

LISTA DE MATERIAL							
Qtde PEÇAS	PERFIL	LARG.	COMPR.	MARCAS POS	Peso em Kg.		Qualidade
					Unit.	Total	Material
14	C127X50X17X2.00		6000.0	VM04, PILARES e TERÇAS	23.4	327.6	ASTM A36
2	FE RED 1/2"		6000.0	CHBø1/2	6.0	12.0	ASTM A36
3	L35X35X2.00		6000.0	CONTRAVENTAMENTO	6.0	18.0	ASTM A36
6	Laminado #12.7	220.0	247.0	CHBASE	5.4	32.5	ASTM A36
6	Laminado #2	100.0	127.0	CH.TAMPA	0.2	1.2	ASTM A36
						391.3	

Não foram consideradas perdas.

### ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS:

1. MATERIAIS :
  - PERFIS EM CHAPA DOBRADA : ASTM A36 (Fy = 250MPa, Fu = 400MPa)
  - CHAPA LAMINADA : ASTM A36 (Fy = 250MPa, Fu = 400MPa )
  - BARRA REDONDA SAE-1020 (Fy = 240MPa, Fu = 400MPa) - FAZER ENSAIO DE TRAÇÃO
  - CHUMBADOR DE EXPANSÃO CONTROLADA POR TORQUE : CHB 5/8" x 4.1/2" — AÇO ZINCADO
2. SOLDAGEM CONFORME AWS :

2.1. AÇOS ESTRUTURAIS :
  - ELETRODO REVESTIDO : E60XX ou E70XX
  - MIG/MAG : ER70S-X
  - ARCO SUBMERSO : F6X-EXXX ou F7X-EXXX
  - ELETRODO TUBULAR : E6XT-X ou E6TX-X
3. PINTURA :

3.1. RECOMENDAÇÃO PARA AMBIENTES URBANOS :
  - PREPARO DA SUPERFÍCIE : JATEAMENTO ABRASIVO SECO, ATÉ O PADRÃO Sa 2 1/2
  - TINTA DE FUNDO : PRIMER ALQUIDICO, 2 DEMÃOS, 40 µm/DEMÃO
  - TINTA DE ACABAMENTO : ESMALTE ALQUIDICO, 2 DEMÃOS, 40 µm/DEMÃO
  - ESPESSURA TOTAL RECOMENDADA (BASE SECA) : 160 µm
  - EXPECTATIVA DE DURABILIDADE : 4-7 ANOS
  - OBSERVAÇÕES : CALCINA
4. AS ESPECIFICAÇÕES DAS PROPRIEDADES DO AÇO DEVEM VIR DESCRITAS NA NOTA FISCAL.

### Notas Gerais:

1. Medidas em milímetros, exceto onde indicado.
2. Carregamentos adotados :

Peso Próprio da estrutura = auto avaliado pelo software

Telha Termoacústica Trapezoidal EPS Açq/Filme (e = 30mm) = 0,05 kN/m²

Telha standard trapezoidal TP-40 (e=0,43mm) = 0,05 kN/m²

Sobrecarga de cobertura = 0,25 kN/m² (ABNT NBR 8800:2008, item B.5.1)

Pressão dinâmica do vento = 0,51 kN/m² (V0=35 m/s, S1=1, S2=0,83, S3=1)

3. Níveis e eixos conforme arquitetura.

4. Todas as dimensões são indicativas de projeto, será de responsabilidade do fabricante conferir as medidas "in loco". Caso haja necessidade de alteração, entrar em contato com o engenheiro autor do projeto.

5. Posicionamento dos chumbadores e níveis dos pilares com precisão milimétrica.

6. Parabol : torque ou expansão conforme especificação do fabricante do fixador.

7. As cotas dos detalhamentos das treliças indicam distância entre nós dos eixos.

8. Recortes de canto não indicados 15x15mm.

9. Cordões mínimos, soldas de filete, soldas de entalhe e soldas não especificadas deverão ser executadas de acordo com a norma NBR 8800 e/ou ANSI/AWS A2.4, sujeitas aos controles pertinentes.

10. A inspeção deverá certificar a qualidade das soldas, empenamentos, bitolas dos perfis e qualidade da matéria prima.

11. Estrutura concebida para ter suas ligações soldadas na fábrica. O fabricante deverá estudar as seqüências de fabricação, transporte e montagem, de modo a se obter em campo, somente o mínimo necessário de solda.

