

PLANTA DA COBERTURA 11 - TRELIÇAS
ESC.1:1

PLANTA DA COBERTURA 11 - TERÇAS
ESC.1:1

ELEVAÇÃO EIXOS 2' E 2" (TR01)
ESC.1:1

ELEVAÇÃO EIXOS 3
ESC.1:1

ELEVAÇÃO TR03 (TÍPICO)

ELEVAÇÃO TR02 (TÍPICO)
ESC 1:50

DETALHE CH.B.01
ESC.1:10

DETALHE 02 - LIGAÇÃO TIRANTE
Escala 1:10

CORTE A
ESC.1:10

CORTE
ESC.1:10

DETALHE 03 - LIGAÇÃO W610x101 EM TRELIÇA

DETALHE 01 - LIGAÇÃO TIRANTE
Escala 1:10

DETALHE CH.B.02
ESC 1:10

CORTE C-C
ESC 1:10

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

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

NOTAS

1. DIMENSÕES EM MILÍMETROS, NÍVEIS EM METROS, SALVO INDICAÇÕES CONTRÁRIAS.
2. FUNDAMENTO LATERAL EM CHAPA DE AÇO CARBONADO GALVANIZADA, PERFURAÇÃO $A = 15mm$, ACABAMENTO COM TINTA ESMALTE COB COZ, FRANÇA.
3. TUBOS COM BALANÇO MAIOR QUE 300mm DEVEM SER APOIADOS NA ALVENARIA DA PLATIBANDA, EM EMBUTIMENTO MÍNIMO DE 100mm SOBRE BLOCOS GRADUADOS.
4. MATERIAS EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA:
 - PERFIL LAMINADO SEÇÃO "V" 140", ASTM-A472 Grupo 0
 - PERFIL LAMINADO SEÇÃO "V" 114" E "L", ASTM-A472 Grupo 0
 - PERFIL SOLDADO, ASTM-A572
 - PERFIL FORMADO A FRIA (CHAPA DOBRADA), ASTM-A546
 - CHAPA REDONDA, AISI-1020
 - PARAFUSOS DE LATA, ASTM-A-307
 - PARAFUSO Ø 5/8", ASTM-A-322X
 - PARAFUSO Ø 1/2", ASTM-A-322X
5. TODAS AS SOLDAS DEVEM SER EXECUTADAS E INSPECIONADAS CONFORME A AWS.
6. A FLUXAGEM EM CHAPAS DE LATA E PERFIS PARA PARAFUSOS DEVERÁ SER: FURTO = Ø PARAFUSO
7. TODAS AS CONDIÇÕES PARÁMETROS DEVERÃO SER EXECUTADAS COM NÚMERO MÍNIMO DE 2 (DOIS) PARAFUSOS, TUDO CONJUNTO DEVER TER PROTEÇÃO GALVANICA.
8. PROTEÇÃO E PINTURA:
 - LAPISAZ: ZINCO E LATA BRANCO (SSPC-SP10);
 - BARRAS: 2 DEMOS 30 MICRONS DE PRIME; EPÓXICO;
 - ACABAMENTO: 2 DEMOS 30 MICRONS DE ESMALTE SINTÉTICO.
9. ESTABULAMENTO, PARQUEAMENTO E MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO SER REALIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 8680 E NBR 16489.
10. OS DESINHOS DE FABRICAÇÃO DA ESTRUTURA DEVERÃO OBEDECER AS PRESSUMES APRESENTADAS NESTE PROJETO E O NÍVEL DE CÁLULO, QUALQUER ALTERAÇÃO DEVERÁ SER CONTRASTADA AO CALCULISTA ESTRUTURAL PARA VERIFICAÇÕES E COMENTÁRIOS, NÃO HAVENDO RESPONSABILIDADE TÉCNICA SOBRE ALTERAÇÕES OU ADAPTAÇÕES NOS PROJETOS DE FABRICAÇÃO SEM PRÉVIA CONSULTA.
11. OS TIPOS DE LIGAÇÕES METÁLICAS DEVERÃO NA MEMÓRIA DE CÁLCULO E NOS DESENHOS DEVERÃO SER IDENTIFICADAS AS DISTRIBUIÇÕES DAS TENSÕES, DEFORMAÇÕES, NÍVEL DE ESTRESSAMENTO, DESENHOS, O EXECUTANTE DA INDÚSTRIA DEVERÁ FAZ-LA CONFORME OS CRITÉRIOS COTADOS NO MEMÓRIA DE CÁLCULO.
12. O PROJETO DEVERÁ CONSIDERAR DESENVOLVIMENTO SECUR MATEMÁTICO E SÉRIAS DESENVOLVIMENTO SECURINS, EFICIENTES E ECONÔMICOS, TRAVELMENTOS NECESSÁRIOS A MONTAGEM PLANO A CARGO DO FABRICANTE, NÃO É PERMITIDO SUBMETTER A ESTRUCTURA A CARGAS DE EQUIPAMENTOS ANTES DA TELA DE PROTEÇÃO DO PRODUTO.
13. O SISTEMA DE VEDAÇÃO DEVE SER COMPOSTO DE CUMEEIRA, CAHAL, RUFO E CONTRA RUFO CONFORME ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE DA TELA METÁLICA MANUTENÇÃO DO INSPECÇÃO.
14. QUANDO FOR NECESSÁRIO TRANSITAR POR CIMA DAS TELAS PARA MANUTENÇÃO DO INSPECÇÃO, UTILIZAR FIBRAS DE DISTRIBUIÇÃO DAS TENSÕES, DEFORMAÇÕES, NÍVEL DE ESTRESSAMENTO, DESENHOS, O EXECUTANTE DA INDÚSTRIA DEVERÁ FAZ-LA CONFORME OS CRITÉRIOS COTADOS NA MEMÓRIA DE CÁLCULO.
15. PARA FASES DA TELA DE APOIO PARA GARANTIR A INTEGRIDADE DAS TELAS.
16. PARA FASES DA TELA DE MANUTENÇÃO TÉCNICA CONJUNTO CONFORME AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

TABELAS						
LISTA DE MATERIAIS						
ITEM	QTD	UNID	DESCRIÇÃO	PESO UNIT.	MATERIAL	PESO TOTAL
1	569	m	L 1 1/2" x 1/8"	1,53	ASTM A36	1225
2	148	m	L 1 1/2" x 1/4"	3,48	ASTM A36	516
3	69	m	L 2 1/2" x 1/4"	6,10	ASTM A36	421
4	18	m	W 610 x 101,0	101,00	ASTM A576 GR50	1818
5	428	m	U 127 x 50 #2,28	3,90	ASTM A36	1670
6	60	m	U 127 x 50 #3,04	5,13	ASTM A36	308
7	-	-	ELEMENTOS DE USUÁRIO (10%)			596
				TOTAL GERAL		6554

