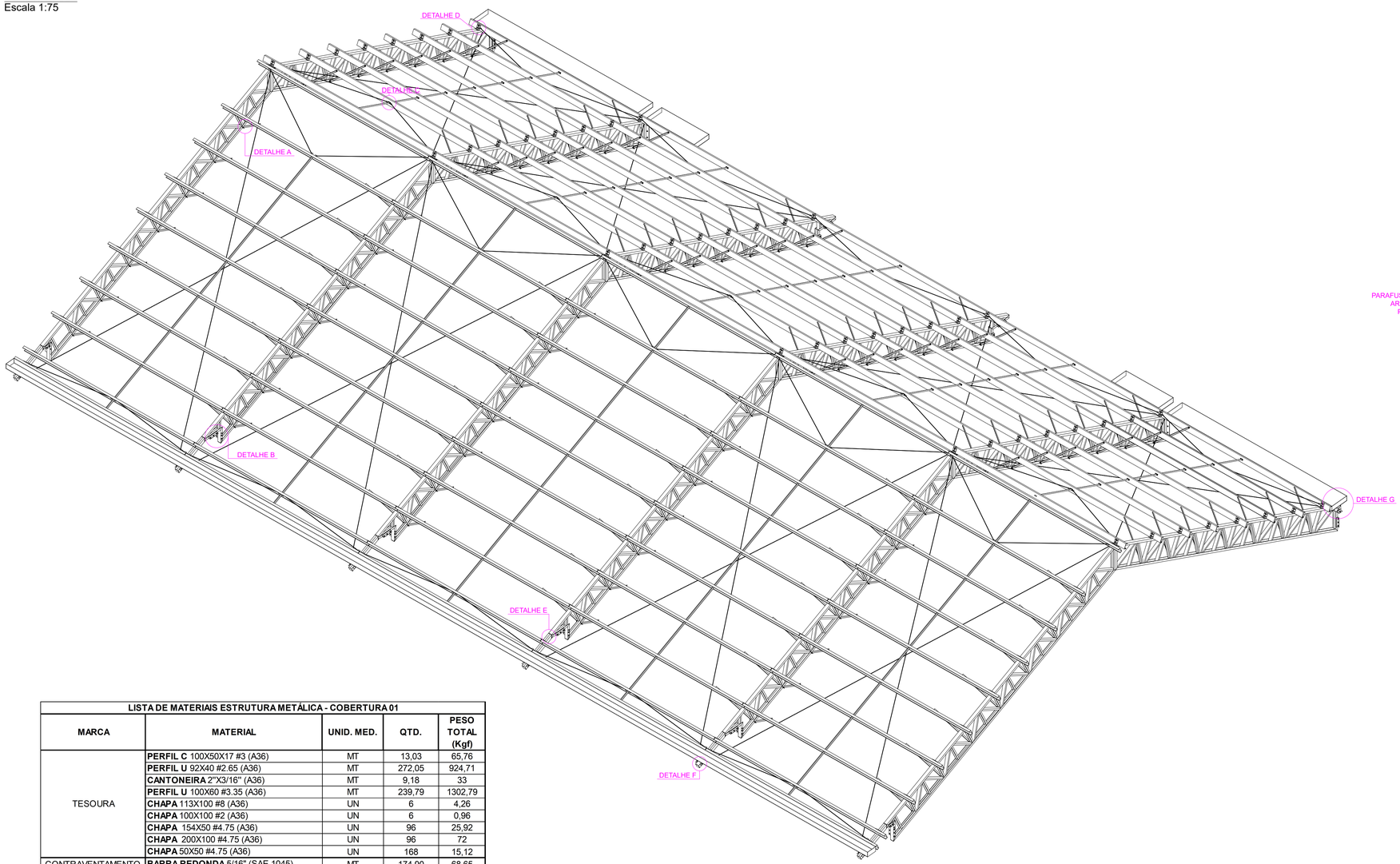
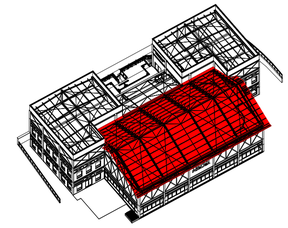
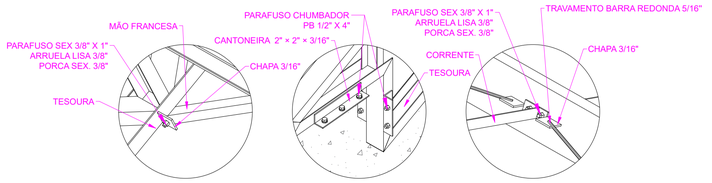
DESENHO 3D
Escala 1:75



PLANTA DE LOCAÇÃO:

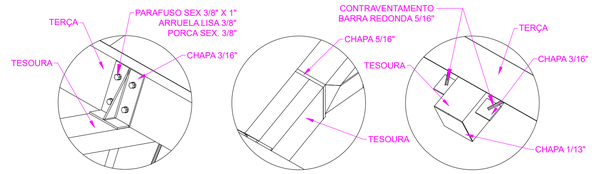




DETALHE A
Escala 1:10

DETALHE B
Escala 1:10

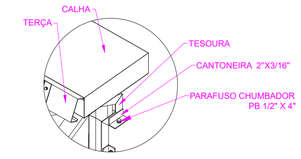
DETALHE C
Escala 1:10



DETALHE D
Escala 1:10

DETALHE E
Escala 1:10

DETALHE F
Escala 1:10



DETALHE G
Escala 1:10

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01

MARCA	MATERIAL	UNID. MED.	QTD.	PESO TOTAL (Kgf)
TESOURA	**PERFIL C** 100X50X17 #3 (A36)	MT	13,03	65,76
	PERFIL U 92X40 #2.65 (A36)	MT	272,05	924,71
	CANTONEIRA 2"X3/16" (A36)	MT	9,18	33
	PERFIL U 100X60 #3.35 (A36)	MT	239,79	1302,79
	CHAPA 113X100 #8 (A36)	UN	6	4,26
	CHAPA 100X100 #2 (A36)	UN	6	0,96
	CHAPA 154X50 #4.75 (A36)	UN	96	25,92
	CHAPA 200X100 #4.75 (A36)	UN	96	72
	CHAPA 50X50 #4.75 (A36)	UN	168	15,12
CONTRAVENTAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	174,90	68,65
TRAVAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	117,36	46,06
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	80	7,20
TERÇAS	**PERFIL C** 150X60X20 #2.65 (A36)	MT	553,63	3368,15
MÃO FRANCESA	**CANTONEIRA** 1 1/4"X1/8"	MT	172,03	256,58
CORRENTES	**CANTONEIRA** 3/16"X1 1/2" (A36)	MT	91,06	135,81
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	180	16,20
PESO TOTAL (kgf)				**6343,17**

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI:06864439313
Assinado de forma digital por EMERSON FERRARI:06864439313
Dados: 2025.10.20 15:54:12 -03'00'

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

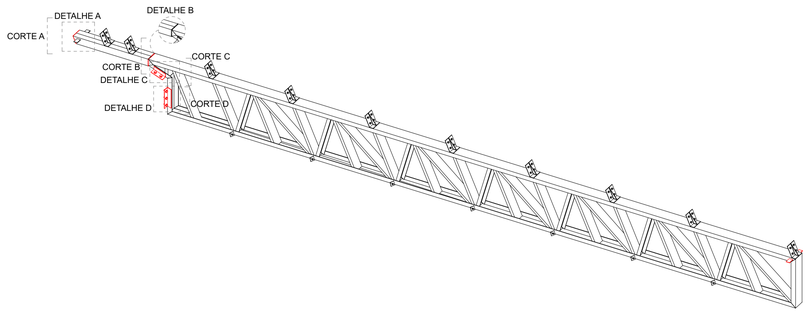
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
CONTEÚDO	DESENHO 3D E DETALHES

ÁREA: 1881,15 m²		DATA: 20.10.2025
ETAPA: PROJETO EXECUTIVO		FOLHA: MET 01-34
ESCALA: INDICADA		

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

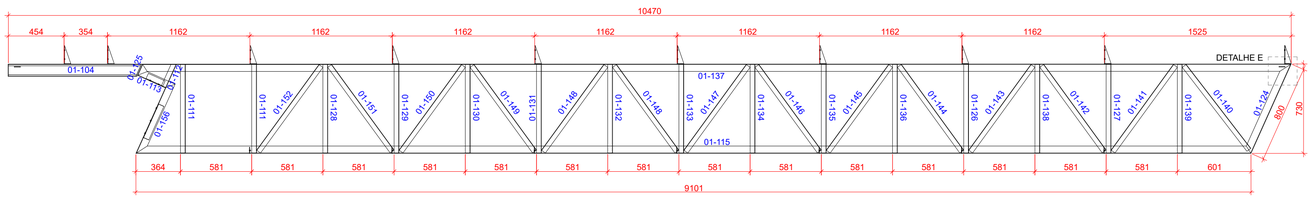
Formato A1 (841 x 594mm)

TES100

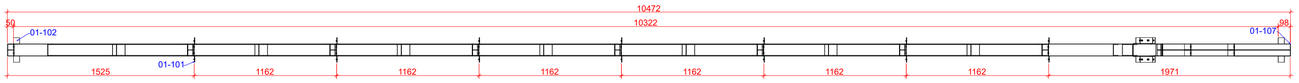


DESENHO 3D
Escala 1:50

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



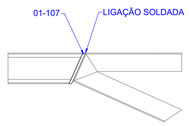
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	6	TES100			216,07	1.296,42
01-137	1	U100X60X3.35	9.375,81	A36	50,94	50,94
01-101	14	CH4.75	50X50	A36	0,09	1,26
01-102	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,36
01-104	1	C100X50X17X3	1.085,75	A36	5,48	5,48
01-105	1	C100X50X17X3	1.085,75	A36	5,48	5,48
01-106	1	CH8	113X100	A36	0,71	0,71
01-107	1	CH2	100X100	A36	0,16	0,16
01-108	10	CH4.75	200X100	A36	0,75	7,50
01-109	10	CH4.75	154X50	A36	0,27	2,71
01-111	2	U92X40X2.65	721,83	A36	2,45	4,91
01-112	1	U92X40X2.65	206,98	A36	0,70	0,70
01-154	2	L51X4.8	150,00	A36	0,54	1,08
01-124	1	U100X60X3.35	800,00	A36	4,35	4,35
01-115	1	U100X60X3.35	9.101,15	A36	49,45	49,45
01-113	1	U100X60X3.35	310,00	A36	1,68	1,68
01-125	1	U100X60X3.35	100,00	A36	0,54	0,54
01-126	1	U92X40X2.65	722,55	A36	2,46	2,46
01-127	1	U92X40X2.65	722,69	A36	2,46	2,46
01-128	1	U92X40X2.65	721,91	A36	2,45	2,45
01-129	1	U92X40X2.65	721,97	A36	2,45	2,45
01-130	1	U92X40X2.65	722,05	A36	2,45	2,45
01-131	1	U92X40X2.65	722,12	A36	2,45	2,45
01-132	1	U92X40X2.65	722,19	A36	2,45	2,45
01-133	1	U92X40X2.65	722,26	A36	2,46	2,46
01-134	1	U92X40X2.65	722,33	A36	2,46	2,46
01-135	1	U92X40X2.65	722,41	A36	2,46	2,46
01-136	1	U92X40X2.65	722,48	A36	2,46	2,46
01-138	1	U92X40X2.65	722,63	A36	2,46	2,46
01-139	1	U92X40X2.65	722,77	A36	2,46	2,46
01-140	1	U92X40X2.65	864,05	A36	2,94	2,94
01-141	1	U92X40X2.65	864,76	A36	2,94	2,94
01-142	1	U92X40X2.65	864,30	A36	2,94	2,94
01-143	1	U92X40X2.65	864,45	A36	2,94	2,94
01-144	1	U92X40X2.65	864,33	A36	2,94	2,94
01-145	1	U92X40X2.65	865,12	A36	2,94	2,94
01-146	1	U92X40X2.65	864,48	A36	2,94	2,94
01-147	1	U92X40X2.65	865,00	A36	2,94	2,94
01-148	2	U92X40X2.65	864,88	A36	2,94	5,88
01-149	1	U92X40X2.65	864,24	A36	2,94	2,94
01-150	1	U92X40X2.65	864,36	A36	2,94	2,94
01-151	1	U92X40X2.65	864,13	A36	2,94	2,94
01-152	1	U92X40X2.65	864,65	A36	2,94	2,94
01-156	1	U100X60X3.35	646,26	A36	3,51	3,51
01-100	2	L51X4.8	300,00	A36	1,08	2,16
		Peso total				1.296,42

DETALHE - A



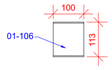
DETALHE - B



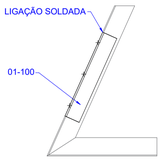
CORTE - A



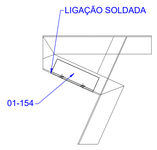
CORTE - B



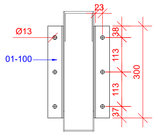
DETALHE - C



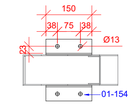
DETALHE - D



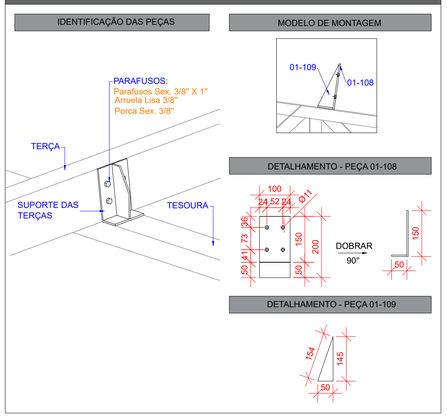
CORTE - C



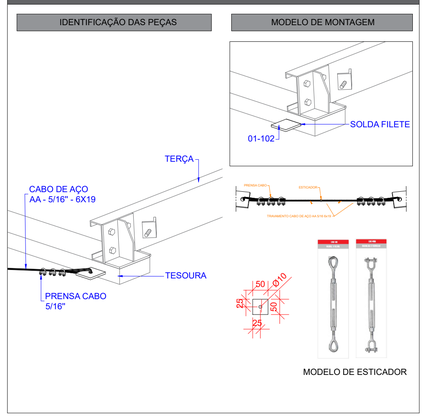
CORTE - D



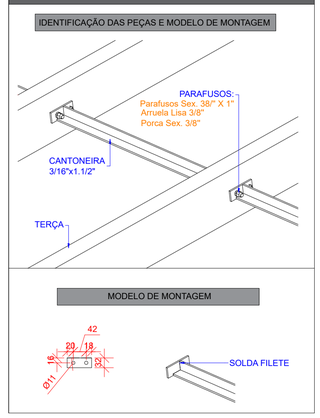
DETALHE - SUPORTE DAS TERÇAS



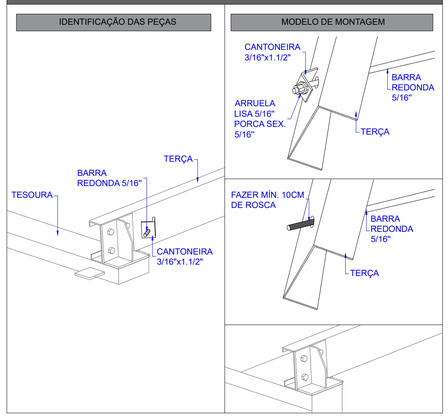
DETALHE - CONTRAVENTAMENTO



DETALHE - CONTRAVENTAMENTO



DETALHE - TRAVAMENTO



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO
EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

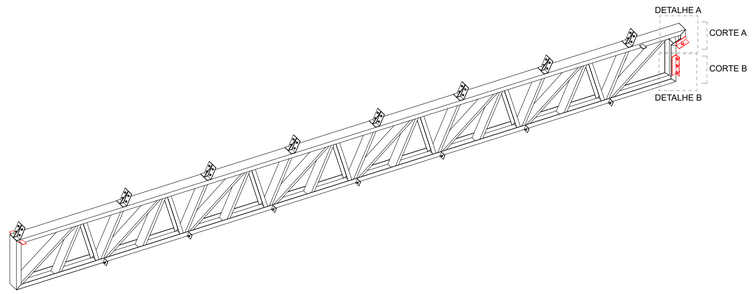
PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA: 1881,15 m²
DATA: 20.10.2025

CONTEÚDO: PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA: PROJETO EXECUTIVO
ESCALA: INDICADA
FOLHA: MET 02-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

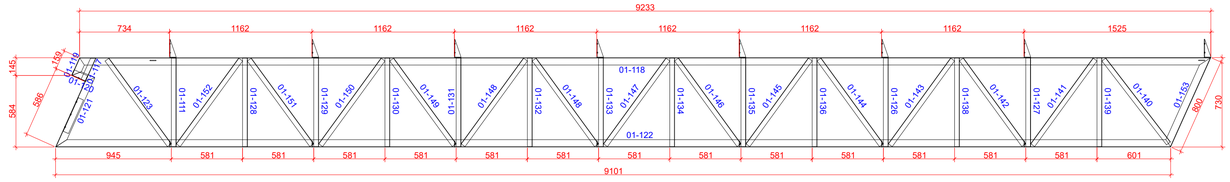
Formato A1 (841 x 594mm)

TES105

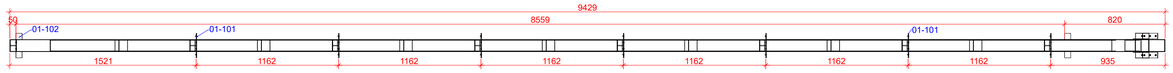


DESENHO 3D
Escala 1:50

VISTA LATERAL
Escala 1:25



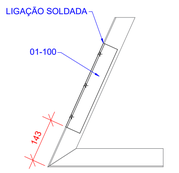
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



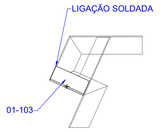
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES105			203,31	406,62
01-122	1	U100X60X3.35	9.101,15	A36	49,45	49,45
01-102	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
01-101	14	CH4.75	50X50	A36	0,09	1,26
01-100	2	L51X4.8	300,00	A36	1,08	2,16
01-103	2	L51X4.8	120,00	A36	0,43	0,86
01-152	1	U92X40X2.65	864,65	A36	2,94	2,94
01-109	8	CH4.75	154X50	A36	0,27	2,17
01-108	8	CH4.75	200X100	A36	0,75	8,00
01-153	1	U100X60X3.35	800,00	A36	4,35	4,35
01-126	1	U92X40X2.65	722,55	A36	2,46	2,46
01-127	1	U92X40X2.65	722,69	A36	2,46	2,46
01-128	1	U92X40X2.65	721,91	A36	2,45	2,45
01-111	1	U92X40X2.65	721,83	A36	2,45	2,45
01-129	1	U92X40X2.65	721,97	A36	2,45	2,45
01-130	1	U92X40X2.65	722,05	A36	2,45	2,45
01-131	1	U92X40X2.65	722,12	A36	2,45	2,45
01-132	1	U92X40X2.65	722,19	A36	2,45	2,45
01-133	1	U92X40X2.65	722,26	A36	2,46	2,46
01-134	1	U92X40X2.65	722,33	A36	2,46	2,46
01-135	1	U92X40X2.65	722,41	A36	2,46	2,46
01-136	1	U92X40X2.65	722,48	A36	2,46	2,46
01-118	1	U100X60X3.35	9.233,25	A36	50,16	50,16
01-138	1	U92X40X2.65	722,63	A36	2,46	2,46
01-139	1	U92X40X2.65	722,77	A36	2,46	2,46
01-140	1	U92X40X2.65	864,05	A36	2,94	2,94
01-141	1	U92X40X2.65	864,76	A36	2,94	2,94
01-142	1	U92X40X2.65	864,30	A36	2,94	2,94
01-143	1	U92X40X2.65	864,45	A36	2,94	2,94
01-144	1	U92X40X2.65	864,33	A36	2,94	2,94
01-145	1	U92X40X2.65	865,12	A36	2,94	2,94
01-146	1	U92X40X2.65	864,48	A36	2,94	2,94
01-147	1	U92X40X2.65	865,00	A36	2,94	2,94
01-148	2	U92X40X2.65	864,88	A36	2,94	5,88
01-149	1	U92X40X2.65	864,24	A36	2,94	2,94
01-150	1	U92X40X2.65	864,36	A36	2,94	2,94
01-151	1	U92X40X2.65	864,13	A36	2,94	2,94
01-120	1	U100X60X3.35	180,00	A36	0,98	0,98
01-117	1	U92X40X2.65	205,47	A36	0,70	0,70
01-121	1	U100X60X3.35	646,26	A36	3,51	3,51
01-119	1	U100X60X3.35	158,50	A36	0,86	0,86
01-123	1	U92X40X2.65	863,51	A36	2,94	2,94
		Peso total				406,62

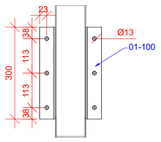
DETALHE - A



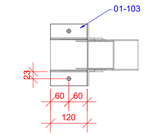
DETALHE - B



CORTE - A

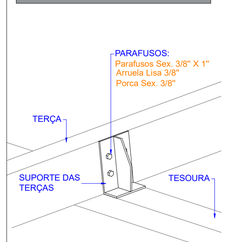


CORTE - B

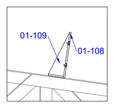


DETALHE C - SUPORTE DAS TERÇAS

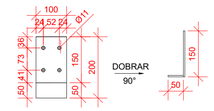
IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



DETALHAMENTO - PEÇA 01-108

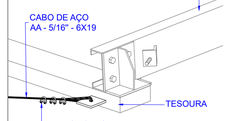


DETALHAMENTO - PEÇA 01-109

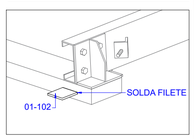


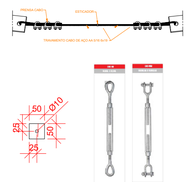
DETALHE D - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM

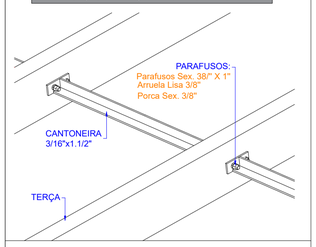




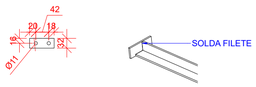
MODELO DE ESTICADOR

DETALHE E - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E MODELO DE MONTAGEM

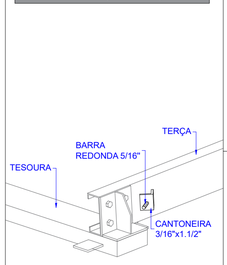


MODELO DE MONTAGEM

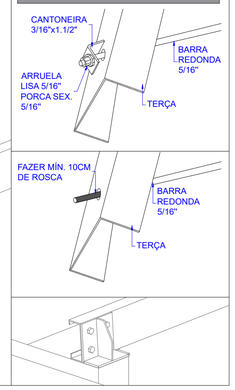


DETALHE F - TRAVAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO
EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

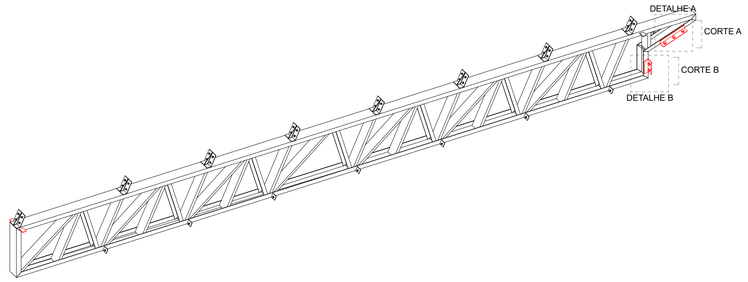
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20.10.2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 03-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

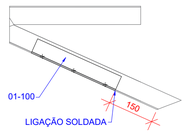
TES104



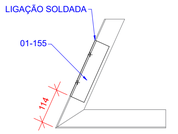
DESENHO 3D
Escala 1:50

Lista de Materiais						
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES104			200,10	400,20
01-161	1	U100X60X3.35	8.717,37	A36	47,36	47,36
01-102	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
01-101	14	CH4.75	50X50	A36	0,09	1,26
01-155	2	L51X4.8	200,00	A36	0,72	1,44
01-100	2	L51X4.8	300,00	A36	1,08	2,16
01-109	8	CH4.75	154X50	A36	0,27	2,17
01-153	1	U100X60X3.35	800,00	A36	4,35	4,35
01-162	1	U100X60X3.35	488,81	A36	2,66	2,66
01-165	1	U100X60X3.35	660,00	A36	3,59	3,59
01-166	1	U100X60X3.35	100,00	A36	0,54	0,54
01-126	1	U92X40X2.65	722,55	A36	2,46	2,46
01-127	1	U92X40X2.65	722,69	A36	2,46	2,46
01-128	1	U92X40X2.65	721,91	A36	2,45	2,45
01-111	1	U92X40X2.65	721,83	A36	2,45	2,45
01-129	1	U92X40X2.65	721,97	A36	2,45	2,45
01-130	1	U92X40X2.65	722,05	A36	2,45	2,45
01-131	1	U92X40X2.65	722,12	A36	2,45	2,45
01-132	1	U92X40X2.65	722,19	A36	2,45	2,45
01-133	1	U92X40X2.65	722,26	A36	2,46	2,46
01-135	1	U92X40X2.65	722,41	A36	2,46	2,46
01-136	1	U92X40X2.65	722,48	A36	2,46	2,46
01-137	1	U100X60X3.35	9.375,81	A36	50,94	50,94
01-138	1	U92X40X2.65	722,63	A36	2,46	2,46
01-139	1	U92X40X2.65	722,77	A36	2,46	2,46
01-140	1	U92X40X2.65	864,05	A36	2,94	2,94
01-141	1	U92X40X2.65	864,76	A36	2,94	2,94
01-142	1	U92X40X2.65	864,30	A36	2,94	2,94
01-143	1	U92X40X2.65	864,45	A36	2,94	2,94
01-144	1	U92X40X2.65	864,33	A36	2,94	2,94
01-145	1	U92X40X2.65	865,12	A36	2,94	2,94
01-146	1	U92X40X2.65	864,48	A36	2,94	2,94
01-147	1	U92X40X2.65	865,00	A36	2,94	2,94
01-148	2	U92X40X2.65	864,88	A36	2,94	5,88
01-149	1	U92X40X2.65	864,24	A36	2,94	2,94
01-150	1	U92X40X2.65	864,36	A36	2,94	2,94
01-151	1	U92X40X2.65	864,13	A36	2,94	2,94
01-152	1	U92X40X2.65	864,65	A36	2,94	2,94
01-164	1	U92X40X2.65	364,48	A36	1,24	1,24
01-108	8	CH4.75	200X100	A36	0,75	6,00
01-800	1	U92X40X2.65	722,30	A36	2,94	2,94
		Peso total				400,20

