



Registro de Contrato de Acervo Técnico sob forma de
Anotação de Responsabilidade Técnica - Lei Federal 6496/77
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do RS

ART Nr : 6534349

Dados da ART Agência/Código do Cedente 065-48/015117596 Nosso Número: 06534349.36

Tipo: PRESTAÇÃO DE SERVIÇO Participação Técnica: INDIVIDUAL/PRINCIPAL
Convênio: NÃO É CONVÊNIO Motivo: NORMAL

Contratado

Carteira: RS057527 Profissional: LUIZ ALBERTO BRITZ E-mail: britz@uol.com.br
RNP: 2201732213 Título: Engenheiro Civil, Engenheiro de Segurança do Trabalho
Empresa: NENHUMA EMPRESA Nr.Reg.:

Contratante

Nome: SECRETARIA DE OBRAS PÚBLICAS RS E-mail:
Endereço: BORGES DE MEDEIROS 1501 Telefone: CPF/CNPJ: 9294168/0001 00
Cidade: PORTO ALEGRE Bairro.: PRAIA DE BELAS CEP: 90110150 UF: RS

Identificação da Obra/Serviço

Proprietário: SECRETARIA DE OBRAS PÚBLICAS RS CPF/CNPJ: 9294168/0001 00
Endereço da Obra/Serviço: BORGES DE MEDEIROS 1501 CEP: 90110150 UF: RS
Cidade: PORTO ALEGRE Bairro: PRAIA DE BELAS
Finalidade: ESPORTIVO Dimensão(m²): Vlr Contrato(R\$): 1,00 Honorários(R\$): 1,00
Data Início: 01/10/2012 Prev.Fim: 31/10/2012 Custo da obra(R\$): 0,00 Ent.Clas: AEMO

Atividade Técnica	Descrição da Obra/Serviço	Quantidade	Unid.
Projeto	ESTRUTURA METÁLICA-COBERTURA DE QUADRA-PROJETO PADRÃO	518,18	M2
Memorial	ESTRUTURA METÁLICA-COBERTURA DE QUADRA-PROJETO PADRÃO	518,18	M2

Local e Data	Declaro serem verdadeiras as informações acima LUIZ ALBERTO BRITZ Profissional	De acordo SECRETARIA DE OBRAS PÚBLICAS RS Contratante
--------------	--	---



041-8 04192.10067 50151.175069 534349.40358 1 54810000004000

Local de Pagamento					Vencimento	09/10/2012
PAGÁVEL EM QUALQUER AGÊNCIA BANCÁRIA					Agência/Cód.Cedente	065-48/015117596
Cedente					Nosso Número	06534349.36
CREA-RS Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do RS					(=) Valor do Documento	40,00
Data do documento	Nr.Docto	Espécie DOC	Aceite	Data Processamento	(-) Desconto/Abatimento	
29/09/2012	6534349	DM	NÃO	29/09/2012	(-) Outras Deduções	
Uso Banco	Carteira	Espécie	Quantidade	Valor	(+) Mora/Multa	
	01	R\$			(+) Outros Acréscimos	
Instruções:					(=) Valor Cobrado	
NÃO RECEBER APÓS O VENCIMENTO.						
Sacado: LUIZ ALBERTO BRITZ						
CPF: 21084181053						



