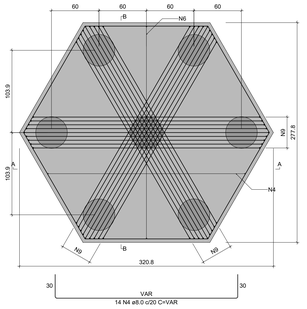
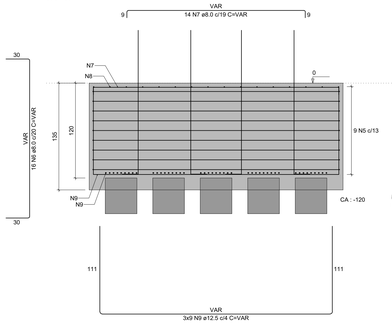
B2-3
7xC35

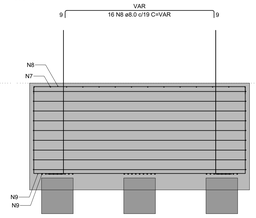
PLANTA
ESC 1:25



CORTE A-A
ESC 1:25



CORTE B-B
ESC 1:25



ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N9	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	6	284	500	3000
B	6	290	506	3036
C	6	296	512	3072
D	6	301	517	3102
E	3	307	523	1569

ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N4	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	2	165	221	442
B	2	187	243	486
C	2	209	265	530
D	2	231	287	574
E	2	253	309	618
F	2	275	331	662
G	2	297	353	706

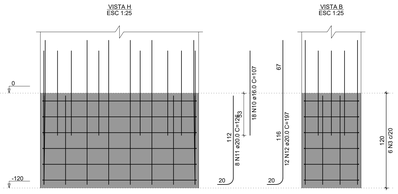
ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N5	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	2	38	94	188
B	2	114	170	340
C	2	191	247	494
D	8	267	323	2584

ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N7	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	2	155	171	342
B	2	179	195	390
C	2	202	218	436
D	2	226	242	484
E	2	249	265	530
F	2	273	289	578
G	2	297	313	626

ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N8	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	1	4	20	20
B	1	5	21	21
C	1	74	90	90
D	1	76	92	92
E	1	145	161	161
F	1	146	162	162
G	1	216	232	232
H	1	217	233	233
I	8	267	283	2264

P2=P3

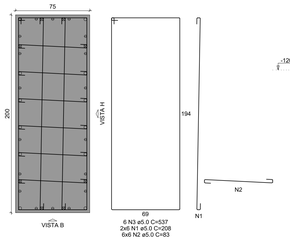
VISTA H
ESC 1:25



VISTA B
ESC 1:25

PAVIMENTO - L1

SEÇÃO
ESC 1:20



RELAÇÃO DO AÇO

B2-3 2xP2

AÇO	N	DIAM (mm)	QUANT	C.UNIT (cm)	C.TOTAL (cm)
CA60	1	5.0	24	208	4992
	2	5.0	72	83	5976
	3	5.0	12	537	6444
CA50	4	8.0	14	VAR	VAR
	5	8.0	16	548	8768
	6	8.0	16	VAR	VAR
	7	8.0	14	VAR	VAR
	8	8.0	16	VAR	VAR
	9	12.5	27	VAR	VAR
	10	16.0	36	107	3852
	11	20.0	16	126	2016
	12	20.0	24	197	4728

RESUMO DO AÇO

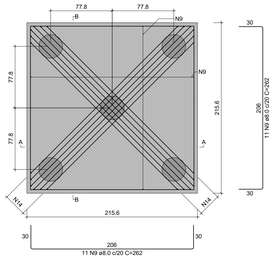
AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	PESO + 10% (kg)
CA50	8.0	232	100.7
	12.5	137.7	145.9
	16.0	36.5	66.9
	20.0	67.4	182.9
CA60	5.0	174.1	29.5

PESO TOTAL (kg)	
CA50	496.4
CA60	29.5

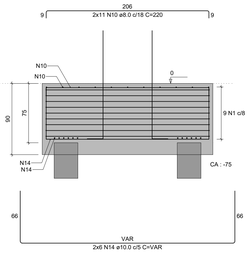
Volume de concreto (C-30) = 8.89 m³
Área de forma = 12.99 m²

B1
5xC30

PLANTA
ESC 1:25

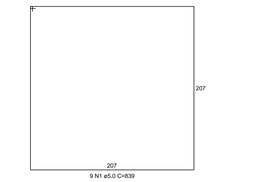


CORTE A-A = CORTE B-B
ESC 1:25

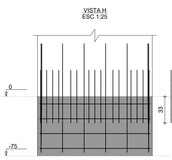


ARMADURA COM COMPRIMENTO VARIÁVEL				
N14	QUANT	C. VAR (cm)	C. UNIT (cm)	C. TOTAL (cm)
A	4	260	387	1548
B	4	272	399	1596
C	4	283	410	1640

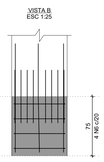
P1



VISTA H
ESC 1:25

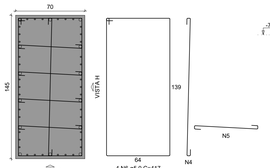


VISTA B
ESC 1:25



PAVIMENTO - L1

SEÇÃO
ESC 1:20



RELAÇÃO DO AÇO

B1 2xP4 | B4-5 | P1

AÇO	N	DIAM (mm)	QUANT	C.UNIT (cm)	C.TOTAL (cm)
CA60	1	5.0	9	839	7551
	2	5.0	11	701	7711
	3	5.0	12	343	4116
	4	5.0	24	153	3672
	5	5.0	8	783	2184
CA50	6	5.0	4	417	1668
	7	5.0	12	58	696
	8	5.0	12	227	2724
	9	8.0	22	262	5764
	10	8.0	22	220	4840
	11	8.0	2	339	678
	12	8.0	4	297	1188
	13	8.0	18	491	8838
	14	10.0	12	VAR	VAR
	15	10.0	12	141	1692
	16	20.0	14	152	2128
	17	20.0	4	121	484
	18	20.0	12	192	2304

RESUMO DO AÇO

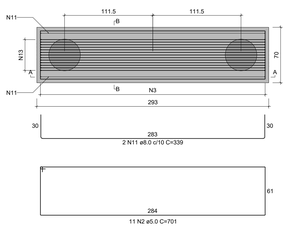
AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	PESO + 10% (kg)
CA50	8.0	213.1	82.5
	10.0	89.3	60.6
	20.0	49.2	133.4
CA60	5.0	272.6	46.2

PESO TOTAL (kg)	
CA50	286.4
CA60	46.2

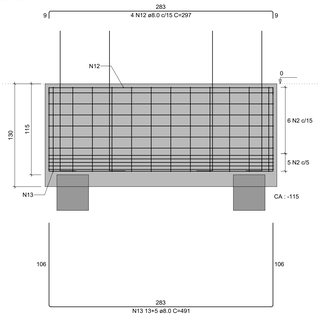
Volume de concreto (C-30) = 6.76 m³
Área de forma = 17.20 m²