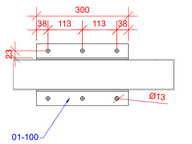
DETALHE - A



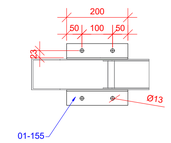
DETALHE - B



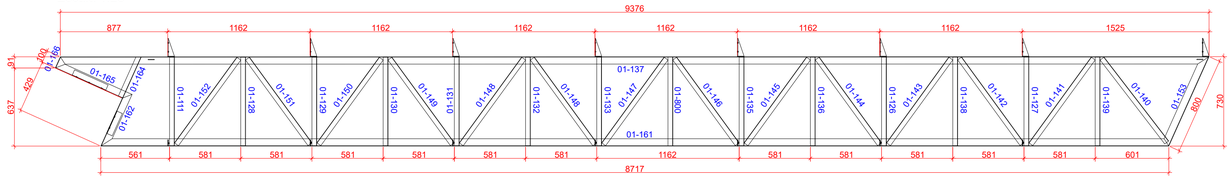
CORTE - A



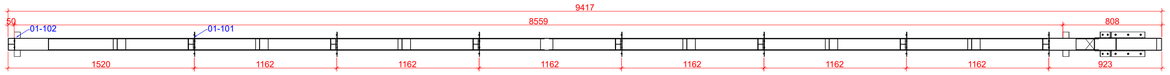
CORTE - B



VISTA LATERAL
Escala 1:25

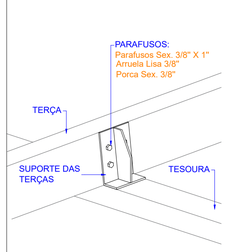


VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

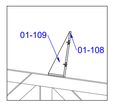


DETALHE C - SUPORTE DAS TERÇAS

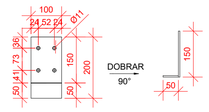
IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



DETALHAMENTO - PEÇA 01-108

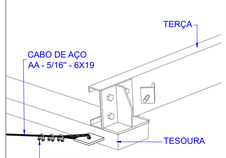


DETALHAMENTO - PEÇA 01-109

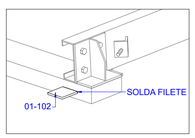


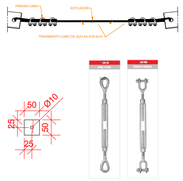
DETALHE D - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM

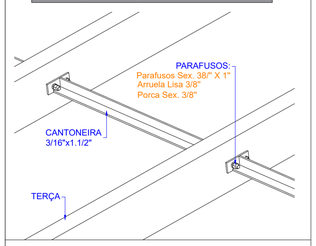




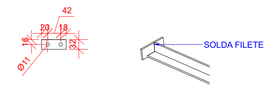
MODELO DE ESTICADOR

DETALHE E - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E MODELO DE MONTAGEM

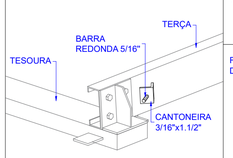


MODELO DE MONTAGEM

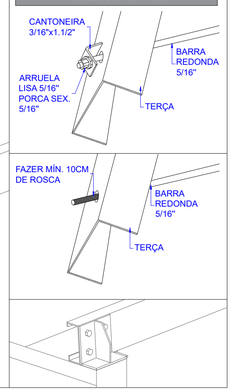


DETALHE F - TRAVAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
			MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO
EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

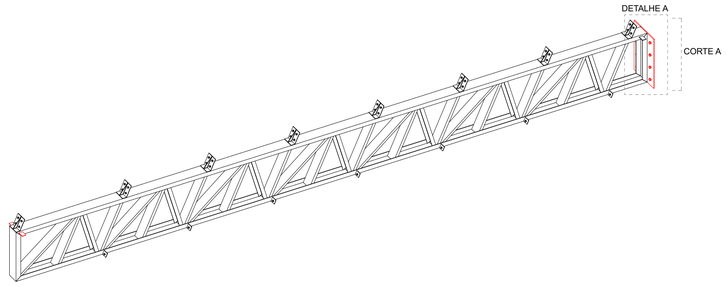
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 04-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

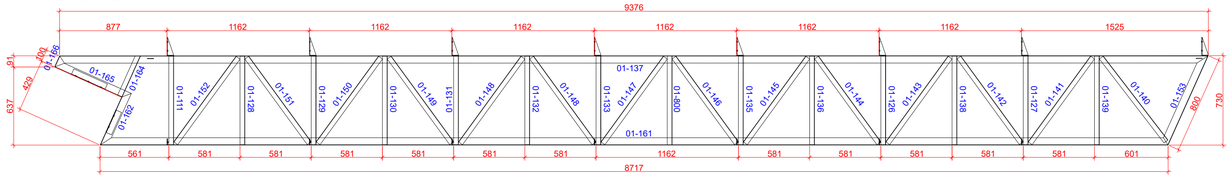
Formato A1 (841 x 594mm)

TES102

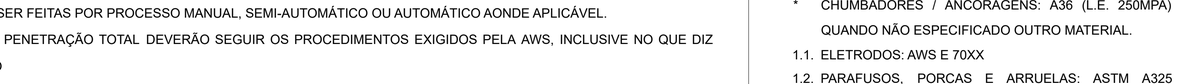


DESENHO 3D
Escala 1:50

VISTA LATERAL
Escala 1:25



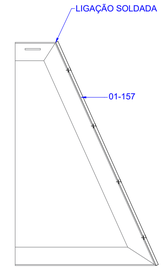
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



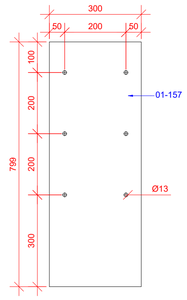
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES102			203,76	407,52
01-158	1	U100X60X3.35	8.708,60	A36	47,31	47,31
01-102	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
01-101	14	CH4.75	50X50	A36	0,09	1,31
01-157	1	CH8	799X300	A36	15,05	15,05
01-152	1	U92X40X2.65	864,65	A36	2,94	2,94
01-109	8	CH4.75	154X50	A36	0,27	2,17
01-108	8	CH4.75	200X100	A36	0,75	6,00
01-151	1	U92X40X2.65	864,13	A36	2,94	2,94
01-150	1	U92X40X2.65	864,36	A36	2,94	2,94
01-149	1	U92X40X2.65	864,24	A36	2,94	2,94
01-148	2	U92X40X2.65	864,89	A36	2,94	5,88
01-147	1	U92X40X2.65	865,00	A36	2,94	2,94
01-146	1	U92X40X2.65	864,48	A36	2,94	2,94
01-145	1	U92X40X2.65	865,12	A36	2,94	2,94
01-144	1	U92X40X2.65	864,33	A36	2,94	2,94
01-143	1	U92X40X2.65	864,45	A36	2,94	2,94
01-142	1	U92X40X2.65	864,30	A36	2,94	2,94
01-141	1	U92X40X2.65	864,76	A36	2,94	2,94
01-140	1	U92X40X2.65	864,05	A36	2,94	2,94
01-139	1	U92X40X2.65	722,77	A36	2,46	2,46
01-138	1	U92X40X2.65	722,63	A36	2,46	2,46
01-160	1	U100X60X3.35	8.709,08	A36	47,32	47,32
01-136	1	U92X40X2.65	722,48	A36	2,46	2,46
01-135	1	U92X40X2.65	722,41	A36	2,46	2,46
01-134	1	U92X40X2.65	722,33	A36	2,46	2,46
01-133	1	U92X40X2.65	722,26	A36	2,46	2,46
01-132	1	U92X40X2.65	722,19	A36	2,45	2,45
01-131	1	U92X40X2.65	722,12	A36	2,45	2,45
01-130	1	U92X40X2.65	722,05	A36	2,45	2,45
01-129	1	U92X40X2.65	721,97	A36	2,45	2,45
01-111	1	U92X40X2.65	721,83	A36	2,45	2,45
01-128	1	U92X40X2.65	721,91	A36	2,45	2,45
01-127	1	U92X40X2.65	722,69	A36	2,46	2,46
01-126	1	U92X40X2.65	722,55	A36	2,46	2,46
01-159	1	U100X60X3.35	798,81	A36	4,34	4,34
01-153	1	U100X60X3.35	800,00	A36	4,35	4,35
		Peso total				407,52

DETALHE - A

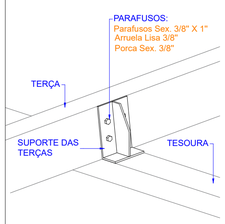


CORTE - A

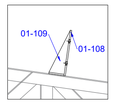


DETALHE C - SUPORTE DAS TERÇAS

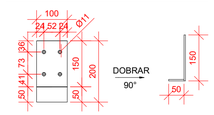
IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



DETALHAMENTO - PEÇA 01-108

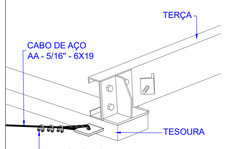


DETALHAMENTO - PEÇA 01-109

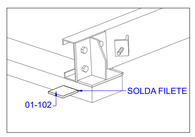


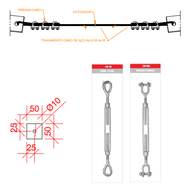
DETALHE D - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM

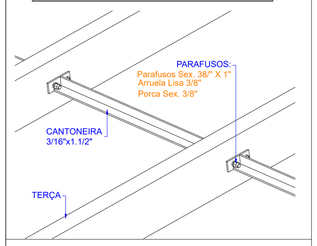




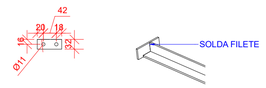
MODELO DE ESTICADOR

DETALHE E - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E MODELO DE MONTAGEM

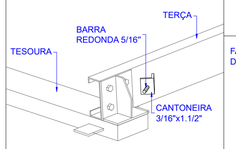


MODELO DE MONTAGEM

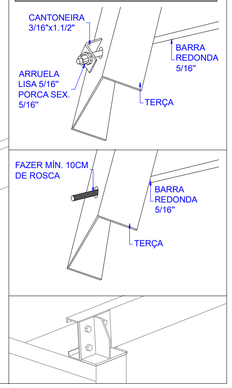


DETALHE F - TRAVAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20.10.2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 05-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99907-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

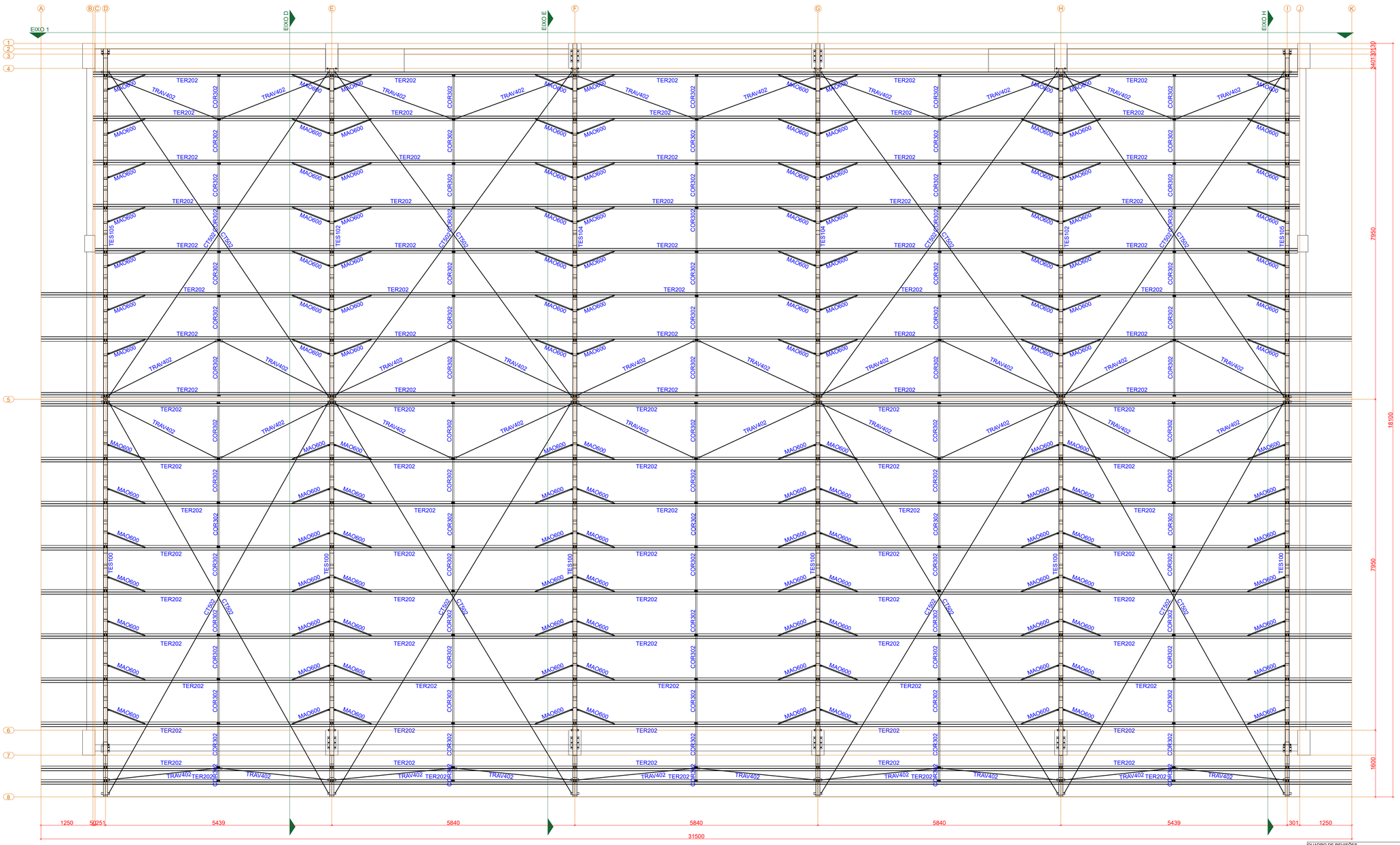


DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

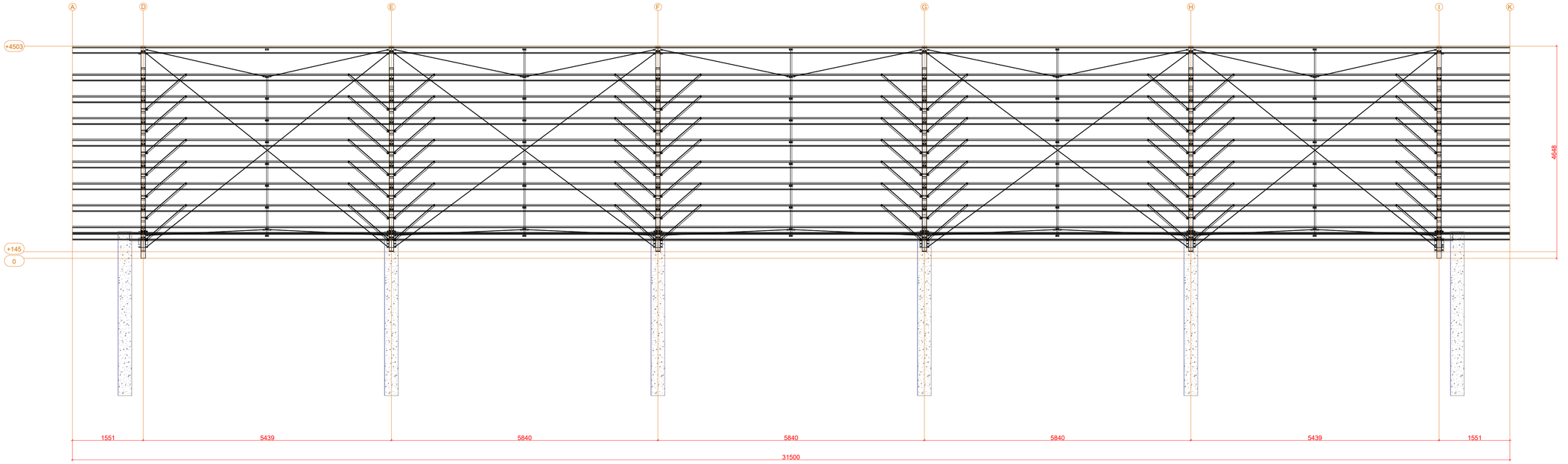
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20.10.2025
CONTEÚDO	DIAGRAMA DE MONTAGEM
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 06-34

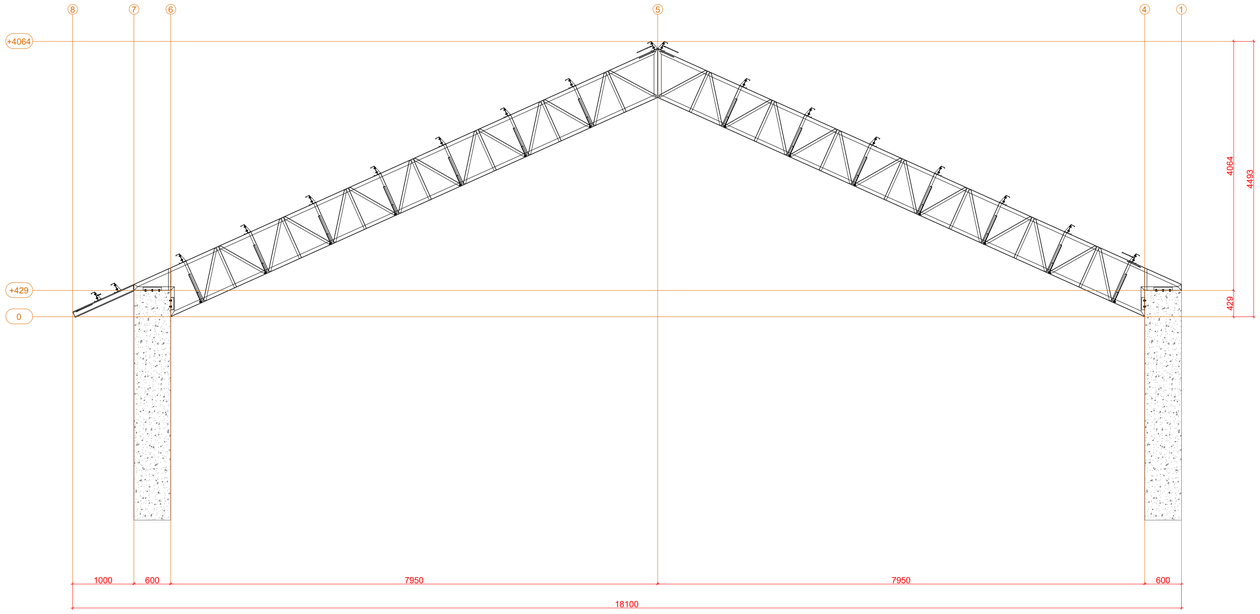
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

EIXO 1
Escala 1:50



EIXO E
Escala 1:50



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

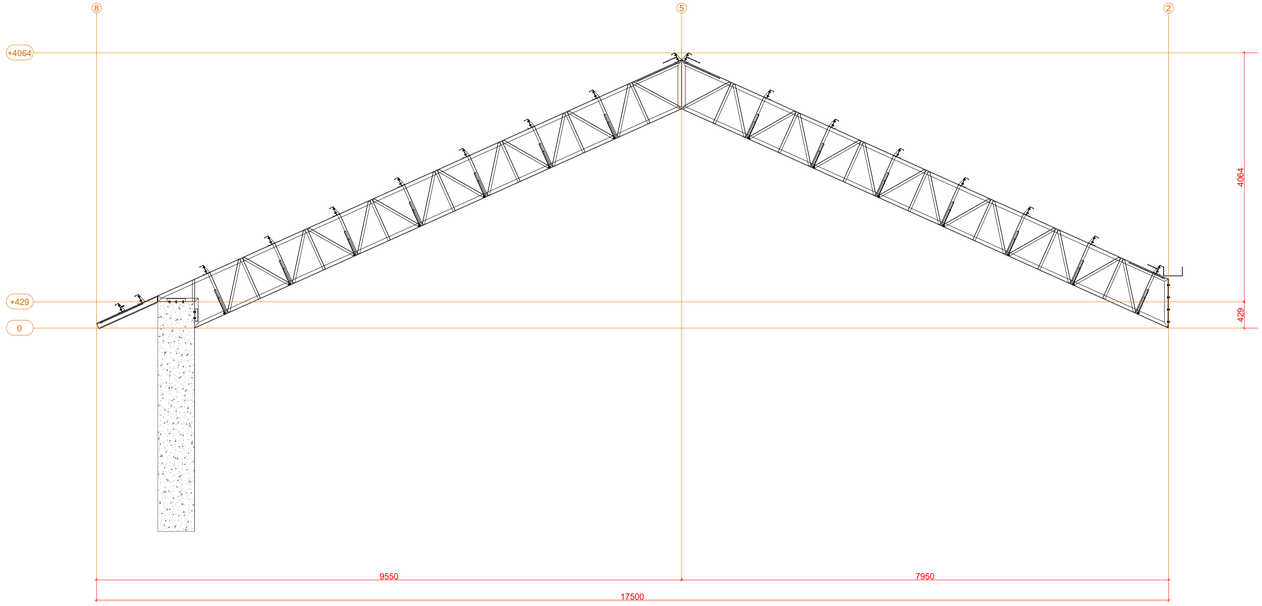
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20.10.2025
CONTEÚDO	CORTES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 07-34

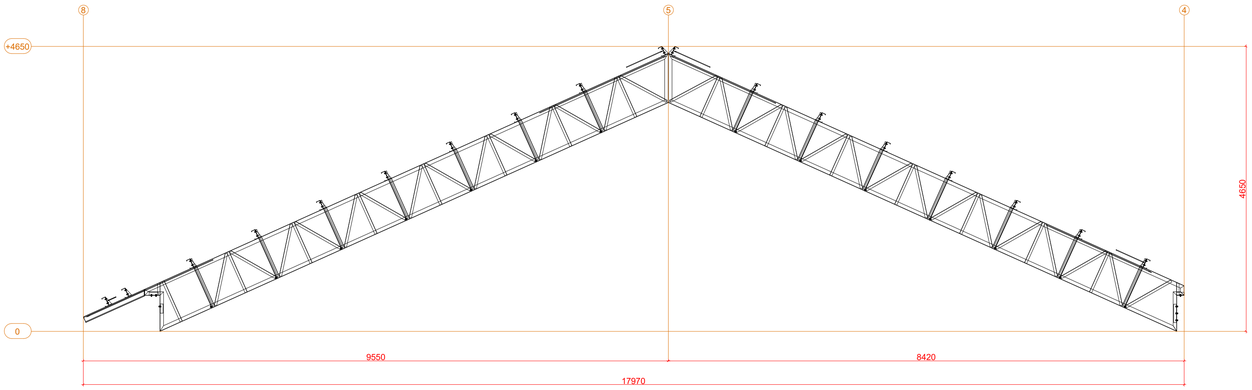
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

EIXO D
Escala 1:50



EIXO H
Escala 1:50



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

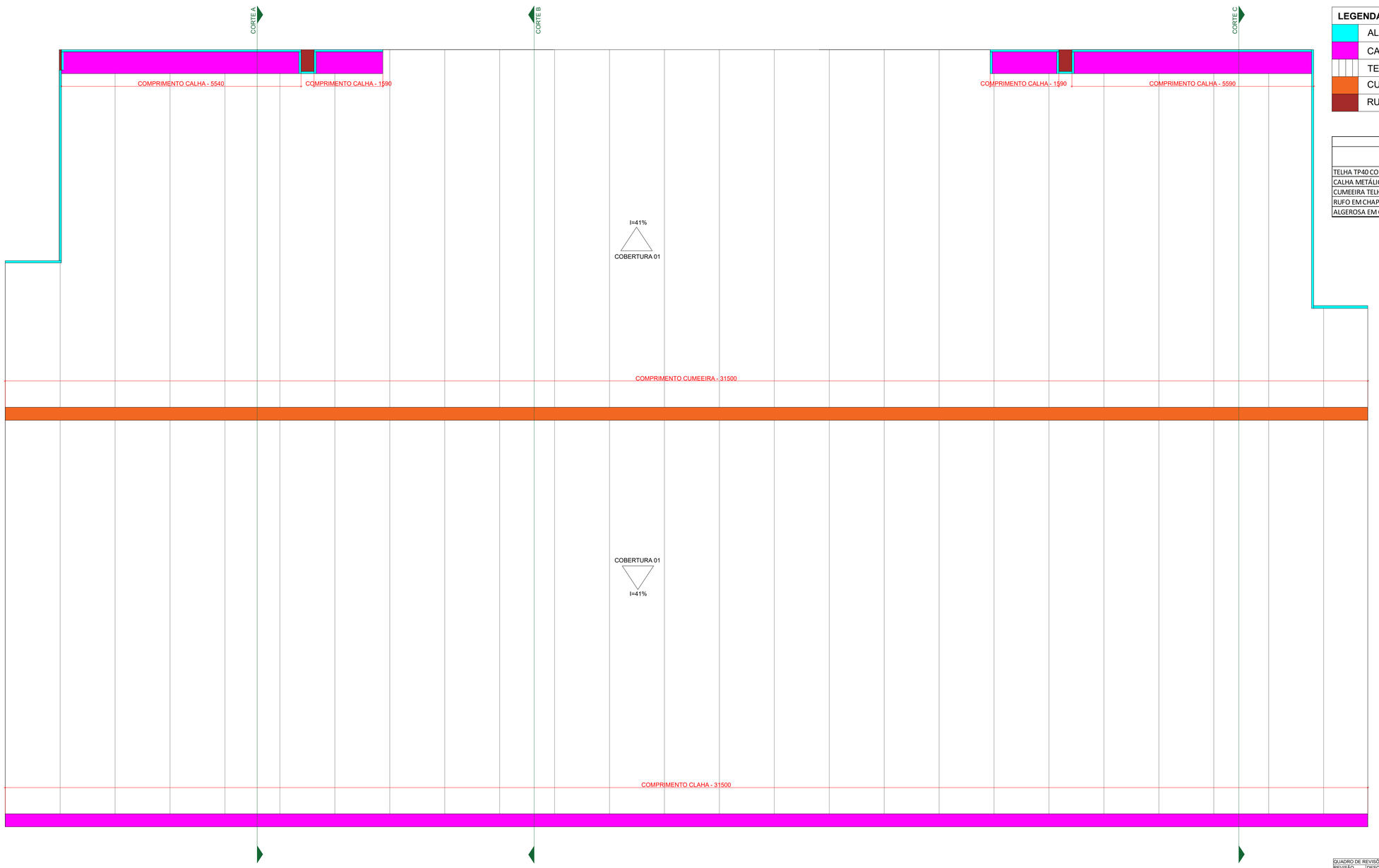
Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA		
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO		
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC		
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01	ÁREA: 1881,15 m²	DATA: 20.10.2025
CONTEÚDO	CORTES	ETAPA: PROJETO EXECUTIVO ESCALA: INDICADA	FOLHA: MET 08-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n.° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)



PLANTA DE FECHAMENTO
Escala 1:50

LEGENDA	
	ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural
	CUMEEIRA TELHA TP 40 #0.65mm - Cor Natural
	RUFO EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - FECHAMENTO 01

MATERIAL	QUANTIDADE	UNIDADE DE MEDIDA
TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural	577,24	m²
CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	46,81	m
CUMEEIRA TELHA TP 40 #0.65mm - Cor Natural	31,5	m
RUFO EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	3,21	m
ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	30,75	m

