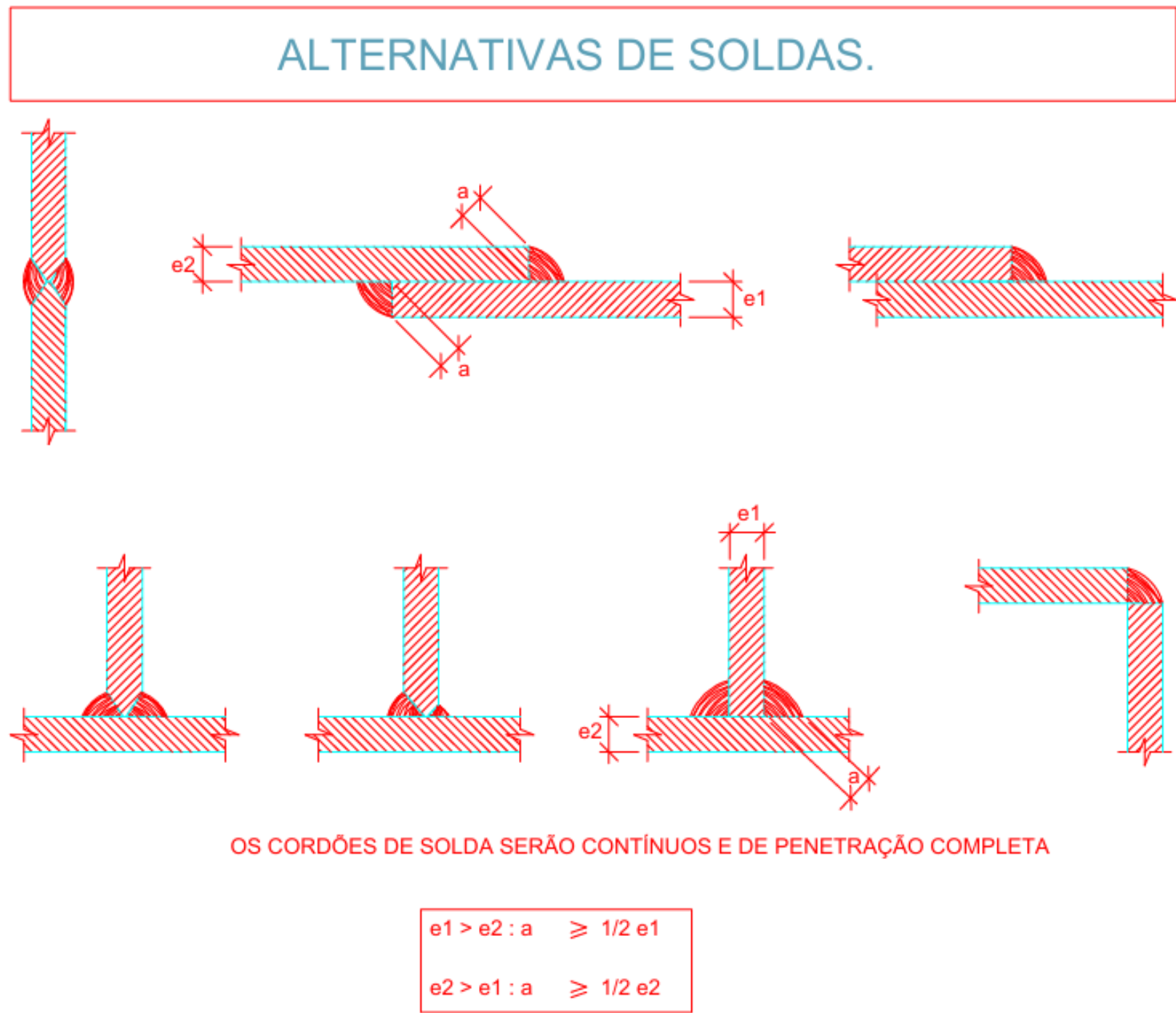
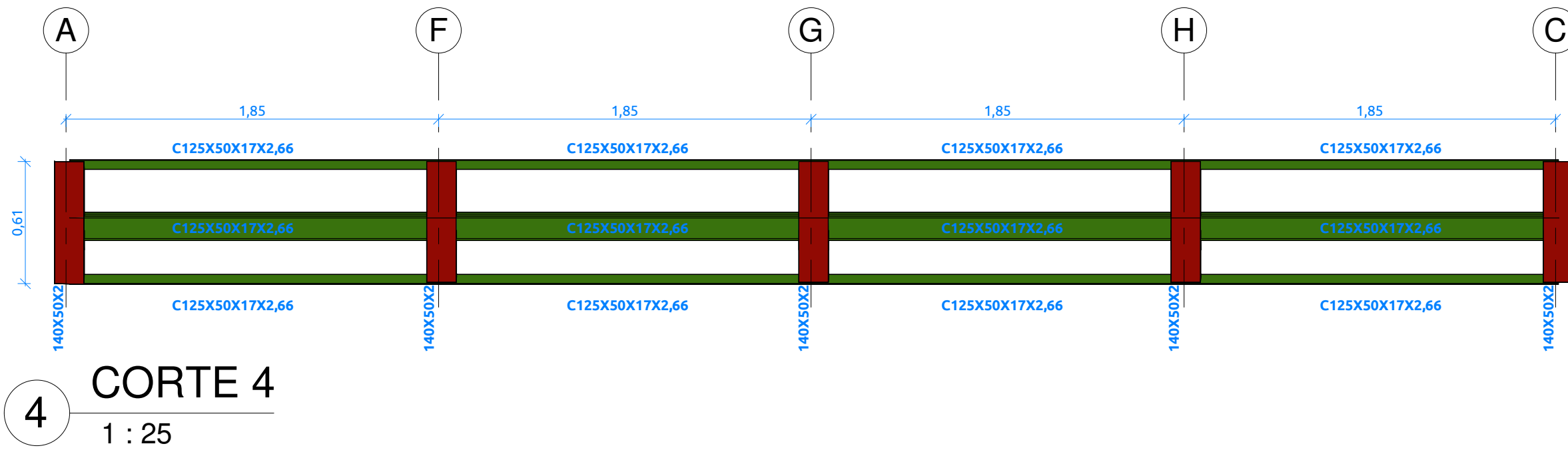
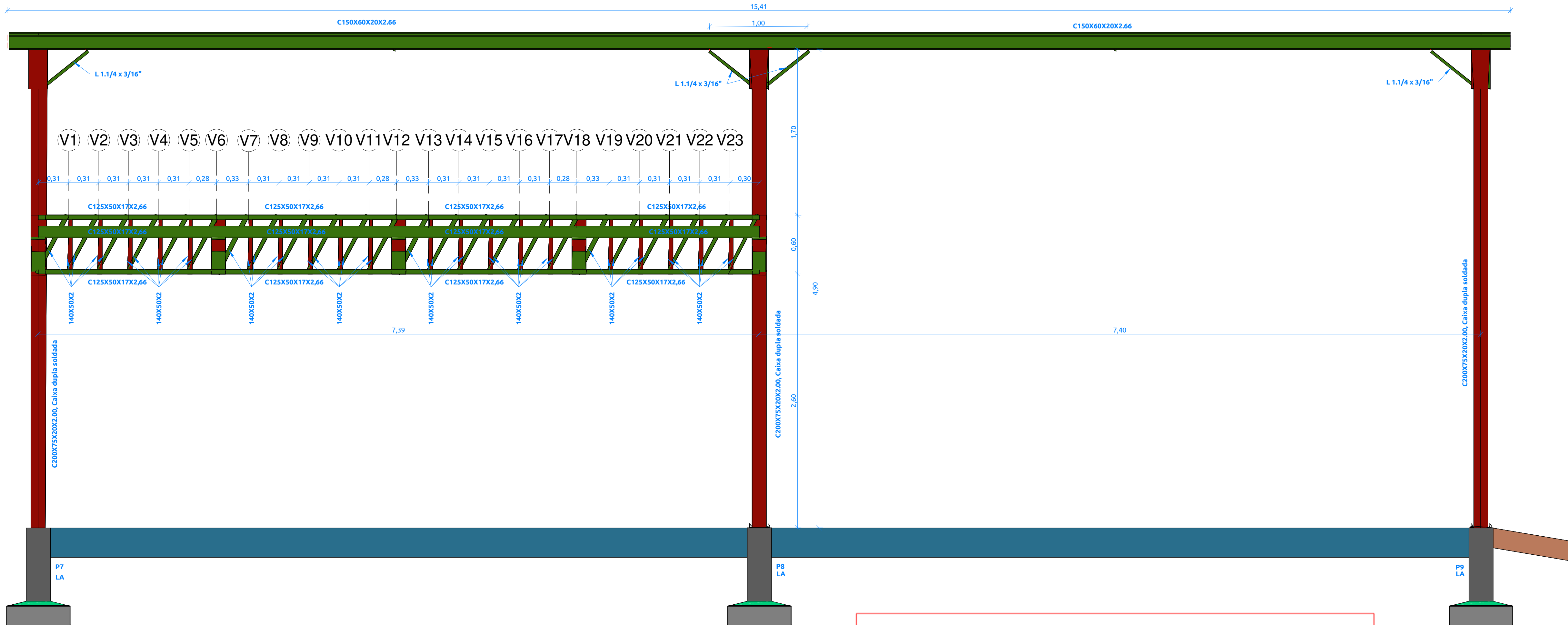