B4-5
2xC35

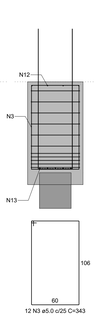
PLANTA
ESC 1:25



CORTE A-A
ESC 1:25

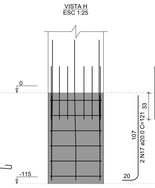


CORTE B-B
ESC 1:25

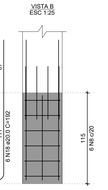


P4=P5

VISTA H
ESC 1:25

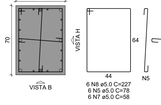


VISTA B
ESC 1:25



PAVIMENTO - L1

SEÇÃO
ESC 1:20



FORMA DO PAVIMENTO PAVIMENTO

Escala 1:50

Características dos materiais	
fck (kgf/cm²)	Eca (kgf/cm²)
300	268384

Dimensão máxima do agregado = 19 mm

Pilares			
Nome	Seção (cm)	Elevação (cm)	Nível (cm)
P1	70x145	0	0
P2	75x200	0	0
P3	75x200	0	0
P4	50x70	0	0
P5	50x70	0	0

Legenda dos pilares
Pilar que passa

PROPRIETÁRIO

MUNICÍPIO DE SANTA LUZIA D'OESTE

OBRA:

PORTAL DA CIDADE DE SANTA LUZIA D'OESTE

LOCAL DA OBRA:

RO 383, SENTIDO ALTA FLORESTA

CONTEÚDO:
-Detalhes
-Estrutural

DESENHO	PRANCHA Nº	DATA DO PROJETO	ART
	01/02	08/2026	8500507972

LOCALIZAÇÃO SEM ESCALA

NOME E ASSINATURA DO PROPRIETÁRIO

Prefeitura Municipal de Santa Lucia D'Oeste
15.845.365/0001-94

ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

IDENTIF!

Documento assinado digitalmente
FRANCISCO THAMES ARAGAO SOUSA
Data: 15/06/2026 11:26:09-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

FRANCISCO THAMES ARAGÃO SOUSA
Engenheiro Civil
CREA nº 21.546/D-RO

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA RESP. P/ EXECUÇÃO

QUADRO DE ÁREAS (m²)

ÁREA CONSTRUÍDA ..... 45,12 m²

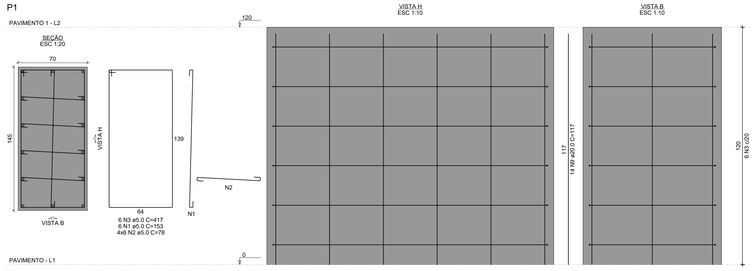
ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

CINDE RONDÔNIA
CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE DESENVOLVIMENTO DE RONDÔNIA

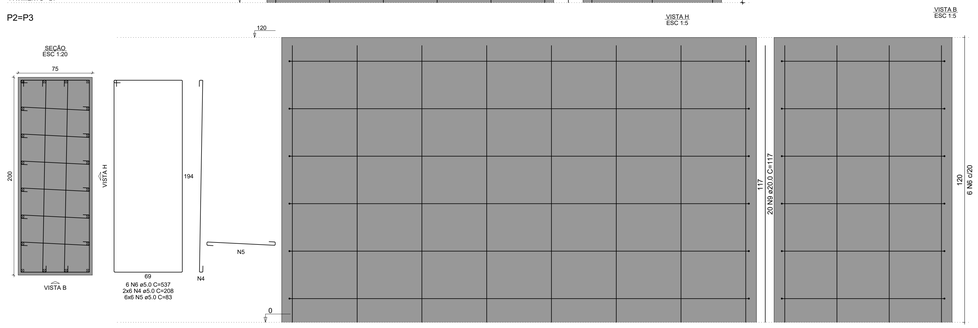
Cod. de Autenticidade do Doc.: 1d2c3d42-118f-23f4-2630 - ATHOS - PREFEITURA DE SANTA LUZIA D'OESTE - RO

Pág. 1 / 5 - ID. do Doc.: 1.778.967 - 01/10/2026 - 16:33:18 - ASSINADO DIGITALMENTE (CPF 356.559-**-**)

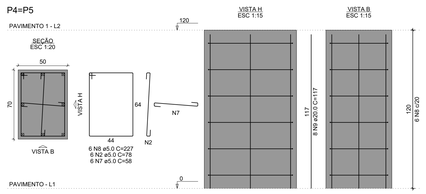
P1



P2=P3



P4=P5



Relação do aço

5xE1

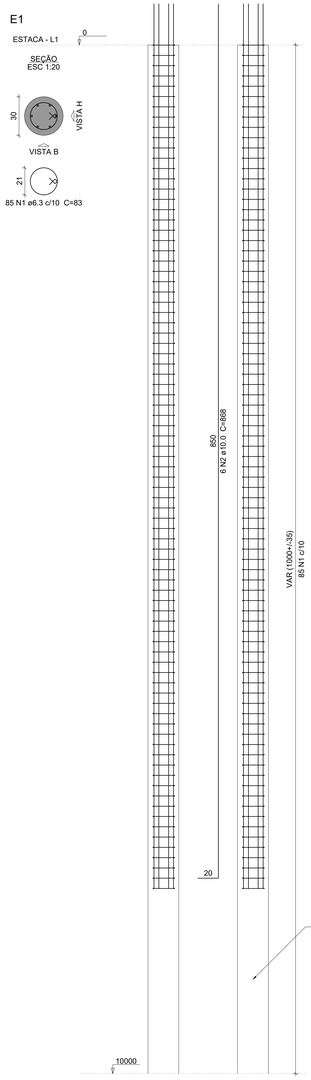
AÇO	N	DIAM (mm)	QUANT	C.UNIT (cm)	C.TOTAL (cm)
CA50	1	6.3	425	83	35275
	2	10.0	30	868	26040

Resumo do aço

AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	QUANT + 10 % (Barras)	PESO + 10 % (kg)
CA50	6.3	352.8	33	95
	10.0	260.4	24	176.6
PESO TOTAL (kg)				
CA50	271.6			

Volume de concreto (C-30) = 3.35 m³
Área de forma = 44.61 m²

E1



RELAÇÃO DO AÇO

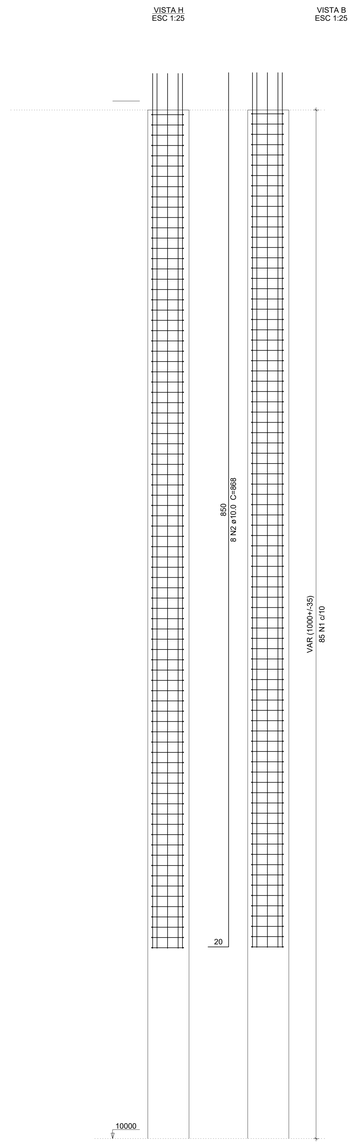
P1 2xP2 2xP4

AÇO	N	DIAM (mm)	QUANT	C.UNIT (cm)	C.TOTAL (cm)
CA60	1	5.0	6	153	918
	2	5.0	36	78	2808
	3	5.0	6	417	2502
	4	5.0	24	208	4992
	5	5.0	12	83	996
	6	5.0	72	93	6696
	7	5.0	12	58	696
	8	5.0	12	227	2724
CA50	9	20.0	70	117	8190