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

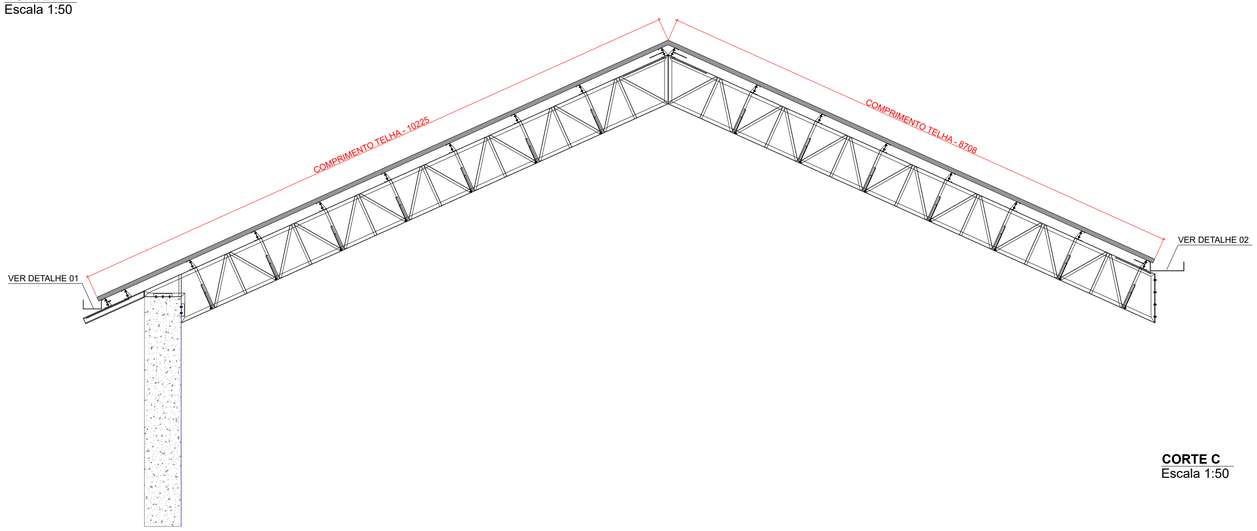
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20.10.2025
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 09-34

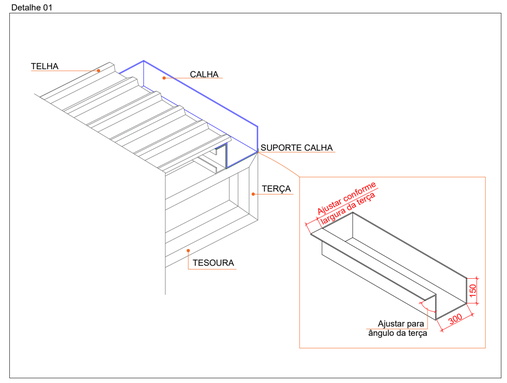
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

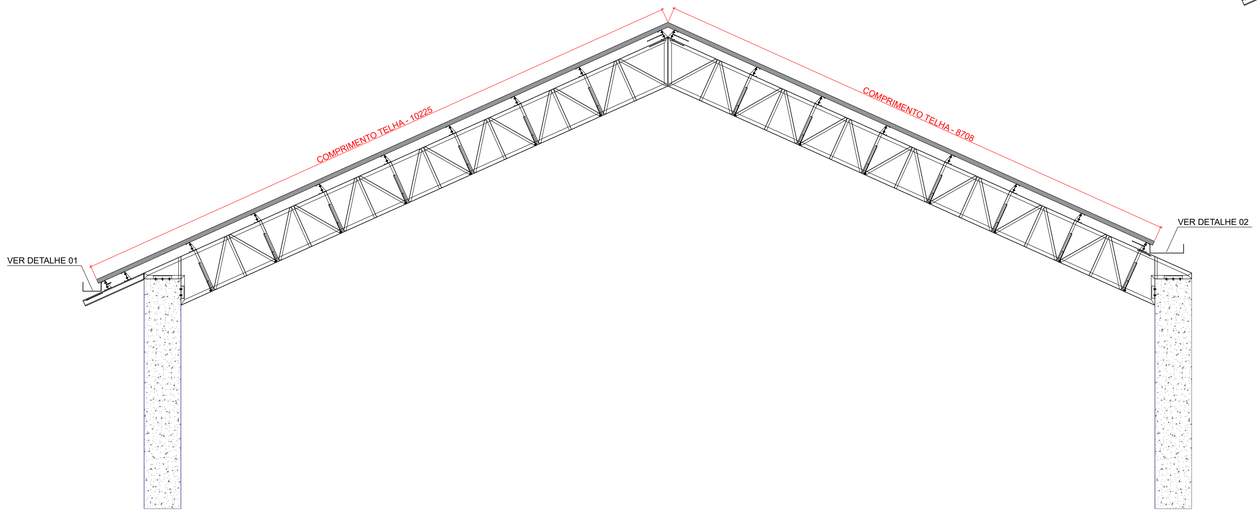
CORTE A
Escala 1:50



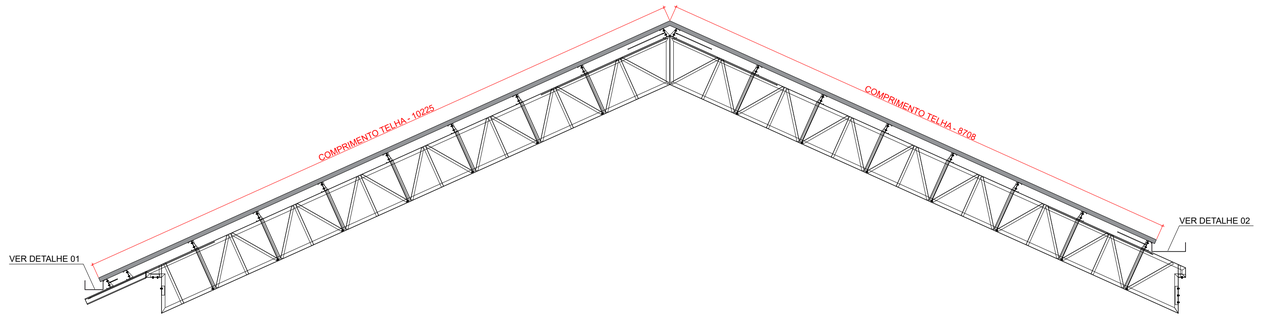
Detalhe 01



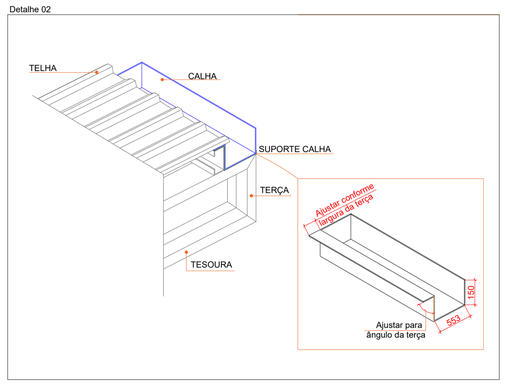
CORTE B
Escala 1:50



CORTE C
Escala 1:50



Detalhe 02



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 01

ÁREA: 1881,15 m²

DATA: 20.10.2025

CONTEÚDO: CORTES E DETALHES

ETAPA: PROJETO EXECUTIVO

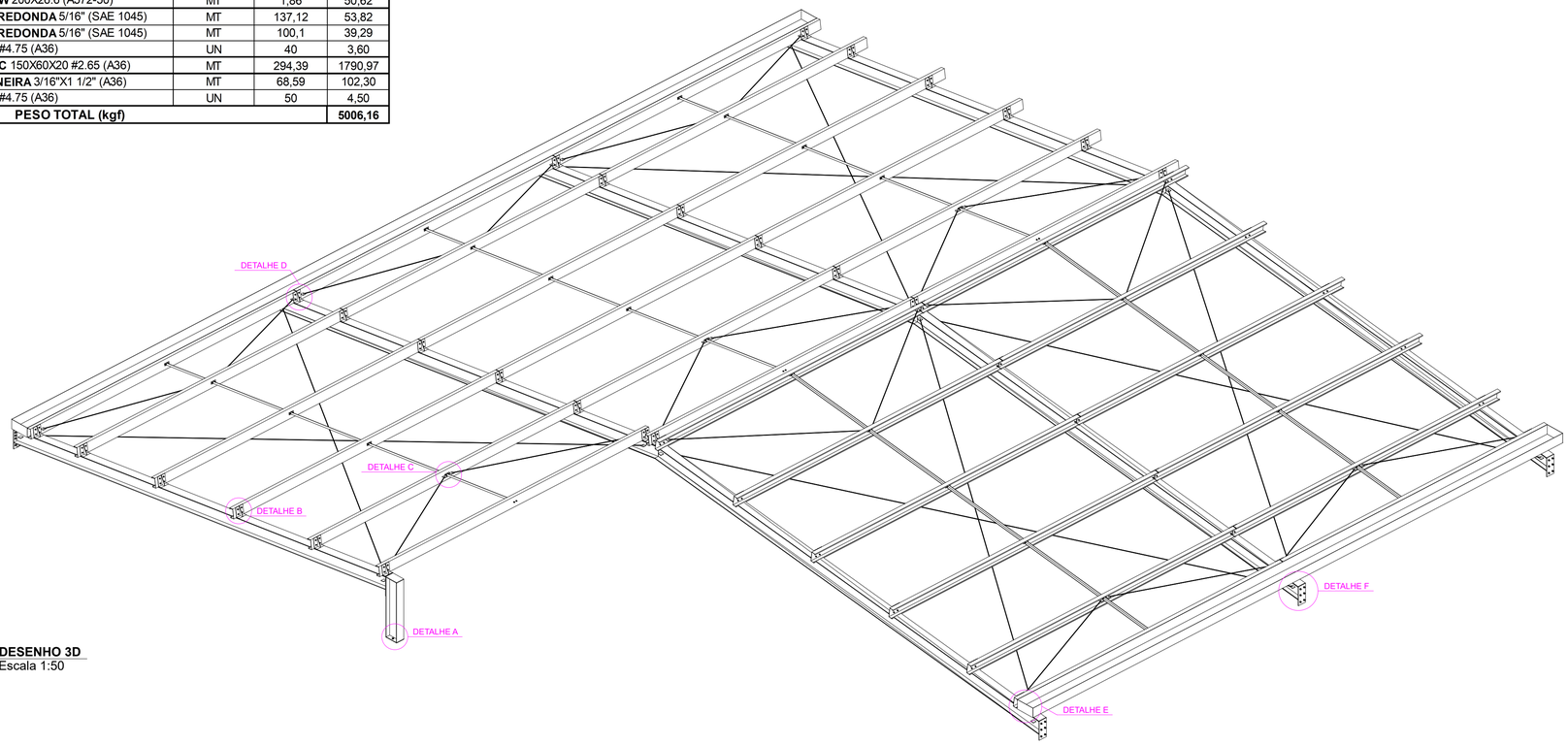
ESCALA: INDICADA

FOLHA: MET 10-34

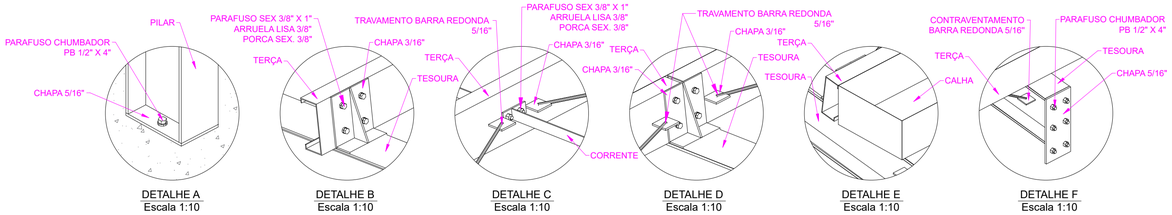
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 02				
MARCA	**MATERIAL**	**UNID. MED.**	**QTD.**	**PESO TOTAL (Kgf)**
TESOURA	**PERFIL W** 200X26.6 (A572-50)	MT	104,31	2800,36
	CHAPA 100X96 #8 (A36)	UN	2	1,2
	CHAPA 305X133 #8 (A36)	UN	2	5,1
	CHAPA 144X63 #8 (A36)	UN	12	6,84
	CHAPA 300X133 #8 (A36)	UN	12	30,12
	CHAPA 154X50 #4.75 (A36)	UN	86	23,22
	CHAPA 200X133 #4.75 (A36)	UN	86	85,14
	CHAPA 50X50 #4.75 (A36)	UN	24	2,16
PILAR	**CHAPA** 207X133 #8 (A36)	UN	4	6,92
	PERFIL W 200X26.6 (A572-50)	MT	1,86	50,62
CONTRAVENTAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	137,12	53,82
TRAVAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	100,1	39,29
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	40	3,60
TERÇAS	**PERFIL C** 150X60X20 #2.65 (A36)	MT	294,39	1790,97
CORRENTES	**CANTONEIRA** 3/16"X1 1/2" (A36)	MT	68,59	102,30
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	50	4,50
PESO TOTAL (kgf)				**5006,16**



DESENHO 3D
Escala 1:50



DETALHE A
Escala 1:10

DETALHE B
Escala 1:10

DETALHE C
Escala 1:10

DETALHE D
Escala 1:10

DETALHE E
Escala 1:10

DETALHE F
Escala 1:10

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

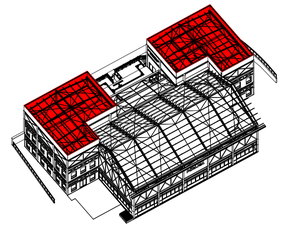
2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

PLANTA DE LOCAÇÃO:



QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO01	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0

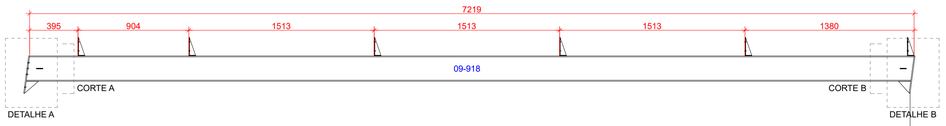
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA		
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO		
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC		
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 02	ÁREA: 1881,15 m²	DATA: 20/10/2025
CONTEÚDO	DESENHO 3D E DETALHES	ETAPA: PROJETO EXECUTIVO ESCALA: INDICADA	FOLHA: MET 11-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA nº 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

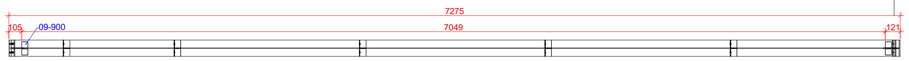
Formato A1 (841 x 594mm)

TES_200

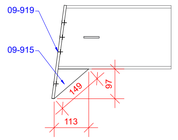
VISTA LATERAL
Escala 1:25



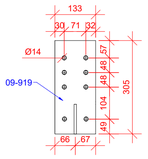
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



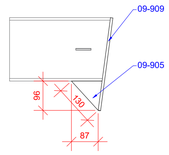
DETALHE - A



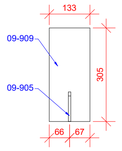
CORTE - A



DETALHE - B



CORTE - B

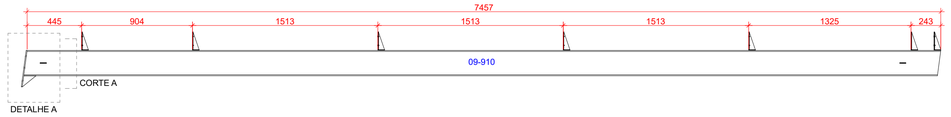


Lista de Materiais

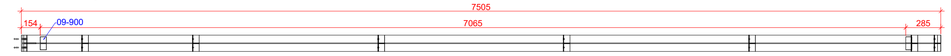
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES_200			208,79	417,58
09-918	1	W200X26.6	7.246,09	A36	194,54	194,54
09-909	1	CH8	305X133	A36	2,55	2,55
09-901	6	CH4.75	200X133	A36	0,99	5,94
09-902	6	CH4.75	154X50	A36	0,27	1,62
09-900	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
09-915	1	CH8	149X65	A36	0,61	0,61
09-919	1	CH8	307X133	A36	2,56	2,56
09-905	1	CH8	100X96	A36	0,60	0,60
		Peso total				417,58

TES_500

VISTA LATERAL
Escala 1:25



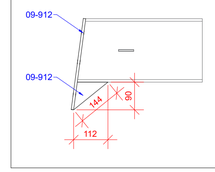
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



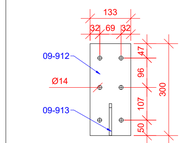
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES_500			213,21	426,42
09-910	1	W200X26.6	7.484,67	A36	200,94	200,94
09-901	7	CH4.75	200X133	A36	0,99	6,93
09-902	7	CH4.75	154X50	A36	0,27	1,90
09-912	1	CH8	300X133	A36	2,51	2,51
09-913	1	CH8	144X63	A36	0,57	0,57
09-900	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,36
		Peso total				426,42

DETALHE - A

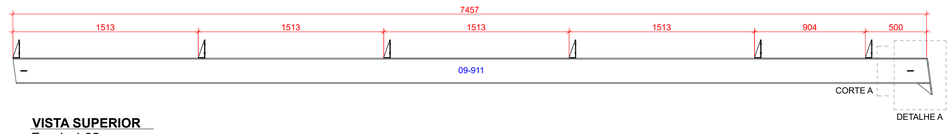


CORTE - A

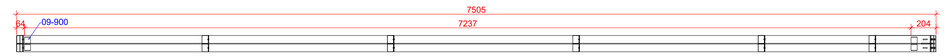


TES_900

VISTA LATERAL
Escala 1:25



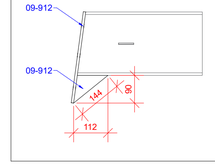
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



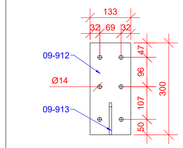
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	10	TES_900			211,95	2.119,50
09-900	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
09-914	1	CH8	144X63	A36	0,57	0,57
09-902	6	CH4.75	154X50	A36	0,27	1,62
09-901	6	CH4.75	200X133	A36	0,99	5,94
09-912	1	CH8	300X133	A36	2,51	2,51
09-911	1	W200X26.6	7.484,68	A36	200,94	200,94
		Peso total				2.119,50

DETALHE - A

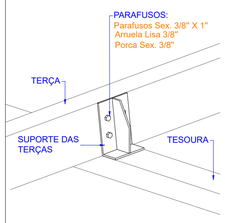


CORTE - A

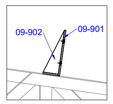


DETALHE - SUPORTE DAS TERÇAS

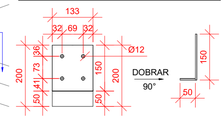
IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



DETALHAMENTO - PEÇA 09-901

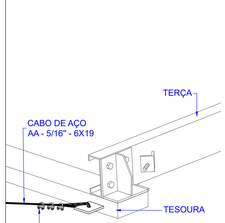


DETALHAMENTO - PEÇA 09-902

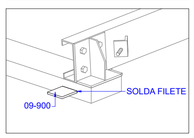


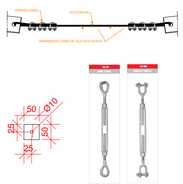
DETALHE - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



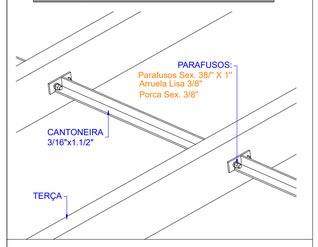
MODELO DE MONTAGEM



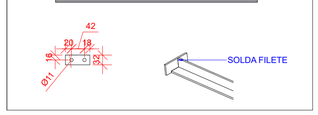


DETALHE - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E MODELO DE MONTAGEM

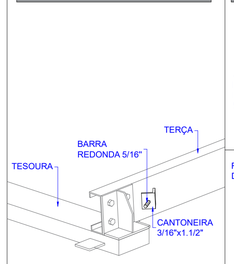


MODELO DE MONTAGEM

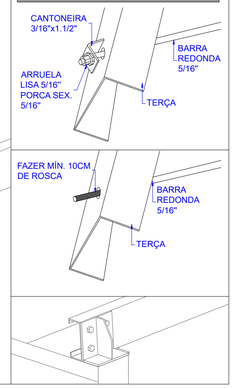


DETALHE - TRAVAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM

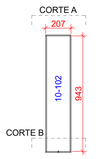


PIL100

VISTA LATERAL
Escala 1:25



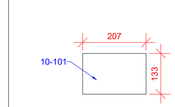
VISTA FRONTAL
Escala 1:25



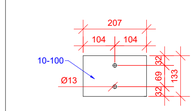
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	PIL100			28,77	57,54
10-102	1	W200X26.6	942,66	A36	25,31	25,31
10-100	1	CH8	207X133	A36	1,73	1,73
10-101	1	CH8	207X133	A36	1,73	1,73
		Peso total				57,54

CORTE - A



CORTE - B



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

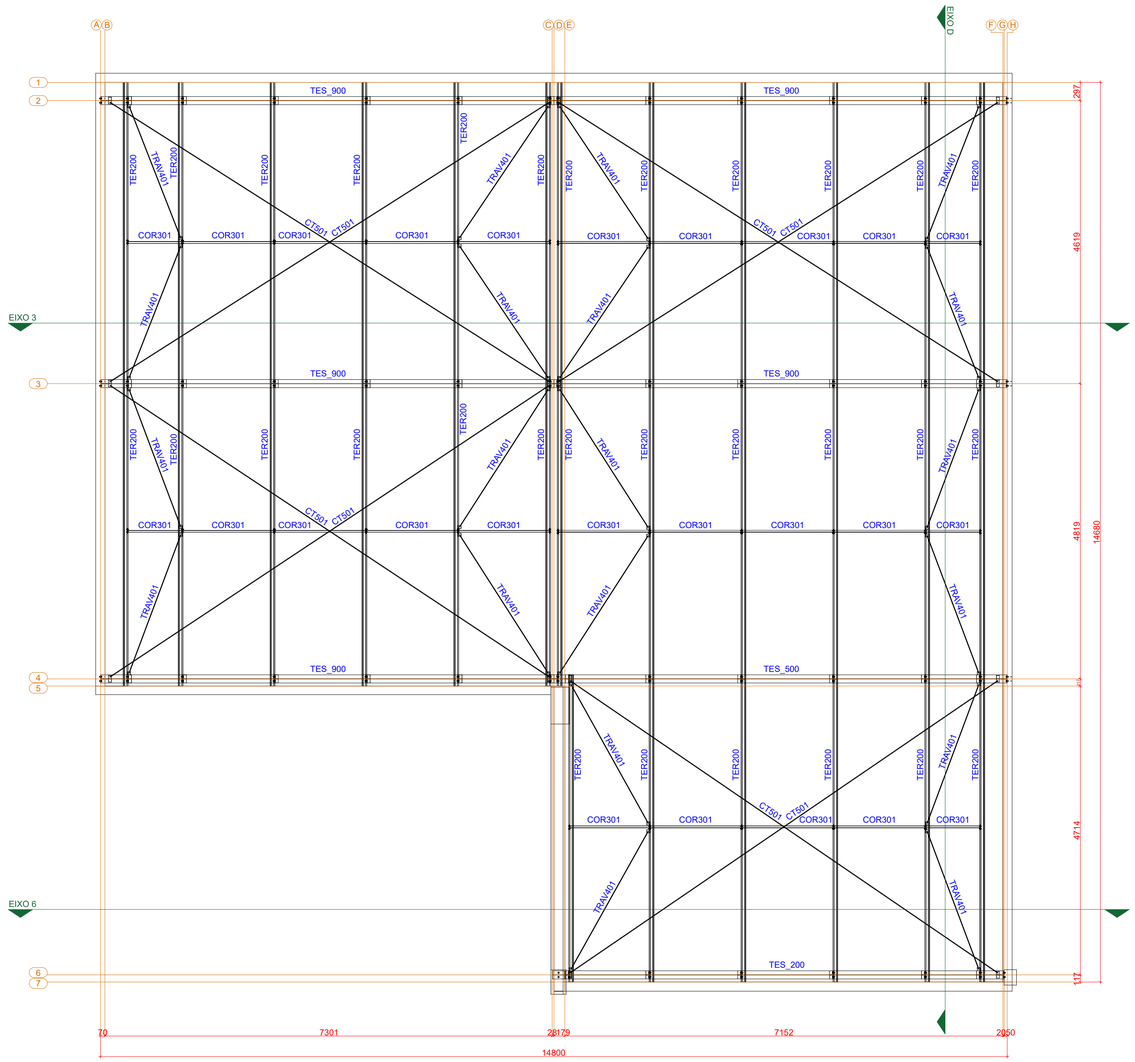
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 02
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 12-34

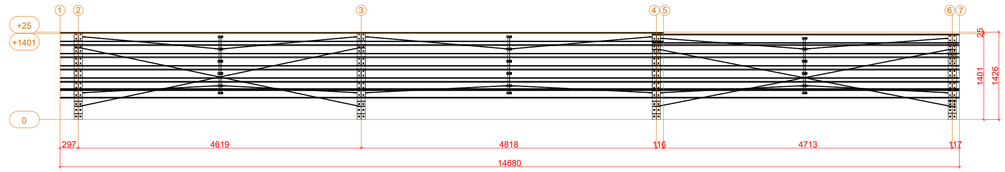
FERRARI ENGENHARIA | CREA n.° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

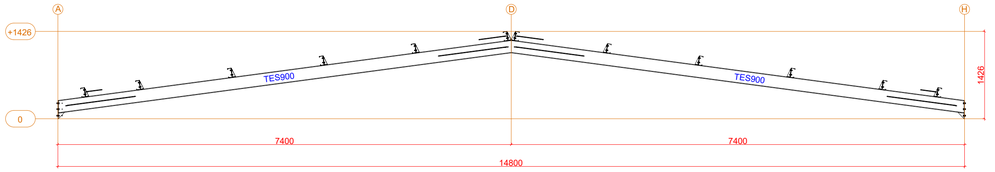
DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50