12. A fabricação e a montagem deverão estar de acordo com as normas técnicas vigentes.

13. Referências normativas (últimas edições) : NBR 5884, NBR 8800, NBR 6120, NBR 6123, NBR 14762, ANSI/AWS A2.4.

14. Em caso de dúvidas, consultar o projetista.

FUROS PADRÕES e FORÇA DE PROTENSÃO MÍNIMA									
Símbolo	Diâmetro Parafuso	Diâmetro Furo	Protensão Mínima (KN)		Símbolo	Diâmetro Parafuso	Diâmetro Furo	Protensão Mínima (KN)	
			A-325	A-490				A-325	A-490
⊗	M10	Ø11	—	—	⊕	M20	Ø22	125	156
⬤	M12	Ø14	53	66	⬤	M22	Ø24	173	216
⊠	M14	Ø15	—	—	⬤	M24	Ø27	227	283
⬤	M16	Ø17.5	85	106	⬤	M27	Ø30	250	357
⬤	M18	Ø20	—	—	⬤	M30	Ø33	317	453

NOTA: Os parafusos de alta resistência devem ser apertados de forma a se obter uma força de protensão adequada a cada diâmetro e tipo de parafuso, independente da ligação ser por abito ou por contato. Essa força de protensão é indicada na Tabela 15 da norma NBR 8800:2008, equivalendo à aproximadamente 70% da resistência à tração do parafuso.



ESTADO DE GOIÁS  
SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO  
SUPERINTENDÊNCIA DE INFRAESTRUTURA  
GERÊNCIA DE PROJETOS E INFRAESTRUTURA

GERÊNCIA DE PROJETOS E INFRAESTRUTURA  
APROVADO  
TÉCNICO RESPONSÁVEL PELA APROVAÇÃO

CE PROFESSOR HELI ALVES FERREIRA

AMPLIAÇÃO / REFORMA

ENDEREÇO RUA LOPO DE SOUZA RAMOS, S/N. JUNDIAÍ. ANÁPOLIS -GO. 75110-410					
ÁREA DO TERRENO	ÁREA PERMEAB.	ÁREA EXISTENTE	ÁREA A DEMOLIR	ÁREA A CONSTRUIR	ÁREA TOTAL CONSTRUÇÃO
3.523,88 m2	—	1.468,27 m2	—	189,69 m2	1.970,81 m2

AUTOR: ENG <sup>º</sup> . CAMILLA BATISTA DOS ANJOS GRIGOLETTO - CREA: 1018488731 D/GO	
RT DA OBRA:	
PROPRIETÁRIO: SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO PREPOSTO: SABRINA SILVA VIEIRA VALENTE	
CNPJ: 01.409.705.0001-20 CPF: 041.530.091-64	

## ESTRUTURA METÁLICA

TIPO DE PROJETO

PASSARELA DA RAMPA

PLANTA DE MONTAGEM DA COBERTURA

LISTA DE MATERIAL

ASSUNTO:

DATA: AGOSTO/2024

ESCALA: INDICADA

REVISÃO: 00

Nº RRT/ART: 1020240239964

ETAPA PROJETO: MONTAGEM

REV.	DATA	DESCRIÇÃO	VISTO
R0	22/08	EMISSÃO INICIAL	CAMILLA G.

MTG-007

FOLHA:

OS DIREITOS AUTORAIS DESTES PROJETO PERTENCEM A SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO  
E PROIBIDA A SUA REPRODUÇÃO, MODIFICAÇÃO E/OU ALTERAÇÃO. LEI 9.610/98

### NOTA TÉCNICA 1 - MONTAGEM E CONFEÇÃO DE PEÇAS SOLDADAS

CABE AO ENGENHEIRO MECÂNICO/CIVIL RESPONSÁVEL PELA EMPRESA FORNECEDORA DA ESTRUTURA METÁLICA, INSPECIONAR E ATESTAR A QUALIDADE DA SOLDA DE TODAS AS PEÇAS FABRICADAS, INDICANDO E CORRIGINDO POSSÍVEIS FALHAS QUE COMPROMETAM A SEGURANÇA DA ESTRUTURA. RECOMENDA-SE QUE O MESMO EMITA ART PARA INSPEÇÃO, FABRICAÇÃO E MONTAGEM DE ESTRUTURAS METÁLICAS.

