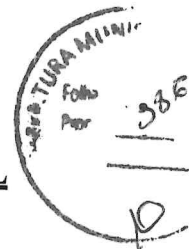


MEMORIAL DESCRITIVO – OBRA: HOTEL INTERNACIONAL

ESTRUTURAS METÁLICAS



1) LOCAL DA OBRA:

Rua Frei Mariano, S/N, Centro, Corumbá/MS.

2) DESCRIÇÕES GERAIS:

A implantação dos serviços de Estruturas metálicas e fundações e estrutura pré-moldada de concretoarmado deverá inclui todos os serviços, materiais e equipamentos que forem necessários para a completa execução dos mesmos.

Deverá fazer parte do escopo da Executora: documentações necessárias, treinamentos e realização

de todos os exames médicos necessários para a capacitação dos seus colaboradores, fornecimento deequipamentos e ferramentas, execução de serviços de escavações e reaterros compactados para a execução das fundações, Fundações diretas em concreto armado que poderão ser pré-moldadas, montagens de estruturas pré-moldadas, fornecimento e montagens de estruturas metálicas, calhas e das coberturas com telhas metálicas tipo isotérmicas.

3)PROJETOS DE REFERENCIA:

Projetos de Arquitetura folhas de 01 a 05.

4)NORMATIZAÇÕES:

Onde forem aplicáveis, serão obedecidos os requisitos das seguintes Normas, em suas ultimas versões:

ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas;

ART – Anotação de Responsabilidade Técnica;

NR-18 – Condições e Meio Ambiente de Trabalho na Indústria de Construção;

NR-06 – Equipamentos de Proteção Individual (EPI);

NR-26 – Sinalização de Segurança;

NBR 14628- Equipamento de Proteção Individual – Trava Queda Retrátil;

NBR 6120- Cargas para o Calculo de estruturas em Edificações;

NBR 6123- Forças devido ao Vento em Edificações;

NBR 14762- Dimensionamento de Estruturas de Aço Constituídas por perfis formados a frio;

NBR 8800- Projeto a Execução de Estruturas de aço de Edifícios;

NBR 9061 – Segurança de escavação a Céu aberto;

NBR 11682 – Estabilidade de Taludes.

ASTM – American Society For Testing and Materials;

AWS – American Welding Society;



5) MATERIAIS A SEREM EMPREGADOS:

* Aço dos perfis, tubos e chapas estruturais:

- Perfis Laminados: Aço ASTM A-36 ($F_y=250$ Mpa);
- Perfis dobrados: Aço ASTM A-36 ($F_y=250$ Mpa);
- Chapas planas (chapas cortadas, etc.): ASTM A-36 ($F_y=250$ Mpa);
- Perfis laminados de abas paralelas (tipo W): ASTM A-572 ($F_y=345$ Mpa)
- Tubos: SCH 40;
- Barras redondas: ASTM A-36 ($F_y=250$ Mpa)
- Chumbadores de Expansão: Tipo Âncora ou Ciser com $FS=2,00$ para a capacidade de carga dos mesmos.

* Eletrodos utilizados:

- Eletrodo Revestido: E-7018, diâmetro de 3,25mm e 4,00mm
- Arame MIG: ER 70 S-6, diâmetro de 1,00mm.

* Parafusos, porcas e arruelas:

- Serão utilizados parafusos de alta resistência mecânica ASTM A-325 zincados em todas as ligações principais e parafusos ASTM A-307 zincados para as ligações secundárias.

* Tintas:

- Tinta de fundo tipo Epoxi e de acabamento tipo Esmalte alquídica.

* Telhas:

- Deverão ser utilizadas telhas para cobertura do tipo Isotérmica, sendo: telha superior tipo trapezoidal espessura de 0,50mm, isolamento poliuretano com espessura mínima de 30mm, telha inferior tipo painel liso com espessura mínima de 0,43mm. O Acabamento das telhas deverá ser pré-pintado.

6) CRITÉRIOS DE EXECUÇÃO:

* Fabricação e Montagem das Estruturas Metálicas:

Todos os materiais a serem utilizados, deverão ser de boa qualidade, com certificados de qualidade dos mesmos, sem defeitos, de fabricação recente e deverão obedecer as indicações e detalhamentos dos Desenhos como determinado pelo projeto Executivo. A fabricação deverá obedecer rigorosamente aos Desenhos e especificações e as peças deverão ser fabricadas e montadas conforme indicado nos Detalhamentos de projeto. Os conjuntos de várias peças a serem montados no campo, deverão ser pré-montados e



devidamente marcados (tipados).