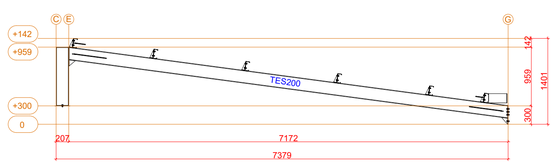
EIXO D
Escala 1:50



EIXO 3
Escala 1:50



EIXO 6
Escala 1:50



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

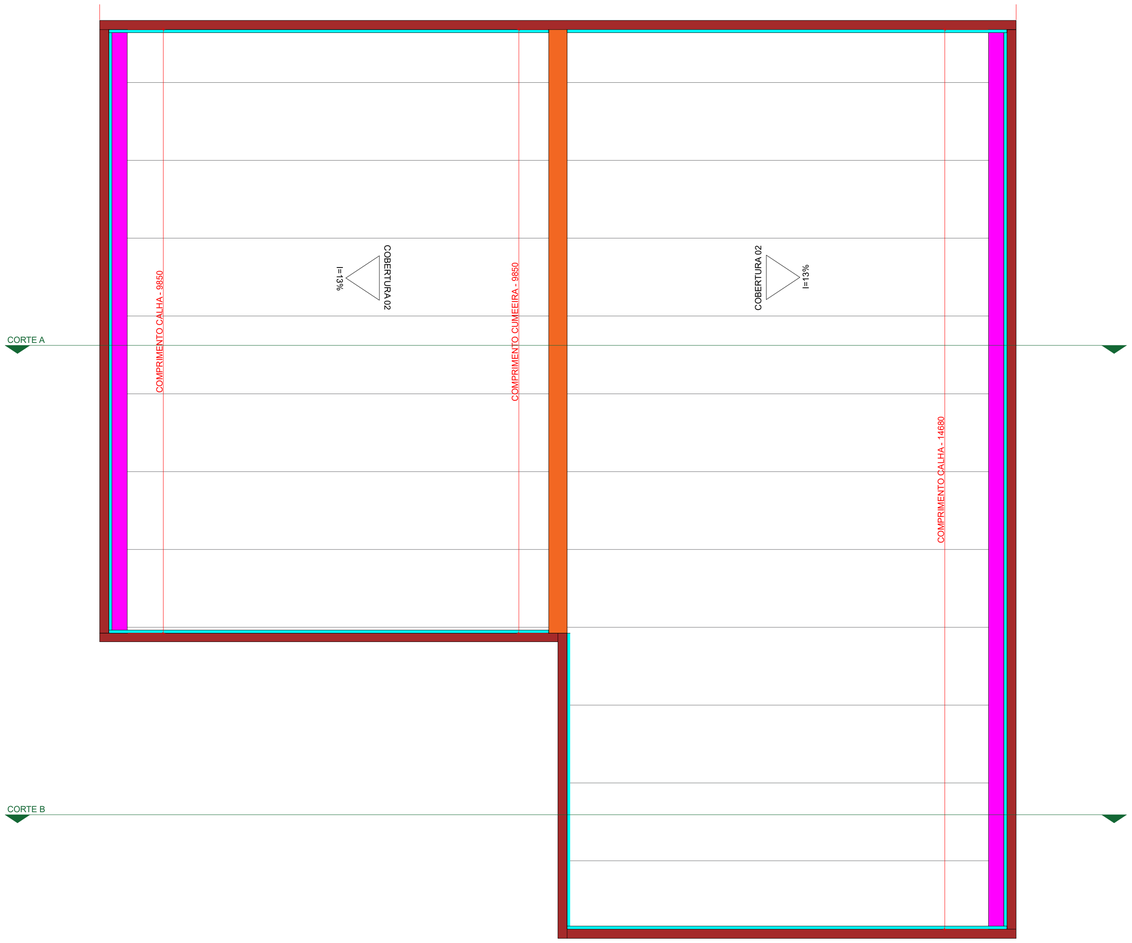
EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2		
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0		

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA		
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO		
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC		
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 02	ÁREA: 1881,15 m²	DATA: 20/10/2025
CONTEÚDO	DIAGRAMA DE MONTAGEM E CORTES	ETAPA: PROJETO EXECUTIVO ESCALA: INDICADA	FOLHA: MET 13-34

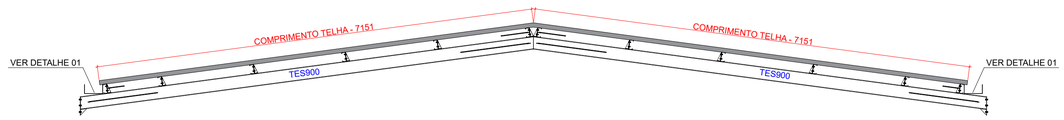
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2° Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

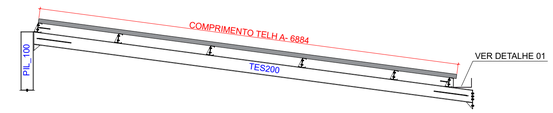
PLANTA DE FECHAMENTO
Escala 1:50



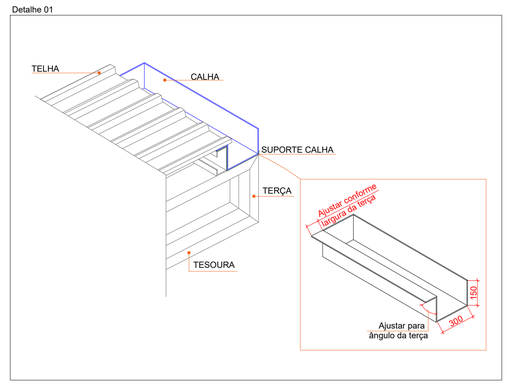
CORTE A
Escala 1:50



CORTE B
Escala 1:50



Detalhe 01



LEGENDA	
	ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural
	CUMEEIRA TELHA TP 40 #0.65mm - Cor Natural
	RUFO EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - FECHAMENTO 02

MATERIAL	QUANTIDADE	UNIDADE DE MEDIDA
TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural	367,74	m²
CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	49,06	m
CUMEEIRA TELHA TP 40 #0.65mm - Cor Natural	19,7	m
RUFO EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	18,86	m
ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	116,26	m

SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

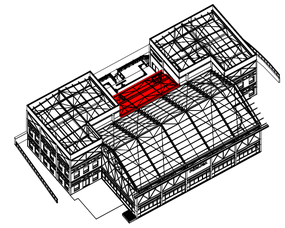
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 02
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 14-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

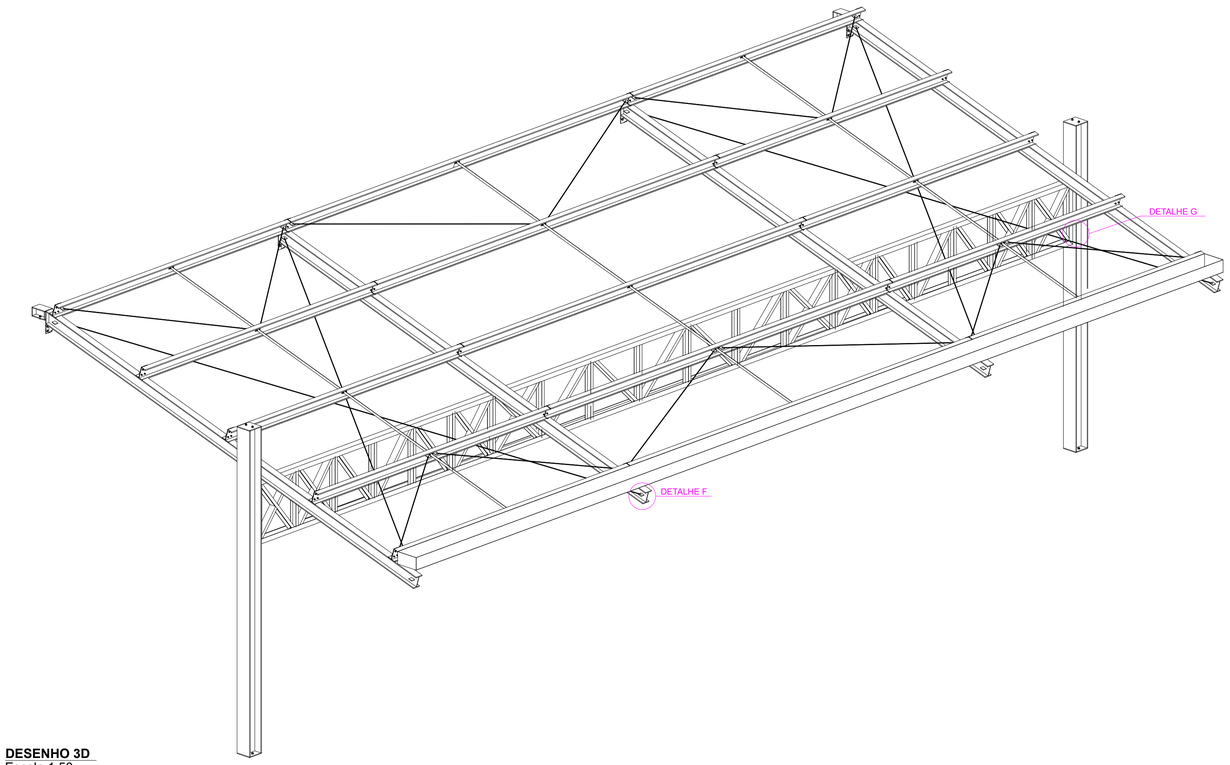
Formato A1 (841 x 594mm)

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 03				
MARCA	**MATERIAL**	**UNID. MED.**	**QTD.**	**PESO TOTAL (Kgf)**
TESOURA	**PERFIL W** 150X24 (A572-50)	MT	24,92	616,11
	CHAPA 269X102 #8 (A36)	UN	2	3,46
	CHAPA 100X96 #8 (A36)	UN	2	1,2
	CHAPA 30X100 #4.76 (A36)	UN	4	0,44
	CHAPA 200X102 #4.75 (A36)	UN	20	15,2
	CHAPA 284X102 #8 (A36)	UN	2	3,64
	CHAPA 100X112 #8 (A36)	UN	2	1,42
	CHAPA 145X50 #4.75 (A36)	UN	20	5,4
	CHAPA 50X50 #4.75 (A36)	UN	16	1,44
PIL_101	CHAPA 207X133 #8 (A36)	UN	4	6,92
	PERFIL W 200X26.6 (A572-50)	MT	0,19	5,19
TRELIÇA	**PERFIL U** 100X60 #3.35 (A36)	MT	29,39	159,7
	PERFIL U 92X40 #2.65 (A36)	MT	41,28	140,3
PIL_100	**CHAPA** 203X203 #8 (A36)	UN	4	10,36
	PERFIL W 200X46.1 (A572-50)	MT	8,17	375,74
CONTRAVENTAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	28,63	11,24
TRAVAMENTO	**BARRA REDONDA** 5/16" (SAE 1045)	MT	30,47	11,96
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	24	2,16
TERÇAS	**PERFIL C** 150X60X20 #2.65 (A36)	MT	70,1	426,47
CORRENTES	**CANTONEIRA** 3/16"X1 1/2" (A36)	MT	17,04	25,42
	CHAPA #4.75 (A36)	UN	24	2,16
PESO TOTAL (kgf)				**1825,93**

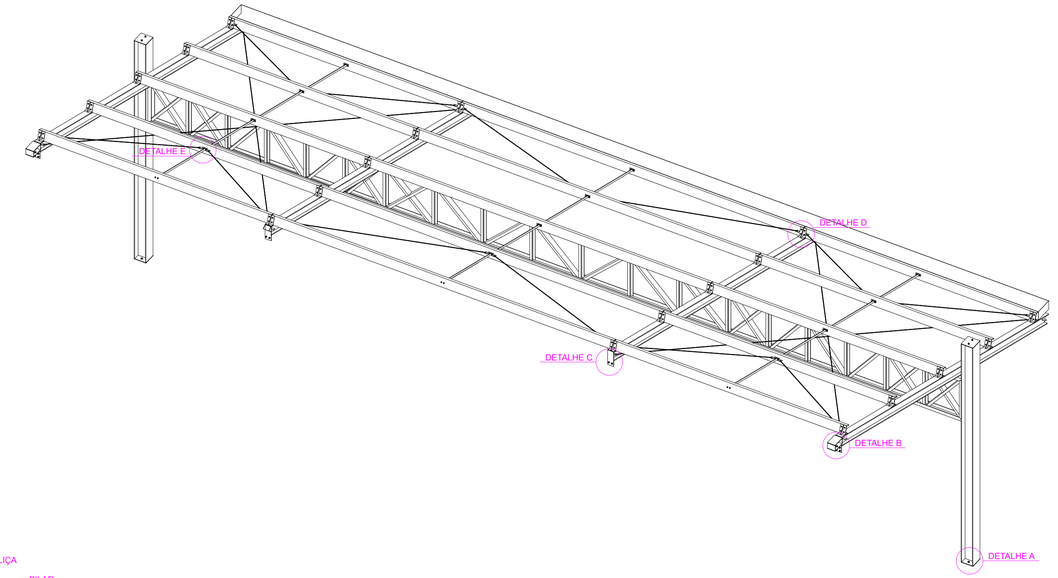
PLANTA DE LOCAÇÃO:

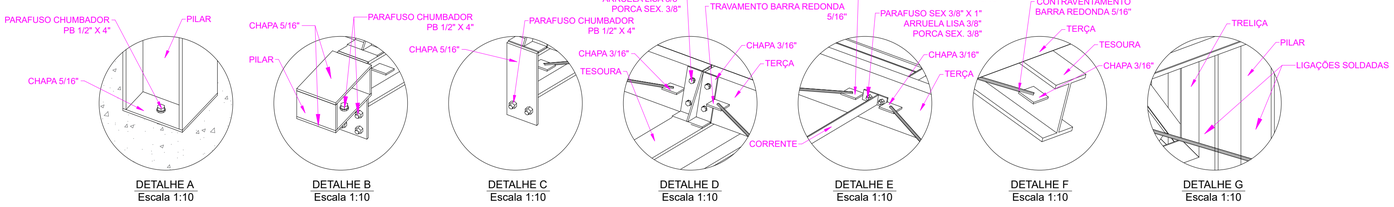


DESENHO 3D
Escala 1:50



DESENHO 3D
Escala 1:50





SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

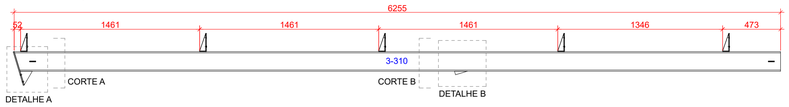
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA		
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO		
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC		
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 03	ÁREA: 1881,15 m²	DATA: 20/10/2025
CONTEÚDO	DESENHO 3D E DETALHES	ETAPA: PROJETO EXECUTIVO ESCALA: INDICADA	FOLHA: MET 15-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

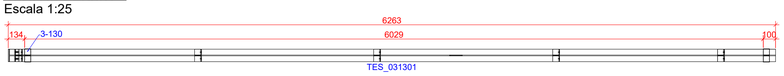
Formato A1 (841 x 594mm)

TES_300

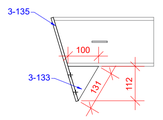
VISTA LATERAL
Escala 1:25



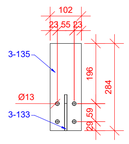
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



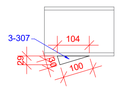
DETALHE - A



CORTE - A



DETALHE - B



CORTE - B

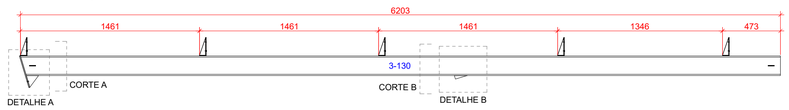


Lista de Materiais

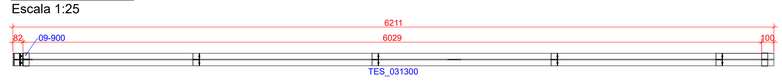
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES_300			162,83	325,66
3-310	1	W150X24	6.255,07	A36	154,67	154,67
3-130	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
3-132	5	CH4.75	145X50	A36	0,27	1,35
3-133	1	CH8	100X112	A36	0,71	0,71
3-135	1	CH8	284X102	A36	1,82	1,82
3-131	5	CH4.75	200X102	A36	0,76	3,80
3-307	1	CH4.76	30X100	A36	0,11	0,11
		Peso total				325,66

TES_301

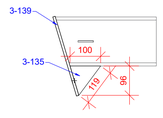
VISTA LATERAL
Escala 1:25



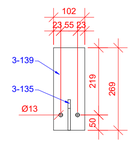
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



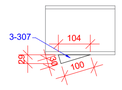
DETALHE - A



CORTE - A



DETALHE - B



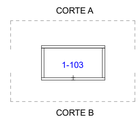
CORTE - B



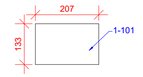
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	TES_301			161,34	322,68
3-130	1	W150X24	6.202,87	A36	153,38	153,38
3-130	4	CH4.75	50X50	A36	0,09	0,37
3-131	5	CH4.75	200X102	A36	0,76	3,80
3-132	5	CH4.75	145X50	A36	0,27	1,35
3-135	1	CH8	100X96	A36	0,60	0,60
3-139	1	CH8	269X102	A36	1,73	1,73
3-307	1	CH4.76	30X100	A36	0,11	0,11
		Peso total				322,68

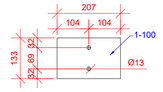
PIL101



CORTE - A



CORTE - B

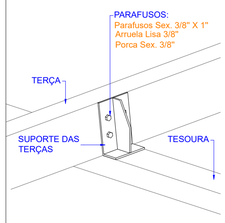


Lista de Materiais

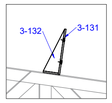
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	PIL101			6,05	12,10
1-101	1	CH8	207X133	A36	1,73	1,73
1-100	1	CH8	207X133	A36	1,73	1,73
1-103	1	W200X26.6	96,59	A36	2,59	2,59
		Peso total				660,49

DETALHE - SUPORTE DAS TERÇAS

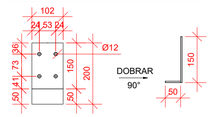
IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



DETALHAMENTO - PEÇA 3-131

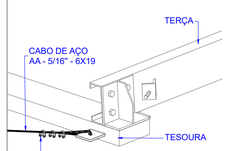


DETALHAMENTO - PEÇA 3-132

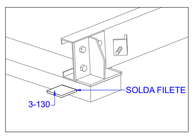


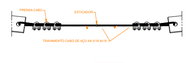
DETALHE - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



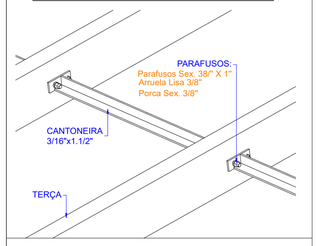




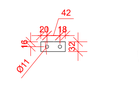
MODELO DE ESTICADOR

DETALHE - CONTRAVENTAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E MODELO DE MONTAGEM

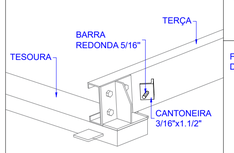


MODELO DE MONTAGEM

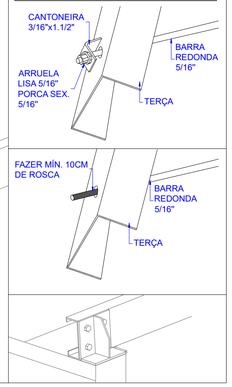


DETALHE - TRAVAMENTO

IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



MODELO DE MONTAGEM



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

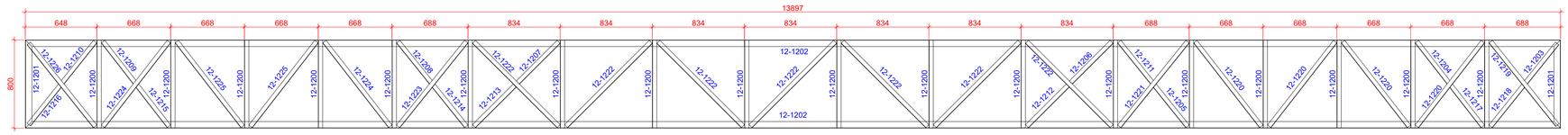
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 03
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 16-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA:n° 165014-3 | CNPJ:35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

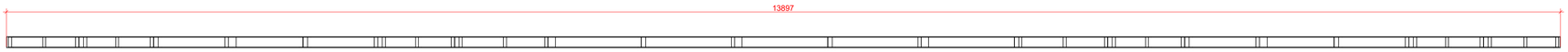
Formato A1 (841 x 594mm)

TRE_1200

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

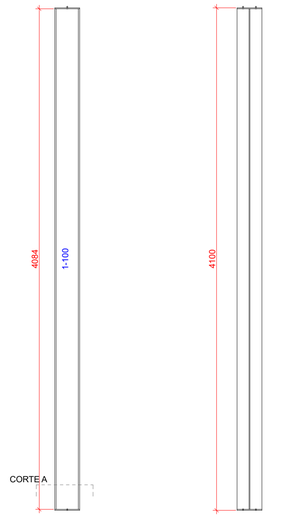


Lista de Materiais						
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	TRE1200			300,00	300,00
12-1203	1	U92X40X2.65	455,00	A36	1,55	1,55
12-1201	2	U100X60X3.35	800,00	A36	4,35	8,69
12-1202	2	U100X60X3.35	13.897,00	A36	75,50	151,01
12-1226	1	U92X40X2.65	963,25	A36	3,27	3,27
12-1224	2	U92X40X2.65	972,33	A36	3,30	6,61
12-1225	2	U92X40X2.65	972,70	A36	3,31	6,61
12-1223	1	U92X40X2.65	984,61	A36	3,35	3,35
12-1222	7	U92X40X2.65	1.082,61	A36	3,68	25,76
12-1221	1	U92X40X2.65	985,14	A36	3,35	3,35
12-1220	4	U92X40X2.65	972,91	A36	3,31	13,23
12-1216	1	U92X40X2.65	455,02	A36	1,55	1,55
12-1210	1	U92X40X2.65	475,59	A36	1,62	1,62
12-1215	1	U92X40X2.65	470,62	A36	1,60	1,60
12-1209	1	U92X40X2.65	470,65	A36	1,60	1,60
12-1214	1	U92X40X2.65	476,18	A36	1,62	1,62
12-1208	1	U92X40X2.65	476,24	A36	1,62	1,62
12-1213	1	U92X40X2.65	520,89	A36	1,77	1,77
12-1207	1	U92X40X2.65	521,71	A36	1,77	1,77
12-1212	1	U92X40X2.65	521,35	A36	1,77	1,77
12-1206	1	U92X40X2.65	521,61	A36	1,77	1,77
12-1205	1	U92X40X2.65	476,04	A36	1,62	1,62
12-1211	1	U92X40X2.65	476,96	A36	1,62	1,62
12-1217	1	U92X40X2.65	470,40	A36	1,60	1,60
12-1204	1	U92X40X2.65	471,40	A36	1,60	1,60
12-1219	1	U92X40X2.65	968,78	A36	3,29	3,29
12-1200	18	U92X40X2.65	793,30	A36	2,70	48,54
12-1218	1	U92X40X2.65	475,51	A36	1,62	1,62
		Peso total				300,00

PIL_100

VISTA FRONTAL
Escala 1:25

VISTA LATERAL
Escala 1:25



Lista de Materiais						
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	PIL_100			193,05	386,10
1-100	1	W200X46.1	4.084,00	A36	187,87	187,87
1-101	2	CH8	203X203	A36	2,59	5,18
		Peso total				386,10

CORTE - A

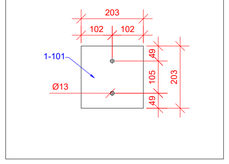
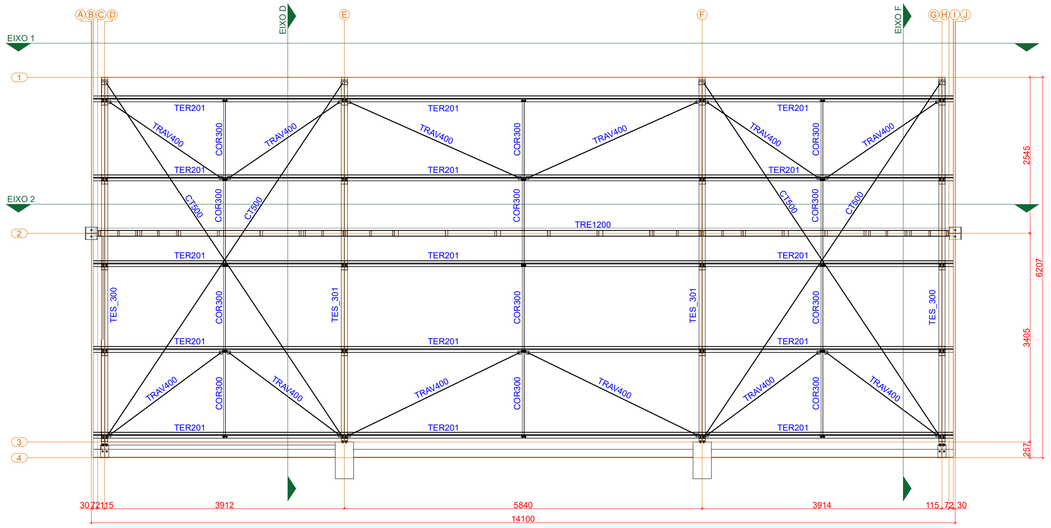
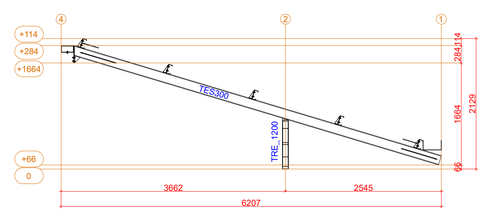


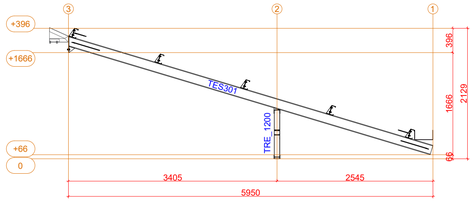
DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50



EIXO D
Escala 1:50



EIXO F
Escala 1:50



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

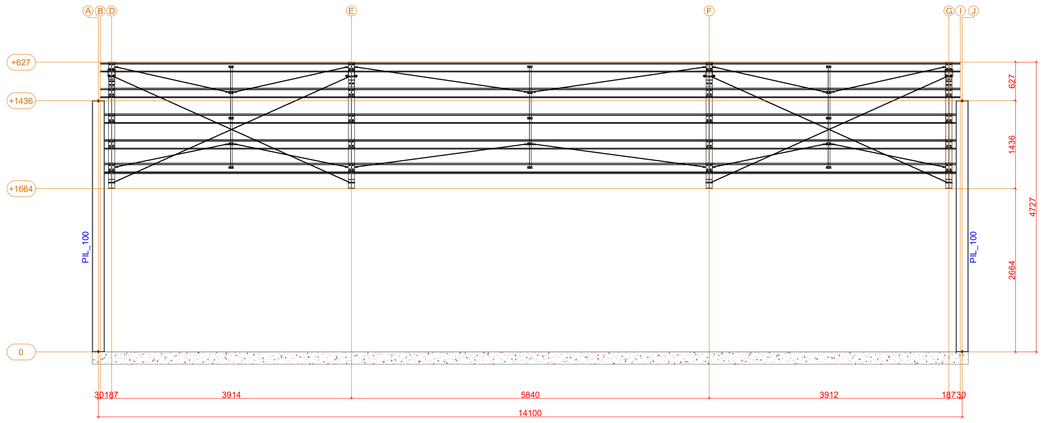
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 03
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, DIAGRAMA DE MONTAGEM, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 17-34

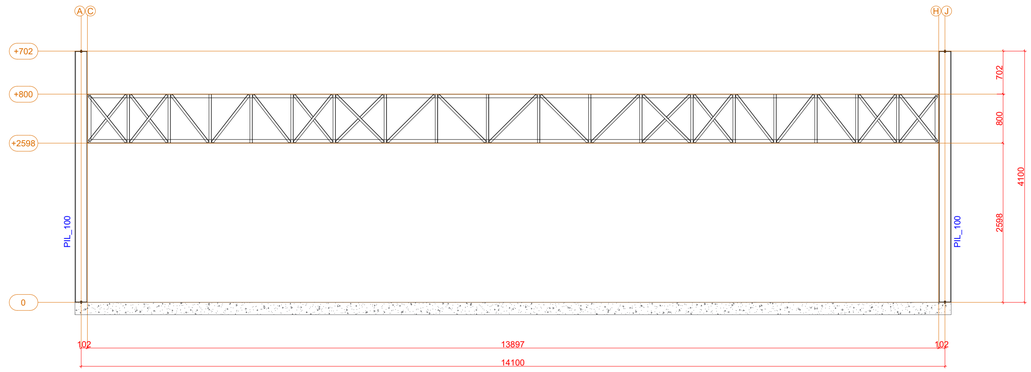
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

