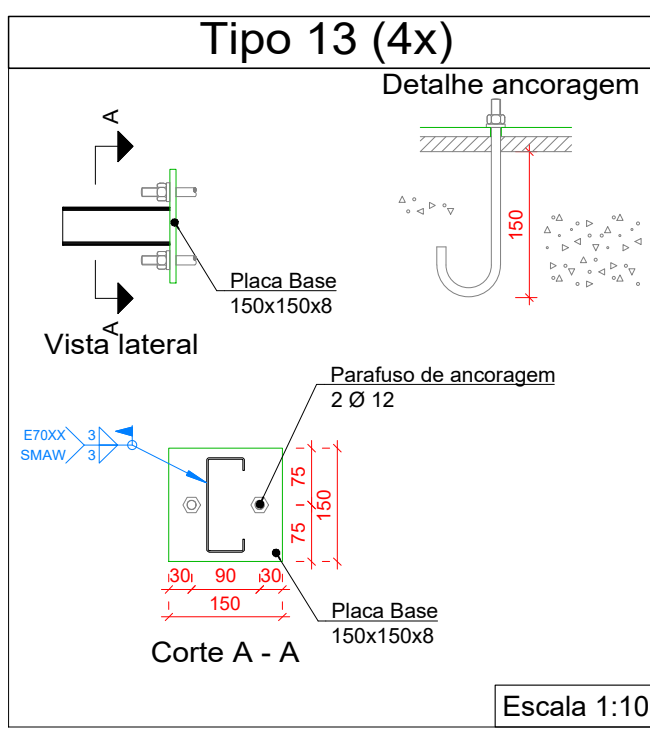
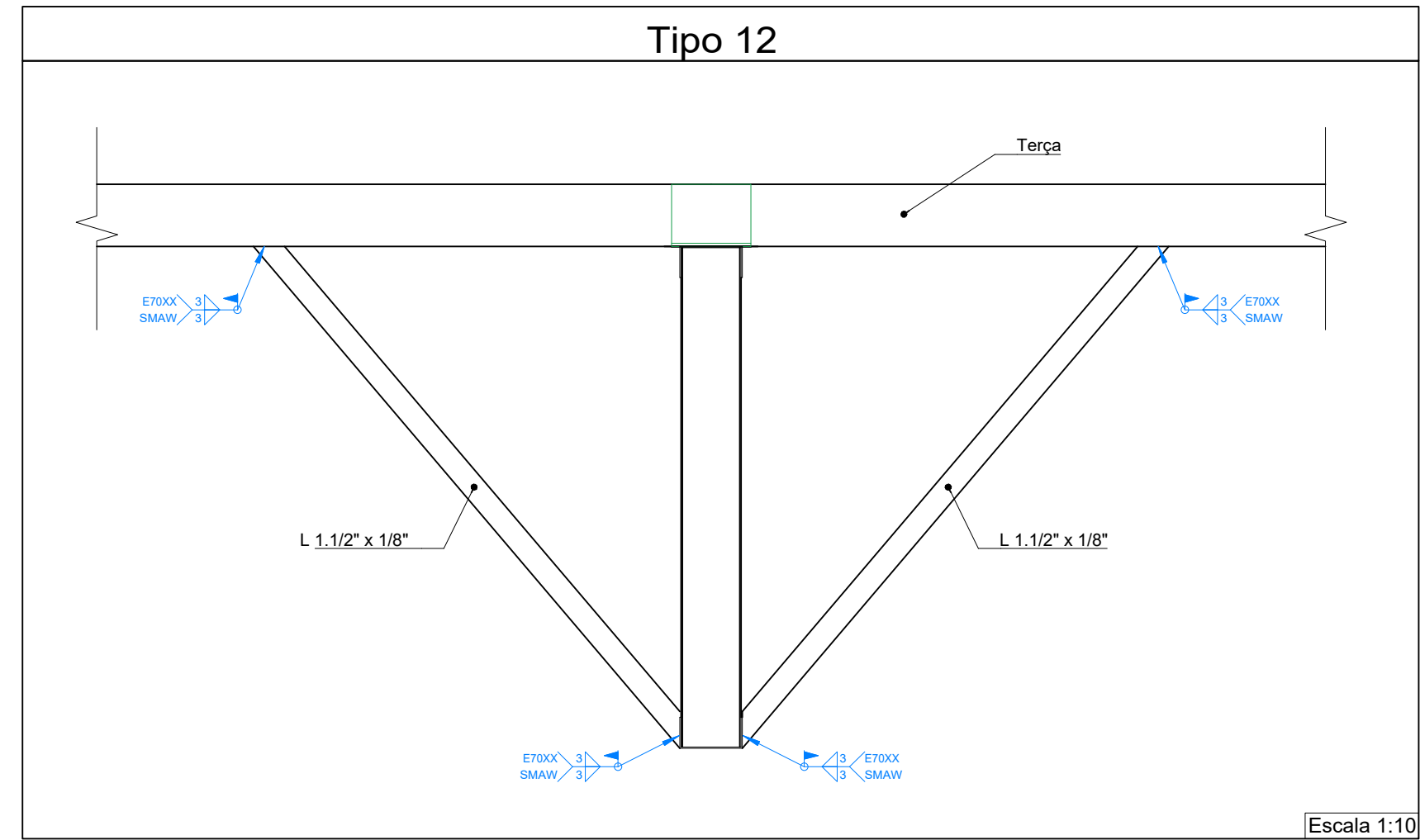
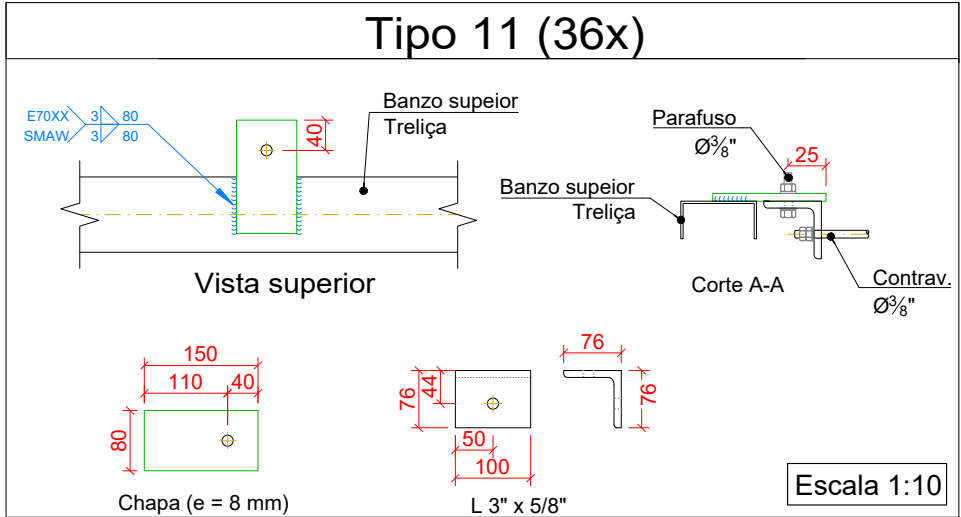
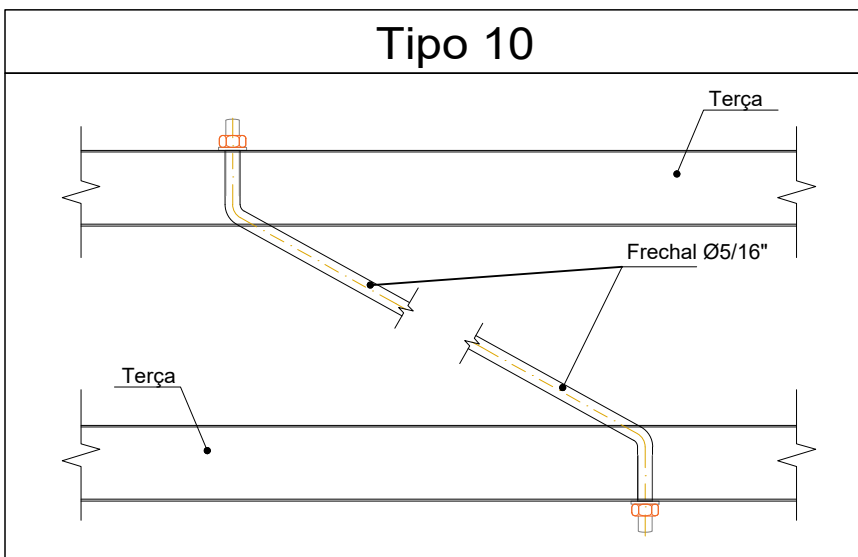
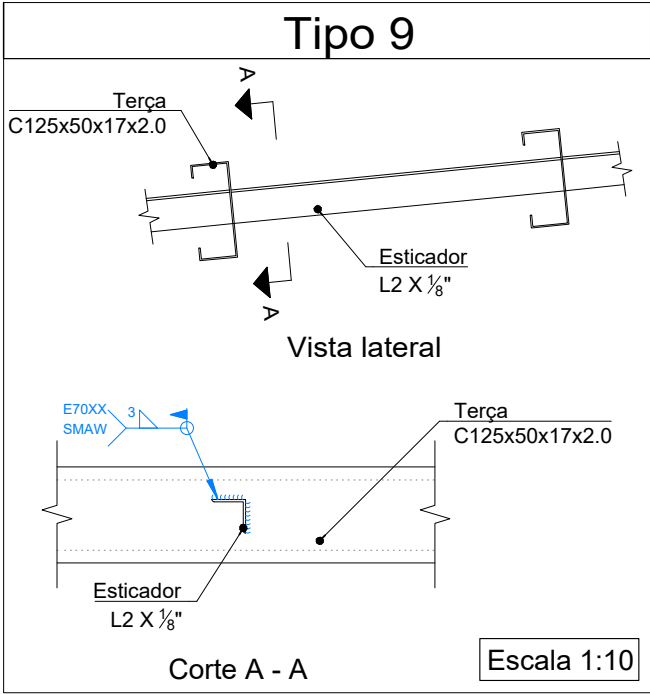
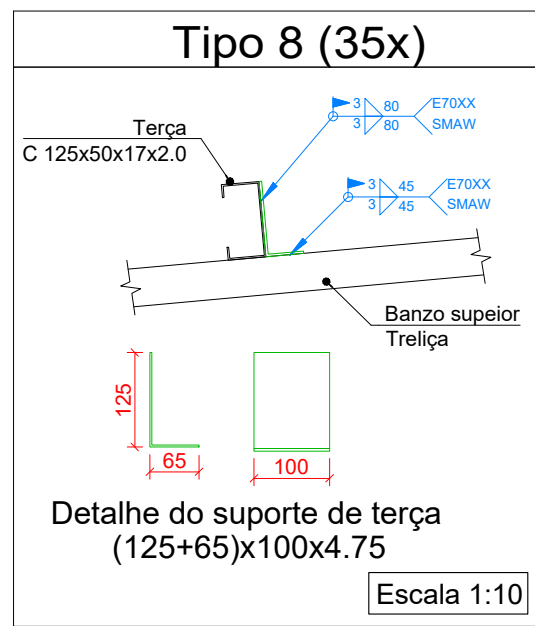
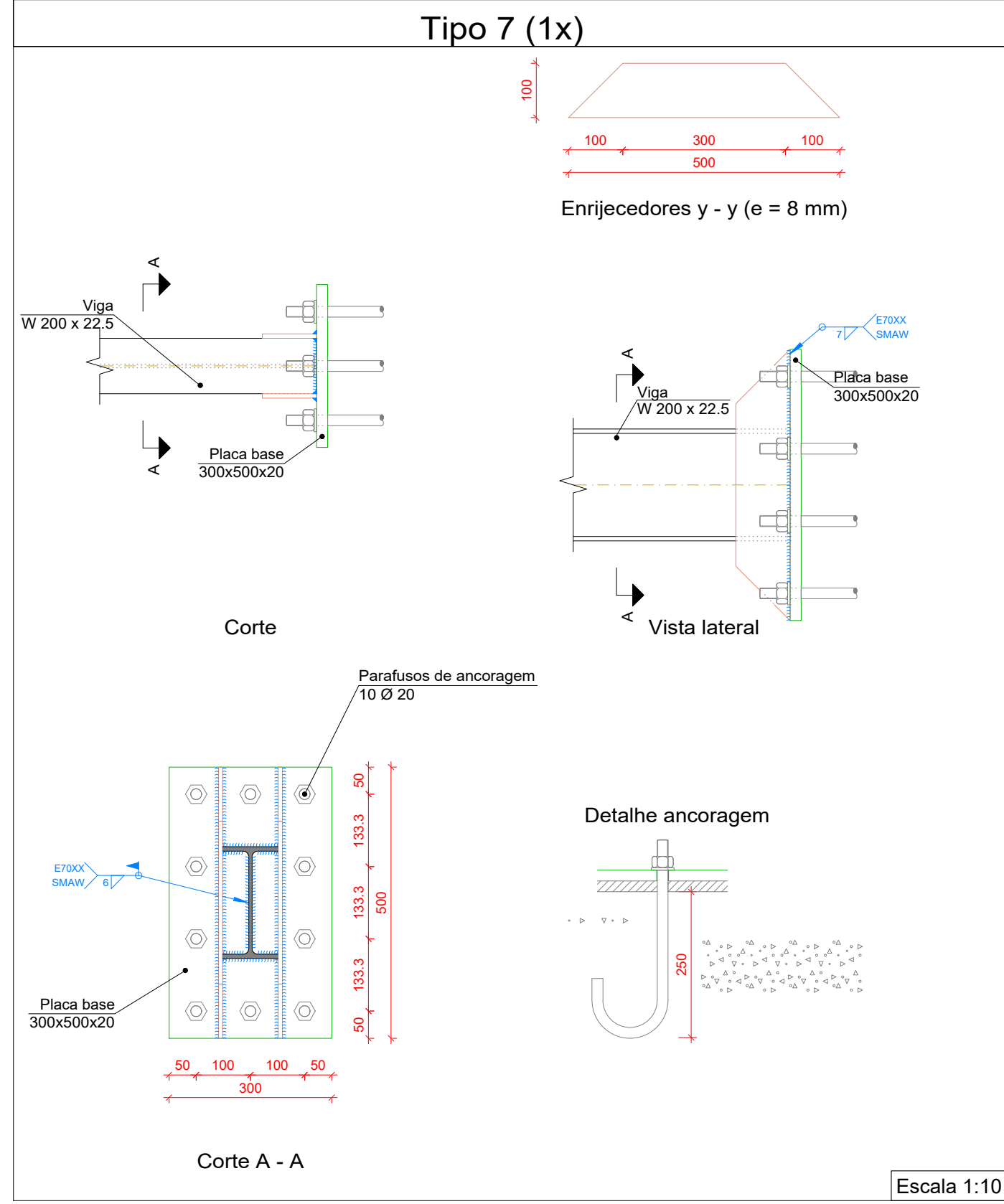
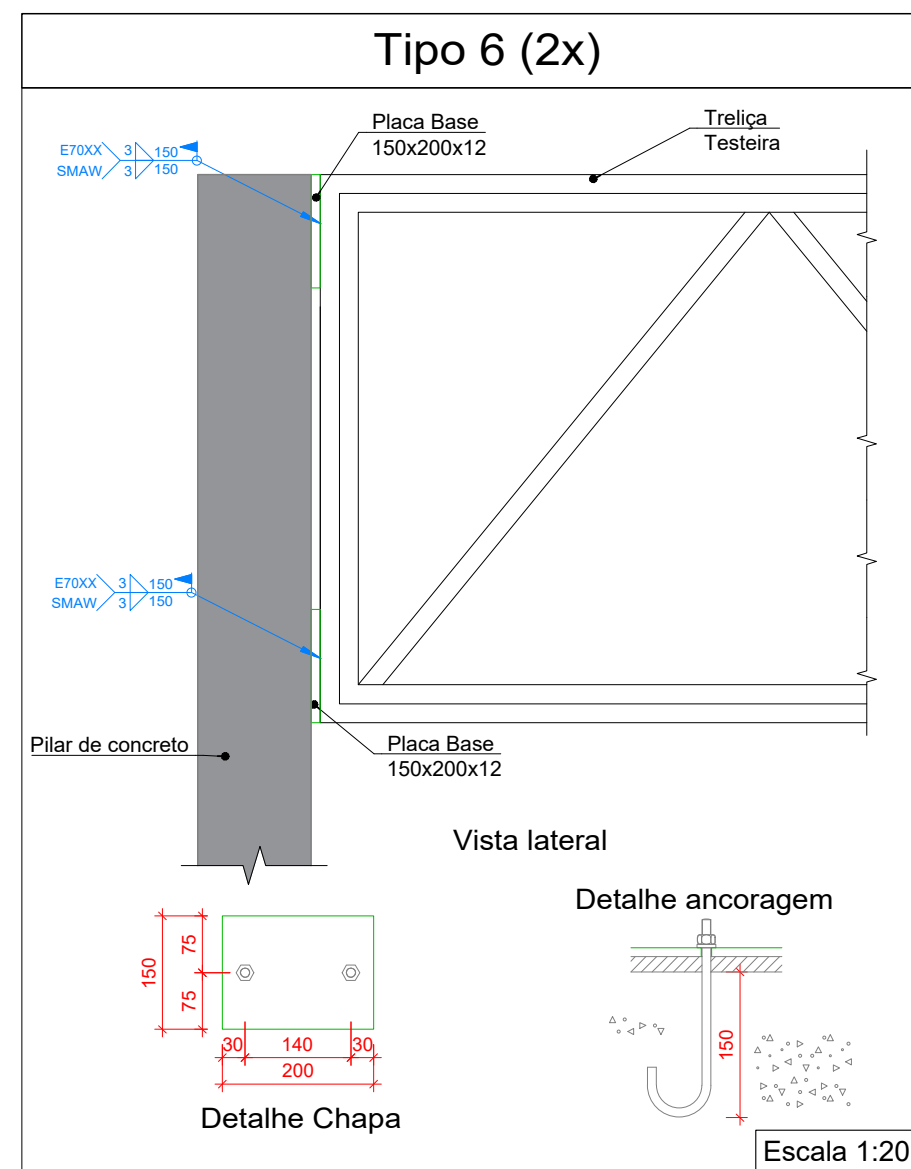
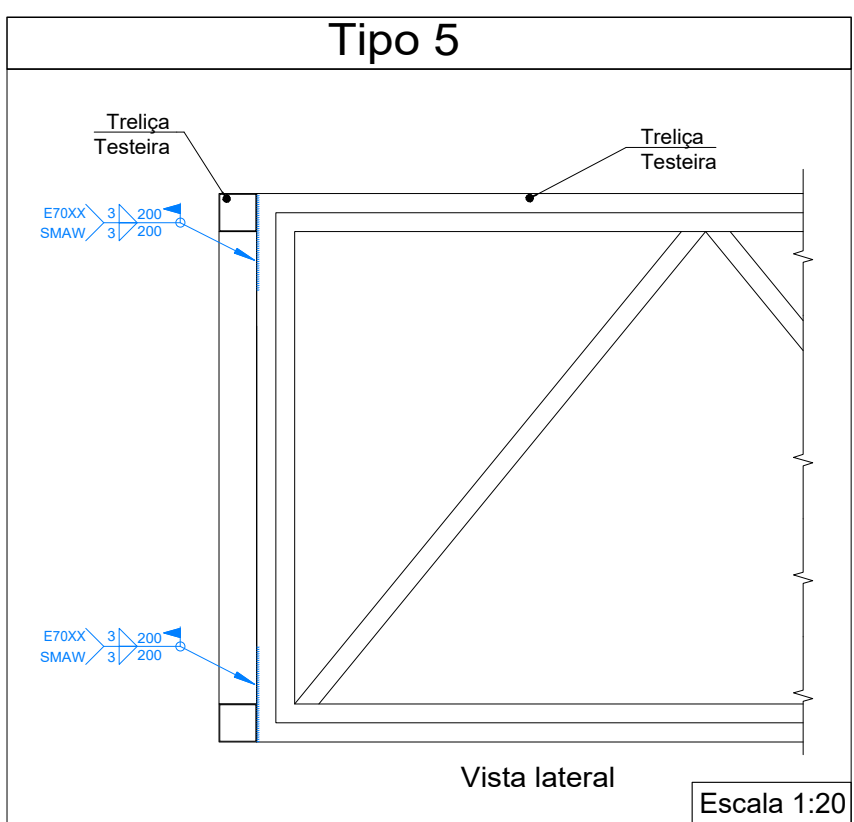
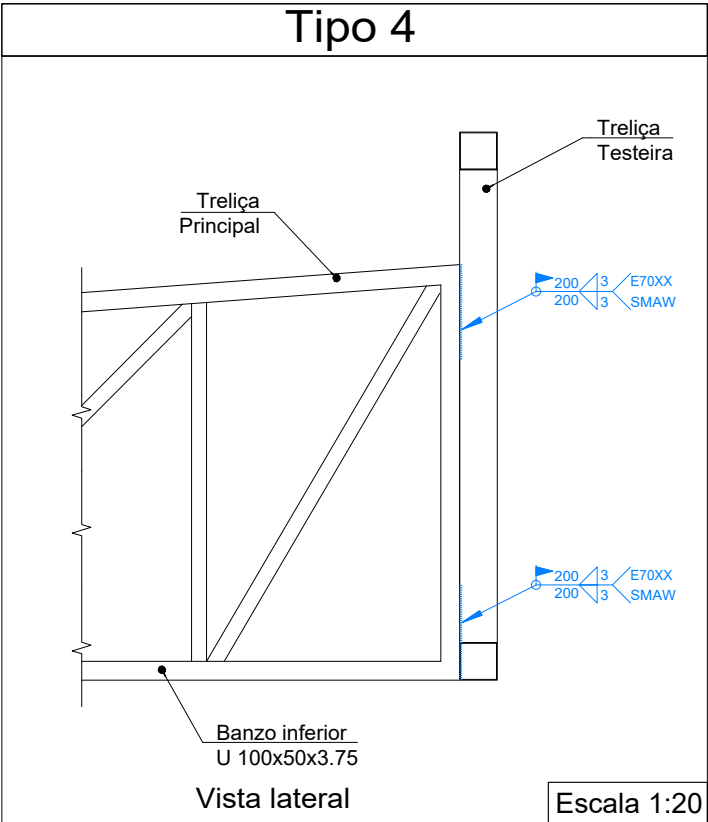
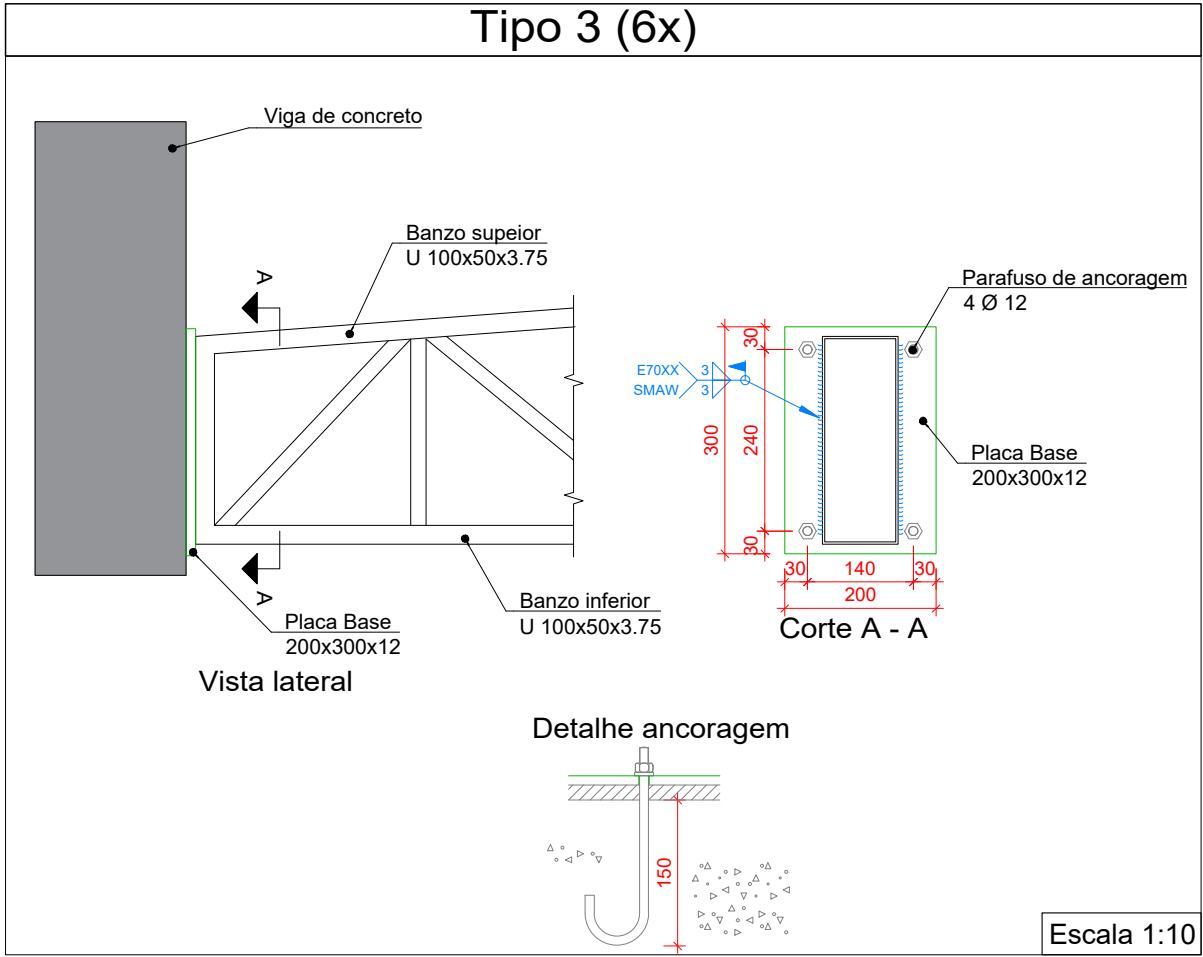
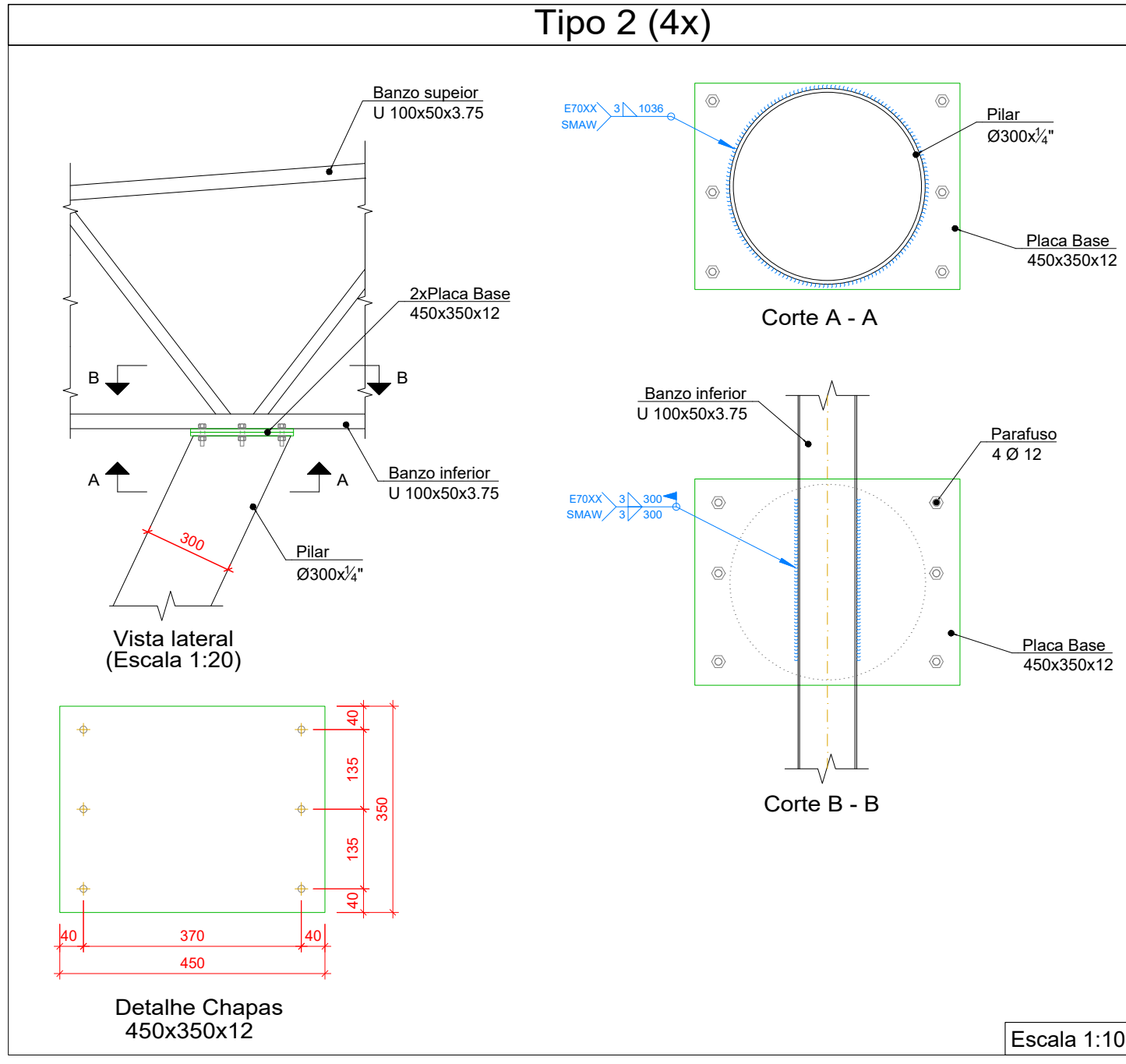
