

Processo Construtivo

Operação de Injecção - De acordo com a Norma NF EN 446:1996, o processo de injecção é composta pelas seguintes etapas sequenciais:

- 1) Lavar cabos quando necessário;
- 2) Soprar as bainhas a injectar, de forma e evacuar água residual e verificar se as purgas não estão obstruídas;
- 3) Introduzir, na máquina de injectar, os componentes da calda (água, cimento e aditivo), nas proporções de composição da calda aprovada;
- 4) Proceder à injecção do cabo, pela extremidade mais baixa;
- 5) Continuar a operação de injecção até que a calda de saída das purgas apresente uma fluidez igual à da calda de entrada;
- 6) Fechar as purgas à medida do enchimento das bainhas;
- 7) Depois de todas as purgas estarem fechadas, manter a injecção durante 1 minuto a uma pressão de 5 Bar;
- 8) Cerca de 12 Horas após a operação de injecção, verificar o estado da calda nas purgas.

Plano de Inspeção

N.º	Característica a controlar	Critérios de aceitação	Método de inspecção	Frequência	Responsável	Doc./Reg associados
1	Lavagem dos cabos	Isento de sujidades de mau acondicionamento	- Inspeção visual	Antes da injecção das caldas	Encarregado de especialidade	IMP08.28 FP-04-005
2	Inspeção das caldas	Conforme dosagens da composição da calda aprovada	- Inspeção visual - Guia de Entrega da Central		Encarregado de especialidade	Estudo da composição da calda IMP08.28 FP-04-005

Legenda

IMP – Impresso de Gestão da Qualidade
FP – Fichas de prevenção

Defeito detectado		Correcção
a)	Cabos sem lavagem efectuada	Lavar cabos
b)	Não conformidade da composição das caldas	Não aplicar a calda

Ferramentas ou Equipamentos

processo construtivo PC08.08.07r02- operação de injecção

ELABORADO POR

[Assinatura]

19/11/2007

APROVADO POR

[Assinatura]

19/12/2007