Autenticação mecânica/Ficha de compensação

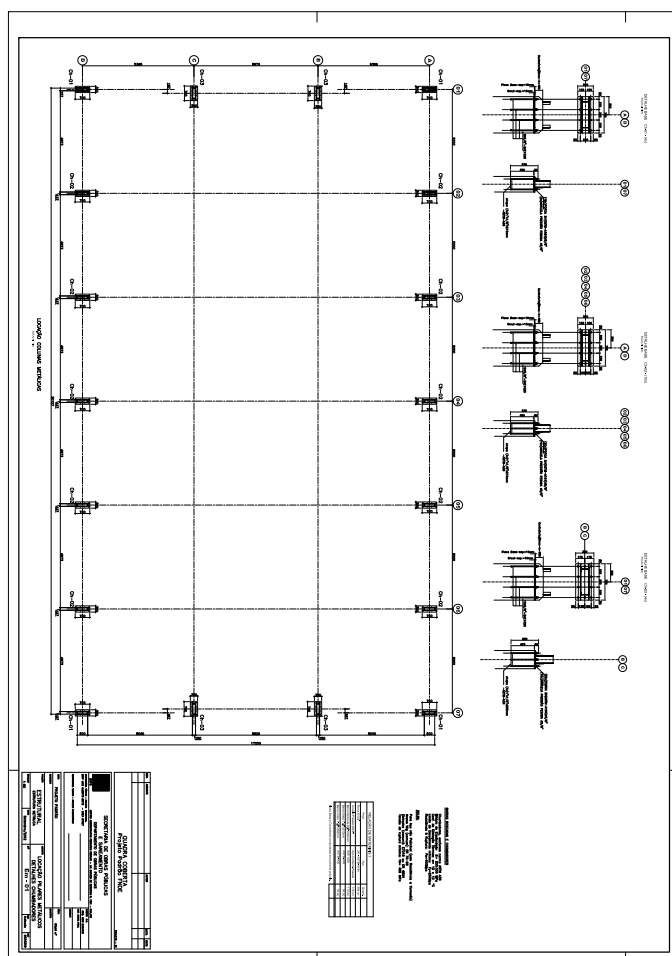


DECLARAÇÃO

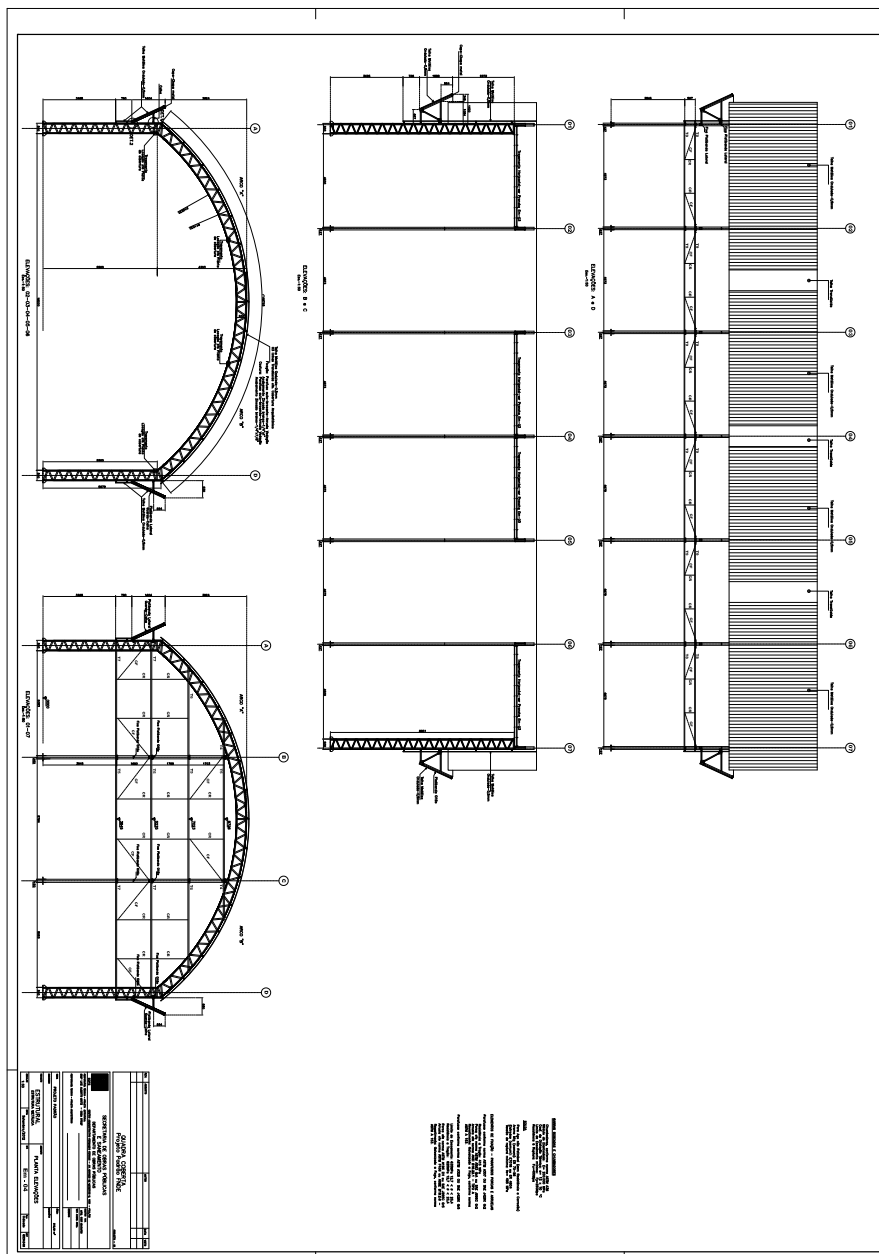
Eu, Luiz Alberto Britz, Eng.º Civil, CREA-RS 57527, Rr. RNP 22017322, com Escritório Profissional na Rua Tiradentes 455, cidade de Feliz, DECLARO ter ciência do atendimento ao artigo nº 111 da Lei Federal nº 8.666/93 referente ao Projeto Estrutural da Estrutura Metálica para Projeto Padrão de Cobertura de Quadra, área de 518,18 m² a ser construída nos locais definidos pela respectiva Secretaria de Estado do Rio Grande do Sul, conforme ART nº 6534349.

