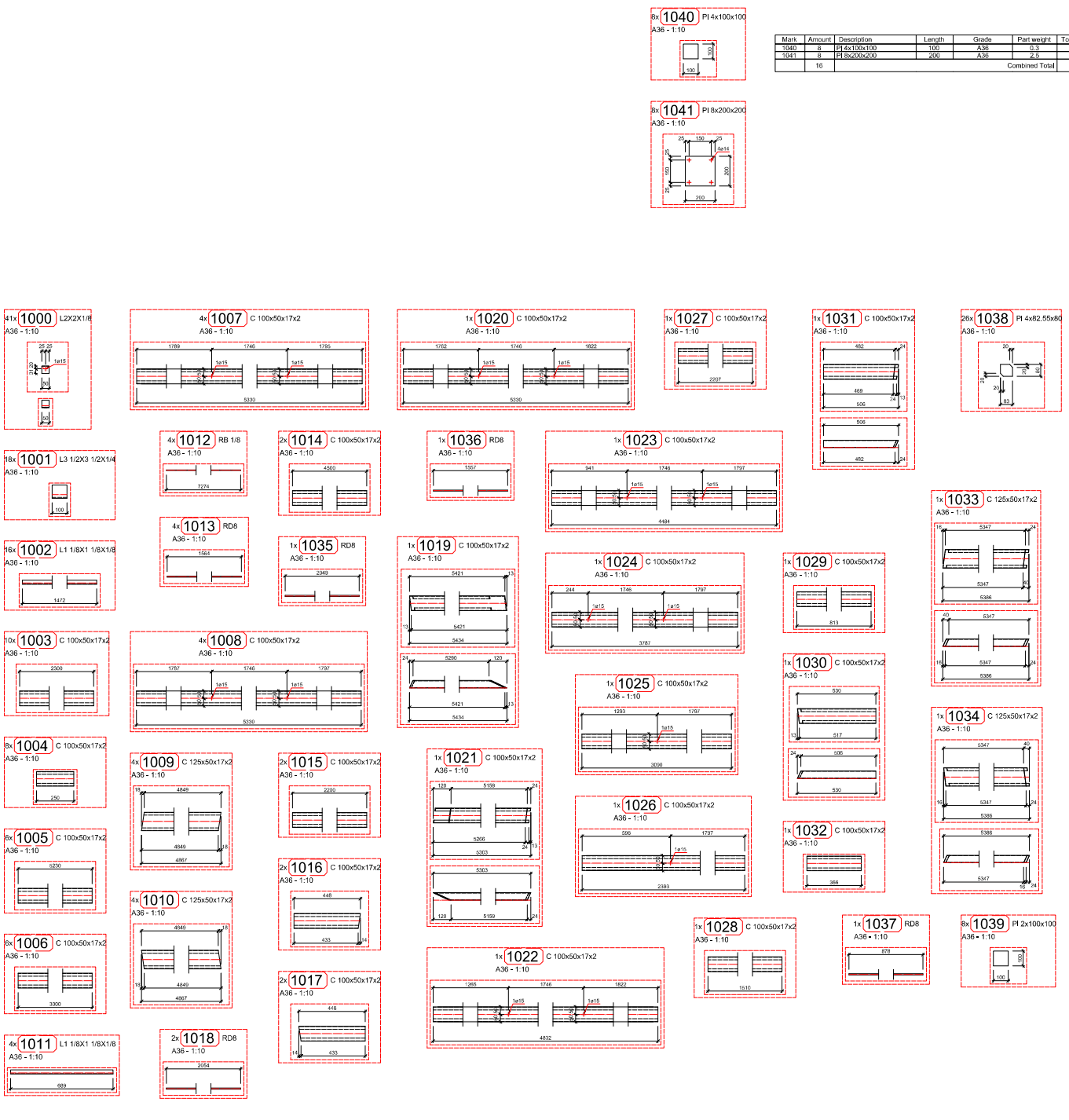

Mark	Amount	Description	Length	Grade	Part weight	Total weight
1040	8	PI 4x100x100	100	A36	0,3	2,5
1041	8	PI 8x200x200	200	A36	2,5	20,1
	16				Combined Total	22,6