As superfícies que serão soldadas deverão ser limpas de poeira, rebarbas, ferrugem, carepas de laminação, óleo, graxa ou outros materiais estranhos e a soldagem deverá ser executada com esmero e conforme as prescrições da AWS.

Todas as peças deverão ser convenientemente preparadas para evitar avarias no transporte para a obra.

Para a montagem final das Estruturas Metálicas no campo, serão utilizados Caminhões Guindauto, tanto para o içamento das peças, como para servir de ponto de ancoragem provisório aos Funcionários que estiverem executando as tarefas.

*** Preparo de Superfície s Pintura das Estruturas metálicas Convencionais:**

- As superfícies a serem pintadas deverão ser isentas de todo óleo, graxa e outra matéria estranha. Esta limpeza deverá ser feita com solventes minerais, ou outros solventes pouco tóxicos, e que tenham ponto de fulgor acima de 38°C.

- Preparo de superfície: Jateamento abrasivo ao metal quase branco (Norma Petrobras N-9 (Grau SA2 ½)).

- Pintura de fundo: Primer Epoxi em uma demão de 60 micrometros de espessura seca.

- Pintura de Acabamento: Tinta Esmalte Alquídico em uma demão de 60 micrometros de espessuraseca.

*** Conexões Parafusadas entre as partes das Estruturas Metálicas:**

Todas as conexões deverão ser compatíveis com a resistência das peças principais e serão projetadas de forma a consumir um mínimo de material.

Conexões em contraventos e barras deverão ser dimensionadas para satisfazer a maior das exigências de resistência a seguir discriminadas:

Para os esforços indicados nos desenhos de projeto;

-Para 70% da resistência a tração de todos os elementos submetidos a tração ou compressão;

-Quando conexão parafusada, 2 parafusos por ligação;

Todas as conexões parafusadas principais serão com parafusos ASTM A 325.

*** Conexões Soldadas:**

Todas as soldas deverão ser executadas por soldadores experientes, com qualificação atestada em registro de carteira de trabalho.

As soldas deverão ser executadas de conformidade com a A.W.S. A-5.1 ou A-5.5, e com eletrodos da série E-70XX.

Quando forem necessárias soldas de topo, estas serão, sempre que possível, de penetração total. Todas as soldas terão resistência compatível com as dos elementos a serem ligados.

A preparação de bordas das juntas, quando necessárias, poderá ser feita, em geral, por abrasão ou maçarico.

*** Oxicorte:**

As peças cortadas deverão apresentar um bom acabamento, equivalente a um corte por serra

mecânica.

Não serão realizados alargamentos de furos com maçarico, seja de oficina ou de obra.



*** Furações:**

Todos os furos serão executados de forma precisa para possibilitar a inserção de parafusos com diâmetro 1,5 mm inferior ao diâmetro do furo.

As furações serão executadas por punçionamento ou através de furadeiras.

Furações em espessuras de 22 mm ou superiores deverão ser feitas exclusivamente através de furadeiras.

*** Chumbadores:**

Os chumbadores e embutidos no concreto farão parte do escopo do nosso fornecimento e serão fabricados em Aço que atenda as normas SAE 1020 ou ASTM A-36.

*** Pré-montagem:**

Todas as estruturas metálicas serão pré-montadas em fábrica antes do envio para a Obra. Quaisquer erros de projeto e/ou fabricação deverão ser detectados em fábrica na ocasião da pré-montagem e corrigidos antes do envio das peças para a Obra.

7) ITENS DE RESPONSABILIDADE DA EXECUTORA DA OBRA:

Recolher a A.R.T (Anotação de Responsabilidade Técnica) do serviço;

Disponibilizar um Engenheiro de Campo, para acompanhamento e fiscalização semanal de todos os serviços executados, enquanto durarem os serviços;

Executar todos os serviços de acordo com as Normas da ABNT; Fornecimento de todos os equipamentos e ferramentais necessários; Toda mão-de-obra necessária a execução das fabricações e montagens;

Fornecimento de caminhões com guindaste para içamento das peças, durante o período de montagem;

Fornecimento de Uniformes completo do pessoal, e todos os EPI's necessários, etc.;

Obrigações trabalhistas de todo o pessoal envolvido nos trabalhos, inclusive tributações.

Documento assinado digitalmente
gov.br HITALO ANTONIO DA SILVA
Data: 22/10/2025 14:57:09-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

HITALO ANTONIO DA SILVA
ENGENHEIRO CIVIL
CREA: 67.097 - MS