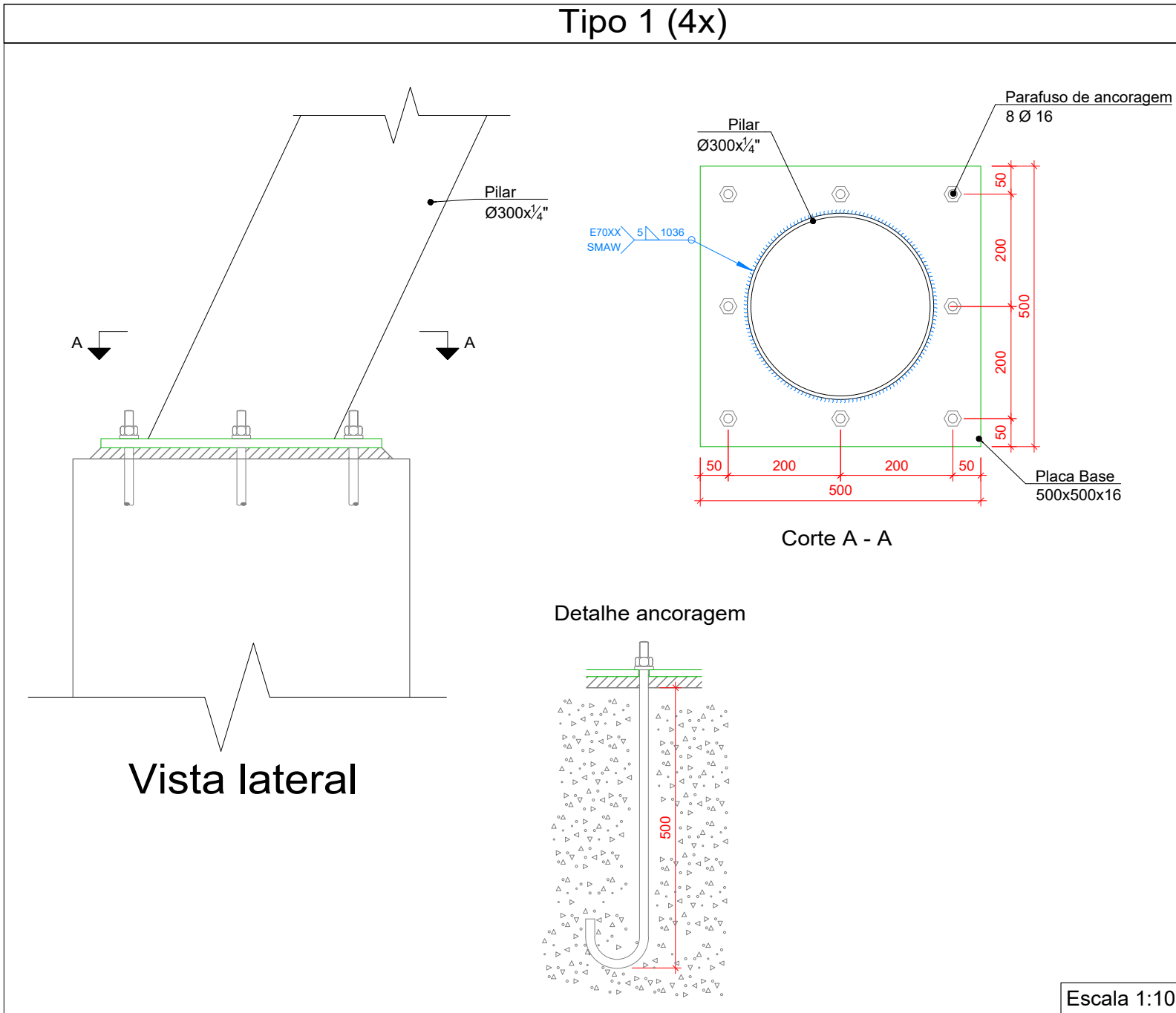
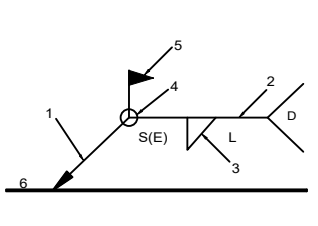
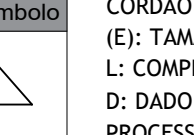




QUANTITATIVO MARQUEISE EMBARQUE E DESEMBARQUE						
Material	Descrição	Perfil	Qtd	Unid	Peso(kg)	Superfície de Pintura (m²)
Aço Dobrado CF-26	Terças	C125X50X17X2.00	204,4	m	702,7	105,9
	Montantes 1	U100X50X2.25	291,5	m	981,4	116,6
	Montantes 2	U100X50X3.75	177,3	m	966,5	70,9
	Diagonais	U92X40X2	129,4	m	333,2	44,5
