico revelar defeitos inaceitáveis numa junta, de acordo com o critério aprovado de aceitação, esta junta deve ser reparada e provada por inspecção visual ou/e exame ultrasónico. Se o defeito foi encontrado em exame ultrasónico, cada resultado de falhado exige dois ensaios adicionais em juntas semelhantes.

O inspector certificado deve emitir um relatório provisório de cada inspecção/ensaio ao Empreiteiro. Estes relatórios devem ser submetidos às entidades competentes, tais como Fiscalização e LECM, para verificação e sequentes acções correctivas.

Nota: A percentagem referida no N° 3 para ensaios ultrasónicos, pode ser revista de acordo com a experiência local.