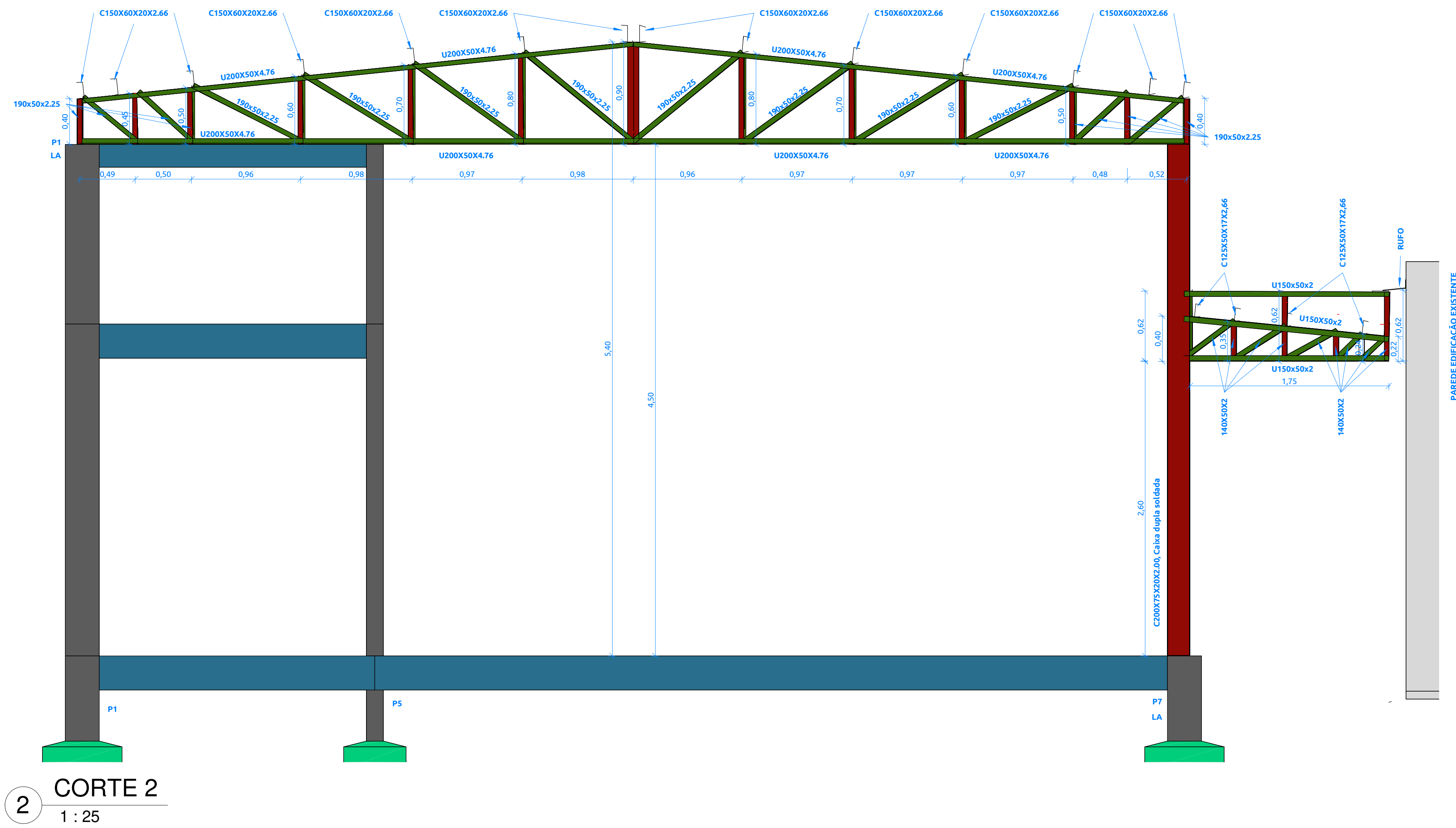
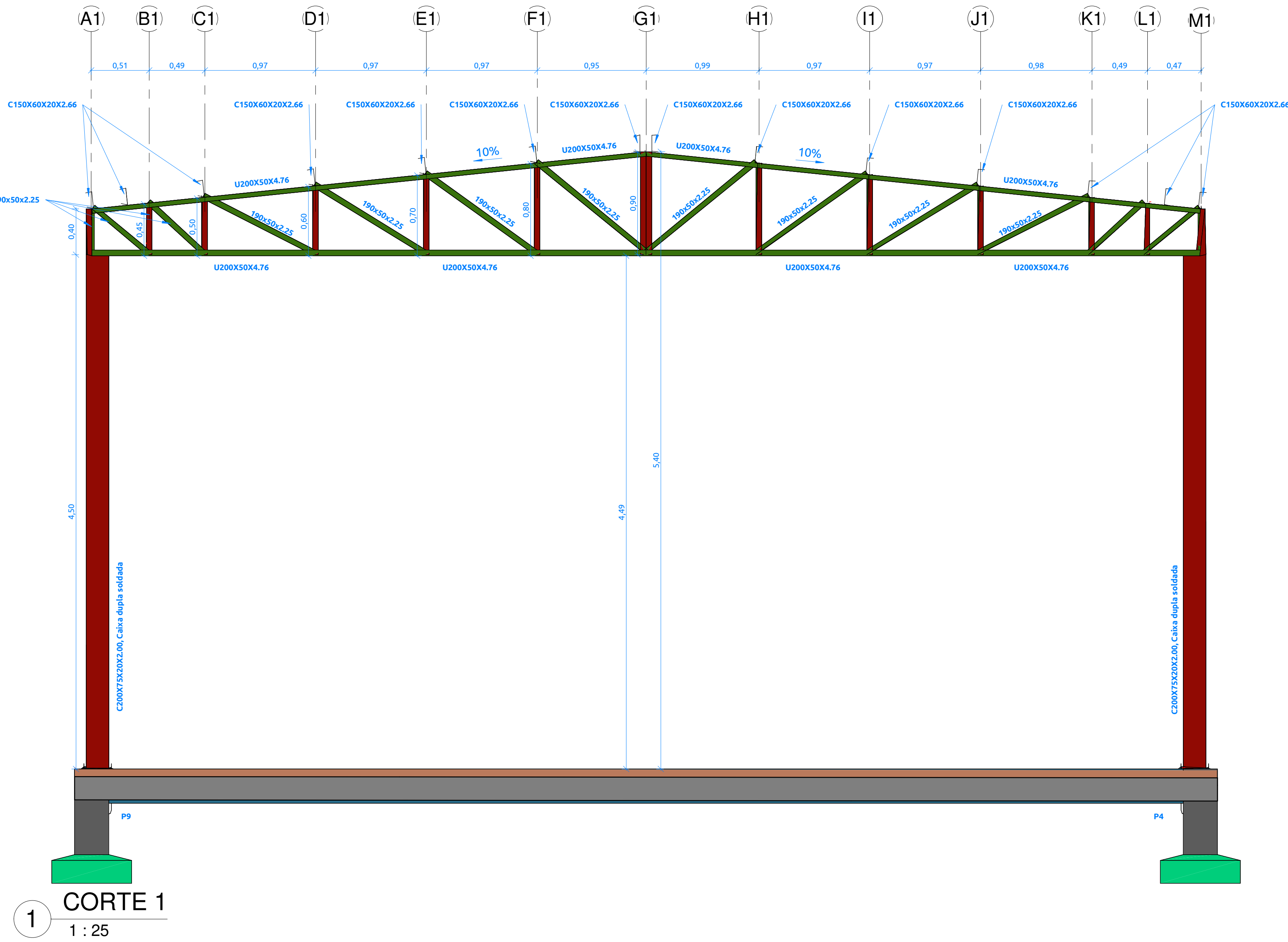




INFORMAÇÕES GERAIS
1. ESTRUTURAS METÁLICAS:
1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:
AS ARESTAS DAS SUPERFÍCIES DAS CHAPAS E PERFIS GUILHOTINADAS E/OU OXICORTADAS DEVERÃO SER ESMELILADAS.
