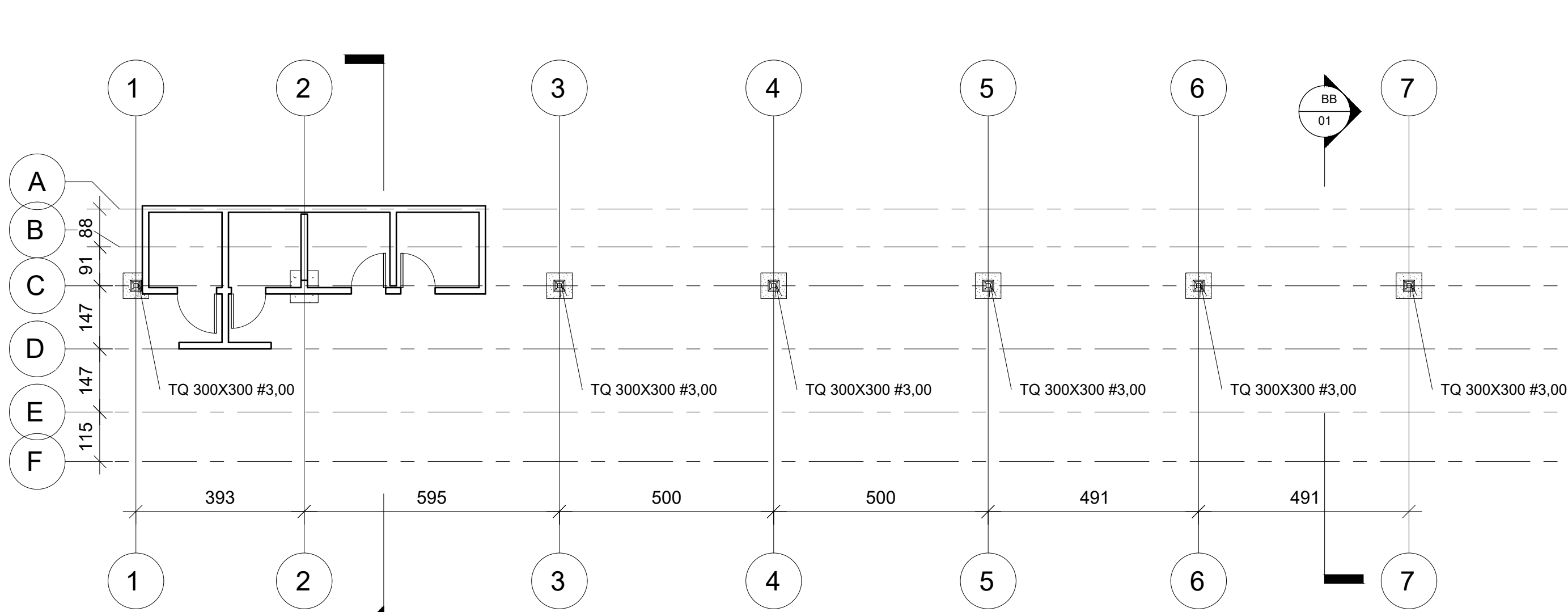
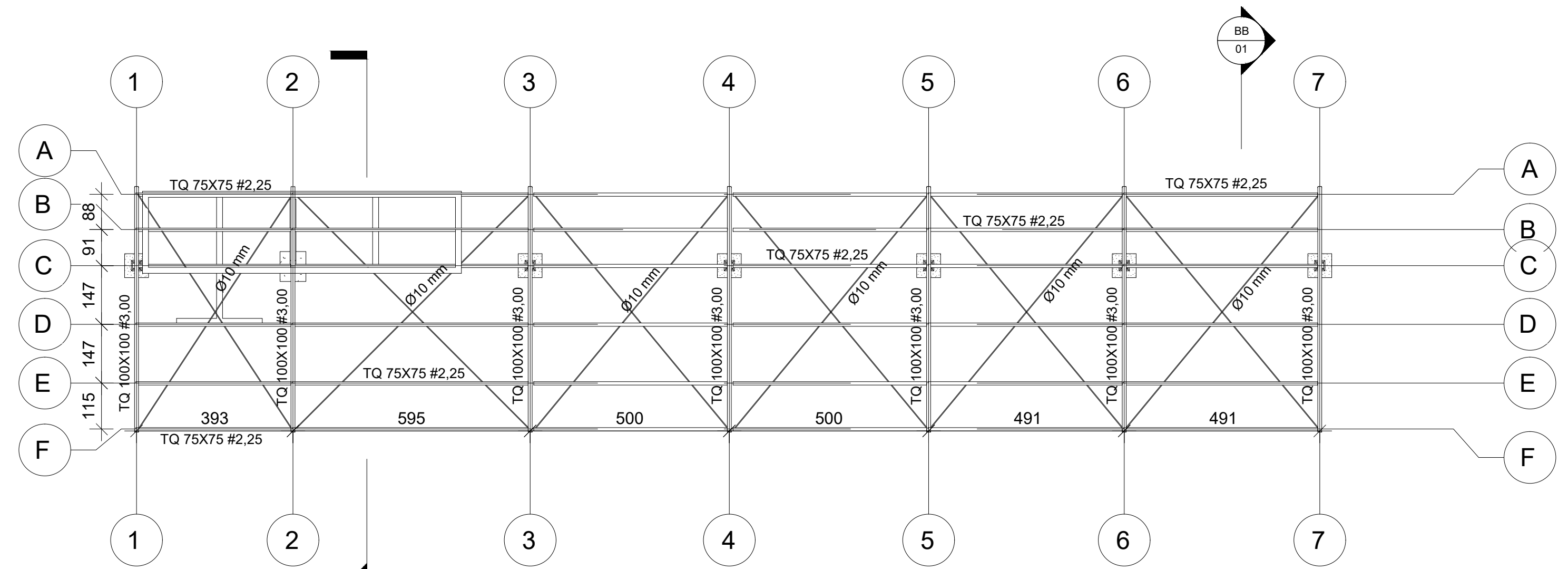
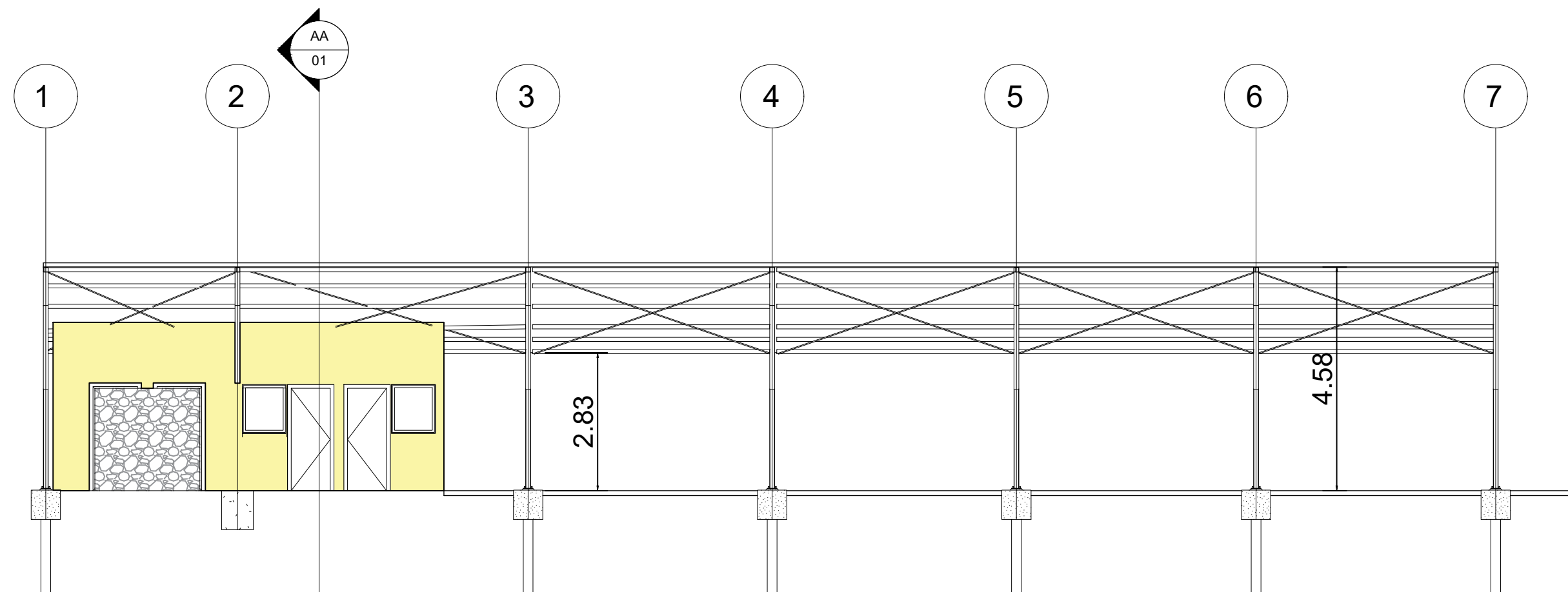




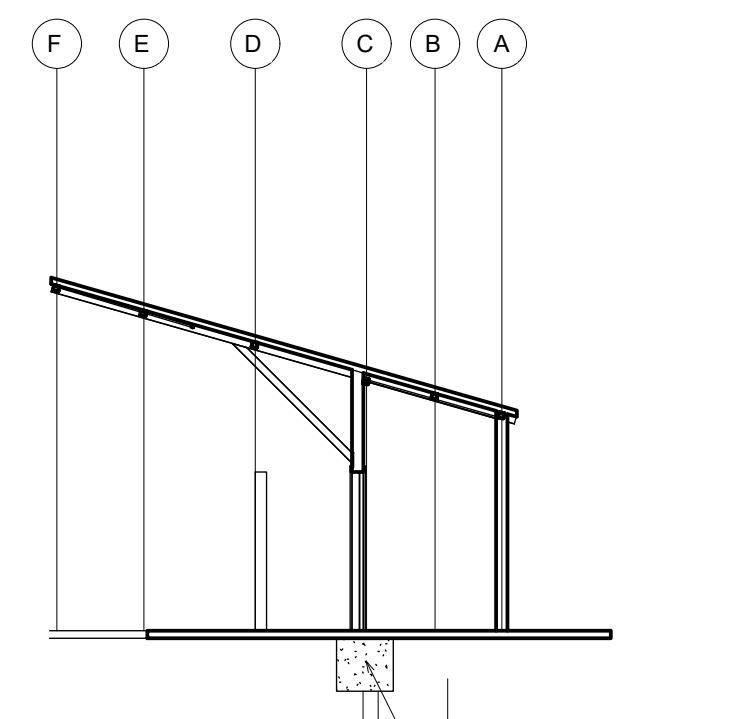
PLANTA DE LOCAÇÃO
ESCALA 1:100



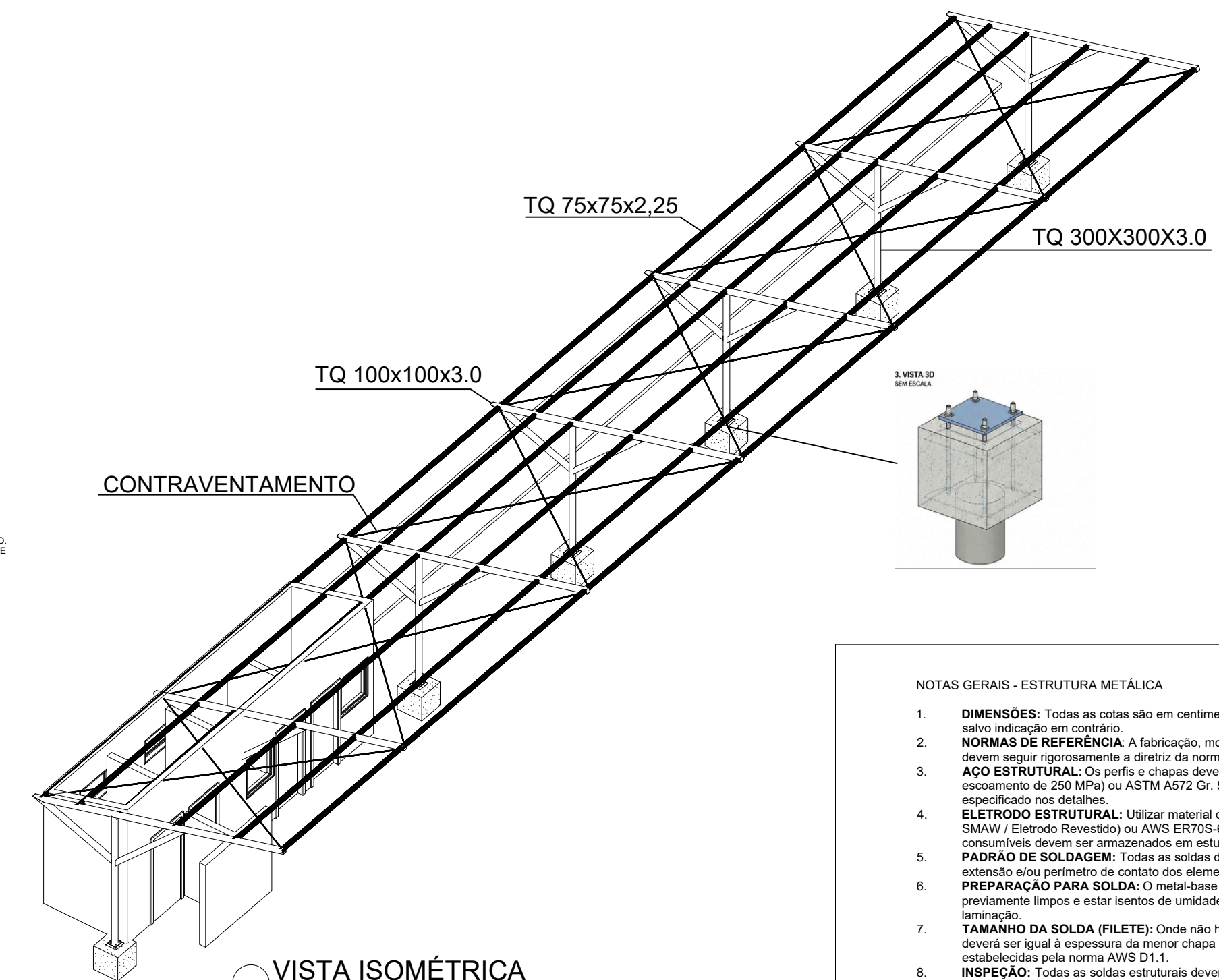
PLANTA ESTRUTURA METÁLICA
ESCALA 1:100



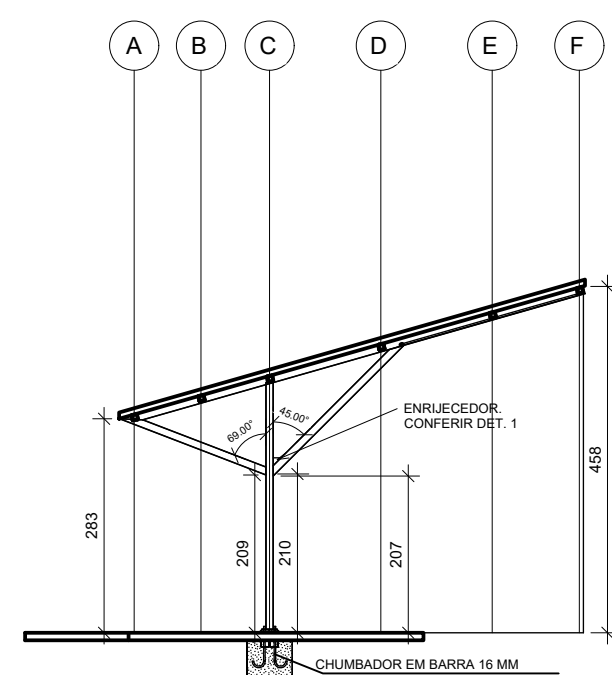
VISTA FRONTAL
ESCALA 1:100



CORTE AA
ESCALA 1:100



VISTA ISOMÉTRICA
SEM ESCALA



CORTE BB
ESCALA 1:100

Tabela Estrutura Metálica

Tipo	Comp. Total (m)	Peso (Kg/m)	Peso Total (Kg)
TQ 300X300X3.0	19.80	27,98	554,00
TQ 75x75x2,25	177.13	5,05	894,51
TQ 100x100x3.0	74.32	8,96	665,91
Ø10 mm	93.19	0.617	57,50
TOTAL + 10% (Soldas, reforços e Chapas)			2389,11

- NOTAS GERAIS - ESTRUTURA METÁLICA
- DIMENSÕES:** Todas as cotas são em centímetros (cm) e prevalecem sobre a escala do desenho, salvo indicação em contrário.
 - NORMAS DE REFERÊNCIA:** A fabricação, montagem, execução e inspeção das soldagens devem seguir rigorosamente a diretriz da norma AWS D1.1 (American Welding Society).
 - ACO ESTRUTURAL:** Os perfis e chapas devem ser em aço carbono ASTM A36 (limite de escoamento de 250 MPa) ou ASTM A572 Gr. 50 (limite de escoamento de 345 MPa), conforme especificado nos detalhes.
 - ELETRODO ESTRUTURAL:** Utilizar material de adição da classe AWS E7018 (para processo SMAW / Eletrodo Revestido) ou AWS ER70S-6 (para processo GMAW / MIG-MAG). Os consumíveis devem ser armazenados em estufas e estar secos de umidade.
 - PADRÃO DE SOLDAGEM:** Todas as soldas devem ser contínuas e executadas em toda a extensão e/ou perimetro de contato dos elementos, salvo indicação em contrário no projeto.
 - PREPARAÇÃO PARA SOLDA:** O metal-base e as áreas adjacentes à soldagem devem ser previamente limpos e estar isentos de umidade, tintas, óleos, graxas, ferrugem ou camada de laminação.
 - TAMANHO DA SOLDA (FILETE):** Onde não houver indicação explícita, a perna da solda de filete deverá ser igual à espessura da menor chapa a ser unida, respeitando as dimensões mínimas estabelecidas pela norma AWS D1.1.
 - INSPEÇÃO:** Todas as soldas estruturais devem ser submetidas a 100% de Inspeção Visual (EVS). Ensaio Não Destrutivo (Líquido Penetrante, Ultrassom) deverão ser aplicados conforme plano de inspeção da obra ou solicitação da fiscalização.
 - MONTAGEM:** Antes da fabricação e montagem, todas as medidas deverão ser conferidas em campo.
 - RESPONSABILIDADE TÉCNICA:** A fabricação, montagem e soldagem deverão ser executadas sob responsabilidade de profissional legalmente habilitado, com emissão das respectivas ARTs ou documentos equivalentes exigidos pelos órgãos competentes.
 - Este projeto deverá ser validado pelo responsável técnico de execução. Qualquer inviabilidade, consultar o projetista.



CONSTRUÇÃO DE ESTAÇÃO DE APOIO AO TRANSPORTE COLETIVO COMPOSTA POR PLATAFORMA COBERTA DE EMBARQUE E DESEMBARQUE, SANITÁRIOS, LANCHONETE E BILHETERIA

PROPRIETÁRIO: PREFEITURA MUNICIPAL DE INIMUTABA/MG CNPJ: 17694860/0001-75

CONTEÚDO: Planta de Locação, Planta Estrutura Metálica, Cortes, Vistas Isométrico, Tabela de Aço

ENDEREÇO: Rua Jatobá, Bairro Centro, município de Inimutaba/MG. CEP: 35796-000

PREFEITURA MUNICIPAL DE INIMUTABA/MG RESPONSÁVEL TÉCNICO: ESCALAS: INDICADAS DATA: JUNHO/2026

COORDENADAS: -18.728305, -44.362673 PROJETO: CAMILA KELLI AVILA ENG. CIVIL

EMERSOM DANIEZZI PREFEITO MUNICIPAL ATHANASE LEON PAPASPYROU SAINT'YVES ENGENHEIRO CIVIL - CREA/MG: 292.433 02/02 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

ALEPASY Engenharia e Consultoria Ltda CREA/MG: 26.540/D - (38)98822-6901

Rua Matozinhos, 371 - 201/05, St. Luzia, Sete Lagoas/MG Athanase Leon Papaspyrou Saint' Yves Engenheiro Civil - CREA/MG: 292.433 - (38)98821-0603