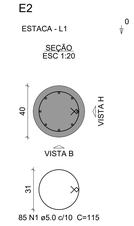
RESUMO DO AÇO

AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	PESO + 10% (kg)
CA50	20.0	81.9	222.2
CA60	5.0	270.6	45.9
PESO TOTAL (kg)			
CA50	222.2		
CA60	45.9		

Volume de concreto (C-30) = 5.66 m³
Área de forma = 24.12 m²



E2



Relação do aço

9xE2

AÇO	N	DIAM (mm)	QUANT	C.UNIT (cm)	C.TOTAL (cm)
CA60	1	5.0	765	115	87975
CA50	2	10.0	72	868	62496

Resumo do aço

AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	QUANT + 10 % (Barras)	PESO + 10 % (kg)
CA50	10.0	625	58	423.8
CA60	5.0	879.8	81	149.2
PESO TOTAL (kg)				
CA50	423.8			
CA60	149.2			

Volume de concreto (C-30) = 10.71 m³
Área de forma = 107.07 m²

PROPRIETÁRIO:

MUNICÍPIO DE SANTA LUZIA D'OESTE

OBRA:

PORTAL DE SANTA LUZIA D'OESTE

LOCAL DA OBRA:

RO 383, SENTIDO ALTA FLORESTA

CONTEÚDO:
-Detalhes
-Estrutural

DESENHO	PRANCHA Nº	DATA DO PROJETO	ART
	02/02	08/2026	8500507972

LOCALIZAÇÃO SEM ESCALA

NOME E ASSINATURA DO PROPRIETÁRIO

Prefeitura Municipal de Santa Lucia D'Oeste
15.840.360/0001-94

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA AUTOR DO PROJETO
Documento assinado digitalmente
gov.br FRANCISCO THAMES ARAGAO SOUSA
Data: 19/05/2026 11:20:01-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

FRANCISCO THAMES ARAGÃO SOUSA
Engenheiro Civil
CREA nº 13.546/D-RO

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA RESP. TÉC. EXECUÇÃO

ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

QUADRO DE ÁREAS (m²)

ÁREA CONSTRUÍDA ..... 45,12 m²

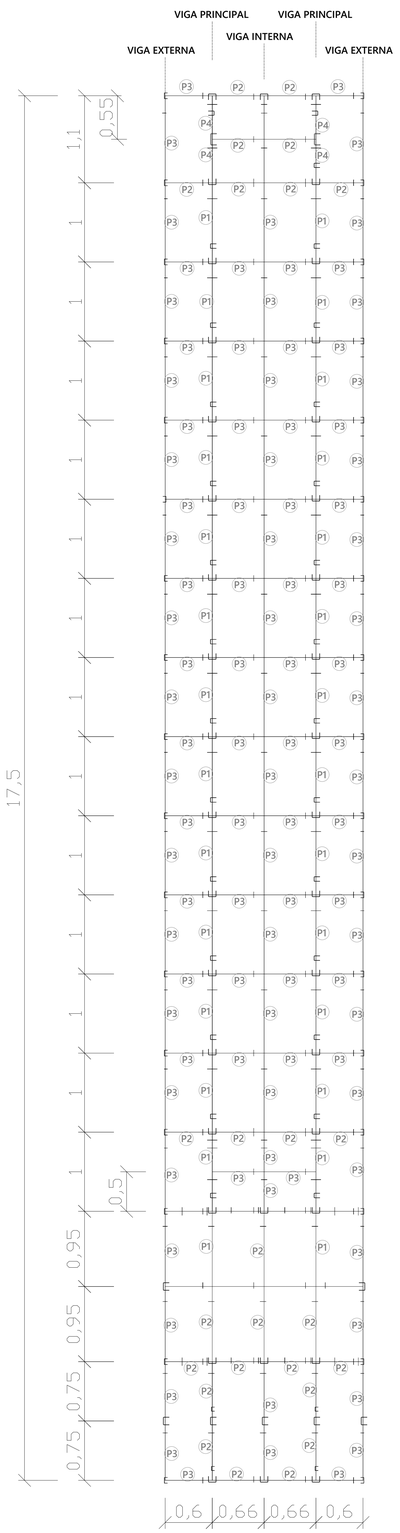
ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

CINDE RONDÔNIA
CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE DESENVOLVIMENTO DE RONDÔNIA

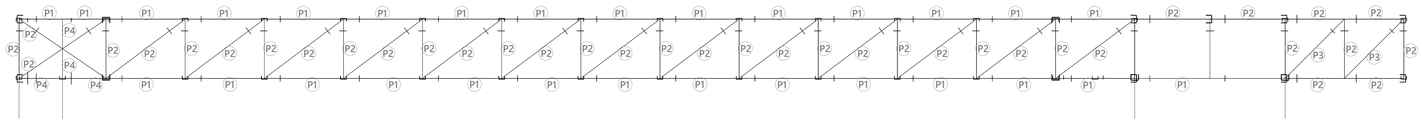
Cod. de Autenticidade do Doc.: 2JZD.BA32.118K.2Z94.2E80 - ATHOS - PREFEITURA DE SANTA LUZIA D'OESTE - RO

Pág. 2 / 5 - ID. do Doc.: 1.177.807 - 03/12/2026 - 18:32:18 - ASSINADO POR(1): CPF: 390.55*.**3-71