Feliz, Setembro de 2012

LUIZ ALBERTO BRITZ
ENG.º CIVIL CREA 57527

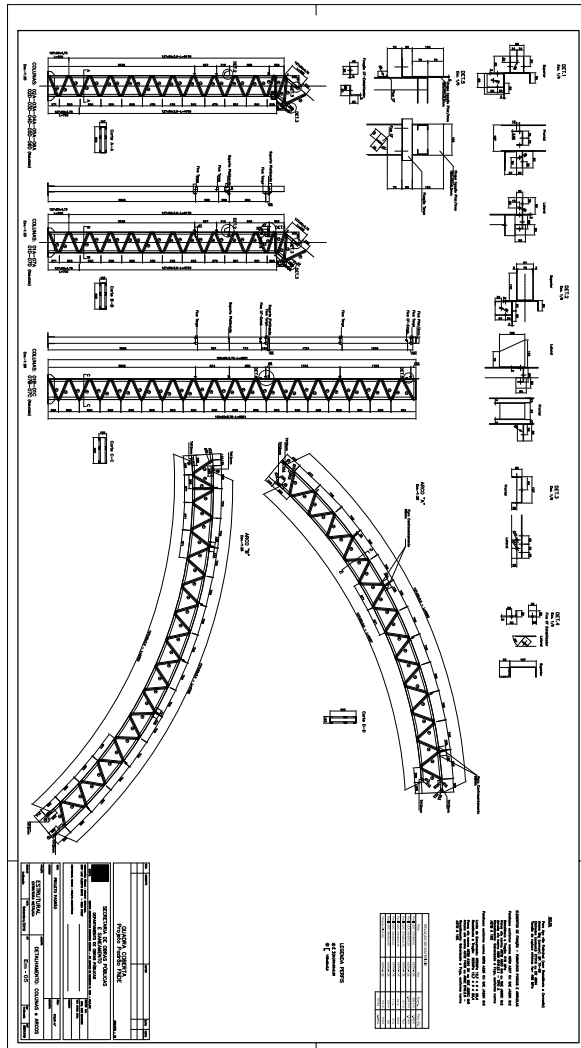


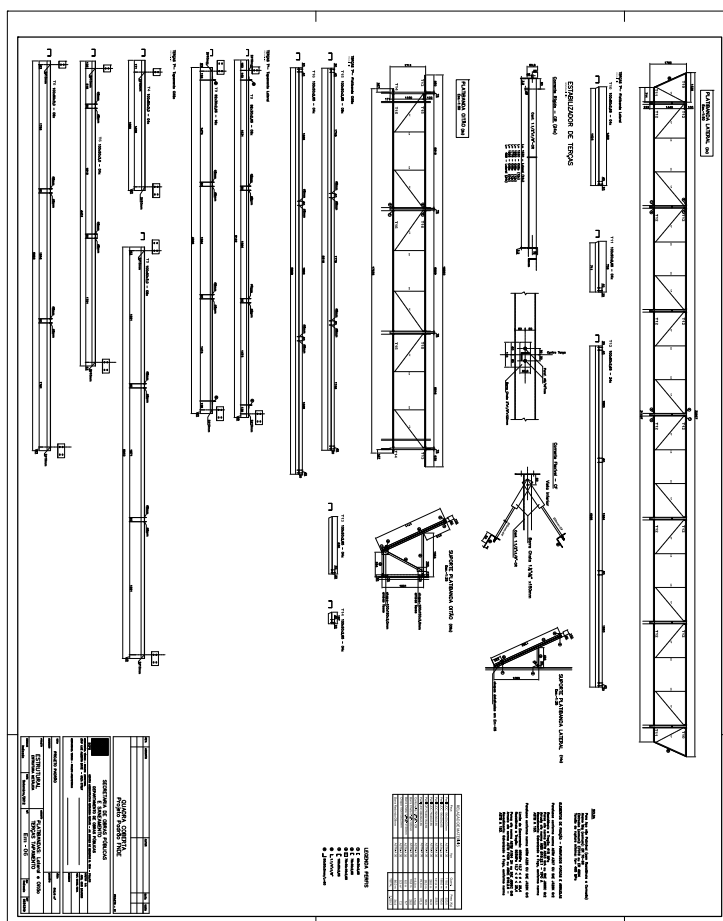


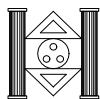




20190000273458







PROJETO ESTRUTURAL - Metálica

Especificações Técnicas

Obra: Projeto Padrão – Cobertura de Quadra;
Serviço Projeto Estrutural Metálica
Projeto: Eng.^o Civil Luiz Alberto Britz - CREA 57527 - Reg. Nac. 220173221-3
ART n.º 6534349
Área projetada: 518,18 m²

1. INFORMAÇÕES PRELIMINARES

Os serviços a serem especificados visam a execução da estrutura metálica do Projeto em epígrafe.