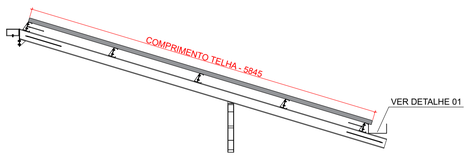
Formato A1 (841 x 594mm)

EIXO 1
Escala 1:50



EIXO 2
Escala 1:50





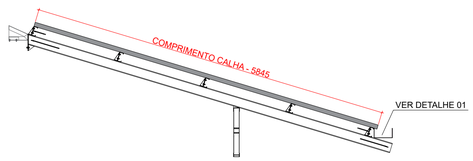
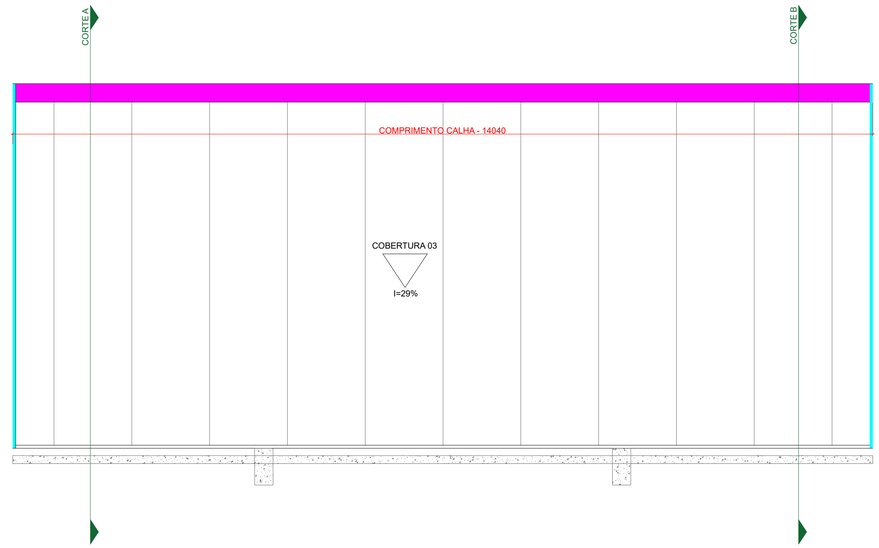


DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50

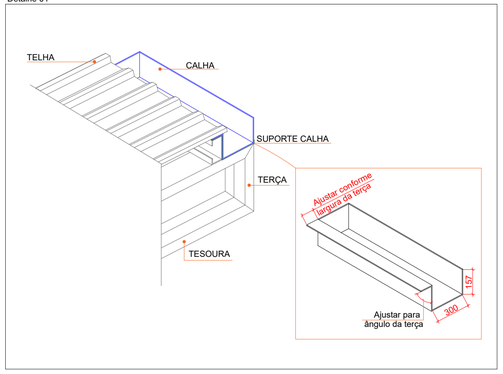


LEGENDA	
	ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM
	TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural
	PAREDES E PILARES

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - FECHAMENTO 03

MATERIAL	QUANTIDADE	UNIDADE DE MEDIDA
TELHA TP40 COM NÚCLEO EPS 30MM E TELHA 0,65MM - Cor Natural	86,02	m²
CALHA METÁLICA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	14,04	m
ALGEROSA EM CHAPA GALVANIZADA #0,43MM	11,95	m

Detalhe 01



SOLDAS:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO
6. DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
7. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS "W": ASTM A572 GR 50 (L.E. 345 MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* CHUMBADORES / ANCORAGENS: A36 (L.E. 250MPA) QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A325 (ESTRUTURAS) E ASTM A307-A (DEMAIS), AMBOS COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

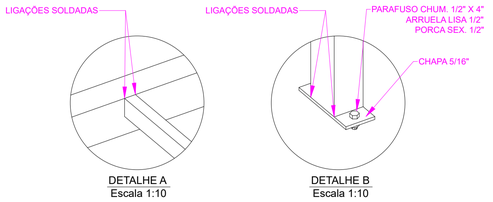
GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - COBERTURA 03
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 18-34

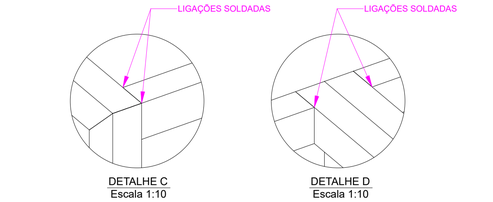
FERRARI ENGENHARIA | CREA:n° 165014-3 | CNPJ.35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)



DETALHE A
Escala 1:10

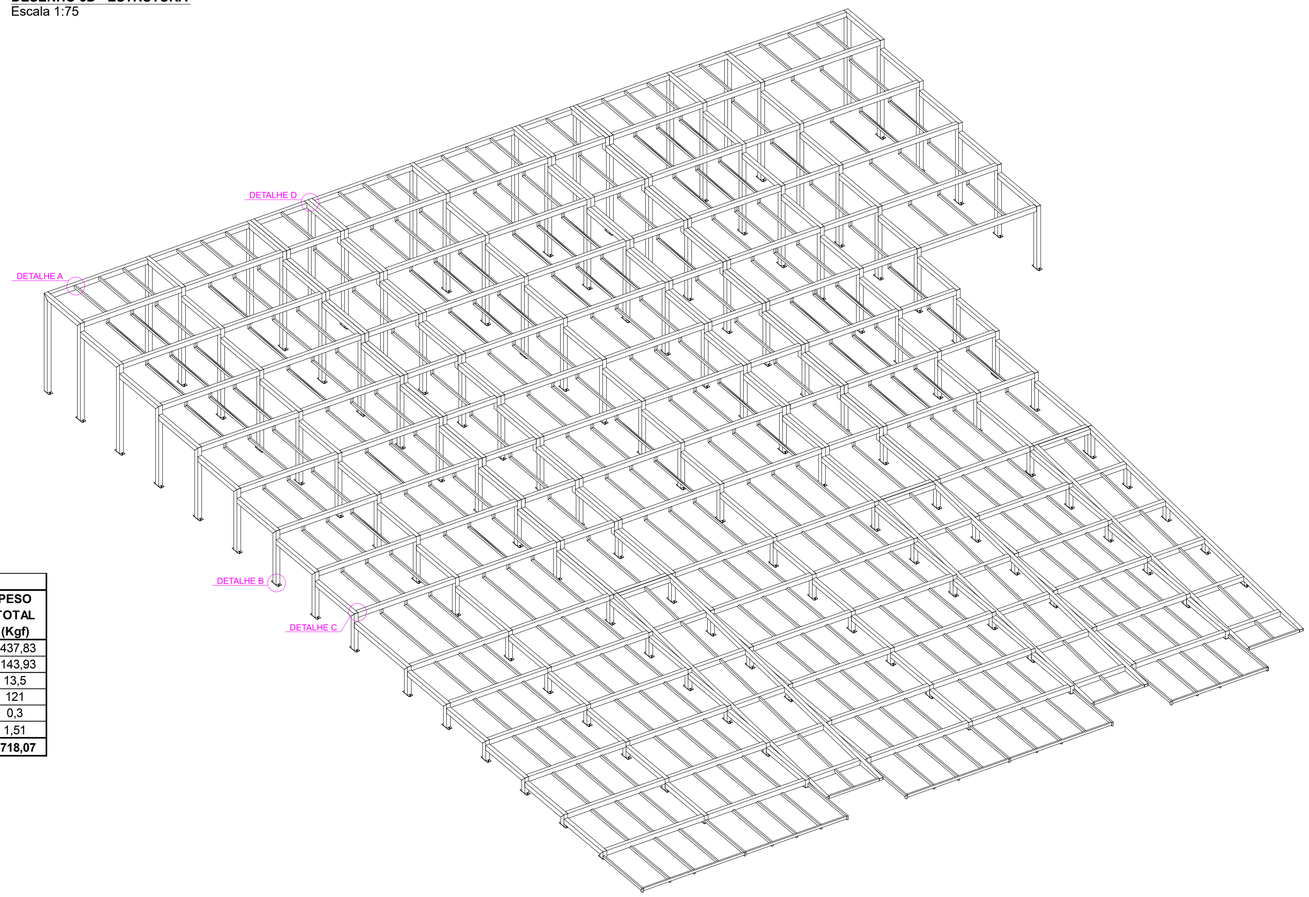
DETALHE B
Escala 1:10

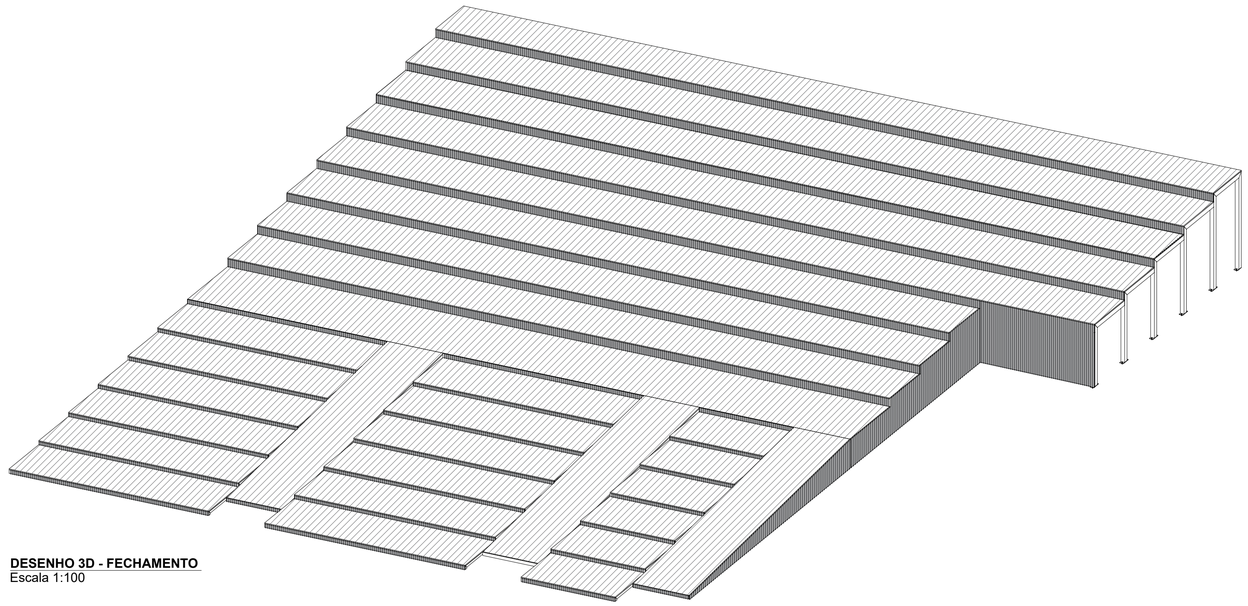


DETALHE C
Escala 1:10

DETALHE D
Escala 1:10

DESENHO 3D - ESTRUTURA
Escala 1:75

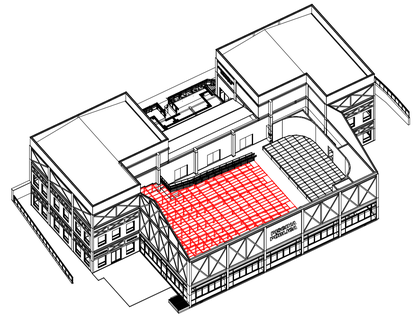




DESENHO 3D - FECHAMENTO
Escala 1:100

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 01				
MARCA	**MATERIAL**	**UNID. MED.**	**QTD.**	**PESO TOTAL (Kgf)**
ARQUIBANCADA 01	**PERFIL TR** 100X80 #3.35 (A36)	MT	620,59	5437,83
	PERFIL TR 50X30 #2.65 (A36)	MT	396,18	1143,93
	CHAPA 150X80 #8 (A36)	UN	18	13,5
	CHAPA 200X80 #8 (A36)	UN	121	121
	CHAPA 46X73 #2 (A36)	UN	6	0,3
	CHAPA 300X80 #8 (A36)	UN	1	1,51
PESO TOTAL (kgf)				**6718,07**

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 01

ÁREA: 1881,15 m²

DATA: 20/10/2025

CONTEÚDO: DESENHO 3D E DETALHES

ETAPA: PROJETO EXECUTIVO

ESCALA: INDICADA

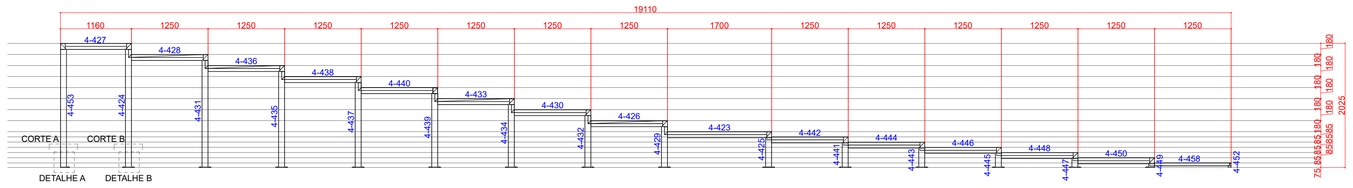
FOLHA: MET 19-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA-n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99907-3641 | e-mail. projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

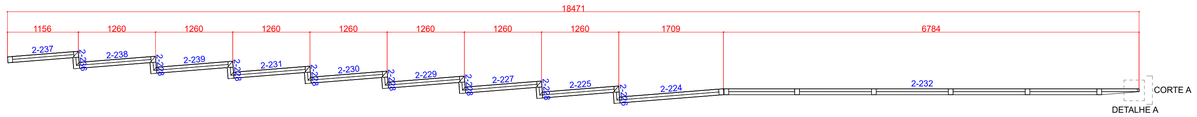
MOD_03401

VISTA LATERAL
Escala 1:50

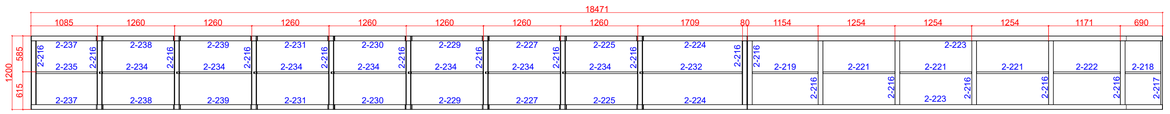

19110
1160 1250 1250 1250 1250 1250 1250 1250 1700 1250 1250 1250 1250 1250 1250
4-427 4-428 4-436 4-438 4-440 4-433 4-430 4-426 4-423 4-442 4-444 4-446 4-448 4-450 4-458
4-403 4-424 4-431 4-435 4-437 4-439 4-434 4-432 4-429 4-428 4-441 4-443 4-445 4-447 4-449 4-452
CORTE A CORTE B
DETALHE A DETALHE B
180 180 180 180 180 180 2025
75 65 85 85 180 180 180 180 180

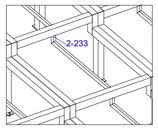
RAMP204

VISTA LATERAL
Escala 1:50

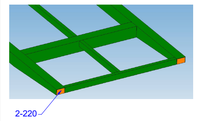


VISTA SUPERIOR
Escala 1:50





DETALHE PEÇA 2-233
Escala 1:50

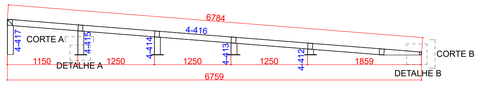
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

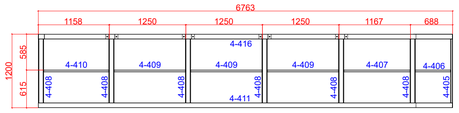
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	RAMP204			566,48	1.132,96
2-223	2	TR100X80X3.35	6.783,96	A36	59,44	118,89
2-216	16	TR100X80X3.35	1.040,00	A36	9,11	145,81
2-217	1	TR50X30X2.65	1.040,00	A36	3,00	3,00
2-218	1	TR50X30X2.65	579,80	A36	1,67	1,67
2-219	1	TR50X30X2.65	1.073,59	A36	3,10	3,10
2-221	3	TR50X30X2.65	1.173,91	A36	3,39	10,17
2-222	1	TR50X30X2.65	1.090,92	A36	3,15	3,15
2-232	1	TR50X30X2.65	1.670,00	A36	4,82	4,82
2-233	8	TR50X30X2.65	130,36	A36	0,38	3,01
2-234	7	TR50X30X2.65	1.220,00	A36	3,52	24,66
2-235	1	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	2,89
2-236	2	TR100X80X3.35	280,36	A36	2,46	4,91
2-237	2	TR100X80X3.35	1.160,00	A36	10,16	20,33
2-238	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-228	12	TR100X80X3.35	280,00	A36	2,45	29,44
2-239	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-231	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-230	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-229	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-227	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-226	2	TR100X80X3.35	280,22	A36	2,46	4,91
2-225	2	TR100X80X3.35	1.250,00	A36	10,95	21,91
2-224	2	TR100X80X3.35	1.700,00	A36	14,90	29,79
2-220	2	CH2	46X73	A36	0,05	0,11
2-228	2	TR100X80X3.35	280,00	A36	2,45	4,90
		Peso total				1.132,96

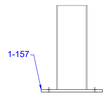
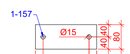
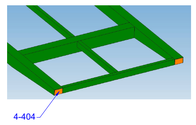
MOD_03402

VISTA LATERAL
Escala 1:50



VISTA SUPERIOR
Escala 1:50



DETALHE B	CORTE B	DETALHE A	CORTE A
			

Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_03402			212,16	212,16
4-416	1	TR100X80X3.35	6.783,96	A36	59,44	59,44
1-157	4	CH8	200X80	A36	1,00	4,02
4-404	2	CH2	46X73	A36	0,05	0,11
4-405	1	TR50X30X2.65	1.040,00	A36	3,00	3,00
4-406	1	TR50X30X2.65	579,80	A36	1,67	1,67
4-407	1	TR50X30X2.65	1.090,92	A36	3,15	3,15
4-408	6	TR100X80X3.35	1.040,00	A36	9,11	54,68
4-409	3	TR50X30X2.65	1.173,91	A36	3,39	10,17
4-410	1	TR50X30X2.65	1.073,59	A36	3,10	3,10
4-411	1	TR100X80X3.35	6.783,96	A36	59,44	59,44
4-412	1	TR100X80X3.35	88,95	A36	0,78	0,78
4-413	1	TR100X80X3.35	187,86	A36	1,65	1,65
4-414	1	TR100X80X3.35	286,79	A36	2,51	2,51
4-415	1	TR100X80X3.35	385,69	A36	3,38	3,38
4-417	1	TR100X80X3.35	576,98	A36	5,06	5,06
		Peso total				212,16

MOD_01110

VISTA LATERAL
Escala 1:50

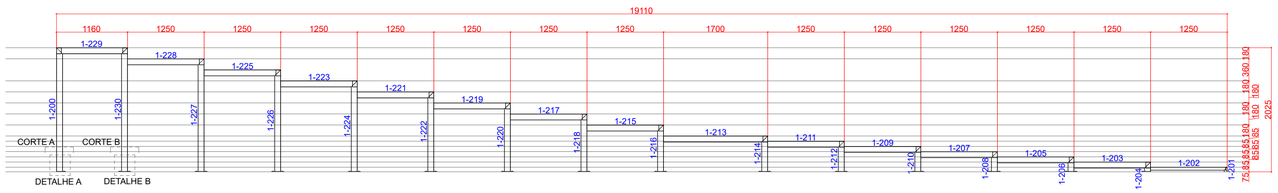
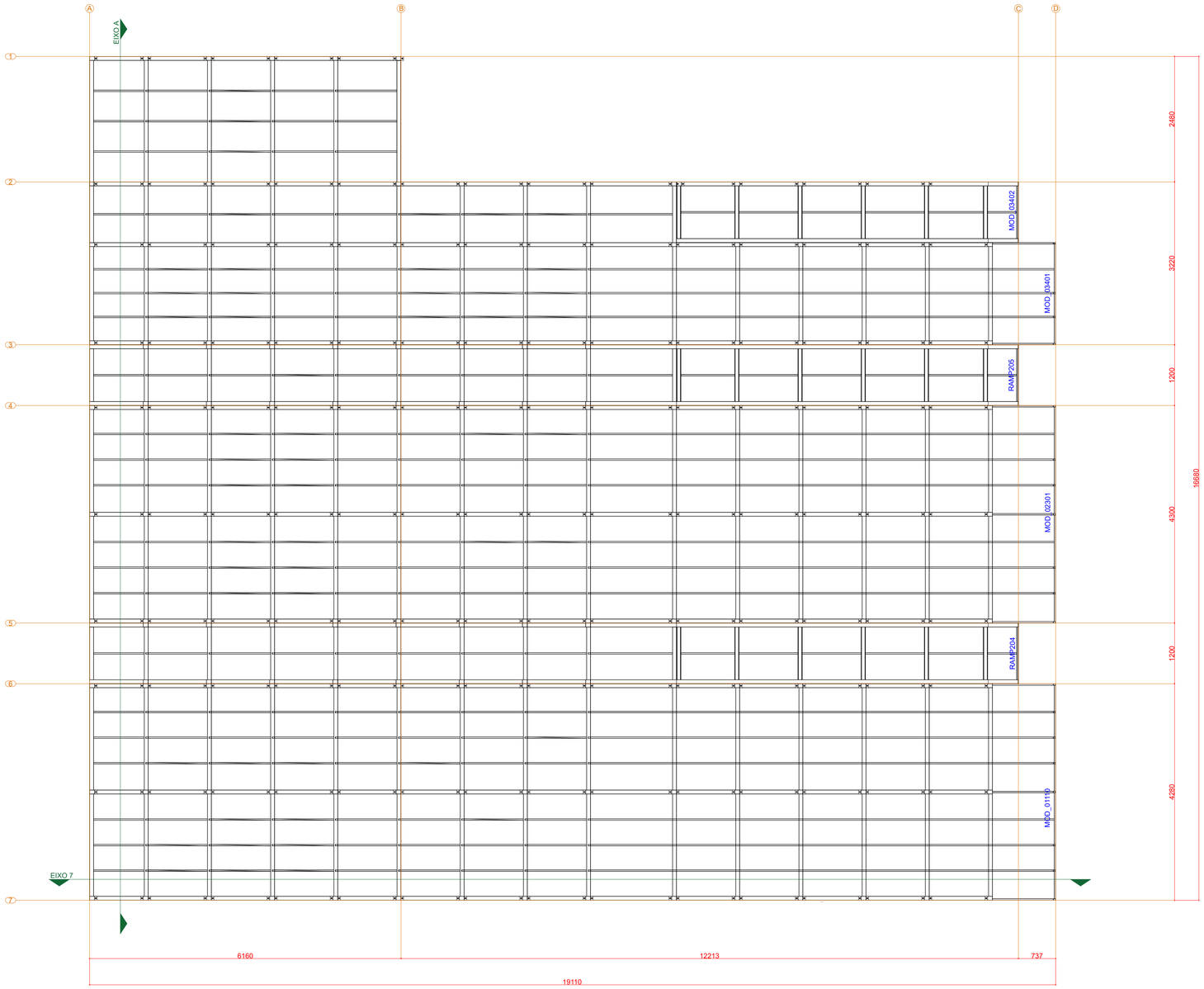
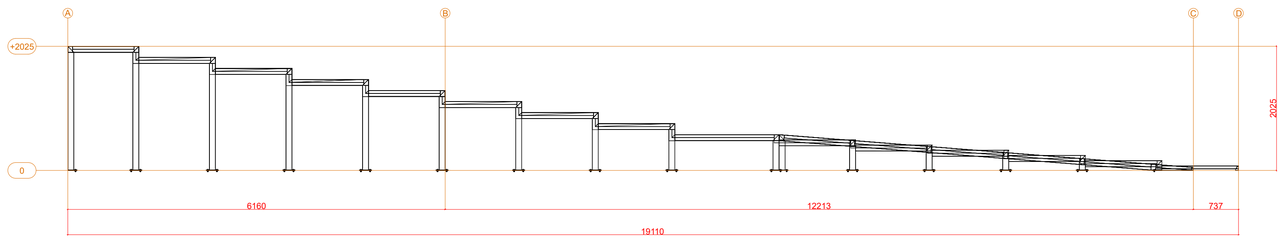

19110
1160
1250
1250
1250
1250
1250
1250
1250
1700
1250
1250
1250
1250
1250
1250
1-229
1-228
1-225
1-223
1-221
1-219
1-217
1-215
1-213
1-211
1-209
1-207
1-205
1-203
1-202
1-200
1-230
1-227
1-226
1-224
1-222
1-220
1-218
1-216
1-214
1-212
1-210
1-208
1-206
1-204
1-201
CORTE A
CORTE B
DETALHE A
DETALHE B
180
360
180
180
180

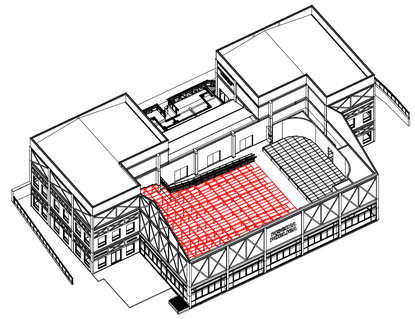
DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50



EIXO 7
Escala 1:50



PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

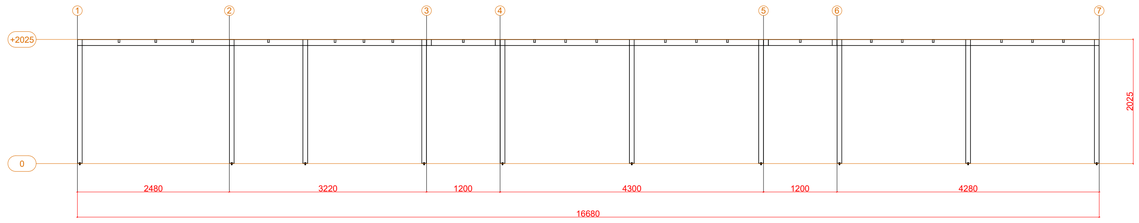
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	DIAGRAMA DE MONTAGEM E CORTE
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 22-34