Mark	Amount	Description	Length	Grade	Part weight	Total weight
1000	41	L2X2X1/8	50	A36	0,1	4,9
1001	18	L3 1/2X3 1/2X1/4	100	A36	0,9	15,3
1002	16	L1 1/8X1 1/8X1/8	1472	A36	1,9	30,6
1003	10	C 100x50x17x2	2300	A36	8,2	81,9
1004	8	C 100x50x17x2	250	A36	0,9	7,1
1005	6	C 100x50x17x2	5230	A36	18,6	111,7
1006	6	C 100x50x17x2	3000	A36	10,7	64,1
1007	4	C 100x50x17x2	5330	A36	19	75,9
1008	4	C 100x50x17x2	5330	A36	19	75,9
1009	4	C 125x50x17x2	4867	A36	19,2	76,9
1010	4	C 125x50x17x2	4867	A36	19,2	76,9
1011	4	L1 1/8X1 1/8X1/8	689	A36	0,9	3,6
1012	4	RB 1/8	7274	A36	0,5	1,8
1013	4	RD8	1564	A36	0,6	2,5
1014	2	C 100x50x17x2	4500	A36	16	32
1015	2	C 100x50x17x2	2200	A36	7,8	15,7
1016	2	C 100x50x17x2	448	A36	1,6	3,2
1017	2	C 100x50x17x2	448	A36	1,6	3,2
1018	2	RD8	2054	A36	0,8	1,6
1019	1	C 100x50x17x2	5434	A36	19,3	19,3
1020	1	C 100x50x17x2	5330	A36	19	19
1021	1	C 100x50x17x2	5303	A36	18,9	18,9
1022	1	C 100x50x17x2	4832	A36	17,2	17,2
1023	1	C 100x50x17x2	4484	A36	16	16
1024	1	C 100x50x17x2	3787	A36	13,5	13,5
1025	1	C 100x50x17x2	3090	A36	11	11
1026	1	C 100x50x17x2	2393	A36	8,5	8,5
1027	1	C 100x50x17x2	2207	A36	7,9	7,9
1028	1	C 100x50x17x2	1510	A36	5,4	5,4
1029	1	C 100x50x17x2	813	A36	2,9	2,9
1030	1	C 100x50x17x2	530	A36	1,9	1,9
1031	1	C 100x50x17x2	506	A36	1,8	1,8
1032	1	C 100x50x17x2	366	A36	1,3	1,3
1033	1	C 125x50x17x2	5386	A36	21,3	21,3
1034	1	C 125x50x17x2	5386	A36	21,3	21,3
1035	1	RD8	2049	A36	0,8	0,8
1036	1	RD8	1557	A36	0,6	0,6
1037	1	RD8	878	A36	0,3	0,3
	162				Combined Total	873,6
1038	26	PI 4x82.55x80	83	A36	0,2	5,1
1039	8	PI 2x100x100	100	A36	0,2	1,3
	34				Combined Total	6,3

NOTAS

1. COTAS EM MILIMETRO, NÍVEIS EM METRO, DIMENSÕES DE PARAFUSOS EM POLEGADAS, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
2. CONFERIR TODAS AS MEDIDAS, NÍVEIS, LOCAÇÕES E ESQUADROS EM OBRA.
3. TODOS OS PARAFUSOS DEVERÃO SER GALVANIZADOS.
4. INICIAR MONTAGEM DAS TELHAS SOMENTE APÓS CONCLUSÃO DE TODAS AS FIXAÇÕES DEFINITIVAS (SOLDAS E PARAFUSOS) DAS ESTRUTURAS METÁLICAS.
5. AS MEDIDAS DOS FUROS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO APÓS INSTALAÇÃO DAS TELHAS.
6. CÁLCULO E DETALHAMENTO DAS PEÇAS METÁLICAS DE ACORDO COM A NORMA NBR8800.
7. FABRICAÇÃO E A MONTAGEM DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM AS NORMAS BRASILEIRAS NBR8800/2008 E NBR14762/2010.
8. PARA DIMENSÕES DE CALHAS E CONDUTOR VERTICAL, VER PROJETO HIDRÁULICO ;
9. NÃO FORAM CONSIDERADAS PERDAS DE MATERIAL.
10. OS NÍVEIS E COMPRIMENTOS DOS PILARES METÁLICOS DEVEM SER VALIDADOS EM OBRA (O RESUMO DE PERFIS METÁLICOS FORNECIDO INCLUI UMA QUANTIDADE APROXIMADA DE AÇO A SER UTILIZADA NA EXECUÇÃO).