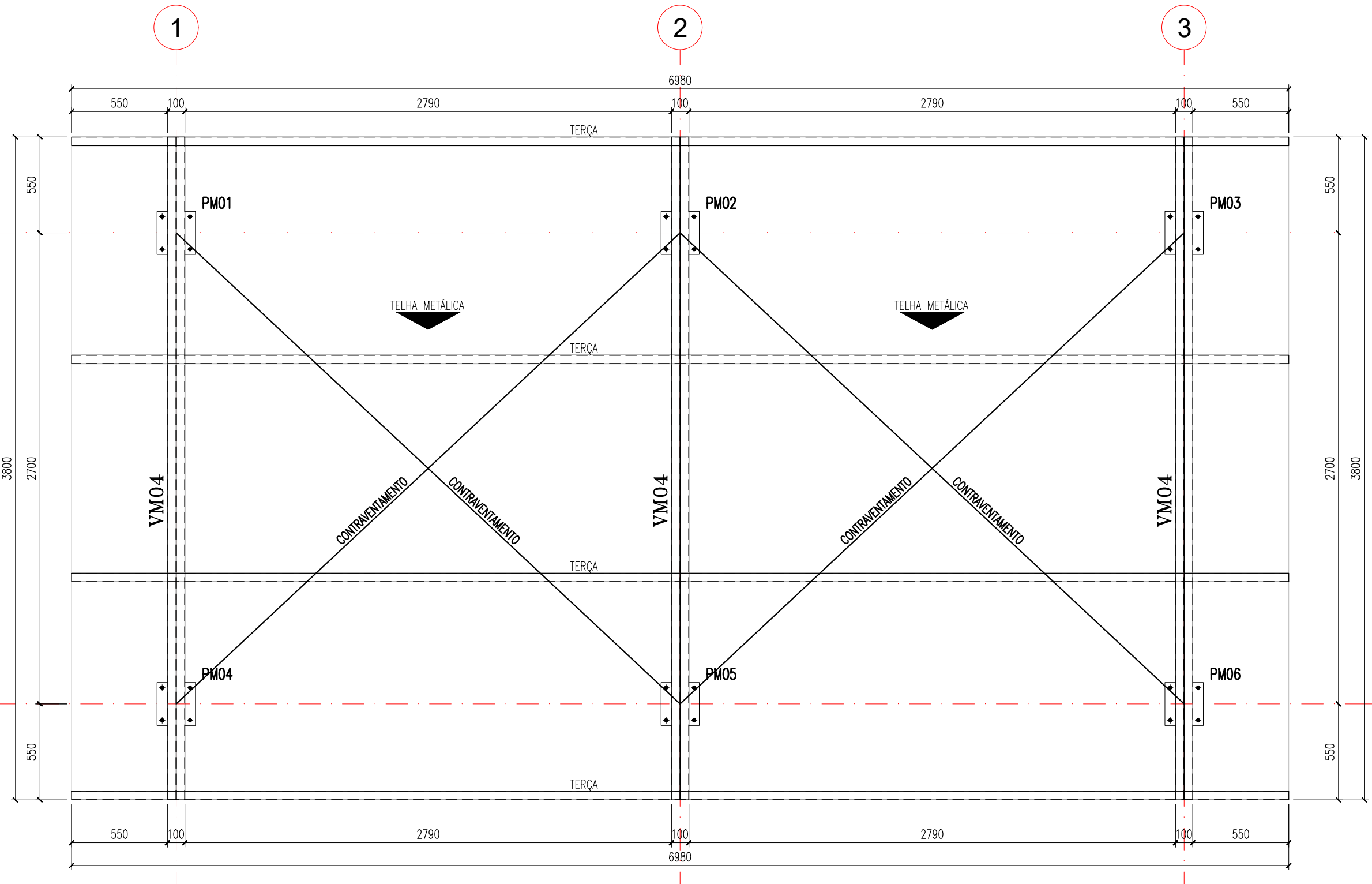
### NOTA TÉCNICA 2 - CERTIFICAÇÃO DOS MATERIAIS

O FISCAL DA OBRA DEVERÁ EXIGIR DO CONSTRUTOR NOTA FISCAL CONTENDO TODAS AS ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS, TAIS COMO TIPO DE AÇO, DIMENSÕES E ESPESSURA DOS PERFIS E CHAPAS PARA CONFERÊNCIA DE ACORDO COM ESTE PROJETO.