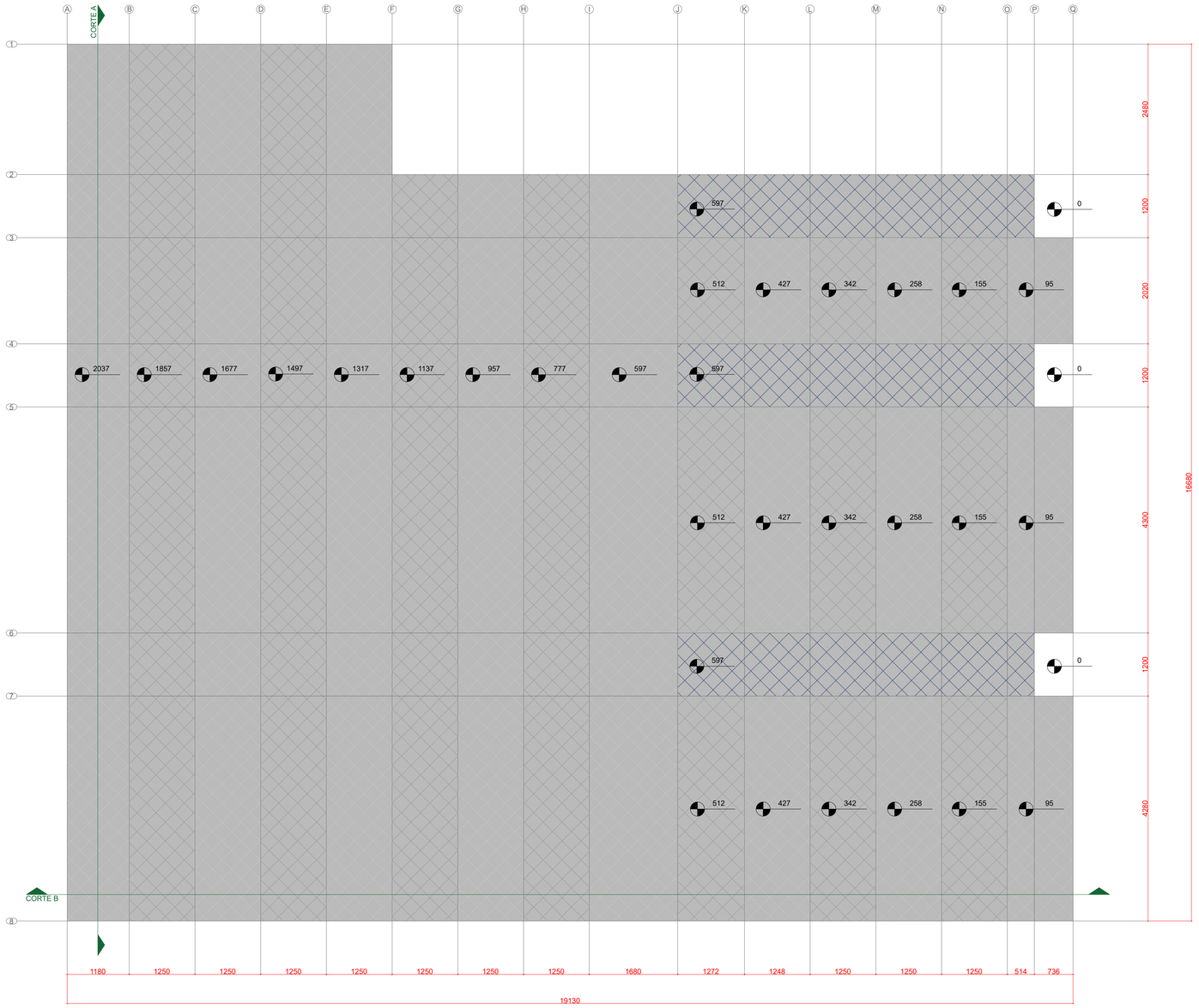
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

EIXO A
Escala 1:50



PLANTA DE FECHAMENTO
Escala 1:50



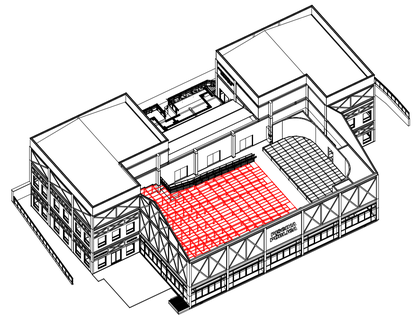
LEGENDA

	PAINEL WALL 23MM

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - FECHAMENTO ARQUIBANCADA 01

MATERIAL	QUANTIDADE	UNIDADE DE MEDIDA
PANEL WALL #23MM	628,57	m²

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

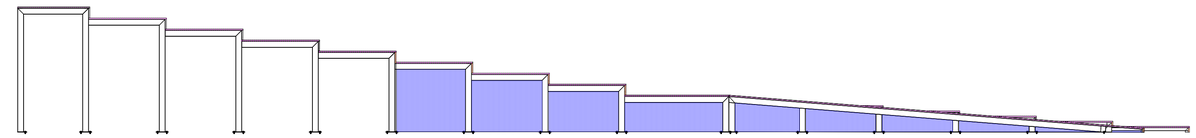
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

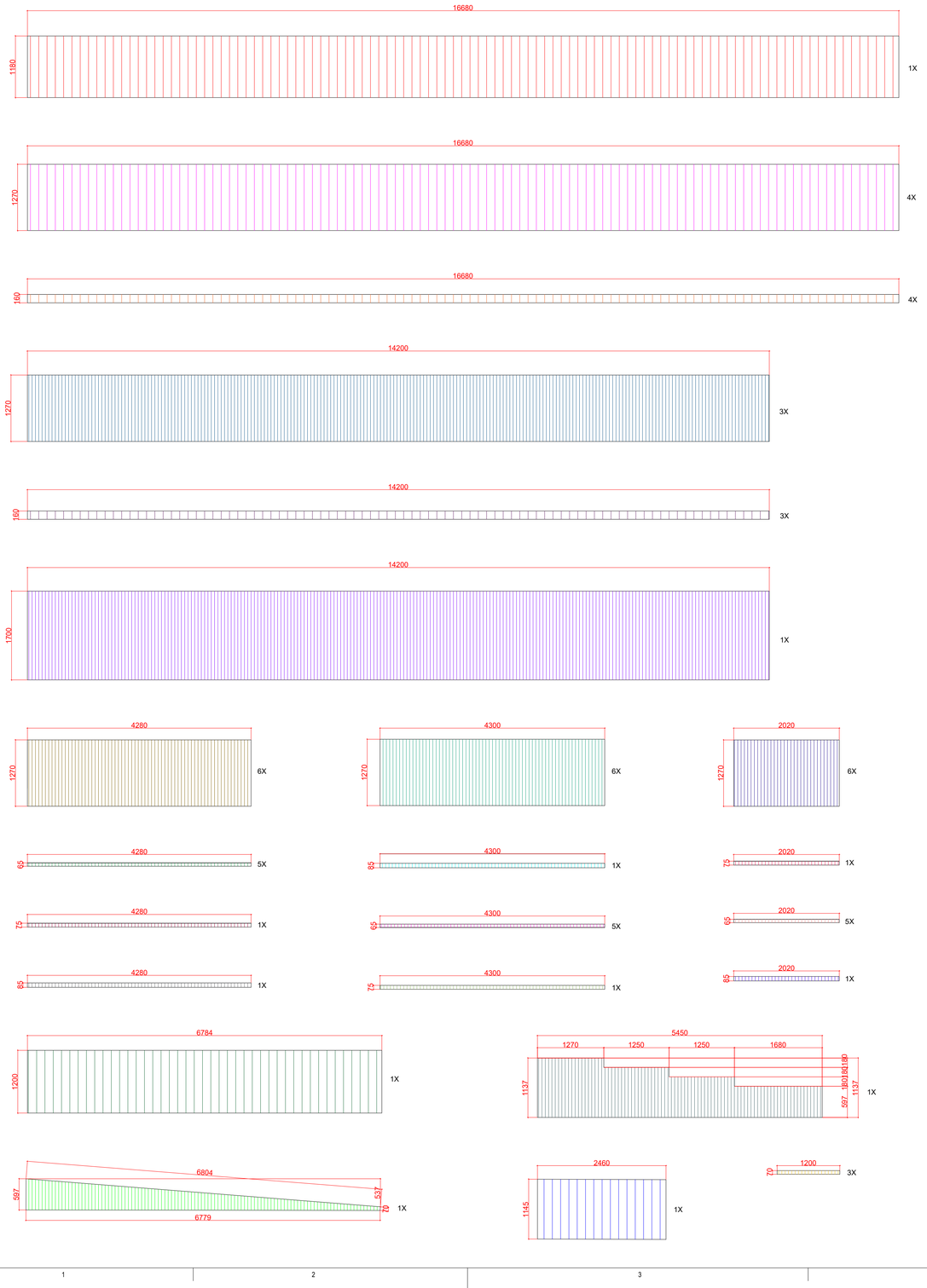
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO E CORTE
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 23-34

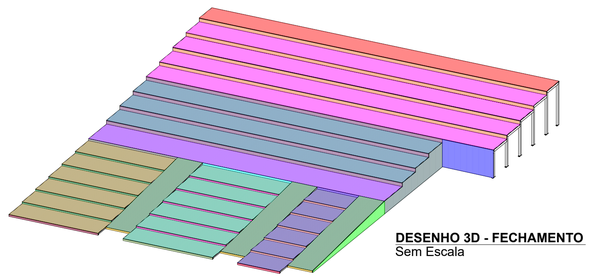
FERRARI ENGENHARIA | CREA:n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

CORTE A
Escala 1:50

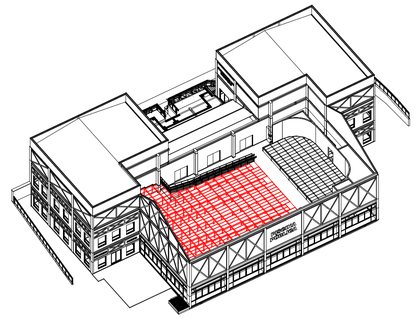






DESENHO 3D - FECHAMENTO
Sem Escala

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

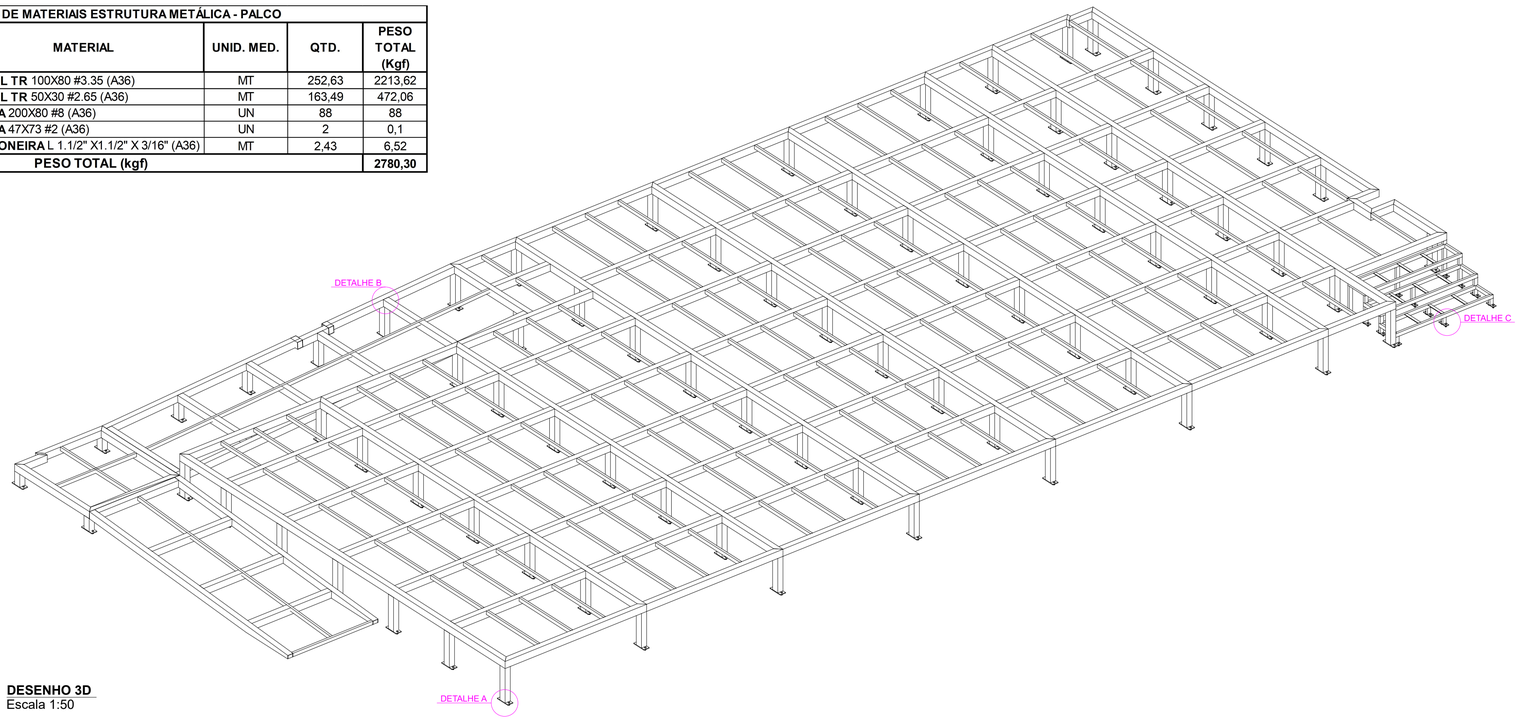
EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 01
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	CORTE, DESENHO 3D E CHAPAS
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 24-34

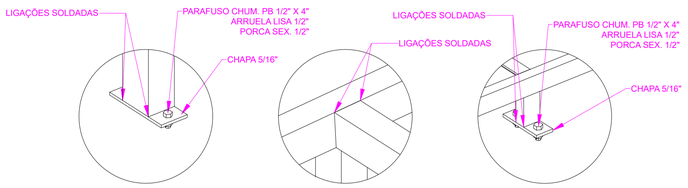
FERRARI ENGENHARIA | CREA n.° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - PALCO				
MARCA	**MATERIAL**	**UNID. MED.**	**QTD.**	**PESO TOTAL (Kgf)**
PALCO	**PERFIL TR** 100X80 #3.35 (A36)	MT	252,63	2213,62
	PERFIL TR 50X30 #2.65 (A36)	MT	163,49	472,06
	CHAPA 200X80 #8 (A36)	UN	88	88
	CHAPA 47X73 #2 (A36)	UN	2	0,1
	CANTONEIRA L 1.1/2" X1.1/2" X 3/16" (A36)	MT	2,43	6,52
PESO TOTAL (kgf)				**2780,30**



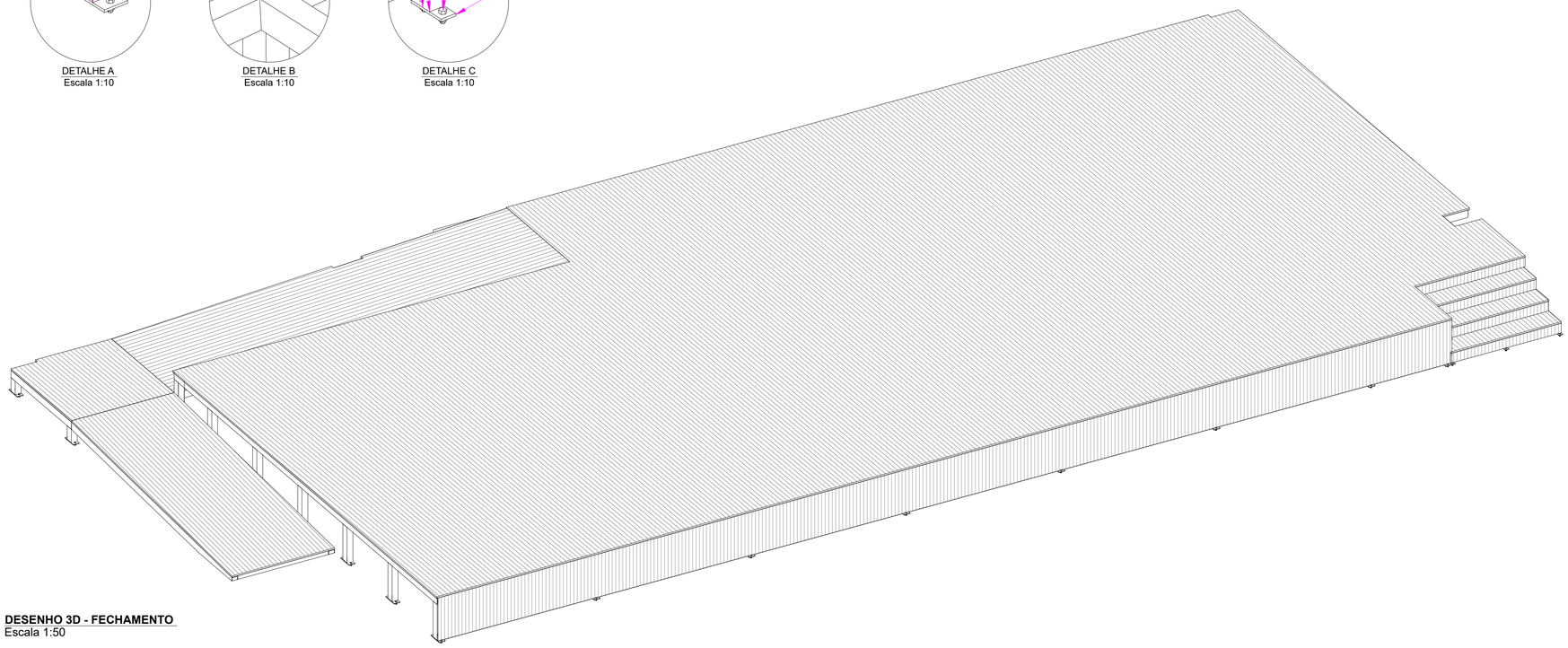
DESENHO 3D
Escala 1:50



DETALHE A
Escala 1:10

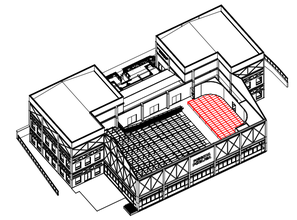
DETALHE B
Escala 1:10

DETALHE C
Escala 1:10



DESENHO 3D - FECHAMENTO
Escala 1:50

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - PALCO
ÁREA: 1881,15 m²
DATA: 20/10/2025

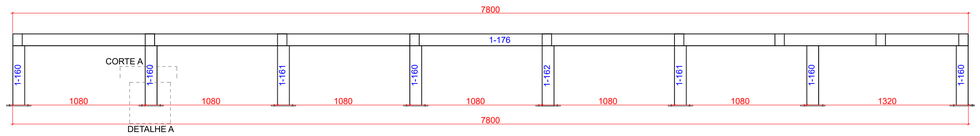
CONTEÚDO: DESENHO 3D E DETALHES
ETAPA: PROJETO EXECUTIVO
ESCALA: INDICADA
FOLHA: MET 25-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

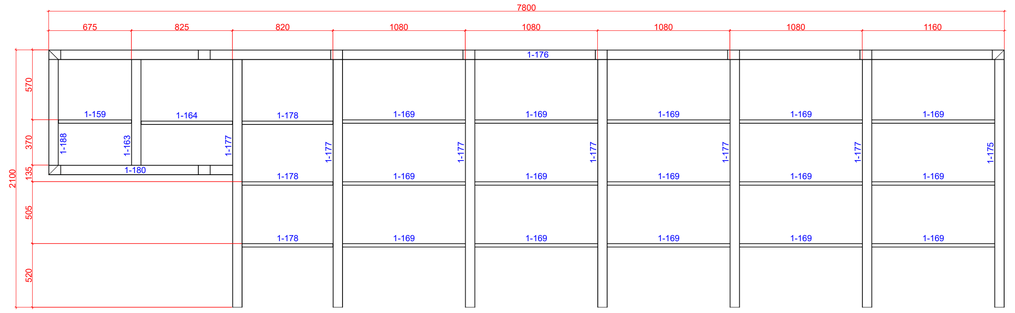
Formato A1 (841 x 594mm)

MOD_01103

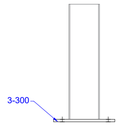
VISTA LATERAL
Escala 1:25



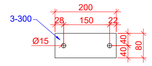
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



DETALHE A



CORTE A

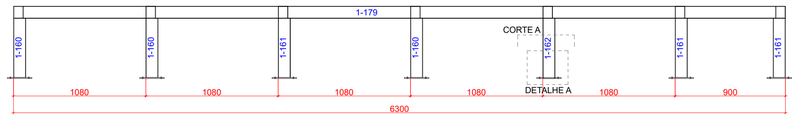


Lista de Materiais

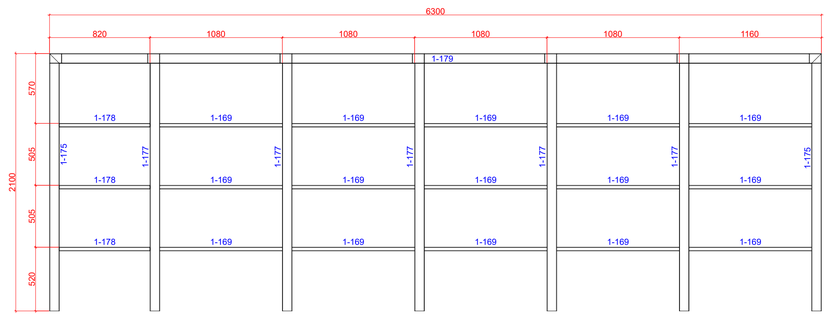
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01103			327,50	327,50
1-160	7	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	29,56
3-300	9	CH8	200X80	A36	1,00	9,04
1-159	1	TR50X30X2.65	595,00	A36	1,72	1,72
1-163	1	TR100X80X3.35	860,11	A36	7,54	7,54
1-164	1	TR50X30X2.65	745,00	A36	2,15	2,15
1-175	1	TR100X80X3.35	2.100,00	A36	18,40	18,40
1-177	6	TR100X80X3.35	2.020,00	A36	17,70	106,20
1-161	2	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	8,45
1-162	1	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	4,29
1-176	1	TR100X80X3.35	7.800,00	A36	68,35	68,35
1-178	3	TR50X30X2.65	740,00	A36	2,14	6,41
1-169	15	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	43,31
1-180	1	TR100X80X3.35	1.500,00	A36	13,14	13,14
1-188	1	TR100X80X3.35	1.020,11	A36	8,94	8,94
		Peso total				327,50

MOD_01105

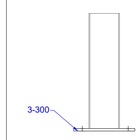
VISTA LATERAL
Escala 1:25



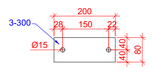
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



DETALHE A



CORTE A

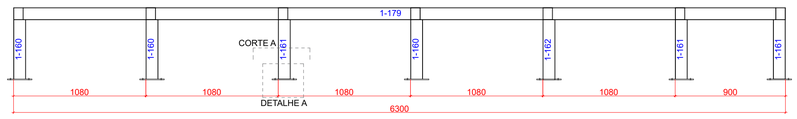


Lista de Materiais

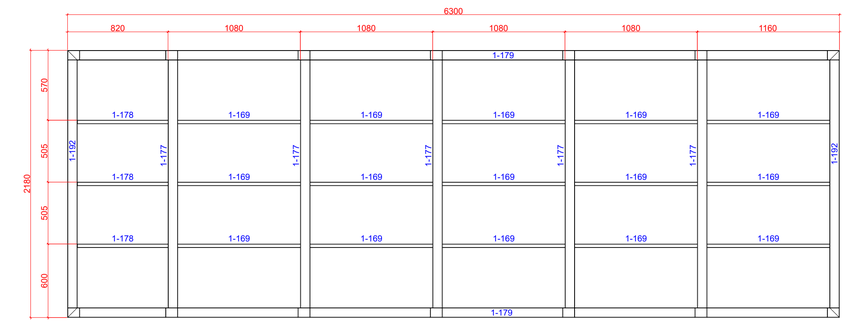
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01105			266,90	266,90
1-179	1	TR100X80X3.35	6.300,00	A36	55,20	55,20
3-300	7	CH8	200X80	A36	1,00	7,03
1-161	3	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	12,68
1-162	1	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	4,29
1-160	3	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	12,67
1-175	2	TR100X80X3.35	2.100,00	A36	18,40	36,80
1-178	3	TR50X30X2.65	740,00	A36	2,14	6,41
1-169	15	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	43,31
1-177	5	TR100X80X3.35	2.020,00	A36	17,70	88,50
		Peso total				266,90

MOD_01106

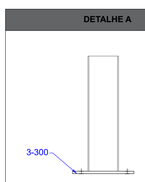
VISTA LATERAL
Escala 1:25



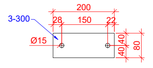
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



DETALHE A



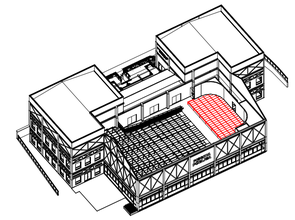
CORTE A



Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01106			360,11	360,11
1-192	2	TR100X80X3.35	2.180,00	A36	19,10	38,20
3-300	14	CH8	200X80	A36	1,00	14,00
1-169	15	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	43,31
1-177	5	TR100X80X3.35	2.020,00	A36	17,70	88,50
1-160	6	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	25,34
1-161	6	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	25,35
1-179	2	TR100X80X3.35	6.300,00	A36	55,20	110,41
1-178	3	TR50X30X2.65	740,00	A36	2,14	6,41
1-162	2	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	8,59
		Peso total				360,11

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - PALCO

ÁREA: 1881,15 m²

DATA: 20/10/2025

CONTEÚDO: PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES

ETAPA: PROJETO EXECUTIVO

ESCALA: INDICADA

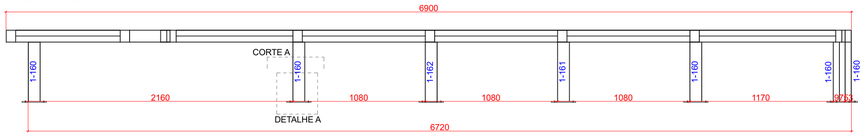
FOLHA: MET 26-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

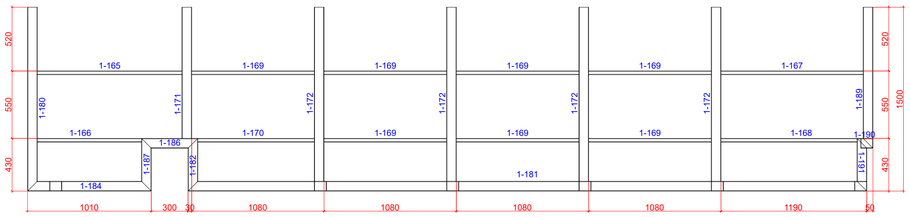
Formato A1 (841 x 594mm)

