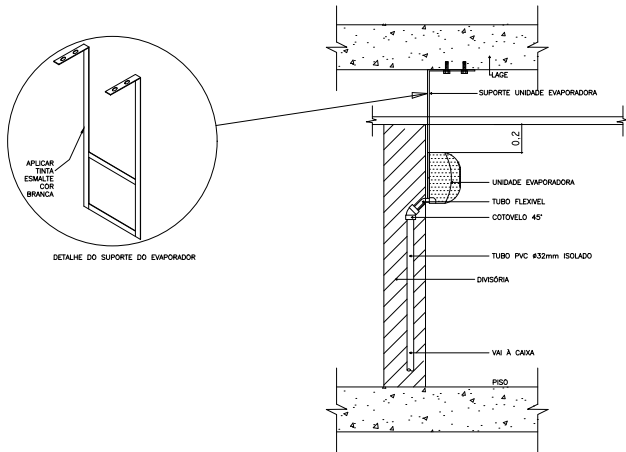
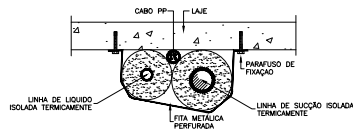
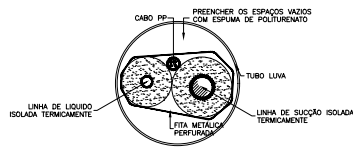




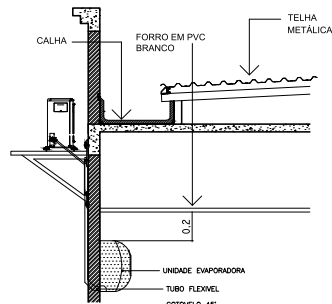
DET. 01 – INSTALAÇÃO DO DRENO SPLIT DE PAREDE ATÉ 24.000 BTU/h SEM ESCALA



DET. 02 – INTERCONEXÃO ENTRE UNIDADES SEM ESCALA

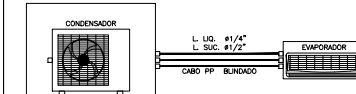


DET. 03 – MONTAGEM TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA NO TUBO LUVA SEM ESCALA

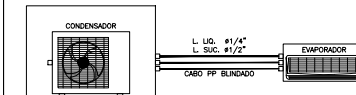


DET. 04 – PASSAGEM DA TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA SEM ESCALA

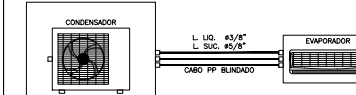
TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA		
1 – AS TUBULAÇÕES DEVERÃO SER FORNECIDAS EM COBRE RÍGIDO PAREDE 0,79mm PODENDO SER FLEXÍVEIS NAS BITOLAS MENOR OU IGUAL A 5/4"		
2 – O PROCESSO DE SOLDAGEM DEVERÁ SER REALIZADO POR MÉTODO DE BRASAGEM COM SOLDA ESPECÍFICA E APROPRIADA DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DE GARANTIA DA QUALIDADE DO PROCESSO.		
3 – APÓS A LIMPEZA OS TUBOS DEVERÃO SER PRESSURIZADOS E TESTADOS POR UM PERÍODO DE 48 HORAS ATÉ QUE SUA ESTANQUEIDADE ESTEJA GARANTIDA.		
4 – AS TUBULAÇÕES DEVERÃO SER MANTIDAS PRESSURIZADAS ATÉ A DATA DA INSTALAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS.		
5 – AS CURVAS DE 90° E 45° SERÃO DO TIPO PRÉ-FABRICADAS NÃO SENDO ACEITO CURVAS ESTRANGULADAS, ENRUGADAS OU COM ÂNGULOS DIFERENTES DOS AQUÍ MENCIONADOS.		
6 – A APLICAÇÃO DE VÁCUO DEVERÁ SER FEITA DENTRO DO MAIOR RIGOR COM O AUXÍLIO DE VACUÔMETRO E CONFORME AS EXIGÊNCIAS DO FABRICANTE DO CONDICIONADOR NO QUE DIZ RESPEITO AO START-UP DOS EQUIPAMENTOS.		
7 – A LINHAS DE LÍQUIDOS E SUÇÃO DEVERÃO SER ISOLADOS COM TUBO DE BORRACHA ELASTOMÉRICA DE COR NEGRA COM PAREDES DE 19mm DE ESPESURA.		
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTDE.
1	APARELHOS SPLITS DE 12.000 BTU'S	05
2	APARELHOS SPLITS DE 18.000 BTU'S	05
3	APARELHOS SPLITS DE 24.000 BTU'S	02
4	APARELHOS SPLITS DE 30.000 BTU'S	03
5	APARELHOS SPLITS DE 36.000 BTU'S	09
TOTAL DE KITS SPLITS		24