O local da execução dos serviços depende das necessidades e locais a serem definidos pela respectiva Secretaria de Estado.

De modo geral, os serviços constarão de: a) Pilares em perfil composto de chapa dobrada UDC, fixados em placa base (chumbador); b) Arcos treliçados em perfil de chapa dobrada UDC; c) Painel (platibanda) em todo o contorno conforme detalhado no projeto Arquitetônico; d) Cobrimento com telha metálica, tipo ondulada, espessura 0,5mm e telha translúcida conforme especificação do projeto arquitetônico.

2. ESTRUTURA METÁLICA

2.1 ESTRUTURA DE COBERTURA

Composta de perfis de chapa dobrada, executada na forma treliçada, dimensões e bitolas conforme Projeto. As ligações entre as diversas peças serão feitas por meio de solda, salvo terças, contraventos e estabilizadores que serão afixados por meio de parafusos. A fixação das tesouras na estrutura de pilares metálicos será efetuada por meio de parafusos conforme detalhamento.

Todas as soldas utilizadas deverão ser executadas de acordo com as prescrições e técnicas indicadas na norma “Structural Welding Code” da AWS

O Contratante poderá exigir testes em qualquer solda

As ligações parafusadas quando tiverem de ser substituídas por ligações soldadas, estas deverão conferir o mesmo grau de segurança daquelas.

2.2. Tratamento e Pintura

A pintura prevê o uso da estrutura metálica em ambientes de média agressividade.

LUIZ ALBERTO BRITZ - Eng^o Civil e de Segurança do Trabalho
Rua Tiradentes, 455 - Feliz - RS CEP 95770-000
Fone / Fax : 0(xx) 51 637 1879 E-mail: britz@uol.com.br



Limpeza preliminar: Toda a superfície a ser pintada deverá ser totalmente isenta de pó, graxa, óleo e qualquer resíduo de ferrugem.

Tratamento Preliminar: Jato de granalha de aço padrão ao metal quase branco – Grau Sa 2.1/2.

Tinta de Fundo: Primer anticorrosivo epoxídico com 125µm de espessura seca. O tempo e o jateamento e a aplicação do fundo não poderá passar de 8 horas. Quando o tempo apresentar umidade relativa do ar acima dos 85%, não deverá ser efetuado serviço de jateamento e nem de pintura.

Acabamento: Pintura com tinta Esmalte Alquídico, aplicado com pistola, na cor definida pelo Contratante.

Para retoques aos danos ocorridos durante transporte e montagem deverão ser feitos com o mesmo material utilizado no acabamento.

2.3 Materiais

2.3.1.1 Aços:

Perfis de chapa dobrada ASTM A-36

Cantoneiras ASTM A-36

Chapas grossas ASTM A-36

Ferro Redondo SAE 1020

Chumbadores SAE 1020

2.3.1.2 Ligações Parafusadas:

Ligações – Parafusos Secundários ASTM A-307

Ligações – Parafusos Principais ASTM A-325

Todo o material deverá ser novo e de acordo com a última edição de Norma

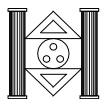
O uso de materiais diferentes dos especificados, deverão ser, antes do seu uso, submetidos à aprovação do Contratante

2.3.1.3 Desempenamento:

Todos os perfis, chapas ou barras, que sofram empenamento, devido processo de fabricação, transporte ou montagem, deverão ser desempenadas por métodos que não venham a provocar fraturas.

O aço, em hipótese alguma poderá ser aquecido, mas quando isto se tornar estritamente necessário a temperatura não poderá ultrapassar os 650°.

2.3.1.4 Processo de soldagem:



As soldas devem ser livres de imperfeições como por exemplo: asperezas, reentrâncias, saliências, protuberâncias, orifícios, crateras e respingos, os quais dificultam a perfeita aplicação das tintas e a eficiência dos sistemas de proteção das pinturas. A superfície da solda deve ser adequada-mente alisada com ferramentas mecânicas como disco abrasivo ou esmeril.

3. TELHAMENTO

3.1 TELHAMENTO

O Telhamento será efetuado com telha do tipo Aluzinc com espessura 0,5mm, forma ondulada. A fixação será feita com parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, ϕ 1/4"x1", conforme detalhe de Projeto, fixado na parte alta da telha, em número mínimo de 04 por metro de largura da telha, em todas as linhas de terça.

Deverá, outrossim, ser realizada a "costura" das telhas, utilizando parafuso auto-brocante/arruela de vedação, acabamento zincado branco, ϕ 1/4"x7/8", conforme recomendação do detalhe no Projeto.

Feliz, Setembro 2012

Luiz Alberto Britz
ENG.^o CIVIL CREA 57527