A MATÉRIA-PRIMA UTILIZADA DEVERÁ SER DE PRIMEIRA QUALIDADE E ADQUIRIDA DE FABRICANTES NACIONAIS QUE FORNECERÃO OS CERTIFICADOS.
A FABRICAÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÁ SER REALIZADA DE ACORDO COM AS NORMAS, TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER LIMPES E RETILÍNEOS E SE FOR NECESSÁRIO ENDIREITAR OU APLANAR ALGUMAS SUPERFÍCIES, ISTO DEVERÁ SER FEITO POR UM PROCESSO TAL QUE NÃO PREJUIQUE 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 RESISTA A UMA 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 LIGACÃO DOS MEMBROS NO LOCAL DE MONTAGEM, ATRAVÉS DE PARAFUSOS OU SOLDA CONFORME ESTIVER INDICADO NO PROJETO DE ETALHAMENTO.
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 QUALQUER 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 POSICIONADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSE.
AS PEÇAS ACABADAS DEVERÃO FICAR ALINHADAS MANTENDO A FORMA DESEJADA, SEM EMPENOS, DISTORÇÕES OU TENSÕES IMPORTANTES POR RETRAÇÃO, RESPEITANDO AS TOLERÂNCIAS DE NORMA.
SOLDAS DE FILETE COM ELETRODO DE ETOXX E PERNA DE FILETE NO MÍNIMO IGUAL À ESPESURA DA MENOR CHAPA.
A PREPARAÇÃO DAS BORDAS E JUNTAS, QUANDO NECESSÁRIAS, DEVERÁ SER FEITA EM GERAL COM ESMELILADORA, MACARICO OU CHAMFRADERIA PNEUMÁTICA.
AS SOLDAS DE FÁBRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRE-QUALIFICADOS CONFORME A.W.S. D1.1PM.
AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1PM.

1.3. PINTURA:
DEVE-SE PREPARAR E PINTAR CORRETAMENTE A ESTRUTURA PARA GARANTIR QUE ESTA FIQUE MAIS RESISTENTE À OXIDAÇÃO, DESSE MODO, É NECESSÁRIO:
REALIZAR A LIMPEZA MANUAL, APLICAR UMA DENSADE 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 ÀS SUBERBAS DE CHUVA, DE FÁCIL ACESSO E PRÓXIMO 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 OMITIDA 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 RESISTÊNCIA DOS AÇOS UTILIZADOS, NÃO SERÁ PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MATERIAIS FORA DAS ESPECIFICAÇÕES DE PROJETO.

PROJTECH

CONSTRUINDO LEGADOS

PROJTECH CONSULTORIA E PROJETOS LTDA (CNPJ: 30.777.970/0001-68)
Rua Desseira Ayres 58 Edif. Veredas Office Sala 04 Quadra V, Lote 01, Jardim Flávia, Araguaína - TO, 77813-390

ESTRUTURA METÁLICA

OSIA: CONSTRUÇÃO GALPÃO E MARQUESE MESA BRASIL- SESC GURUPI			
ENDEREÇO: RUA 59, QD A1-03 TODOS (NR 60 LT 0001, PARQUE PRIMAVERA, GURUPI-TO, CEP: 77413-090)	Título:		INSTITUCIONAL
PROPRIETÁRIO:	AUTOR DO PROJETO		Terreno
SERVIÇO SOCIAL DO COMÉRCIO- SESC CNPJ: 03.799.012/0001-54		Igor Guimarães Mattos CREA 315014/O-TO	
RESPONSÁVEL TÉCNICO EXECUÇÃO			
DESCRIÇÃO PROJETO	DESCRIÇÃO DOS PAVIMENTOS		
ÁREA DO TERRENO: 11.037,25m² ÁREA EXISTENTE: REGULARIZADA: 234,00 m² ÁREA A CONSTRUIR: 150,00 m² ÁREA TOTAL COM INTERVENÇÃO: 374,00 m²	CONTEÚDO ESTRUTURA METÁLICA		FOLHA
	ÁREA DO TERRENO ORIGINAL: 11.037,25m² ÁREA TOTAL DA CONSTRUÇÃO: 150,00 m²		02/02
ÍNDICES	TP	TO	CA
ESCALA	1:25		DATA
FONTE RECURSOS	COORDENADAS		Data de emissão
			DESENHO
			Luiz R