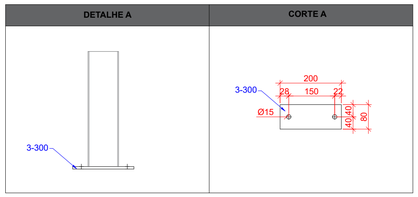
MOD_01100

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



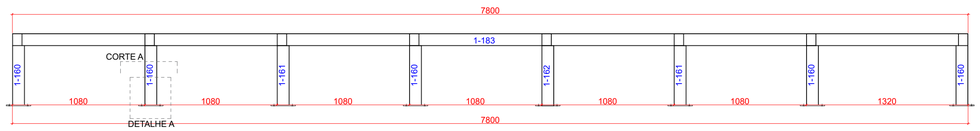


Lista de Materiais

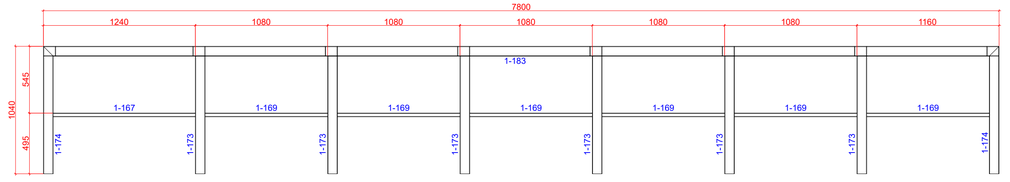
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01100			228,27	228,27
1-184	1	TR100X80X3.35	1.010,00	A36	8,85	8,85
3-300	7	CH8	200X80	A36	1,00	7,03
1-160	5	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	21,12
1-161	1	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	4,23
1-162	1	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	4,29
1-165	1	TR50X30X2.65	1.180,00	A36	3,41	3,41
1-166	1	TR50X30X2.65	850,00	A36	2,45	2,45
1-167	1	TR50X30X2.65	1.160,00	A36	3,35	3,35
1-168	1	TR50X30X2.65	1.110,00	A36	3,20	3,20
1-169	7	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	20,21
1-170	1	TR50X30X2.65	950,00	A36	2,74	2,74
1-171	1	TR100X80X3.35	1.070,00	A36	9,38	9,38
1-172	4	TR100X80X3.35	1.420,00	A36	12,44	49,77
1-180	1	TR100X80X3.35	1.500,00	A36	13,14	13,14
1-181	1	TR100X80X3.35	5.540,00	A36	48,54	48,54
1-182	1	TR100X80X3.35	430,00	A36	3,77	3,77
1-186	1	TR100X80X3.35	460,00	A36	4,03	4,03
1-187	1	TR100X80X3.35	430,00	A36	3,77	3,77
1-189	1	TR100X80X3.35	1.150,00	A36	10,08	10,08
1-190	1	TR100X80X3.35	130,00	A36	1,14	1,14
1-191	1	TR100X80X3.35	430,00	A36	3,77	3,77
		Peso total				228,27

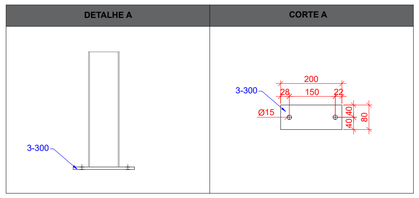
MOD_01101

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



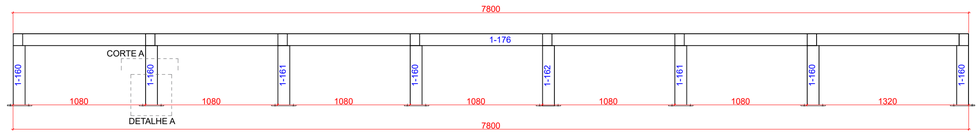


Lista de Materiais

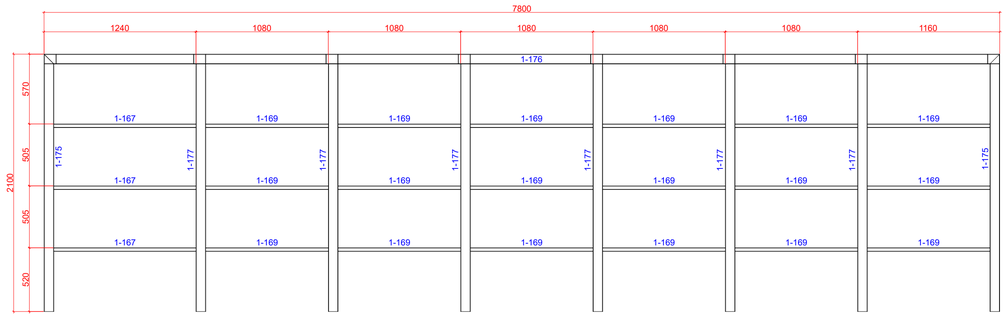
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01101			199,59	199,59
1-174	2	TR100X80X3.35	1.039,89	A36	9,11	18,22
3-300	8	CH8	200X80	A36	1,00	8,04
1-160	5	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	21,10
1-161	2	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	8,45
1-162	1	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	4,29
1-167	1	TR50X30X2.65	1.160,00	A36	3,35	3,35
1-169	6	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	17,32
1-173	6	TR100X80X3.35	959,89	A36	8,41	50,47
1-183	1	TR100X80X3.35	7.800,00	A36	68,35	68,35
		Peso total				199,59

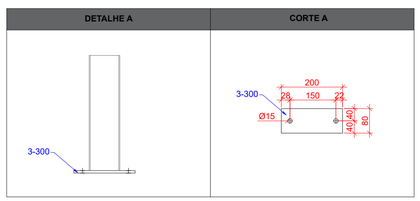
MOD_01104

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

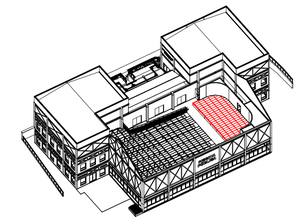




Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	3	MOD_01104			315,27	945,81
1-176	1	TR100X80X3.35	7.800,00	A36	68,35	68,35
3-300	8	CH8	200X80	A36	1,00	8,04
1-160	5	TR100X80X3.35	482,00	A36	4,22	21,12
1-167	3	TR50X30X2.65	1.160,00	A36	3,35	10,05
1-175	2	TR100X80X3.35	2.100,00	A36	18,40	36,80
1-169	18	TR50X30X2.65	1.000,00	A36	2,89	51,97
1-161	2	TR100X80X3.35	482,22	A36	4,23	8,45
1-162	1	TR100X80X3.35	490,00	A36	4,29	4,29
1-177	6	TR100X80X3.35	2.020,00	A36	17,70	106,20
		Peso total				945,81

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:

* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323

* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA

* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

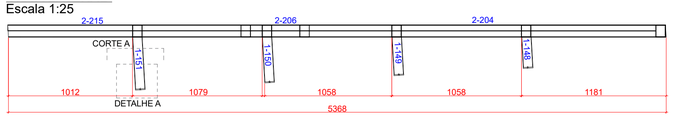
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - PALCO
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 27-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

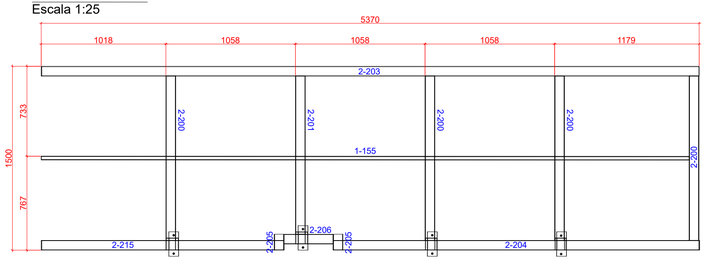
Formato A1 (841 x 594mm)

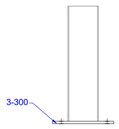
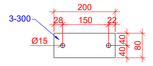
RAMP201

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



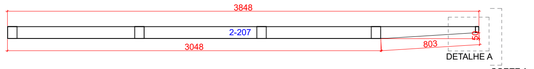
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

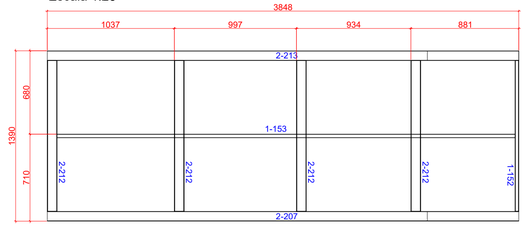
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	RAMP201			185,77	185,77
2-200	4	TR100X80X3.35	1.340,00	A36	11,74	46,97
3-300	4	CH8	200X80	A36	1,00	4,02
1-148	1	TR100X80X3.35	247,79	A36	2,17	2,17
1-149	1	TR100X80X3.35	306,77	A36	2,69	2,69
1-150	1	TR100X80X3.35	365,75	A36	3,20	3,20
1-151	1	TR100X80X3.35	424,80	A36	3,72	3,72
1-155	1	TR50X30X2.65	5.288,39	A36	15,27	15,27
2-201	1	TR100X80X3.35	1.290,00	A36	11,30	11,30
2-203	1	TR100X80X3.35	5.370,11	A36	47,05	47,05
2-204	1	TR100X80X3.35	2.991,33	A36	26,21	26,21
2-205	2	TR100X80X3.35	130,00	A36	1,14	2,28
2-206	1	TR100X80X3.35	400,62	A36	3,51	3,51
2-215	1	TR100X80X3.35	1.981,97	A36	17,37	17,37
		Peso total				185,77

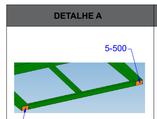
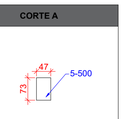
RAMP202

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



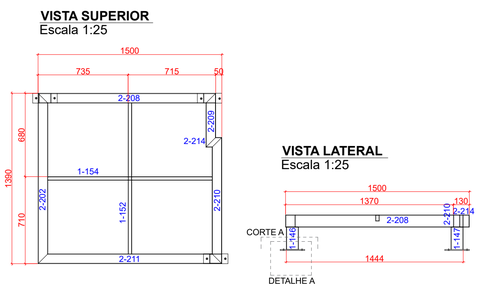
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

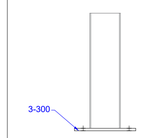
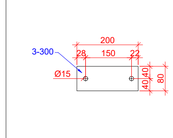
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	RAMP202			124,99	124,99
2-207	1	TR100X80X3.35	3.848,20	A36	33,72	33,72
1-152	1	TR50X30X2.65	1.230,00	A36	3,55	3,55
1-153	1	TR50X30X2.65	3.738,20	A36	10,79	10,79
2-212	4	TR100X80X3.35	1.230,00	A36	10,78	43,11
2-213	1	TR100X80X3.35	3.848,21	A36	33,72	33,72
5-500	2	CH2	47X73	A36	0,05	0,10
		Peso total				124,99

RAMP202

VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



VISTA LATERAL
Escala 1:25

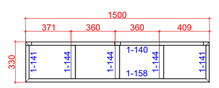
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	RAMP200			67,27	67,27
2-202	1	TR100X80X3.35	1.390,00	A36	12,18	12,18
3-300	3	CH8	200X80	A36	1,00	3,01
1-146	1	TR100X80X3.35	182,22	A36	1,60	1,60
1-147	2	TR100X80X3.35	182,00	A36	1,59	3,19
1-152	1	TR50X30X2.65	1.230,00	A36	3,55	3,55
1-154	1	TR50X30X2.65	1.340,00	A36	3,87	3,87
2-208	1	TR100X80X3.35	1.450,00	A36	12,71	12,71
2-209	1	TR100X80X3.35	440,00	A36	3,86	3,86
2-210	1	TR100X80X3.35	1.030,00	A36	9,03	9,03
2-211	1	TR100X80X3.35	1.500,00	A36	13,14	13,14
2-214	1	TR100X80X3.35	130,00	A36	1,14	1,14
		Peso total				67,27

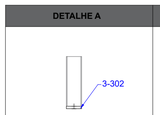
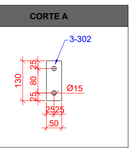
MOD_01108

VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



VISTA LATERAL
Escala 1:25



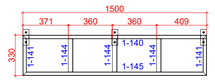
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

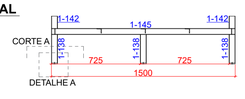
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01108			17,56	17,56
1-158	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
3-302	3	CH8	130X50	A36	0,41	1,22
1-139	3	TR50X30X2.65	382,00	A36	1,10	3,31
1-144	3	L38X4.8	270,00	A36	0,72	2,17
1-185	2	TR50X30X2.65	50,00	A36	0,14	0,29
1-141	2	TR50X30X2.65	330,00	A36	0,95	1,91
1-140	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
		Peso total				17,56

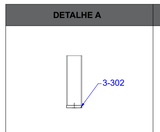
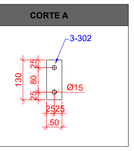
MOD_01109

VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



VISTA LATERAL
Escala 1:25



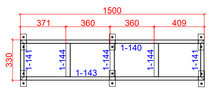
DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

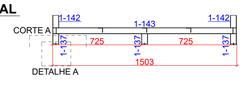
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01109			16,55	16,55
1-144	3	L38X4.8	270,00	A36	0,72	2,17
3-302	3	CH8	130X50	A36	0,41	1,22
1-138	3	TR50X30X2.65	232,00	A36	0,67	2,01
1-140	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
1-141	2	TR50X30X2.65	330,00	A36	0,95	1,91
1-142	2	TR50X30X2.65	100,00	A36	0,29	0,58
1-145	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
		Peso total				16,55

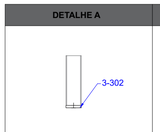
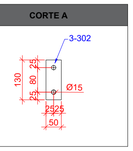
MOD_01107

VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



VISTA LATERAL
Escala 1:25

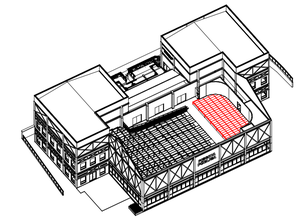


DETALHE A	CORTE A
	

Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	1	MOD_01107			17,19	17,19
1-140	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
3-302	6	CH8	130X50	A36	0,41	2,45
1-137	6	TR50X30X2.65	82,00	A36	0,24	1,42
1-141	2	TR50X30X2.65	330,00	A36	0,95	1,91
1-142	2	TR50X30X2.65	100,00	A36	0,29	0,58
1-143	1	TR50X30X2.65	1.500,00	A36	4,33	4,33
1-144	3	L38X4.8	270,00	A36	0,72	2,17
		Peso total				17,19

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

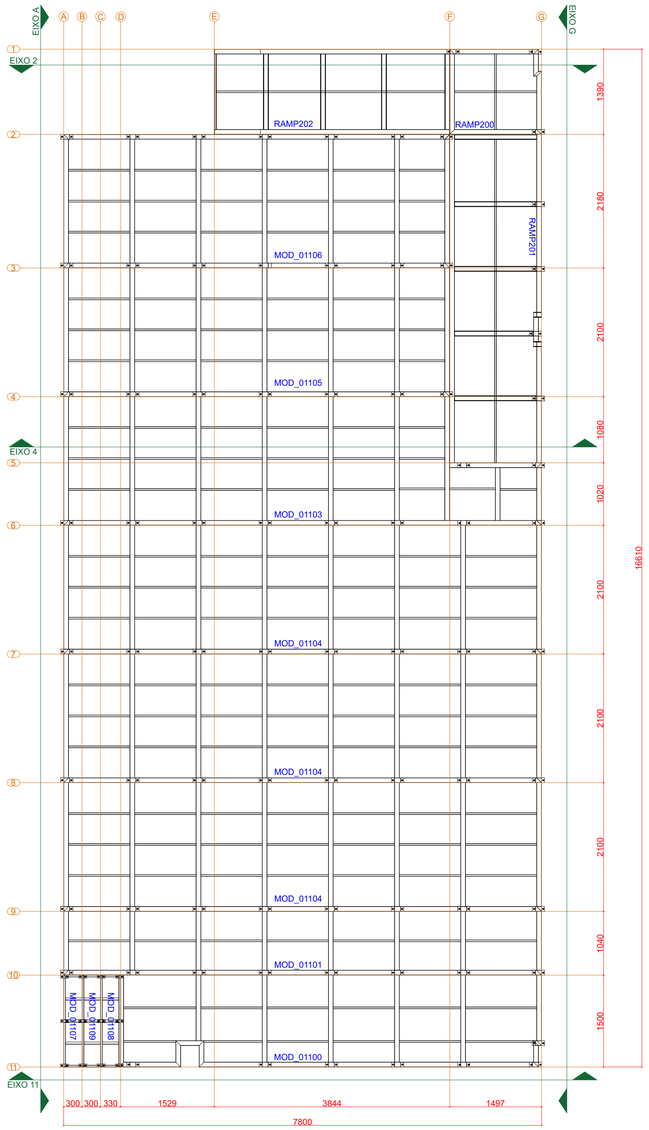
EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - PALCO
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 28-34

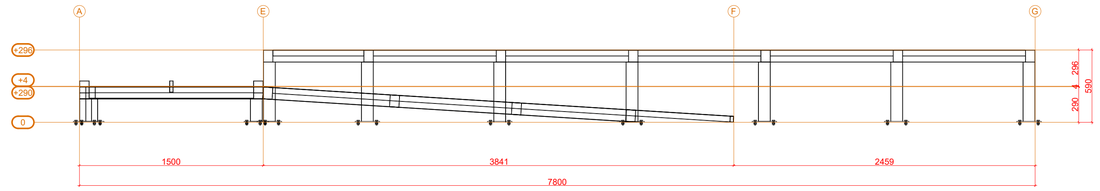
FERRARI ENGENHARIA | CREA-n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99907-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

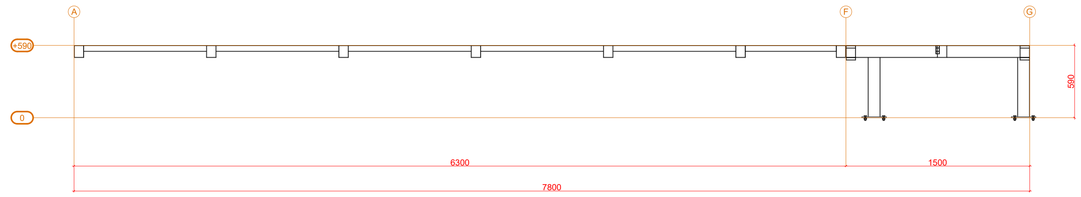
DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:50



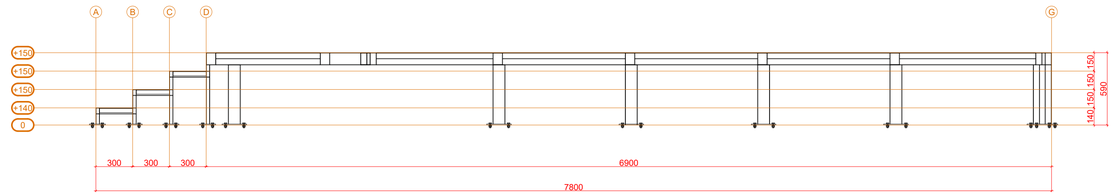
EIXO 2
Escala 1:25



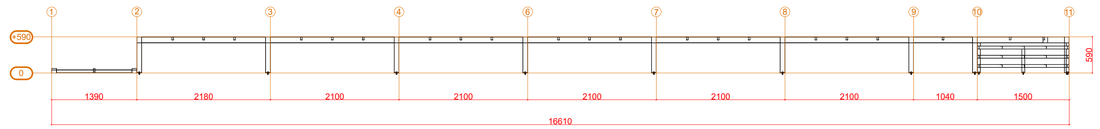
EIXO 4
Escala 1:25



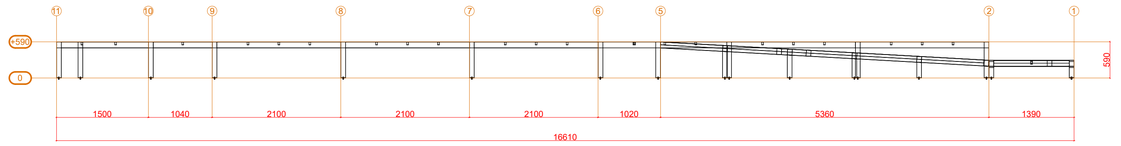
EIXO 11
Escala 1:25



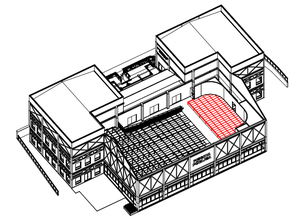
EIXO A
Escala 1:50



EIXO G
Escala 1:50



PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI Engenheiro Mecânico CREA/SC: 165014-3	PAMELA PICHETTI Arquiteta e Urbanista CAU/SC A254837-2
GUSTAVO COUTO Engenheiro Eletricista CREA/SC: 212697-1	FERNANDA CORDEIRO Engenheira Civil CREA/SC 148159-0

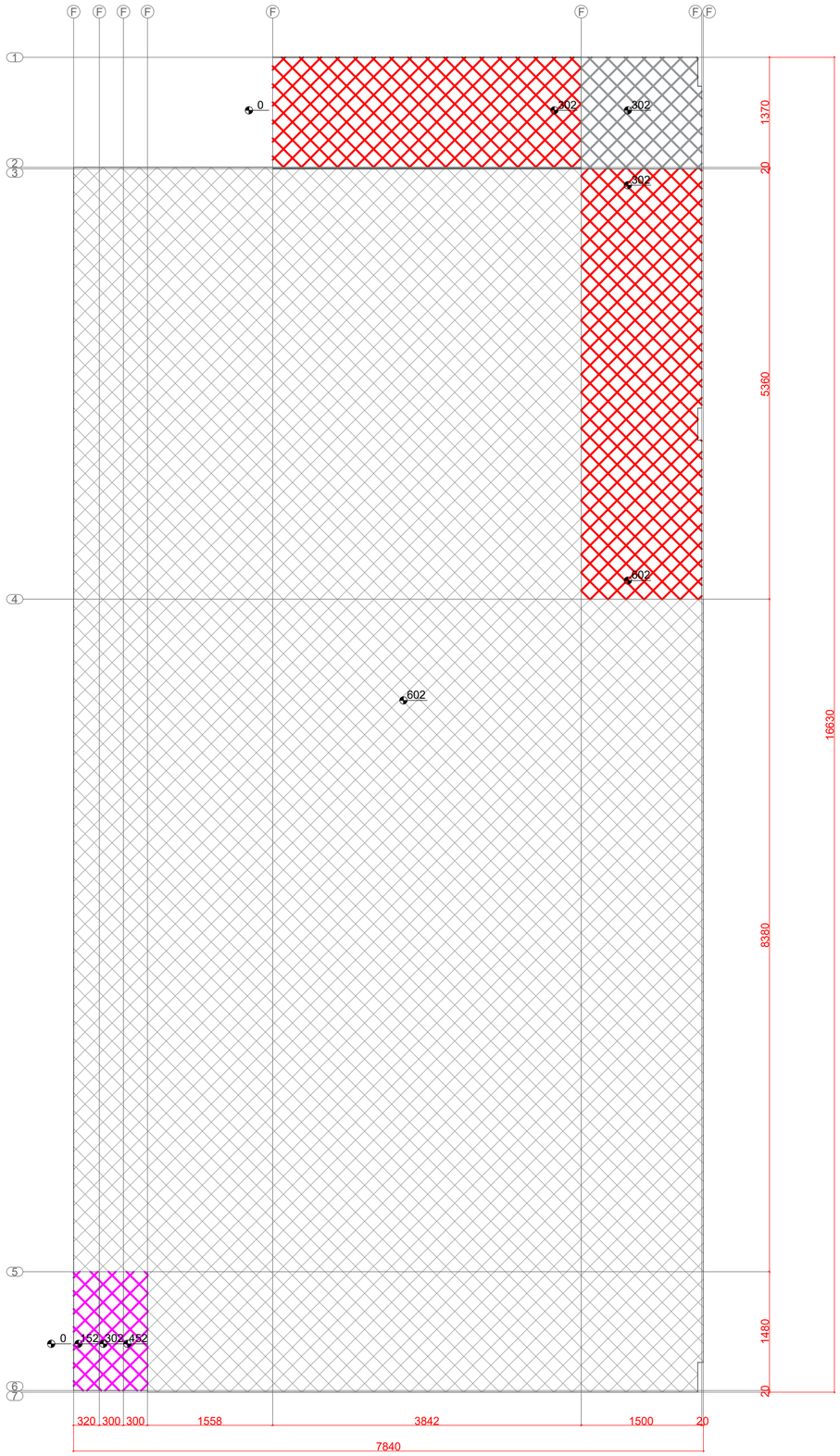
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - PALCO	ÁREA 1881,15 m²	DATA 20/10/2025
CONTEÚDO	DIAGRAMA DE MONTAGEM E CORTES	ETAPA PROJETO EXECUTIVO ESCALA INDICADA	FOLHA MET 29-34

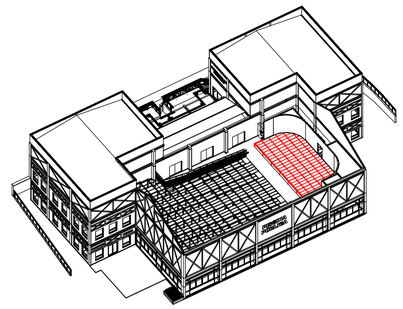
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

PLANTA DE FECHAMENTO
Escala 1:50



PLANTA DE LOCAÇÃO:



LEGENDA
REVESTIMENTO EM MADEIRA - COR A SER DEFINIDA PELA FISCALIZAÇÃO
ESCADA
RAMPA
PALCO

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.20.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

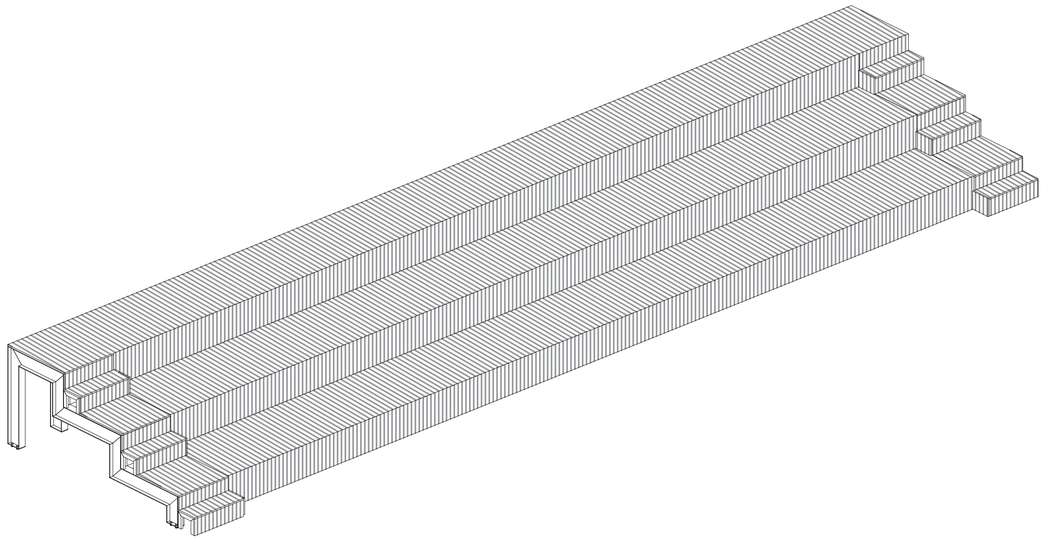
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - PALCO
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO