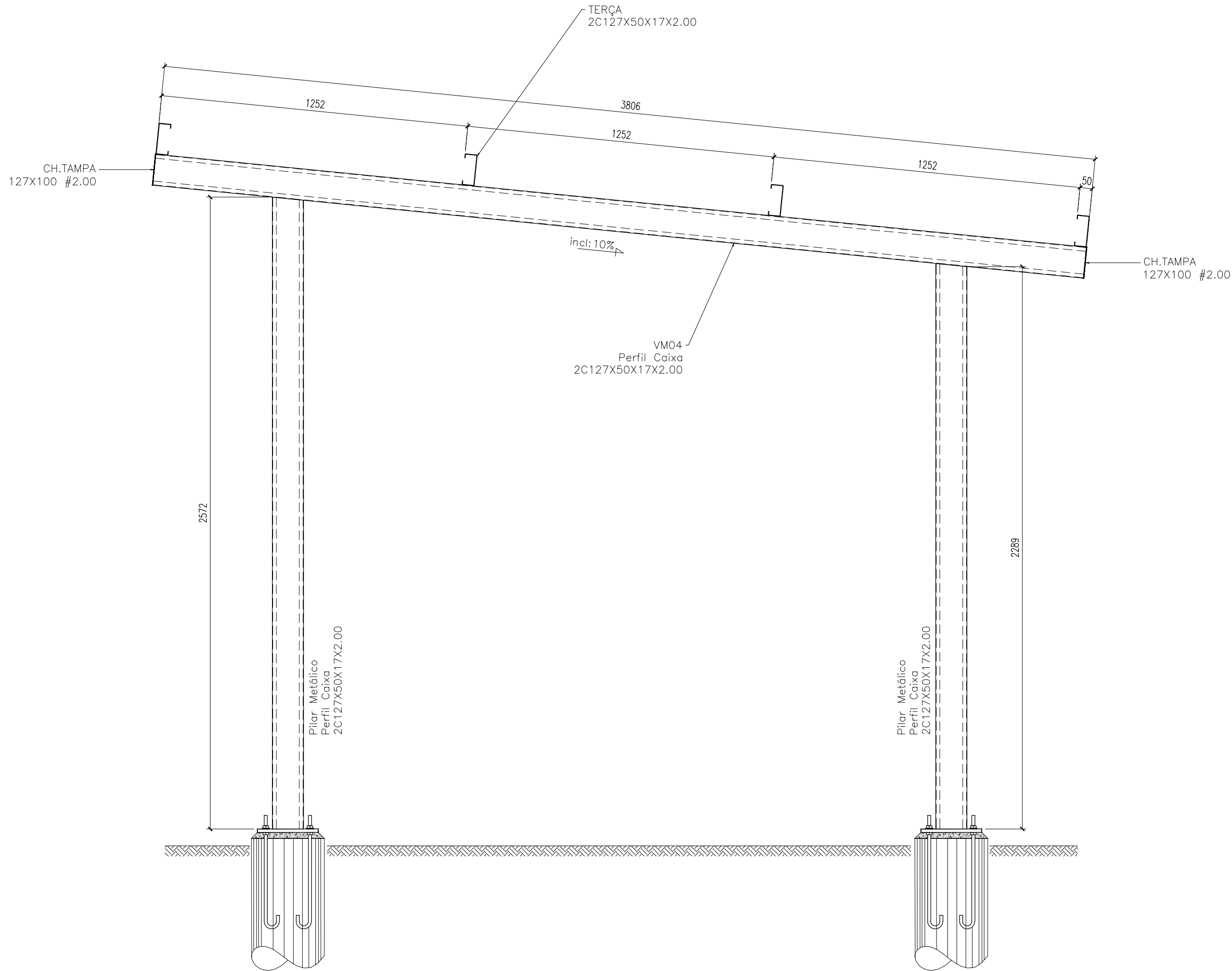
### OBSERVAÇÕES MONTAGEM :

