

## Procedimento de Aprovação e Recepção

DG – Departamento de Geotecnia	
<b>Soldadura das Juntas de Estacas de Aço tipo H e Tubulares</b>	Nº Documento: <b>ARP/DG/16</b>
	Data: <b>2010/07/01</b>
	Pag: <b>1 of 2</b>

### 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 as 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 reconhecida independente depois da conclusão de soldaduras:
  - Inspeção visual – 100% do total das juntas soldadas
  - Exame ultra sónico – 10% do total das 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 não será inferior a dez minutos antes da continuação da cravação.

As soldaduras de secções adicionais serão efectuadas por soldadores aprovados.

#### 4.1 Auto controle

O empreiteiro registrará completamente e submeterá o resultado do auto-controle da inspecção visual.

## Procedimento de Aprovação e Recepção

DG – Departamento de Geotecnia	
<b>Soldadura das Juntas de Estacas de Aço tipo H e Tubulares</b>	Nº Documento: <b>ARP/DG/16</b>
	Data: <b>2010/07/01</b>
	Pag: <b>2 of 2</b>

### 4.2 Inspeção por entidade independente reconhecida

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

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