	Pilar	O 300x1/4"	23,15	m	1.056,2	21,82
Aço Laminado ASTM A36 (Chapas)	Chapa Ligação Tipo 1	Chapa (500x500x16)	4	unid	125,6	2,00
	Chapa Ligação Tipo 2	Chapa (450x350x12)	8	unid	118,7	2,52
	Chapa Ligação Tipo 3	Chapa (200x300x12)	6	unid	33,9	0,72
	Chapa Ligação Tipo 6	Chapa (150x200x12)	4	unid	11,3	0,24
	Chapa Ligação Tipo 7	Chapa (300x500x20)	1	unid	23,6	0,30
	Chapa Ligação Tipo 13	Chapa (150x150x8)	4	unid	5,7	0,18
	Enrijeecedor	Chapa (500x100x8)	1	unid	3,1	0,10
	Chapa Ligação Terça	Chapa(125+65x100x4.75)	35	unid	24,8	1,33
	Chapa Ligação	Chapa (150x80x8)	36	unid	27,1	0,86
	Tirante	L2X1/8"	56,8	m	139,7	11,54
Ancoragem dos Parafusos	Frechal	5/16"	14,5	m	5,6	0,36
	Contraventamento	3/8"	96,2	m	53,8	3,02
	Viga	W200X22.5	3,8	m	85,7	3,08
	Ancoragem	Ø 12	12,0	m	11,9	0,5
TOTAL ESTRUTURA			Ø 16	9,6	14,9	0,5
			Ø 20	6,0	13,4	0,4
					4.739,0	387,3

NOTAS GERAIS			
1. DIMENSÕES EM CENTÍMETRO, EXCETO ONDE INDICADO DE OUTRA FORMA, AS COTAS DE IMPLANTAÇÃO DA OBRA BEM COMO