INFORMAÇÕES GERAIS

1. ESTRUTURAS METÁLICAS:

1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:
AS ARESTAS DAS SUPERFÍCIES DAS CHAPAS E PERFIS QUALQUER(NAS (OU CONCORTADAS DEVERÃO SER ESMERILHADAS.
A MATÉRIA-PRIMA UTILIZADA DEVERÁ SER DE PRIMEIRA QUALIDADE E ADQUIRIDA DE FABRICANTES NACIONAIS QUE FORNECERÃO OS CERTIFICADOS.
A FABRICAÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÁ SER REALIZADA DE ACORDO COM AS NORMAS. TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER LIMPOS E ISTALADOS E SE FOR NECESSÁRIO ENDIREITAR OU ARMAR ALGUMAS SUPERFÍCIES, ISTO DEVERÁ SER FEITO POR UM PROCESSO TAL QUE NÃO PREJUDIQUE AS PROPRIEDADES ELÁSTICAS E A RESISTÊNCIA DO MATERIAL.
AS SUPERFÍCIES A SOLDAR ESTARÃO LIVRES DE ESCAMAS, ESCÓRIA, FERRUGEM, GRAXA, PINTURA OU QUALQUER OUTRO MATERIAL ESTRANHO QUE RESULTE A IMA LIMPEZA COM ESCOVA DE AÇO. AS SUPERFÍCIES DAS JUNTAS DEVERÃO ESTAR LIVRES DE REBARBAS.
OS ELEMENTOS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA FEITOS EM FÁBRICA DEVERÃO SER SOLDADOS OU PARAFUSADOS, PREVENDO-SE A LIGAÇÃO DOS MEMBROS NO LOCAL DE MONTAGEM, ATRAVÉS DE PARAFUSOS OU SOLDA CONFORME ESTIVER INDICADO NO PROJETO DE DETALHAMENTO.
EM ESTRUTURAS OU ELEMENTOS SOLDADOS, A EXECUÇÃO E SEQUÊNCIA DA SOLDAGEM DEVERÃO SER DE TAL FORMA QUE SE EVITEM DISTORÇÕES FORA DE NORMA E SE REDUZAM AO MÍNIMO AS TENSÕES RESIDUAIS POR CONTRAÇÃO.

1.2. SOLDAS:
TODAS AS SOLDAS A ARCO ELÉTRICO EXECUTADAS PELO PROCESSO DE ARCO SUBMERSO OU QUAISQUER OUTROS PROCESSO DE EXECUÇÃO ESTARÃO BASEADAS NO " CODE FOR WARE WELDING IN BUILDINGS CONSTRUCTION " DA A.W.S. (AMERICAN WELDING SOCIETY).
OS ELETRODOS DEVERÃO SER ROTULADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSO.
AS PEÇAS ACABADAS DEVERÃO PECAR ALINHADAS VANTIRIDO A FORMA DESEJADA, SEM EMPENOS, DISTORÇÕES OU TENSÕES INFORTANTES POR RETRAÇÃO, RESPEITANDO AS TOLERÂNCIAS DE NORMA.
SOLDAS DE FILETE COM ELETRODO DE EXXX E PERNA DE FILETE NO MÍNIMO IGUAL A ESPESSURA DA MENOR CHAPA.
A PREPARAÇÃO DAS BORDAS E JUNTAS, QUANDO NECESSÁRIAS, DEVERÁ SER FEITA EM GERAL COM ESERRA-MADEIRA, MAÇARICO OU CHAPARISERRA PNEUMÁTICA.
AS SOLDAS DE FÁBRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRÉ-QUALIFICADOS CONFORME A NJS DVJ194.
AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA AJNJS DVJ94.

1.3. PINTURA:
DEVE-SE PREPARAR E PINTAR CORRETAMENTE A ESTRUTURA PARA GARANTIR QUE ESTA FIQUE MAIS RESISTENTE A OXIDAÇÃO, DESSE MODO, É NECESSÁRIO:
SOLDEAR A LIMPEZA MANUAL;
APLICAR UMA DEMÃO 120 MICRAS DE EPOXI FUNDO ACABAMENTO + 40 MICRAS DE PU.