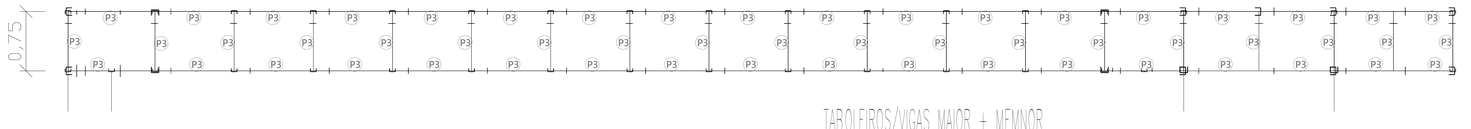
PLANTA BAIXA TABULEIRO MAIOR



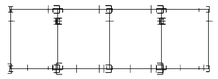
CORTE TABULEIRO MAIOR – VIGA PRINCIPAL



CORTE TABULEIRO MAIOR – VIGA EXTERNA/INTERNA



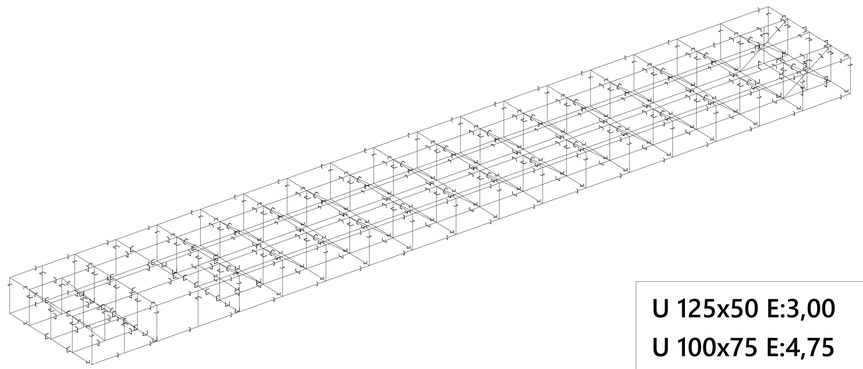
CORTE 02 TABOLEIRO MAIOR



TABOLEIROS/VIGAS MAIOR + MEMNOR

Tabela resumo

Material		Série	Perfil	Comprimento			Volume			Peso		
Tipo	Designação			Perfil (m)	Série (m)	Material (m)	Perfil (m³)	Série (m³)	Material (m³)	Perfil (kg)	Série (kg)	Material (kg)
			100 x 75 E 4,75	130.090			0.145			1136.24		
			75 X 40 E 2,65	251.011			0.096			749.89		
			125 x 50 E 3,00	55.300			0.036			280.06		
			150X75 E8,00	3.700			0.008			63.54		
		PERFIS DOBRADOS/SOLDADOS			440.101			0.284			2229.73	
Aço dobrado	CF-26					440.101			0.284			2229.73



U 125x50 E:3,00	P1
U 100x75 E:4,75	P2
U 75x40 E:2,65	P3
U 150x50 E:8,00	P4

NOTAS DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM

1- A tabela de perfis e comprimentos apresentada neste documento foi elaborada tomando como referência o eixo geométrico da treliça. Em razão das características construtivas, posicionamento dos elementos, espessura dos perfis, cortes, ajustes de montagem e detalhes de ligação, os comprimentos efetivos das peças poderão apresentar pequenas variações em relação aos valores indicados.
2- Os perfis internos (montantes e diagonais) foram concebidos para se encaixarem nos perfis perimetrais externos (banzos superior e inferior), de forma que a aba de 75 mm dos perfis U 100x75x4,75 seja inserida na região da alma de 100 mm dos perfis dos banzos, permitindo adequado posicionamento para execução das soldas e garantindo a geometria prevista da estrutura.
Em determinados pontos específicos da treliça, em função da geometria das ligações, interferências entre elementos ou necessidades construtivas, poderão ser necessários cortes, recortes, ajustes, chanfros, soldas complementares e demais adequações de fabricação para viabilizar a montagem e o perfeito encaixe dos componentes.
3- Os comprimentos indicados devem ser considerados como referência para fabricação. Durante os processos de corte, esquadrejamento, ajuste, soldagem e montagem, poderão ocorrer pequenas diferenças dimensionais, para mais ou para menos, compatíveis com as tolerâncias usuais de fabricação de estruturas metálicas e com a dinâmica executiva adotada pelo serralheiro responsável.
4-É responsabilidade da equipe de execução verificar previamente as medidas finais, compatibilizar os encaixes e realizar os ajustes necessários para garantir a correta montagem da estrutura treliçada, respeitando a geometria, os alinhamentos e as condições de projeto.

INFORMAÇÕES GERAIS

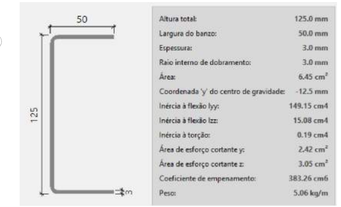
1. ESTRUTURAS METALICAS:

1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:
AS ARESTAS DAS SUPERFICIES DAS CHAPAS E PERFIS GUILHOTINADAS E/OU OXICORTADAS DEVERÃO SER ESMERILHADAS.
A MATERIA-PRIMA UTILIZADA DEVERÁ SER DE PRIMEIRA QUALIDADE E ADQUIRIDA DE FABRICANTES NACIONAIS QUE FORNECERÃO OS CERTIFICADOS.
A FABRICAÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÁ SER REALIZADA DE ACORDO COM AS NORMAS, TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER LIMPOS E RETILINEOS E SE FOR NECESSARIO ENDIREITAR OU APLAINAR ALGUMAS SUPERFICIES, ISTO DEVERÁ SER FEITO POR UM PROCESSO TAL QUE NÃO PREJUDIQUE AS PROPRIEDADES ELÁSTICAS E A RESISTENCIA DO MATERIAL.
AS SUPERFICIES A SOLDAR ESTARÃO LIVRES DE ESCAMAS, ESCORIA, FERRUGEM, GRAXA, PINTURA OU QUALQUER OUTRO MATERIAL ESTRANHO QUE RESISTA A UMA LIMPEZA COM ESCOVA DE AÇO. AS SUPERFICIES DAS JUNTAS DEVERÃO ESTAR LIVRES DE REBARBAS.
OS ELEMENTOS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA FEITOS EM FÁBRICA DEVERÃO SER SOLDADOS OU PARAFUSADOS, PREVENDO-SE A LIGAÇÃO DOS MESMOS NO LOCAL DE MONTAGEM, ATRAVES DE PARAFUSOS OU SOLDA CONFORME ESTIVER INDICADO NO PROJETO DE DETALHAMENTO.
EM ESTRUTURAS DE ELEMENTOS SOLDADOS, A EXECUÇÃO E SEQUENCIA DA SOLDAGEM DEVERÃO SER DE TAL FORMA QUE SE EVITEM DISTORÇÕES FORA DE NORMA E SE REDUZAM AO MINIMO AS TENSÕES RESIDUAIS POR CONTRAÇÃO.

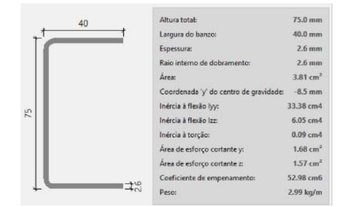
1.2. SOLDAS:
TODAS AS SOLDAS A ARCO ELETRICO EXECUTADAS PELO PROCESSO DE ARCO SUBMERSO OU QUAISQUER OUTROS PROCESSO DE EXECUÇÃO ESTARÃO BASEADAS NO " CODE FOR WARE WELDING IN BUILDINGS CONSTRUCTION " DA A.W.S. (AMERICAN WELDING SOCIETY).
OS ELETRODOS DEVERÃO SER POSICIONADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSO.
AS PEÇAS ACABADAS DEVERÃO FICAR ALINHADAS MANTENDO A FORMA DESEJADA, SEM EMPENOS, DISTORÇÕES OU TENSÕES IMPORTANTES POR RETRAÇÃO, RESPEITANDO AS TOLERANCIAS DE NORMA.
SOLDAS DE FILETE COM ELETRODO DE E70XX E PERNA DE FILETE NO MINIMO IGUAL A ESPESSURA DA MENOR CHAPA.
A PREPARAÇÃO DAS BORDAS E JUNTAS, QUANDO NECESSARIAS, DEVERÁ SER FEITA EM GERAL COM ESMERILHADEIRA, MAÇARICO OU CHANFRADEIRA PNEUMATICA.
AS SOLDAS DE FABRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVES DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRÉ-QUALIFICADOS CONFORME A.W.S. D1.1/94.
AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1/94.