AS COTAS E OS NÍVEIS DAS FORMAS DEVERÃO SER VERIFICADOS E ACEITOS PELO RESPONSÁVEL TÉCNICO DA OBRA ANTES DA EXECUÇÃO;			
2. MATERIAIS E MÉTODOS AÇO LAMINADO: ASTM A572 gr50 AÇO PARA CHAPAS: ASTM A36 CHUMBADOR: ABNT 1010/20 PARAFUSOS: ASTM A325			
3. SOLDAS E ELETRODOS MATERIAL DE ADIÇÃO (SOLDAS): ELETRODOS DA SÉRIE E70XX. PARA OS MATERIAIS UTILIZADOS E O PROCEDIMENTO DE SOLDA SMAW (ARCO ELÉTRICO COM ELETRODO REVESTIDO), CUMPREM-SE AS CONDIÇÕES DE COMPATIBILIDADE ENTRE MATERIAIS EXIGIDAS PELO ÍTEM 6.2.4 ABNT NBR 8800:2008.			
4. A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER PROTEÇÃO ANTI-CORROSIVA E PINTURA À BASE DE EPOXI.			
MÉTODO DE REPRESENTAÇÃO DE SOLDAS CONFORME A FIGURA 2 DE ANSI/AWS A2.4-98 E OS TIPOS DE SOLDAS UTILIZADOS NESTE PROJETO, DESENVOLVE-SE O SEGUINTE ESQUEMA DE REPRESENTAÇÃO DE UMA SOLDA:			
			
REFERÊNCIAS: 1: SETA (LIGAÇÃO ENTRE 2 E 6) 2: LINHA DE REFERÊNCIA 3: SÍMBOLO DE SOLDA 4: SÍMBOLO SOLDA PERIMETRAL 