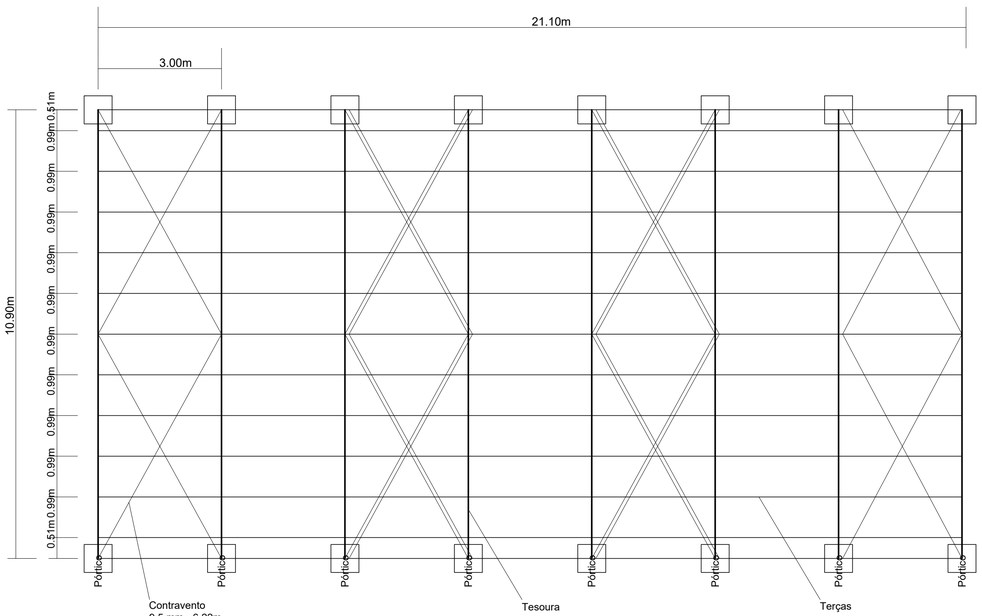
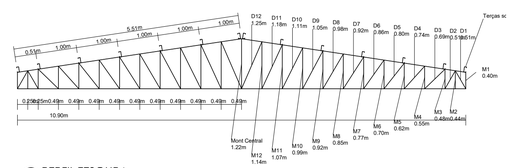
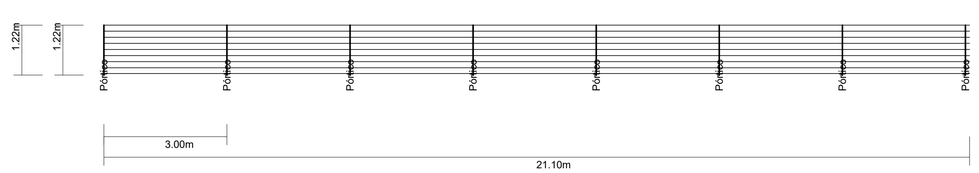
VISTA SUPERIOR
esc 1:75



PLANTA BAIXA BANZO SUPERIOR
esc 1:75



PERFIL TESOURA
esc 1:75



VISTA LATERAL
esc 1:75

Banzos

Elemento	Perfil	Tamanhop/ Tesoura	Quantidadede Tesouras	TamanhoTotal	Peso Total(kg)
Banzo Superior	U 200 x 75 x 3	11,02	8	88,18	708,27
Banzo Inferior	U 200 x 75 x 3	10,90	8	87,20	700,43
	Total:			175,38	1408,70

Terças

Elemento	Perfil	TamanhoUnitário	Quantidadeem Tesoura	QuantidadeTotal	Peso Total(kg)
Terca	EU 127 x 50 x 17 x 3	3,02	14,00	98,00	2021,26
	Total:				2021,26

Contraventamento

Elemento	Perfil	TamanhoPor Vão	Quantidadeem Módulo	TamanhoTotal	Peso Total(kg)
Contravento	9,5 mm	6,28	4,00	125,35	70,20
	Total:			125,35	70,20

Montantes

Elemento	Perfil	Tamanhop/ Tesoura	Quantidadede Tesouras	TamanhoTotal	Peso Total(kg)
Montantes	U 200 x 50 x 3	19,08	8,00	152,68	1051,18
	Total:			152,68	1051,18

Diagonal

Elemento	Perfil	Tamanhop/ Tesoura	Quantidadede Tesouras	TamanhoTotal	Peso Total(kg)
Diagonais	U 200 x 50 x 3	21,13	8,00	169,06	1163,99
Travamentos	U 200 x 50 x 3	0,00	8,00	0,00	0,00
	Total:			169,06	1163,99

NOTAS

1. COTAS EM MILÍMETRO, NÍVEIS EM METRO, DIMENSÕES DE PARAFUSOS EM POLEGADAS, SALVO INDICAÇÃO CONTRÁRIA;
2. CONFERIR TODAS AS MEDIDAS, NÍVEIS LOCAÇÕES E ESQUADROS EM OBRA;
3. MATERIAIS:
   PERFIS DOBRADOS FORMADOS A FRIO: AÇO ASTM A36;
   CHAPAS: AÇO ASTM A36;
   PERFIS LAMINADOS (CANTONEIRAS): AÇO ASTM A36;
   BARRAS REDONDAS: ASTM A36 OU SAE 1020;
   PARAFUSOS: ASTM A325;
   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 RUFOS DEVEM SER CONFIRMADAS 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. NÃO FORAM CONSIDERADAS PERDAS DE MATERIAIS;

INFORMAÇÕES GERAIS

1. ESTRUTURAS METÁLICAS:

1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:

AS ARESTAS DAS SUPERFÍCIES DAS CHAPAS E PERFIS GUILHOTINADAS E/OU OXICORTADAS 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 RETILÍNEOS E SE FOR NECESSÁRIO ENDIREITAR OU APLAINAR 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 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 LIGAÇÃO DOS MESMOS 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 POSICIONADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSO.

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 E70XX 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 ESMERILHADEIRA, MAÇARICO OU CHANFRADEIRA PNEUMÁTICA.

AS SOLDAS DE FÁBRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRÉ-QUALIFICADOS CONFORME A.W.S. D1.1/94.

AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1/94.

1.3. MONTAGEM:

O LOCAL RESERVADO PARA ESTOCAGEM ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PLANO, LIMPO, NÃO SUJEITO ÀS 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 TODA A SUPERFÍCIE ONDE A PINTURA FOI OMITIDA PARA AS SOLDAS DE CAMPO E OS LOCAIS DANIFICADOS.

TISCOSKI
ARQUITETURA E ENGENHARIA

PROJETO DE REFORMA

CEM – CENTRO DE ESPECIALIDADES MÉDICAS
AV. NEREU RAMOS, 302, BAIRRO ESTAÇÃO
URUSSANGA/SC

CONTEÚDO:
-TELHADO 01
-DETALHES

PRANCHA: 03/04

PROPRIETÁRIO:

MUNICÍPIO DE URUSSANGA
CNPJ 82.930.181/0001-10

RESPONSÁVEL TÉCNICO:

Documento assinado digitalmente
gov.br JULIANA DA SILVA TISCOSKI
Data: 18/12/2025 15:20:01-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

HJ ARQUITETURA E ENGENHARIA LTDA
CREA-SC 187117-2

ESCALA	DESENHO	ÁREA TOTAL	DATA
INDICADA	AMANDA	280,40m²	DEZEMBRO/2025