1.3. PINTURA:
DEVE-SE PREPARAR E PINTAR CORRETAMENTE A ESTRUTURA PARA GARANTIR QUE ESTA FIQUE MAIS RESISTENTE À OXIDAÇÃO. DESSE MODO, É NECESSÁRIO:
REALIZAR A LIMPEZA MANUAL;
APLICAR UMA DEMÃO 120 MICRAS DE EPOXI FUNDO ACABAMENTO + 40 MICRAS DE PU.

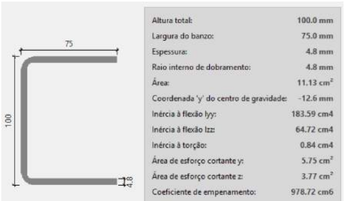
1.4. MONTAGEM:
O LOCAL RESERVADO PARA ESTOCAGEM ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PLANO, LIMPO, NÃO SUJEITO AS SUJEIRAS DE OBRA, DE FÁCIL ACESSO E PERTO DO LOCAL DE MONTAGEM.
SERÁ DE RESPONSABILIDADE DA EXECUTORA: FORNECIMENTO, EXECUÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA E A ART DAS MESMAS, CONFORME PROJETO.
A CADA FASE DE MONTAGEM DEVERÁ SER ACOMPANHADA POR EXECUÇÃO DE LIGAÇÕES RESPECTIVAS QUE GARANTAM A ESTABILIDADE DA ESTRUTURA EM CADA ETAPA.
TODAS AS SOLDAS EXECUTADAS EM CAMPO DEVEM SER FEITAS DE FORMA A EVITAR QUALQUER TIPO DE IRREGULARIDADE, TENDO EM VISTA QUE ESTAS PODEM DIFICULTAR A APLICAÇÃO DA PINTURA PARA A PROTEÇÃO DA ESTRUTURA.
APÓS A CONCLUSÃO DA MONTAGEM, O MONTADOR DEVE LIMPAR E PINTAR TODA A SUPERFICIE ONDE A PINTURA FOI OMITIDA PARA AS SOLDAS DE CAMPO E OS LOCAIS DANIFICADOS.
A LIMPEZA E A PINTURA DE TODAS AS PARTES DANIFICADAS APÓS A PINTURA DE OFICINA DEVERÁ SER DE MANEIRA EQUIVALENTE E INDICADA NO DOCUMENTO DA ESPECIFICAÇÃO TECNICA PARA FORNECIMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA, NOS DESENHOS DE PROJETO, OU EM RECOMENDAÇÕES ESPECIFICAS PARA TAL FINALIDADE.
O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR LAUDOS QUE ATESTEM A RESISTENCIA DOS AÇOS UTILIZADOS. NÃO SERÁ PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MATERIAIS FORA DAS ESPECIFICAÇÕES DE PROJETO.



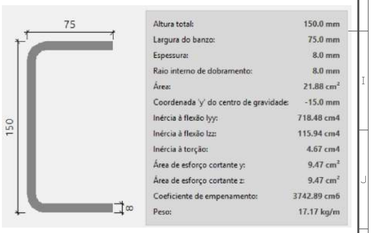
Altura total:	125.0 mm
Largura do banzo:	50.0 mm
Espessura:	3.0 mm
Raio interno de dobramento:	3.0 mm
Área:	6.45 cm²
Coordenada 'y' do centro de gravidade:	-12.5 mm
Inércia à flexão Iyy:	149.15 cm4
Inércia à flexão Izz:	15.08 cm4
Inércia à torção:	0.19 cm4
Área de esforço cortante y:	2.42 cm²
Área de esforço cortante z:	3.05 cm²
Coeficiente de empenamento:	383.26 cm6
Peso:	5.06 kg/m



Altura total:	75.0 mm
Largura do banzo:	40.0 mm
Espessura:	2.6 mm
Raio interno de dobramento:	2.6 mm
Área:	3.81 cm²
Coordenada 'y' do centro de gravidade:	-8.5 mm
Inércia à flexão Iyy:	33.38 cm4
Inércia à flexão Izz:	6.05 cm4
Inércia à torção:	0.09 cm4
Área de esforço cortante y:	1.68 cm²
Área de esforço cortante z:	1.57 cm²
Coeficiente de empenamento:	52.98 cm6
Peso:	2.99 kg/m

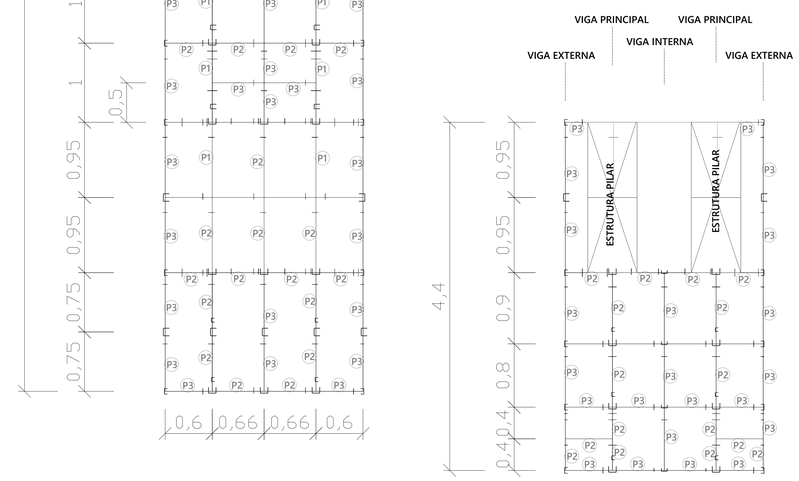


Altura total:	100.0 mm
Largura do banzo:	75.0 mm
Espessura:	4.8 mm
Raio interno de dobramento:	4.8 mm
Área:	11.13 cm²
Coordenada 'y' do centro de gravidade:	-12.6 mm
Inércia à flexão Iyy:	183.59 cm4
Inércia à flexão Izz:	64.72 cm4
Inércia à torção:	0.84 cm4
Área de esforço cortante y:	5.75 cm²
Área de esforço cortante z:	3.77 cm²
Coeficiente de empenamento:	978.72 cm6
Peso:	8.73 kg/m

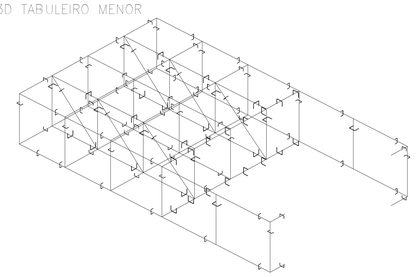


Altura total:	150.0 mm
Largura do banzo:	75.0 mm
Espessura:	8.0 mm
Raio interno de dobramento:	8.0 mm
Área:	21.88 cm²
Coordenada 'y' do centro de gravidade:	-15.0 mm
Inércia à flexão Iyy:	718.48 cm4
Inércia à flexão Izz:	115.94 cm4
Inércia à torção:	4.67 cm4
Área de esforço cortante y:	9.47 cm²
Área de esforço cortante z:	9.47 cm²
Coeficiente de empenamento:	3742.89 cm6
Peso:	17.17 kg/m