5: SÍMBOLO DE SOLDA NO LOCAL DE MONTAGEM 6: LINHA DO DESENHO QUE IDENTIFICA A LIGAÇÃO PROPOSTA. S: PROFUNDIDADE DO BISEL. EM SOLDAS EM ÂNGULO, É O LADO DO CORDÃO DE SOLDA. (E): TAMANHO DO CORDÃO EM SOLDAS DE TOPO. L: COMPRIMENTO EFETIVO DO CORDÃO DE SOLDA D: DADO SUPLEMENTAR. EM GERAL, A SÉRIE DE ELETRODO A UTILIZAR E O PROCESSO PRÉ-QUALIFICADO DE SOLDA.			
Designação	Ilustração	Símbolo	
Solda de filete			

R00	17/12/2025	EMIÇÃO INICIAL				
Nome do Empreendimento						
PROSUS II-CENTRO ESPECIALIZADO EM REABILITAÇÃO - CER TIPO 3						
Endereço do Empreendimento					Disciplina	
DIVERSOS (PROJETO PADRÃO)					METÁLICA	
Título do desenho					Escala	
DETALHAMENTO DAS LIGAÇÕES DA MARQUEISE EMBARQUE E DESEMBARQUE					PROJETO EXECUTIVO	
 CONSÓRCIO SAÚDE CONCREMAT MEP					Especialidade	Prancha
					EMT	05/11
					Revisão	Escala
Responsável Técnico pelo Projeto Executivo					R00	INDICADA
MURILLO MATOS CONCEIÇÃO Engenheiro CREA/BA nº 300089290						