

1. PLANILHA DE QUANTITATIVOS
2. MEMORIAL DESCRITIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

2. DIMENSÕES EM MILÍMETROS, NÍVEIS EM METROS, SALO INDICADAS CONTRÁRIAS.
3. FIBRAMENTO LATERAL EM CHAPA DE AÇO CARBONO GALVANIZADA, PERFURADA E 1,5mm. ACABAMENTO COM INTA ESMALTE COR AZUL PERLA.
4. AS TERÇAS COM BALÇO MARCO DO 300mm DEVEM SER APOIADAS NA ALVENARIA DA PLATIBANDA COM EMBELEZAMENTO EM CIMENTO SOBRE O CANTO GRATUITO.
5. MATERIAIS EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA:
 - PERFIL LAMINADO SECO "H" e "HP" ASTM-A572 Grau50
 - PERFIL LAMINADO SECO "U" e "L" ASTM-A572
 - PERFIL SOLIDADO ASTM-A572
 - PERFIL FORMADO A FRIA (CHAPA, DOBRADA) ASTM-A572
 - BARRA REDONDA ASTM-A36
 - PARAFUSOS 3/8" ASTM-A307
 - PARAFUSOS 1/2" ASTM-A307
6. TODAS AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS E INSPECIONADAS CONFORME A AWS.
7. A FURAÇÃO EM CHAPAS DE LIGADO E PERFIS PARA PARAFUSOS DEVERÁ SER: NÚMERO = π PARAFUSO $\times$ 2 (DIAM. $\times$ 2 mm).
8. TODAS AS CONEXÕES PARAFUSADAS DEVERÃO SER EXECUTADAS COM FURTO MÍNIMO DE 2 (DOIS) PARAFUSOS. TODO CONJUNTO DEVERÁ SER PROTEGIDO GALVANIZA.
9. PROTEÇÃO E PINTURA
 - *****LIMPEZA JATO DE MÁQUINA QUASE BRANCO (SSPC-SP10);
 - *****PINTURA 2 DEMAS 30 MICRONS DE PRIME-EPÓXICO;
 - *****PINTURA 2 DEMAS 30 MICRONS DE ESMALTE SINTÉTICO.
10. O DETALHAMENTO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO SER REALIZADO PELO FABRICANTE, COM SEUS NORMAS E ESPECIFICAÇÕES, A MONTAGEM FICAR A CARGO DO FABRICANTE.
11. OS DESMONTES, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO SER APRESENTADO AO CALCULISTA ESTRUTURAL PARA VERIFICAÇÕES E COMENTÁRIOS, NÃO HAVENDO RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE SOBRE ALTERAÇÕES OU MODIFICAÇÕES NOS PROJETOS DE FABRICAÇÃO SEM PRÉVIA CONSULTA.
12. OS TIPOS DE LIGAGENS OU CONEXÕES NOS METAIS DE CÁLCULO E NOS DESENHOS DEVERÃO SER REDEFINIDOS REPROJANDO-SE, SEM QUALQUER ALGUMA SEQUÊNCIA NÃO ESTEJA DETALHADA NA EXECUÇÃO, O CONJUNTO DA ESTRUTURA DEVERÁ FAZER-LA CONFORME OS CRITÉRIOS CUMPRIDOS NO MEMORIAL DE CÁLCULO.
13. AS OPERAÇÕES DE MONTAGEM DEVERÃO SEGUIR MÉTODOS E SEQUÊNCIAS DE EXECUÇÃO SEGURAS DO FABRICANTE, NÃO É PERMITIDO SUBMITER A ESTRUTURA A CARGAS DE EQUIPAMENTOS ANTES DA SUA TOTAL EXECUÇÃO, EXCETO SE PREVISTO EM PROJETO.
14. O SISTEMA DE VEDAÇÃO DEVE SER COMPOSTO DE CUMEEIRA, CHAPA, ROLÉ E CONTRA ROLÉ, SENDO AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE EM MATÉRIA METAL TRAPEZOIDAL, TENDO A CUMEEIRA.
15. QUANDO FOR NECESSÁRIO TRANSITAR POR CIMA DAS TELHAS PARA MANUTENÇÃO OU INSPEÇÃO, UTILIZAR TABUAS PARA DISTRIBUIÇÃO DAS CARGAS ACIDENTAIS, AS TABUAS DEVEM SER DISPOSTAS ENTRE AS TERÇAS DE APOIO PARA GARANTIR A INTEGRIDADE DAS TELHAS.
16. PARA FIXAÇÃO DA TELHA METAL TRAPEZOIDAL, TENDO ACÚSTICA CONSULTAR AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

CH.B. - CHAPA DE BASE
CH. - CHAPA
P. - PILAR
T.V. - TOPO DA VIGA
T.P. - TOPO DO PILAR
TR. - TRELIÇA
B.RED. - BARRA REDONDA
TIP. - TÍPICO
T.RET. - TUBO RETANGULAR
EL. - ELEVAÇÃO
- ESPESSURA

REVISOÃO	DATA	ASSUNTO	RESPONSÁVEL

AUTORES DO PROJETO:  SVAIZER & GUTIERREZ engenheiros CNA: 070108 CNPJ: 07.974.714 TEL/FAX: (11) 4796-1420 E-MAIL: engenharia.ag@odc.com.br	CLIENTE: PROJETO CEDIDO (DOAÇÃO) PELA PREFEITURA MUNICIPAL DE RIBEIRÃO PRETO
---	--

TÍTULO: PROJETO BASC. DE ESTRUTURA METÁLICA

REFERÊNCIA:		LOCAL:	
COBERTURA 06		AV. BRASIL PROLONGAMENTO, S/N - MARILÍ	
PLANTAS DE TRAVAMENTOS			
PROJETOISTA:	COORDENADOR:	REVISÃO:	FOLHA
LUCCAS TONIN	LUIZ GUTIERREZ	REU	
		ESCALA:	
		INDICADA	
DATA:	DATA:	ARQUIVO:	
14/07/2020	14/07/2020	PMRP-AME-MET-PE-007-ROD.DWG	07/23