1. POR SE TRATAR DE PROJETO DE REFORMA, TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER RIGOROSAMENTE CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA. CASO HAJA NECESSIDADE DE ALTERAÇÃO, ENTRAR EM CONTATO COM O RESPONSÁVEL PELO PROJETO ESTRUTURAL. O RESPONSÁVEL TÉCNICO PELA EXECUÇÃO DA OBRA PODERÁ FAZER PEQUENOS AJUSTES PARA COMPENSAR EVENTUAIS INCOMPATIBILIDADES, RESPEITANDO SEMPRE AS OBSERVAÇÕES DESCRITAS NESTE PROJETO. AJUSTES MAIORES PRECISARÃO DA APROVAÇÃO DO ENGENHEIRO AUTOR DO PROJETO.
2. É PROIBIDO A SUBSTITUIÇÃO DOS CHUMBADORES OU PARABOLTS POR VERGALHÕES PARA ANCORAR A ESTRUTURA METÁLICA NO CONCRETO ARMADO, BEM COMO APOIAR A ESTRUTURA DIRETAMENTE NO CONCRETO SEM A UTILIZAÇÃO DAS CHAPAS DE BASE DETALHADAS EM PROJETO.
3. ANCORAR OS CHUMBADORES DE BARRAS ROSQUEADAS DIRETAMENTE NA ESTRUTURA DE CONCRETO (FUNDAÇÃO) E FIXÁ-LOS COM COLA ADESIVA ESTRUTURAL SIKADUR 32 OU SIMILAR. ONDE EXISTIR REBOCO OU QUALQUER OUTRO TIPO DE REVESTIMENTO, SERÁ NECESSÁRIO FAZER SUA COMPLETA REMOÇÃO PARA GARANTIR CONTATO ENTRE OS CHUMBADORES METÁLICOS E A ESTRUTURA EXISTENTE.
4. OS TIRANTES RÍGIDOS DEVERÃO SER RIGOROSAMENTE SOLDADOS NAS VIGAS METÁLICAS ANTES DA COLOCAÇÃO DAS TELHAS. A SOLDA DEVERÁ ESTAR EM TODO O CONTORNO DO PERFIL.
5. AS CHAPAS DE BASE DEVEM SER SOLDADAS JUNTAMENTE COM OS PILARETES METÁLICOS ANTES DE SUA INSTALAÇÃO.
6. FAZER CHANFROS IN LOCO.
7. ANTES DA MONTAGEM CONFERIR MEDIDAS DE NÍVEL/ESQUADRO/PRUMO.
8. PROJETO DIMENSIONADO PARA TELhado COM TELHA METÁLICA, COM INCLINAÇÃO DE 10%, CONFORME PROJETO ARQUITETÔNICO.
9. ÁREA DE COBERTURA : 26,52 m2.
10. CALHAS E RUFOS DEVERÃO SER DOBRADOS IN LOCO.
11. EM HIPÓTESE ALGUMA SERÁ ADMITIDO A UTILIZAÇÃO DE PERFIS DISTINTOS DOS ESPECIFICADOS NESTE PROJETO. TAL EXIGÊNCIA SE APLICA IGUALMENTE PARA O TIPO DE AÇO ESTRUTURAL.
12. LER E RESPEITAR TODAS AS NOTAS TÉCNICAS, OBSERVAÇÕES E ESPECIFICAÇÕES DESCRITAS NESTE PROJETO.

SOLDA DE ENTALHE		SOLDA DE FILETE	
Espessura mín. da garganta efetiva de Solda de Penetração parcial (a):		Tamanho mínimo da perna de Solda de Filete (h <sub>mm</sub> ):	
Menor espessura do metal-base na junta (mm)	a (mm)	Menor espessura do metal-base na junta (mm)	h <sub>mm</sub> (mm)*
Acima de 6.35 até 12.5	3	Acima de 6.35 até 12.5	3
Acima de 12.5 até 19.0	5	Acima de 12.5 até 19.0	5
Acima de 19.0 até 37.5	6	Acima de 19.0	6
Acima de 37.5 até 57	8		8
Acima de 57 até 152	10	*Executadas somente com um passe.	
Acima de 152	13	OBSERVAÇÕES:	
	16	Emendas e ligações soldadas não especificadas devem atender as especificações técnicas de soldagem para junta pré-qualificada da AWS.	
Para soldas de entalhe de penetração total, a garganta efetiva é dada sempre pela menor espessura das partes soldadas.			



## PLANTA DE MONTAGEM DA COBERTURA ESC.: 1:25 (PASSARELA DA RAMPA)



## ELEVAÇÃO DOS EIXOS 1 A 3 ESC.: 1:15 (PASSARELA DA RAMPA)