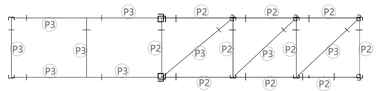
PLANTA BAIXA TABULEIRO MENOR



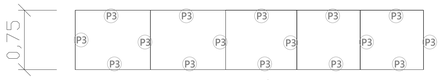
3D TABULEIRO MENOR



CORTE TABULEIRO MENOR – VIGA PRINCIPAL



CORTE TABULEIRO MENOR – VIGA EXTERNA/INTERNA



PROPRIETARIO:
MUNICÍPIO DE SANTA LUZIA D'OESTE

OBRA:
PORTAL DE SANTA LUZIA D'OESTE

LOCAL DA OBRA:
RO 383, SENTIDO ALTA FLORESTA

CONTEÚDO:
-Detalhes
-Estrutural

DESENHO	PRANCHA Nº	DATA DO PROJETO	ART
	02/04	08/2026	8500507972

LOCALIZAÇÃO SEM ESCALA

NOME E ASSINATURA DO PROPRIETÁRIO
Prefeitura Municipal de Santa Lucia D'Oeste
05.845.382/0001-94

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA RESP. PELA EXECUÇÃO
govbr
FRANCISCO THAMES ARAGÃO SOUSA
Engenheiro Civil
CREA nº 13.540/D-RO

ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

QUADRO DE AREAS (m²)
AREA CONSTRUÍDA ..... 45,12 m²

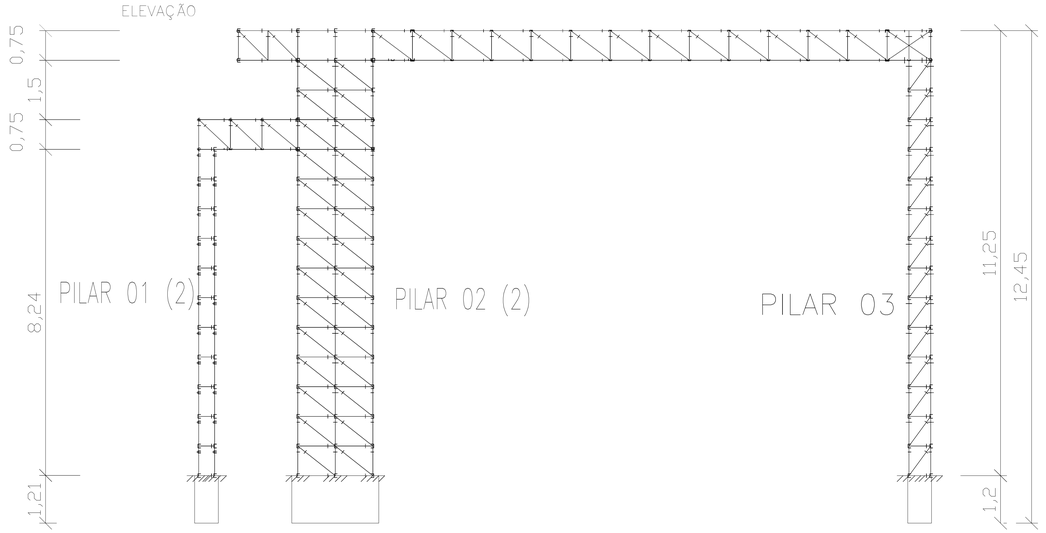
ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

CINDE RONDÔNIA
CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE DESENVOLVIMENTO DE RONDÔNIA

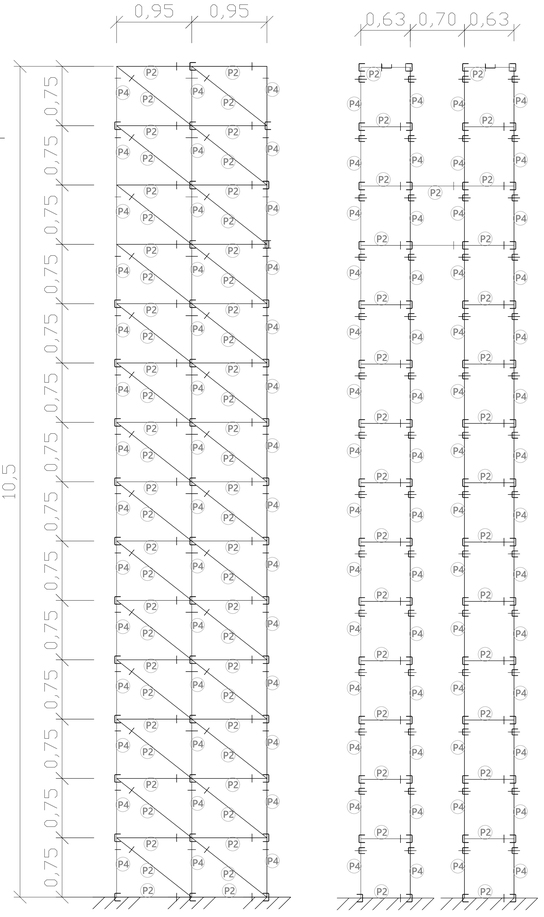
Cod. de Autenticidade do Doc.: 1820.BA313.8K1.2SKL.0K30 - ATAGS - PREFEITURA DE SANTA LUZIA D'OESTE - RO

Pag. 3 / 5 - ID. do Doc.: 1.739.907 - 02/10/2026 - 18:32:19 - ATAGS/GOVERNO FEDERAL CPF 390.XXX.***-5-1

ELEVAÇÃO

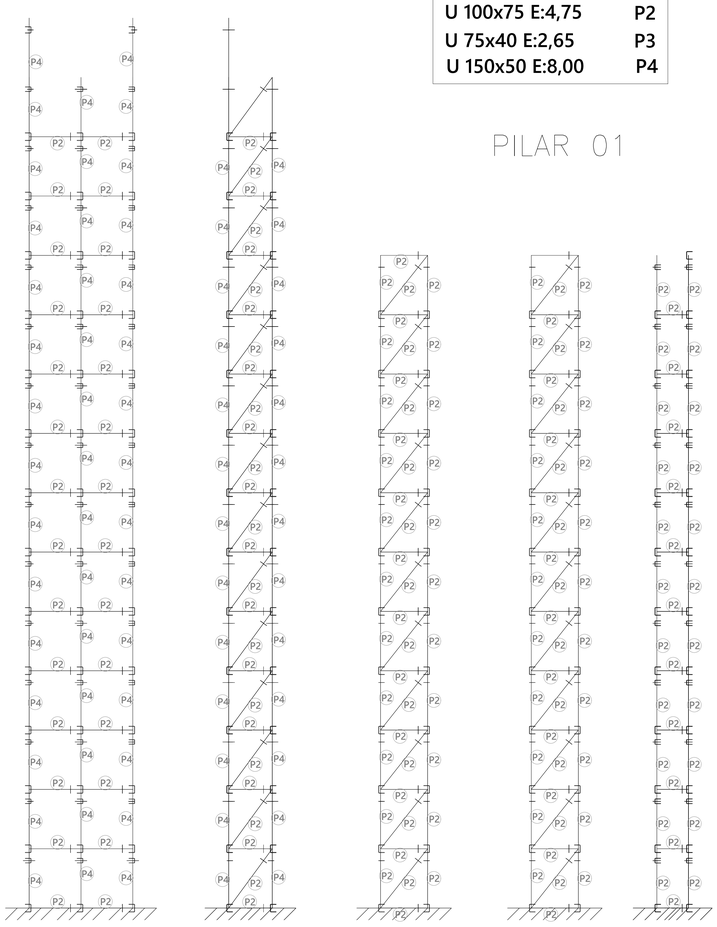


PILAR 02 (2)