ÁREA	DATA
1881,15 m²	20/10/2025

ETAPA	FOLHA
PROJETO EXECUTIVO	MET 30-34
ESCALA: INDICADA	

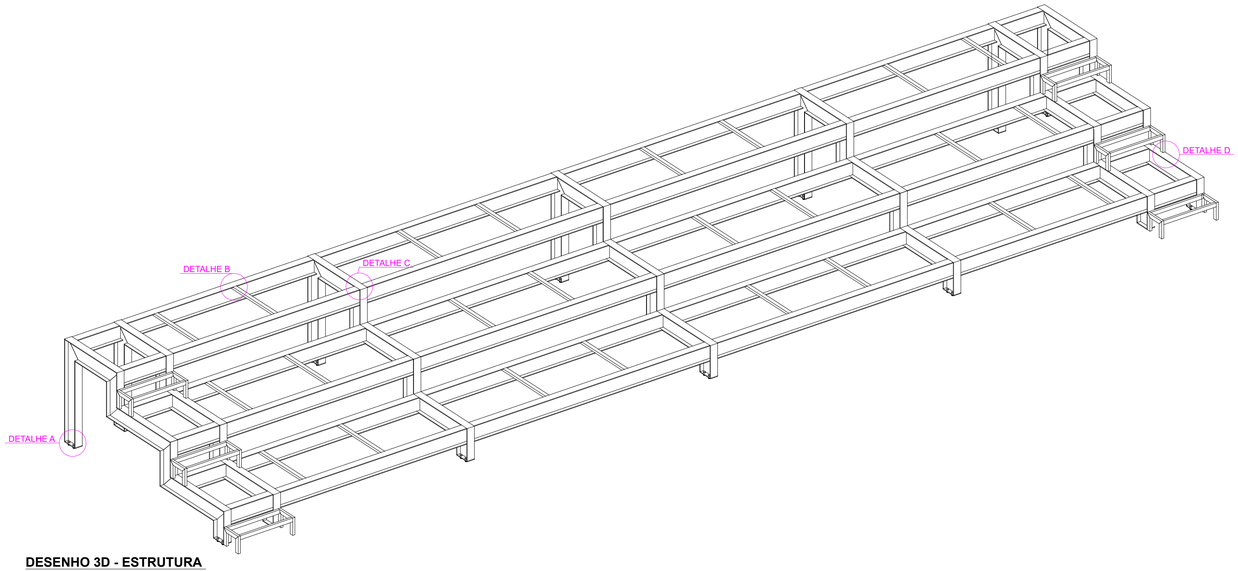
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A2 (594 x 420mm)

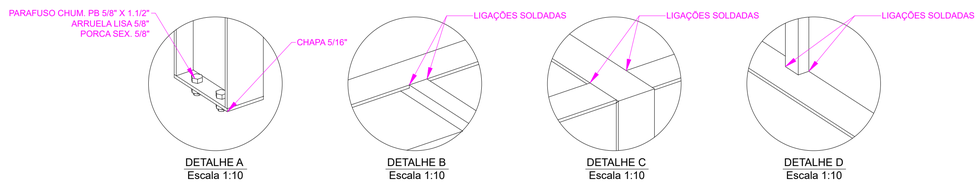


DESENHO 3D - FECHAMENTO
Escala 1:50

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 02				
MARCA	**MATERIAL**	**UNID. MED.**	**QTD.**	**PESO TOTAL (Kgf)**
ARQUIBANCADA 02	**PERFIL TR** 50X30 #2.35 (A36)	MT	39,57	114,26
	PERFIL W 200X22.5 (A572-50)	MT	128,19	2918,2
	CHAPA 206X102 #8 (A36)	UN	18	23,76
PESO TOTAL (kgf)				**3056,22**



DESENHO 3D - ESTRUTURA
Escala 1:50



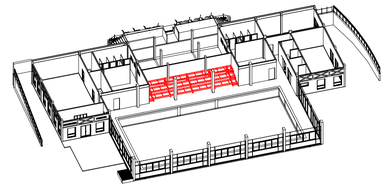
DETALHE A
Escala 1:10

DETALHE B
Escala 1:10

DETALHE C
Escala 1:10

DETALHE D
Escala 1:10

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 02 | ÁREA: 1881,15 m² | DATA: 20/10/2025

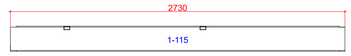
CONTEÚDO: DESENHO 3D E DETALHES | ETAPA: PROJETO EXECUTIVO | ESCALA: INDICADA | FOLHA: MET 31-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

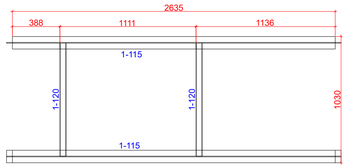
Formato A1 (841 x 594mm)

ARQ105

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

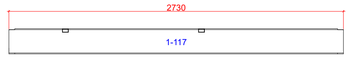


Lista de Materiais

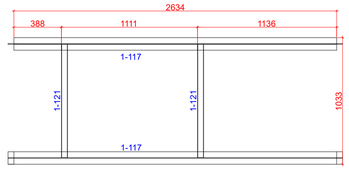
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ105			129,63	259,26
1-115	2	W200X22.5	2.730,30	A36	62,16	124,32
1-120	2	TR50X30X2.65	921,64	A36	2,66	5,32
		Peso total				259,26

ARQ106

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

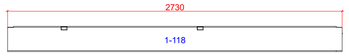


Lista de Materiais

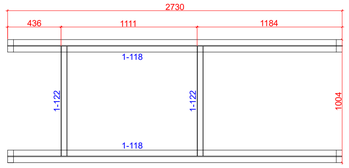
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ106			129,65	259,30
1-117	2	W200X22.5	2.730,30	A36	62,16	124,32
1-121	2	TR50X30X2.65	923,86	A36	2,67	5,34
		Peso total				259,30

ARQ107

VISTA LATERAL
Escala 1:25



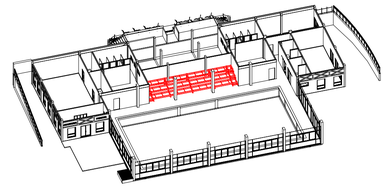
VISTA SUPERIOR
Escala 1:25



Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ107			129,53	259,06
1-118	2	W200X22.5	2.730,30	A36	62,16	124,32
1-122	2	TR50X30X2.65	895,80	A36	2,59	5,17
		Peso total				259,06

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

ARQ111

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

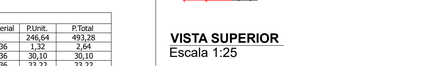


Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ111			161,41	322,83
1-126	2	W200X22.5	3.428,30	A36	78,05	156,10
1-120	2	TR50X30X2.65	921,64	A36	2,66	5,32
		Peso total				322,83

ARQ112

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

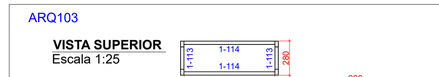


Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ112			161,43	322,85
1-121	2	TR50X30X2.65	923,86	A36	2,67	5,34
1-129	1	W200X22.5	3.428,30	A36	78,05	156,10
		Peso total				322,85

ARQ114

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

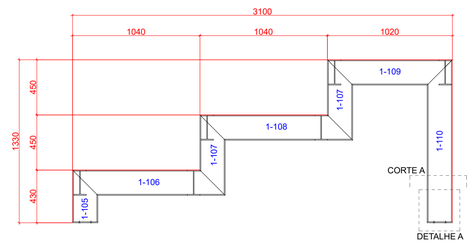


Lista de Materiais

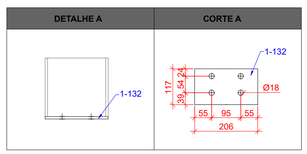
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ114			161,31	322,62
1-135	1	W200X22.5	3.430,38	A36	78,09	78,09
1-122	2	TR50X30X2.65	895,80	A36	2,59	5,17
1-131	1	W200X22.5	3.428,30	A36	78,05	78,05
		Peso total				322,62

ARQ115

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

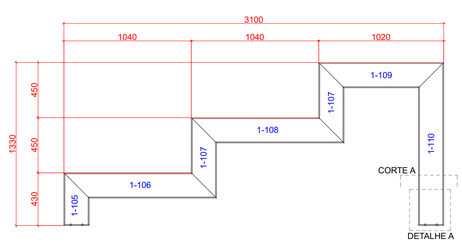


Lista de Materiais

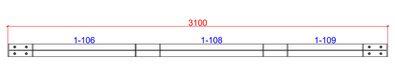
Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	2	ARQ115			246,64	493,28
1-132	2	CH8	206X102	A36	1,32	2,64
1-110	1	W200X22.5	1.322,00	A36	30,10	30,10
1-109	1	W200X22.5	1.020,00	A36	23,22	23,22
1-107	2	W200X22.5	656,00	A36	14,93	29,87
1-108	1	W200X22.5	1.246,00	A36	28,37	28,37
1-106	1	W200X22.5	1.245,28	A36	28,35	28,35
1-105	1	W200X22.5	422,00	A36	9,61	9,61
1-103	6	W200X22.5	691,80	A36	15,75	94,50
		Peso total				493,28

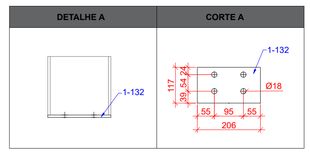
ARQ116

VISTA LATERAL
Escala 1:25



VISTA SUPERIOR
Escala 1:25





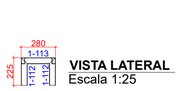
Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	5	ARQ116			152,16	760,80
1-106	1	W200X22.5	1.245,28	A36	28,35	28,35
1-132	2	CH8	206X102	A36	1,32	2,64
1-110	1	W200X22.5	1.322,00	A36	30,10	30,10
1-109	1	W200X22.5	1.020,00	A36	23,22	23,22
1-107	2	W200X22.5	656,00	A36	14,93	29,87
1-108	1	W200X22.5	1.246,00	A36	28,37	28,37
1-105	1	W200X22.5	422,00	A36	9,61	9,61
		Peso total				760,80

ARQ103

VISTA SUPERIOR
Escala 1:25

VISTA FRONTAL
Escala 1:25



Lista de Materiais

Marca	Quant.	Bitola	Dimensão	Material	P.Unit.	P.Total
	6	ARQ103			7,84	47,04
1-113	2	TR50X30X2.65	280,00	A36	0,81	1,62
1-112	3	TR50X30X2.65	225,00	A36	0,65	1,95
1-114	2	TR50X30X2.65	740,00	A36	2,14	4,27
		Peso total				47,04

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA

EDIFICAÇÃO: PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO

ENDEREÇO: RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC

PROJETO: ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 02

ÁREA: 1881,15 m²

DATA: 20/10/2025

CONTEÚDO: PEÇAS DE FABRICAÇÃO, CORTES E DETALHES

ETAPA: PROJETO EXECUTIVO

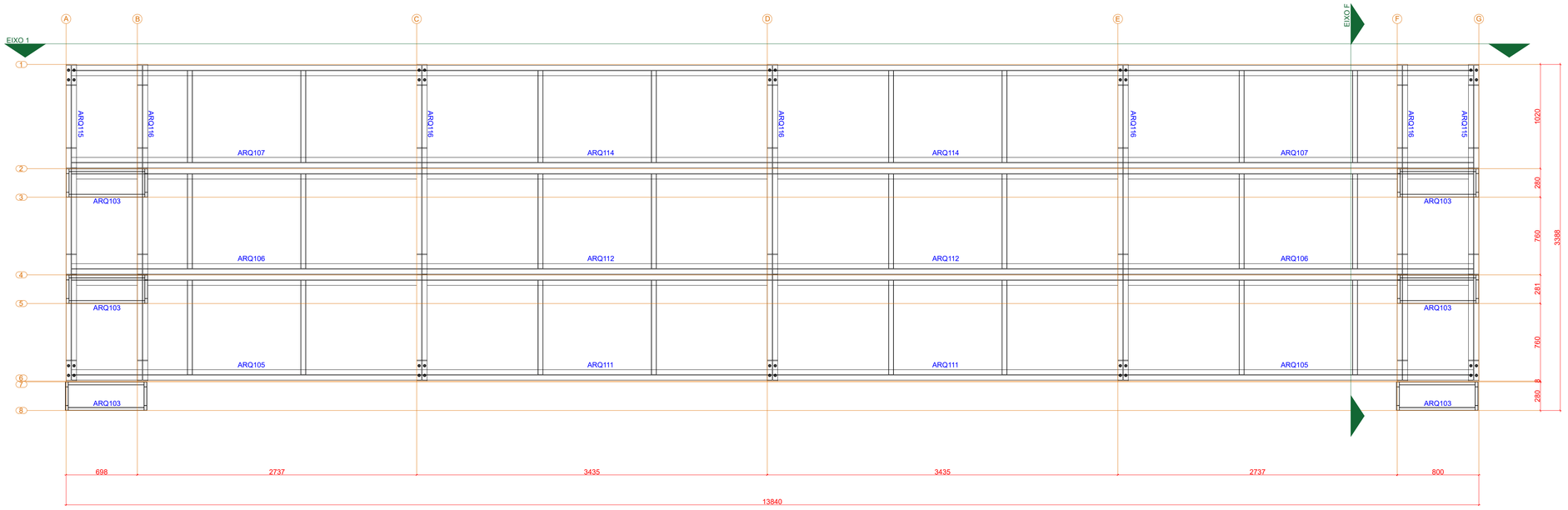
ESCALA: INDICADA

FOLHA: MET 32-34

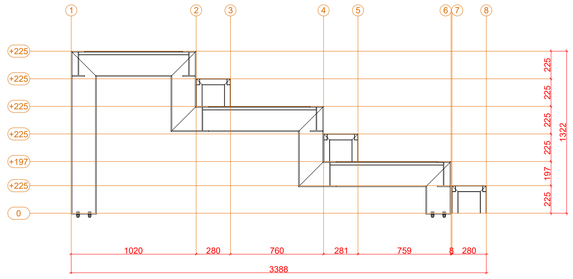
FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)

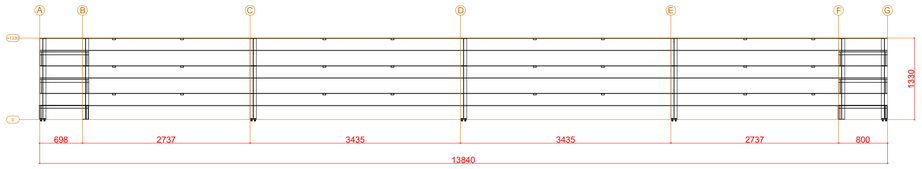
DIAGRAMA DE MONTAGEM
Escala 1:25



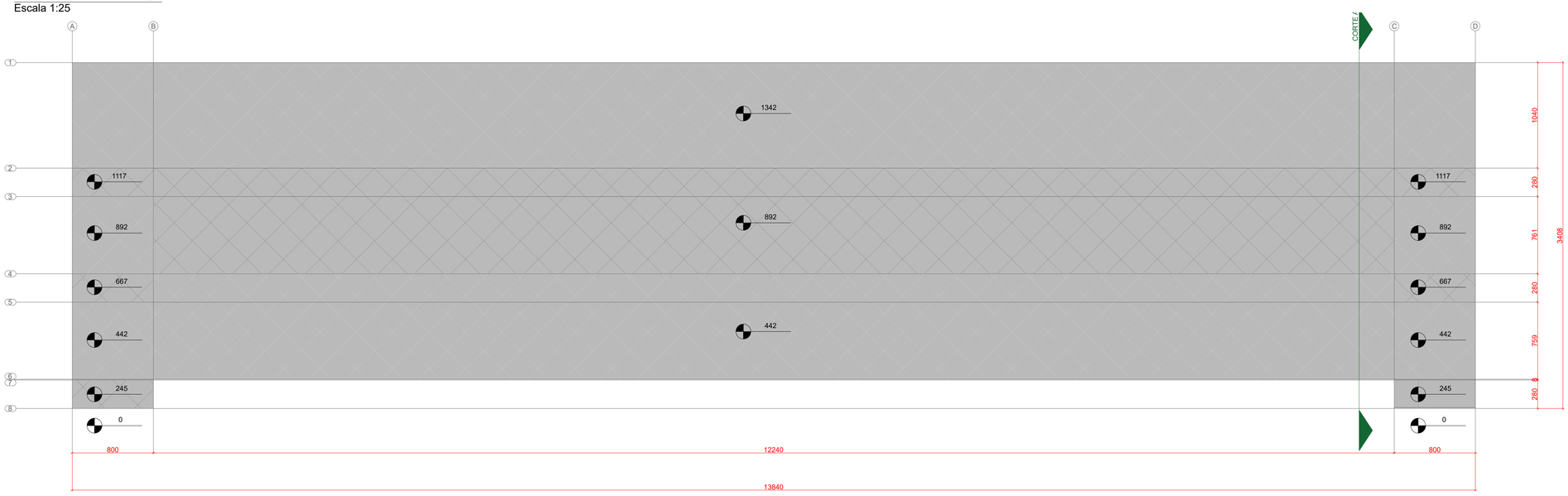
EIXO F
Escala 1:25



EIXO 1
Escala 1:25



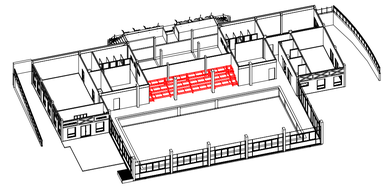
PLANTA DE FECHAMENTO
Escala 1:25



LEGENDA	
	CHAPA XADREZ ALUMÍNIO #2MM

LISTA DE MATERIAIS ESTRUTURA METÁLICA - FECHAMENTO ARQUIBANCADA 02		
MATERIAL	QUANTIDADE	UNIDADE DE MEDIDA
REVESTIMENTO EM CHAPA XADRES ALUMÍNIO #2MM	94,48	m²

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG –AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO

PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
CNPJ: 82.815.085/0001-20

RESPONSÁVEL TÉCNICO

EMERSON FERRARI
CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

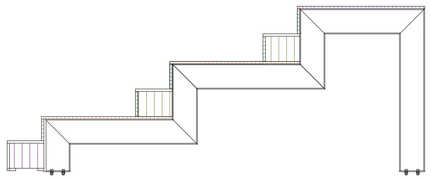
FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

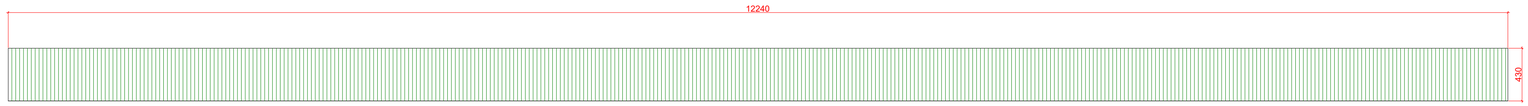
PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 02
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	PLANTA DE FECHAMENTO E CORTES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 33-34

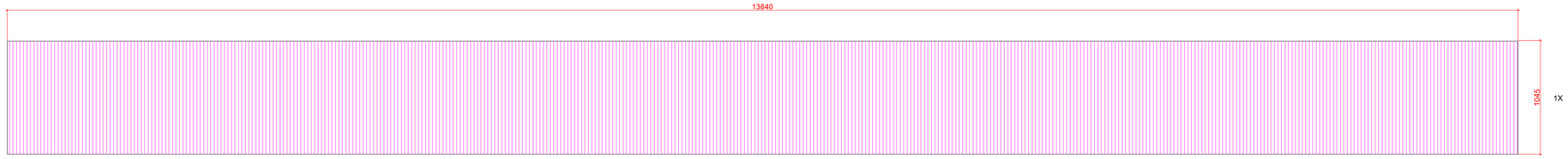
FERRARI ENGENHARIA | CREA n.° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

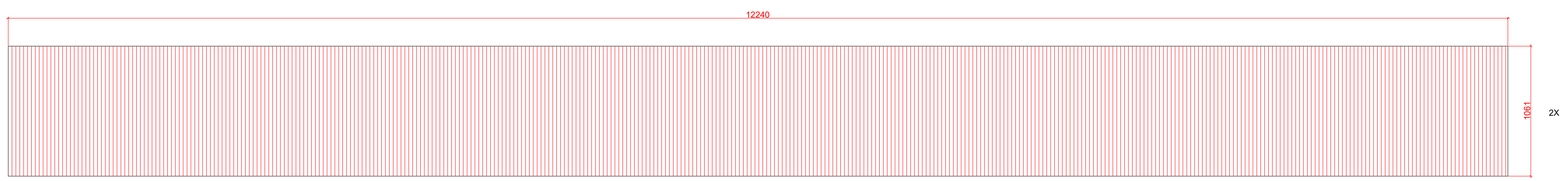
Formato A1 (841 x 594mm)

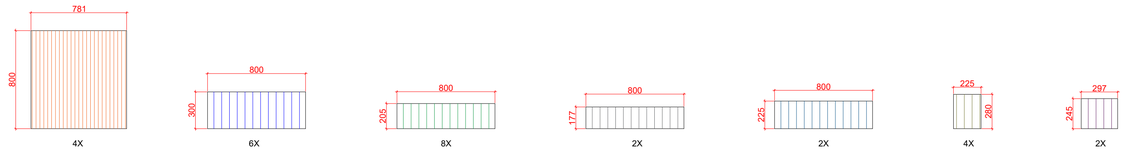
CORTE A
Escala 1:25

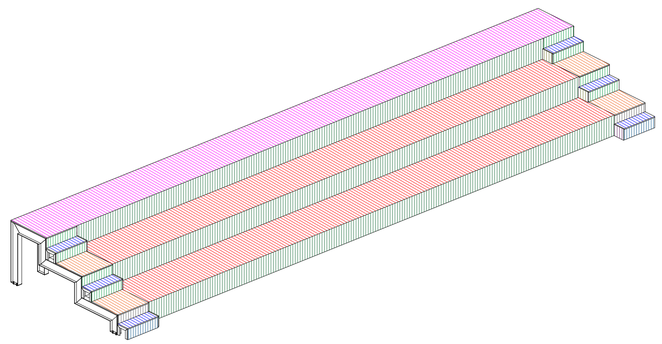






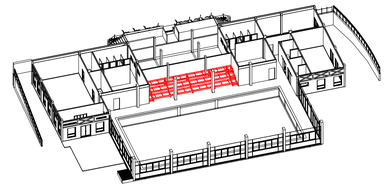






DESENHO 3D - FECHAMENTO
Escala 1:25

PLANTA DE LOCAÇÃO:



NOTA IMPORTANTE:

TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER CONFERIDAS IN LOCO ANTES DA EXECUÇÃO OU PRODUÇÃO DE QUALQUER ELEMENTO.

PODERÁ HAVER DIFERENÇAS DE ALINHAMENTO ENTRE ELEMENTOS EXISTENTES. A CONFERÊNCIA IN LOCO É OBRIGATÓRIA.

EVENTUAIS AJUSTES DEVERÃO SER REALIZADOS EM CAMPO CONFORME A REALIDADE CONSTRUTIVA.

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS:

1.0. MATERIAIS EMPREGADOS NA CONSTRUÇÃO

1.1. ESTRUTURAS DE AÇO:
* CHAPAS / PERFÍS DOBRADOS: CF-26 (L.E. 260MPA)
* PERFIS LAMINADOS DIVERSOS: A36 (L.E. 250MPA)
* BARRAS REDONDAS (SAE 1045)
* QUANDO NÃO ESPECIFICADO OUTRO MATERIAL.

1.1. ELETRODOS: AWS E 70XX

1.2. PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: ASTM A307-A COM CLASSE 8.8

2.0. SISTEMA DE PINTURA - GALVANIZAÇÃO À FOGO

2.1. GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO - NBR 6323
* PROCEDIMENTO PADRÃO DE GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO À FOGO.
* SOLICITAR LAUDO DO PROCESSO A EMPRESA CONTRATADA.

3.0. MÉTODO CONSTRUTIVO ESTRUTURA METÁLICA
* CONSULTAR MEMORIAL DESCRITIVO DO PROJETO DA ESTRUTURA METÁLICA.
* TODAS AS SUPERFÍCIES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO COM PINTURA EPÓXI BICOMONENTE DE ALTA ESPESSURA, SEGUIDA DE ACABAMENTO EM POLIURETANO, CONFORME RECOMENDAÇÕES DO FABRICANTE.

ESPECIFICAÇÃO DE SOLDA:

1. AS SOLDAS DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVÉS DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM SEGUNDO AWS D1.1.
2. AS SOLDAS DE COMPOSIÇÃO DE PERFIS, QUANDO NÃO ESPECIFICADAS EM PROJETO, DEVEM SER CONTÍNUAS E COM FILETE DUPLO (EM AMBOS OS LADOS DA ALMA), COM DIMENSÃO MÍNIMA DO CORDÃO DE SOLDA CONFORME NBR 5884.
3. TODOS OS CONSUMÍVEIS DEVERÃO SER SELECIONADOS, ESTOCADOS CONVENIENTEMENTE E UTILIZADOS DE ACORDO COM AS NORMAS DO FABRICANTE E/OU DE ACORDO COM OS PROCESSOS DE CONTROLE DE QUALIDADE RECONHECIDOS E APROVADOS PREVIAMENTE, ANTES DO INÍCIO DA SOLDAGEM.
4. AS SOLDAS PODERÃO SER FEITAS POR PROCESSO MANUAL, SEMI-AUTOMÁTICO OU AUTOMÁTICO AONDE APLICÁVEL.
5. TODAS AS SOLDAS DE PENETRAÇÃO TOTAL DEVERÃO SEGUIR OS PROCEDIMENTOS EXIGIDOS PELA AWS, INCLUSIVE NO QUE DIZ RESPEITO À EXTRAÇÃO DA RAIZ E INSPEÇÃO POR US.
6. ELETRODO MIG-MAG --AWS ER 70X-1R

QUADRO DE REVISÕES			
REVISÃO	DESCRIÇÃO	DATA	DESENHO
REV01	REVISÃO_01	20.10.2025	MORGANA

APROVAÇÕES

PROPRIETÁRIO	RESPONSÁVEL TÉCNICO
PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA CNPJ: 82.815.085/0001-20	EMERSON FERRARI CREA/SC: 165014-3

EQUIPE TÉCNICA DA EMPRESA

Ferrari ENGENHARIA

EMERSON FERRARI
Engenheiro Mecânico
CREA/SC: 165014-3

PAMELA PICHETTI
Arquiteta e Urbanista
CAU/SC A254837-2

GUSTAVO COUTO
Engenheiro Eletricista
CREA/SC: 212697-1

FERNANDA CORDEIRO
Engenheira Civil
CREA/SC 148159-0

PROPRIETÁRIO	PREFEITURA MUNICIPAL DE PERITIBA
EDIFICAÇÃO	PISCINA PÚBLICA: ESPAÇO MULTIUSO DA EDUCAÇÃO
ENDEREÇO	RUA REINALDO GASPARETTO, N° 68, CENTRO, PERITIBA - SC
PROJETO	ESTRUTURA METÁLICA - ARQUIBANCADA 02
ÁREA	1881,15 m²
DATA	20/10/2025
CONTEÚDO	DESENHO 3D, DIAGRAMA DE MONTAGEM E CORTES
ETAPA	PROJETO EXECUTIVO
ESCALA	INDICADA
FOLHA	MET 34-34

FERRARI ENGENHARIA | CREA n° 165014-3 | CNPJ 35.949.131/0001-02
Rua Getulio Vargas, 235 - 2º Andar - Centro - Concórdia | Fone: (49) 99997-3641 | e-mail: projetos@engenhariaferrari.com.br

Formato A1 (841 x 594mm)