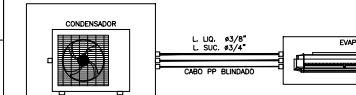
DET. 05 – LIGAÇÃO DA TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA SPLIT 12.000 BTU/h



DET. 06 – LIGAÇÃO DA TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA SPLIT 18.000 BTU/h



DET. 07 – LIGAÇÃO DA TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA SPLIT 24.000 BTU/h



DET. 08 – LIGAÇÃO DA TUBULAÇÃO FRIGORÍFICA SPLIT 36.000 BTU/h

DECLARAÇÃO DE COMPROMISSO

DECLARAMOS SOB AS PENAS DA LEI ESTAR CUMPRIDO TODOS OS REQUISITOS EXIGIDOS PELAS NORMAS BRASILEIRAS, COMPROMETENDO-NOS A COMPROMETER TAL APROVAÇÃO, CASO DA DETENÇÃO DO HABITE-SE, SOB PENA DE NÃO OBTÊ-LO.

COMPROMETO-ME AINDA TER CIÊNCIA QUE A APROVAÇÃO DO PROJETO E A INTRODUÇÃO DAS MODIFICAÇÕES NECESSÁRIAS À SUA APROVAÇÃO, NÃO ME EXIME DAS RESPONSABILIDADES ESTABELECIDAS PELAS NORMAS, REGULAMENTOS E LEGISLAÇÃO PERTINENTES ÀS ATIVIDADES PROFISSIONAIS.

AUTOR DO PROJETO: PAULO DIAS - CREA 11387-DIAM

RESPONSÁVEL TÉCNICO

PROPRIETÁRIO

CONFORME ART. 1º, § 1º, INCISO V E ART. 2º, § 2º DA LEI 8530/90

TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO AMAPÁ
DIVISÃO DE ENGENHARIA

RESPONSÁVEL PRESIDENTE: ELAYO HUMBERTO PASCARELLI LOPES

RESPONSÁVEL TÉCNICO

AUTOR DO PROJETO

OBRA

FÓRUM DE IRANDUBA

PROPRIETÁRIO

TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO AMAPÁ

ETAPA

PROJETO DE APROVAÇÃO E EXECUÇÃO

CONTEÚDO

PLANTA DE AR-CONDICIONADO - DETALHAMENTO

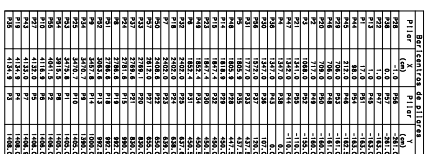
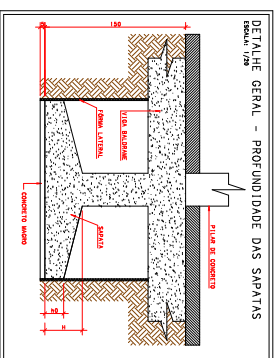
ENDEREÇO DA OBRA

RUA JURIA - IRANDUBA - AM

PRINCIPAL

ARC-001



[illegible]

FACES LATERAIS 3 014
FACES INTERIORES, MANTENDO PONTELETES 14 01
FACES INTERIORES, SEM PONTELETES 21 01

PRECAUCOES:
 OS PONTELETES DEVEM SER MANTIDOS ENCAINHADOS E DEVIDAMENTE
 ESPACADOS A RETIÇÃO DOS ESCORAMENTOS E FORMAS DEVE SER EFETUADA
 SEM CHOQUE

DURABILIDADE E DESEMPENHO