PILAR 03

PILAR 01



PILAR 01 (2)

Tabela resumo

Material		Série	Perfil	Comprimento			Volume			Peso		
Tipo	Designação			Perfil (m)	Série (m)	Material (m)	Perfil (m³)	Série (m³)	Material (m³)	Perfil (kg)	Série (kg)	Material (kg)
Aço dobrado	CF-26	PERFIS DOBRADOS/SOLDADOS	100 x 75 E 4,75	153.094	153.094	153.094	0.170	0.170	0.170	1337.15	1337.15	1337.15

PILAR 02 (2)

Tabela resumo

Material		Série	Perfil	Comprimento			Volume			Peso		
Tipo	Designação			Perfil (m)	Série (m)	Material (m)	Perfil (m³)	Série (m³)	Material (m³)	Perfil (kg)	Série (kg)	Material (kg)
Aço dobrado	CF-26	PERFIS DOBRADOS/SOLDADOS	150X75 E8,00	120.000	430.677	430.677	0.263	0.607	0.607	2060.77	4767.32	4767.32
			100 x 75 E 4,75	308.777			0.344			2696.93		
			125 x 50 E 3,00	1.900			0.001			9.62		

PILAR 03

Tabela resumo

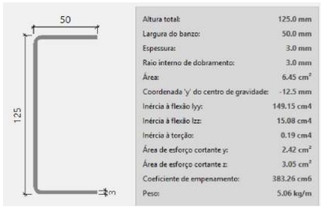
Material		Série	Perfil	Comprimento			Volume			Peso		
Tipo	Designação			Perfil (m)	Série (m)	Material (m)	Perfil (m³)	Série (m³)	Material (m³)	Perfil (kg)	Série (kg)	Material (kg)
Aço dobrado	CF-26	PERFIS DOBRADOS/SOLDADOS	150X75 E8,00	64.500	166.005	166.005	0.141	0.254	0.254	1107.67	1994.23	1994.23
			100 x 75 E 4,75	101.505			0.113			886.57		

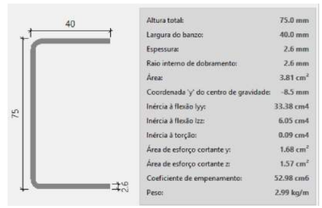
NOTAS DE FABRICAÇÃO E MONTAGEM

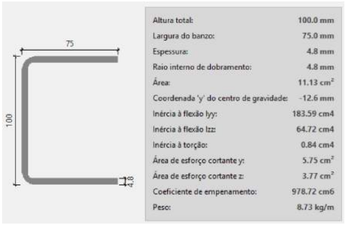
1- A tabela de perfis e comprimentos apresentada neste documento foi elaborada tomando como referência o eixo geométrico da treliça. Em razão das características construtivas, posicionamento dos elementos, espessura dos perfis, cortes, ajustes de montagem e detalhes de ligação, os comprimentos efetivos das peças poderão apresentar pequenas variações em relação aos valores indicados.
2- Os perfis internos (montantes e diagonais) foram concebidos para se encaixarem nos perfis perimetrais externos (banzos superior e inferior), de forma que a aba de 75 mm dos perfis U 100x75x4,75 seja inserida na região da alma de 100 mm dos perfis dos banzos, permitindo adequado posicionamento para execução das soldas e garantindo a geometria prevista da estrutura.
Em determinados pontos específicos da treliça, em função da geometria das ligações, interferências entre elementos ou necessidades construtivas, poderão ser necessários cortes, recortes, ajustes, chanfros, soldas complementares e demais adequações de fabricação para viabilizar a montagem e o perfeito encaixe dos componentes.
3- Os comprimentos indicados devem ser considerados como referência para fabricação. Durante os processos de corte, esquadrejamento, ajuste, soldagem e montagem, poderão ocorrer pequenas diferenças dimensionais, para mais ou para menos, compatíveis com as tolerâncias usuais de fabricação de estruturas metálicas e com a dinâmica executiva adotada pelo serralheiro responsável.
É responsabilidade da equipe de execução verificar previamente as medidas finais, compatibilizar os encaixes e realizar os ajustes necessários para garantir a correta montagem da estrutura treliçada, respeitando a geometria, os alinhamentos e as condições de projeto.

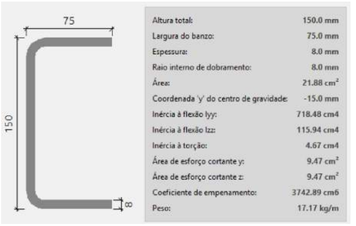
NOMECLATURA PERFIS

U 125x50 E:3,00	P1
U 100x75 E:4,75	P2
U 75x40 E:2,65	P3
U 150x50 E:8,00	P4









INFORMAÇÕES GERAIS

1. ESTRUTURAS METÁLICAS:

1.1. ESPECIFICAÇÕES GERAIS:
AS ARESTAS DAS SUPERFÍCIES DAS CHAPAS E PERFIS GUILHOTINADAS E/OU OXICORTADAS DEVERÃO SER ESMERILHADAS.
A MATÉRIA-PRIMA UTILIZADA DEVERÁ SER DE PRIMEIRA QUALIDADE E ADQUIRIDA DE FABRICANTES NACIONAIS QUE FORNECERÃO OS CERTIFICADOS.
A FABRICAÇÃO DAS ESTRUTURAS DEVERÁ SER REALIZADA DE ACORDO COM AS NORMAS, TODOS OS MATERIAIS DEVERÃO SER LIMPOS E RETILÍNEOS E SE FOR NECESSÁRIO ENDIREITAR OU APLAINAR ALGUMAS SUPERFÍCIES, ISTO DEVERÁ SER FEITO POR UM PROCESSO TAL QUE NÃO PREJUDIQUE AS PROPRIEDADES ELÁSTICAS E A RESISTÊNCIA DO MATERIAL.
AS SUPERFÍCIES A SOLDAR ESTARÃO LIVRES DE ESCAMAS, ESCÓRIA, FERRUGEM, GRAXA, PINTURA OU QUALQUER OUTRO MATERIAL ESTRANHO QUE RESISTA A UMA LIMPEZA COM ESCOVA DE AÇO. AS SUPERFÍCIES DAS JUNTAS DEVERÃO ESTAR LIVRES DE REBARBAS.
OS ELEMENTOS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA FEITOS EM FÁBRICA DEVERÃO SER SOLDADOS DU PARAFUSADOS, PREVENDO-SE A LIGAÇÃO DOS MESMOS NO LOCAL DE MONTAGEM, ATRAVÉS DE PARAFUSOS DU SOLDA CONFORME ESTIVER INDICADO NO PROJETO DE DETALHAMENTO.
EM ESTRUTURAS DU ELEMENTOS SOLDADOS, A EXECUÇÃO E SEQUÊNCIA DA SOLDAGEM DEVERÃO SER DE TAL FORMA QUE SE EVITEM DISTORÇÕES FORA DE NORMA E SE REDUZAM AO MÍNIMO AS TENSÕES RESIDUAIS POR CONTRAÇÃO.

1.2. SOLDAS:
TODAS AS SOLDAS A ARCO ELETRICO EXECUTADAS PELO PROCESSO DE ARCO SUBMERSO DU QUAISQUER OUTROS PROCESSO DE EXECUÇÃO ESTARÃO BASEADAS NO " CODE FOR WARE WELDING IN BUILDINGS CONSTRUCTION " DA A.W.S. (AMERICAN WELDING SOCIETY).
OS ELETRODOS DEVERÃO SER POSICIONADOS DE TAL FORMA QUE A MAIOR PARTE DO CALOR DESENVOLVIDO NO PROCESSO DE SOLDAGEM SEJA APLICADO AO MATERIAL MAIS ESPESSO.
AS PEÇAS ACABADAS DEVERÃO FICAR ALINHADAS MANTENDO A FORMA DESEJADA, SEM EMPENOS, DISTORÇÕES OU TENSÕES IMPORTANTES POR RETRAÇÃO, RESPEITANDO AS TOLERÂNCIAS DE NORMA.
SOLDAS DE FILETE COM ELETRODO DE E70XX E PERNA DE FILETE NO MÍNIMO IGUAL A ESPESSURA DA MENOR CHAPA.
A PREPARAÇÃO DAS BORDAS E JUNTAS, QUANDO NECESSÁRIAS, DEVERÁ SER FEITA EM GERAL COM ESMERILHADEIRA, MAÇARICO OU CHANFRADEIRA PNEUMÁTICA.
AS SOLDAS DE FABRICA E DE CAMPO DEVERÃO SER EXECUTADAS ATRAVES DE PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM PRÉ-QUALIFICADOS CONFORME A.W.S. D1.1/94.
AS SOLDAS DAS PEÇAS PRINCIPAIS, TAIS COMO VIGAS E COLUNAS DEVERÃO SER EXECUTADAS POR SOLDADORES/OPERADORES QUALIFICADOS CONFORME NORMA A.W.S. D1.1/94.

1.3. PINTURA:
DEVE-SE PREPARAR E PINTAR CORRETAMENTE A ESTRUTURA PARA GARANTIR QUE ESTA FIQUE MAIS RESISTENTE À OXIDAÇÃO. DESSE MODO, É NECESSÁRIO:
REALIZAR A LIMPEZA MANUAL;
APLICAR UMA DEMÃO (20 MICRAS DE EPOXI FUNDO ACABAMENTO + 40 MICRAS DE PU.

1.4. MONTAGEM:
O LOCAL RESERVADO PARA ESTOCAGEM ANTES DA MONTAGEM DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PLANO, LIMPO, NÃO SUJEITO ÀS SUJEIRAS DE OBRA, DE FÁCIL ACESSO E PERTO DO LOCAL DE MONTAGEM.
SERÁ DE RESPONSABILIDADE DA EXECUTORA: FORNECIMENTO, EXECUÇÃO E MONTAGEM DA ESTRUTURA E A ART DAS MESMAS, CONFORME PROJETO.
A CADA FASE DE MONTAGEM DEVERÁ SER ACOMPANHADA POR EXECUÇÃO DE LIGAÇÕES RESPECTIVAS QUE GARANTAM A ESTABILIDADE DA ESTRUTURA EM CADA ETAPA.
TODAS AS SOLDAS EXECUTADAS EM CAMPO DEVEM SER FEITAS DE FORMA A EVITAR QUALQUER TIPO DE IRREGULARIDADE, TENDO EM VISTA QUE ESTAS PODEM PREJUDICAR A APLICAÇÃO DA PINTURA PARA A PROTEÇÃO DA ESTRUTURA.
APÓS A CONCLUSÃO DA MONTAGEM, O MONTADOR DEVE LIMPAR E PINTAR TODA A SUPERFÍCIE ONDE A PINTURA FOI OMITIDA PARA AS SOLDAS DE CAMPO E OS LOCAIS DANIFICADOS.
A LIMPEZA E A PINTURA DE TODAS AS PARTES DANIFICADAS APÓS A PINTURA DE OFICINA DEVERÁ SER DE MANEIRA EQUIVALENTE E INDICADA NO DOCUMENTO DA ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA PARA FORNECIMENTO DA ESTRUTURA METÁLICA, NOS DESENHOS DE PROJETO, OU EM RECOMENDAÇÕES ESPECÍFICAS PARA TAL FINALIDADE.
O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR LAUDOS QUE ATESTEM A RESISTÊNCIA DOS AÇOS UTILIZADOS. NÃO SERÁ PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MATERIAIS FORA DAS ESPECIFICAÇÕES DE PROJETO.

PROPRIETÁRIO:
MUNICÍPIO DE SANTA LUZIA D'OESTE

OBRA:
PORTAL DA CIDADE DE SANTA LUZIA D'OESTE

LOCAL DA OBRA:
RO 383, SENTIDO ALTA FLORESTA

CONTEÚDO:
-Planta baixa
-Detalhes

DESENHO	PRANCHA Nº	DATA DO PROJETO	ART
	01/04	08/2026	8500507972

LOCALIZAÇÃO SEM ESCALA

NOME E ASSINATURA DO PROPRIETÁRIO
Prefeitura Municipal de Santa Lucia D'Oeste
15.845.363/0001-94

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA AUTOR DO PROJETO
gov.br Documento assinado digitalmente
FRANCISCO THAMES ARAGAO SOUSA
Data: 16/06/2026 10:03:46-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br
FRANCISCO THAMES ARAGÃO SOUSA
Engenheiro Civil
CREA nº 13.546/D-RO

IDENTIFICAÇÃO E ASSINATURA RESP. P/ EXECUÇÃO

ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

QUADRO DE ÁREAS (m²)

ÁREA DO TERRENO.....11.558,16 m²
ÁREA CONSTRUÍDA.....1.841,52 m²

ESPAÇO RESERVADO PARA APROVAÇÃO

CINDE RONDÔNIA
CONSÓRCIO INTERFEDERATIVO DE DESENVOLVIMENTO DE RONDÔNIA

Cod. de Autenticidade do Doc.: 1620.8A12.18FC.2D41.9E9D - ATA(3) - PREFEITURA DE SANTA LUZIA D'OESTE - RO

Pag. 4 (3 - ID. do Doc.: 1.737.3C7 - 01/10/2026 - 18:32:8 - ASSINADO DIGITALMENTE POR 390.05*-**7-1

Assinatura do Documento

Documento Assinado Eletronicamente por **PAULO SERGIO LIMA DOS SANTOS**, **CPF:** 390.55*.**2-*1 em **01/10/2026 16:32:18**, Cód. Autenticidade da Assinatura: **16U8.4E32.618H.H687.1130**, com fundamento na Lei Nº 14.063, de 23 de Setembro de 2020.

Informações do Documento

ID do Documento: **1.77F.9C7** - Tipo de Documento: **TERMO DE JUNTADA**.

Elaborado por **PAULO SERGIO LIMA DOS SANTOS**, **CPF:** 390.55*.**2-*1 , em **01/10/2026 - 16:32:18**

Código de Autenticidade deste Documento: 16Z0.8A32.118X.Z354.2630

A autenticidade do documento pode ser conferida no site:
https://athus.santaluzia.ro.gov.br/verdocumento

Cod. de Autenticidade do Doc.: 16Z0.8A32.118X.Z354.2630 - ATHUS - PREFEITURA DE SANTA LUZIA DOESTE - RO