1.4. MONTAGEM:
O LOCAL RESERVADO PARA ESTOCAGEM ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PLANO, LIMPO, NÃO SUJEITO AS SUJEIRAS DE OBRA, DE FÁCIL ACESSO E PERTO DO LOCAL DE MONTAGEM.
SERÁ DE RESPONSABILIDADE DA EXECUTORA: FORNECIMENTO, EXECUÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA E A ART DAS MESMAS CONFORME PROJETO.
A CADA FASE DE MONTAGEM DEVERÁ SER ACOMPANHADA POR EXECUÇÃO DE LIGAÇÕES RESPECTIVAS QUE GARANTAM A ESTABILIDADE DA ESTRUTURA EM CADA ETAPA.
TODAS AS SOLDAS EXECUTADAS EM CAMPO DEVEM SER FEITAS DE FORMA A EVITAR QUALQUER TIPO DE IRREGULARIDADE, TENDO EM VISTA QUE ESTAS PODEM PREJUDICAR A APLICAÇÃO DA PINTURA PARA A PROTEÇÃO DA ESTRUTURA.
APÓS A CONCLUSÃO DA MONTAGEM, O MONTADOR DEVE LIMPAR E PINTAR TODA A SUPERFÍCIE ONDE A PINTURA FOI DANIFICA PARA AS SOLDAS DE CAMPO E OS LOCAIS DANIFICADOS.
A LIMPEZA E A PINTURA DE TODAS AS PARTES DANIFICADAS APÓS A PINTURA DE OFICINA DEVERÁ SER DE MANEIRA EQUIVALENTE E INDICADA NO DOCUMENTO DA ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA PARA FORNECIMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA. NOS DESENHOS DE PROJETO, OU EM RECOMENDAÇÕES ESPECÍFICAS PARA TAL FINALIDADE.
O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR LAUDOS QUE ATESTEM A INSENSIBILIDADE DOS AÇOS UTILIZADOS. NÃO SERÁ PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MATERIAIS FORA DAS ESPECIFICAÇÕES DE PROJETO.

NOTAS:

1- CHAPAS EM ASTM A36; LAMINADOS EM ASTM A572 E ASTM A36 (CANTONEIRAS E FERROS REDONDOS EM A36);
2- SOLDAGEM EM ELETRODO REVESTIDO (SMAW) - E70XX (FW = 485 MPa);
3- SOLDAGEM EM ARCO SUBMERSO (SAW) - F72-EL12W (FW = 485 MPa);
4- SOLDAGEM EM ELETRODO PROTEGIDO POR GÁS (MIG) (GMAW) - ER70S - X - (FW = 485 MPa);
5- PARAFUSOS GALVANIZADOS ASTM 325 EM LIGAÇÕES PRINCIPAIS E ASTM 307 EM SECUNDÁRIAS.
6- CHUMBADORES EM AÇO CA-50 OU COM RESISTÊNCIA SIMILAR

CARGAS COBERTURA
1- TEL-ABI- 8 KGF/m2
2- SOBRECARGA 25 KGF/m2

REV	DATE	DESCRIPTION	DATE	AUTOR
01	15/03/2024	INICIAL	15/03/2024	JPAS

APROVAÇÃO:

ESTRUTURAL

POLÍCIA MILITAR DO ESTADO DE GOIÁS

Endereço: R. Santa Maria - St. Sul, Trindade - GO, 75380-000

Proprietário: POLÍCIA MILITAR DO ESTADO DE GOIÁS - PMGO
CNPJ: 01.409.057/0001-73

Autores do projeto: JOÃO PAULO SANTOS SOKOLOWSKEI
CREA 16986/D-GO

Responsável Técnico: JOÃO PAULO SANTOS SOKOLOWSKEI
CREA 16986/D-GO

LOCALIDADE:

PROJETO: SALAS COMERCIAIS

DESENHO: FABRICAÇÃO

ÁREA DO TERRENO (m²): m²
ÁREA PROJEÇÃO DA CONSTRUÇÃO: m²
ÁREA CONSTRUÍDA: m²
ÁREA A ACRESCENTAR: -
ÁREA MODIFICAÇÃO: -

FOLHA: 01/03

DATA: 15/03/2024

DESENHO: