

MEMORIAL DESCRITIVO

PROJETO EXECUTIVO DE ADEQUAÇÃO DO CENTRO DE REABILITAÇÃO ESTRUTURAS METÁLICAS

BRASÍLIA, 12 DE JULHO DE 2023.

ANDRÉ CAVALI
ENGENHEIRO CIVIL
CREA Nº 14.771 D/RO

1. INTRODUÇÃO

Este memorial abrange o Projeto Executivo de adequação e integração da Clínica de Fisioterapia e Reabilitação Cardíaca para transformar no Centro de Reabilitação (CR) do Hospital das Forças Armadas localizado na cidade de Brasília/DF.

Será executada a adequação e ampliação da agência da Caixa Econômica Federal visando a melhoria do Centro de Reabilitação conforme os parâmetros e exigências previstas nas legislações vigentes.

A área existente possui aproximadamente 426,25 m² e com a ampliação de 1.020,52 m² o Centro de Reabilitação totalizará uma área de aproximadamente 1.446,77 m².

2. NORMAS E PUBLICAÇÕES TÉCNICAS ESPECIALIZADAS

- NB5 - Carregamento em Edificações
- NBR 8.800 - Cálculo e execução de estrutura de aço
- NBR 6.123 - Forças devidas ao vento em edificações
- NBR 6.120 - Cargas para cálculo de estruturas de edificações
- NBR 5.884-6.657 - Perfis soldados
- NBR 6.355-PNB 143 - Perfis em chapa dobrada
- AISC 89 - American Institute of Steel Construction

3. MATERIAIS A SEREM UTILIZADOS NAS ESCADAS MARINHEIRO DE ACESSO

Os perfis e chapas deverão conter os certificados dos fornecedores. Os materiais utilizados seguirão as especificações abaixo:

- Perfis e chapas diversos: ASTM A-36, SAE 1020 ou similar.
- Parafusos para ligações principais: ASTM A-325 galvanizados.
- Parafusos para ligações secundárias: ASTM A-307 galvanizados.
- Solda MIG-MAG - na soldagem MIG-MAG, deverá ser utilizado o arame categoria AWS-E-70S6 e o gás AGA MIX 20.
- Solda eletrodo - na soldagem com eletrodo revestido deverá ser utilizado o eletrodo da categoria AWS-E-7018.
- Solda ao arco submerso - na soldagem com arco submerso deverá ser utilizado SAW-AWS-F7AO EL 12 (combinação arame fluxo).

* Deverá ser previsto os cortes e as perdas decorrentes dos perfis a industrializar.

4. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

A fabricação das estruturas deverá ser realizada de acordo com as Normas da ABNT.

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 arestas das superfícies das chapas e perfis guilhotinados e/ou oxicortadas não deverão ser esmerilhadas.

As superfícies a soldar estarão livres de escamas, escória, ferrugem, graxa, pintura ou qualquer outro material estranho que resista a uma limpeza com escova de aço. As superfícies das juntas deverão estar livres de rebarbas.

Os elementos componentes da estrutura metálica feitos em fábrica deverão ser soldados ou parafusados, prevendo-se a ligação dos mesmos no local de montagem, através de parafusos ou solda conforme estiver indicado no projeto de detalhamento.

Em estruturas ou elementos soldados a execução e seqüência da soldagem deverão ser de tal forma que se evitem distorções fora de norma e se reduzam ao mínimo as tensões residuais por contração.

O desempenho dos elementos da estrutura serão executados de preferência a frio, sendo que: para o desempenamento a quente a temperatura de aquecimento não poderá ultrapassar 650 graus centígrados, e só poderão ser executados com o consentimento da Fiscalização.

Deverão ser puncionadas marcas de identificação e montagem sobre todos os elementos estruturais de forma que possam ser identificados com facilidade.

Os gastos derivados de ensaios, radiografias, qualificação dos processos de soldagem e dos soldadores ou qualquer outro procedimento requerido pela Inspeção, estarão a cargo da empresa fornecedora da estrutura.

Os chumbadores e parafusos deverão ser fornecidos pela fabricante da estrutura.

O desempenho dos elementos da estrutura será executado de preferência a frio, sendo que: para o desempenamento a quente a temperatura de aquecimento não poderá ultrapassar 650 graus centígrados, e só poderão ser executados com o consentimento da Fiscalização.

5. TRATAMENTO SUPERFICIAL

a) Estrutura de fábrica:

Jato abrasivo conforme padrões visuais da Norma Sueca SIS 05 5900 GRAU AS 2½.

Pintura fundo e pintura de acabamento: Aplicação de fundo protetor EPOXI POLIAMIDA com espessura seca da película com 75 Mi.

b) Soldas de campo:

Limpeza da área soldada: Fazer um lixamento, escovamento ou raspagem manualmente ou mecanicamente de maneira minuciosa e rigorosa até o aço atingir um intenso brilho metálico;

- Pintura fundo e pintura de acabamento: Aplicação de fundo protetor EPOXI POLIAMIDA com espessura seca da película com 120 Mi

6. MONTAGEM DA ESTRUTURA

A fabricante preparará os desenhos de montagem com todas as marcas indicadas nos desenhos de fabricação. Estes desenhos conterão as informações necessárias para uma montagem completa e satisfatória mostrando plantas, elevações e seções, indicando marca e posição de todas as peças.

A FABRICANTE fornecerá qualquer informação técnica quando solicitada, sobre o andamento de seus trabalhos.

A FABRICANTE submeterá à aprovação da fiscalização os métodos, seqüências e prazos parciais de montagem, devendo estes últimos obedecer sempre ao cronograma geral de montagem.

O transporte do material até o local da obra deverá ser por conta e risco da fabricante, ou da empresa por ela indicada.

Deverão ser inspecionadas as juntas soldadas, quanto às dimensões e posição de modo a que cumpram o indicado nos desenhos de fabricação, antes do içamento.

Nas operações de montagem das estruturas, sua proteção de pintura de fábrica não poderá ser danificada. Todavia, qualquer risco, dano ou início de ferrugem deverá ser totalmente limpo e retocado.

As estruturas metálicas deverão ser completamente limpas no chão, antes do içamento.

A montagem será realizada por profissionais especializados e com EPI'S próprios a cada etapa.

Brasília, 12 de julho de 2023

ANDRÉ CAVALI
ENGENHEIRO CIVIL
CREA Nº 14.771 D/RO