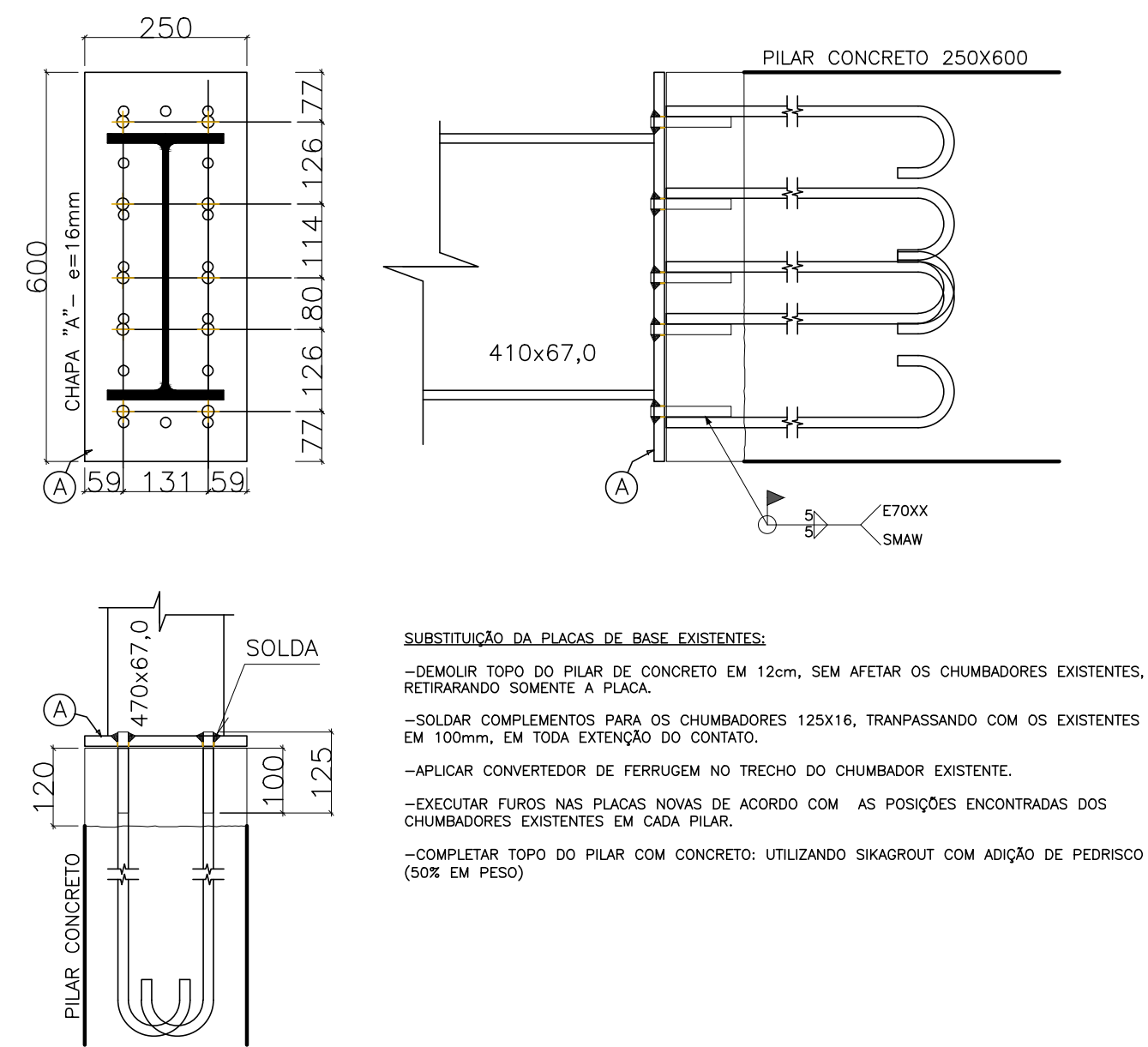
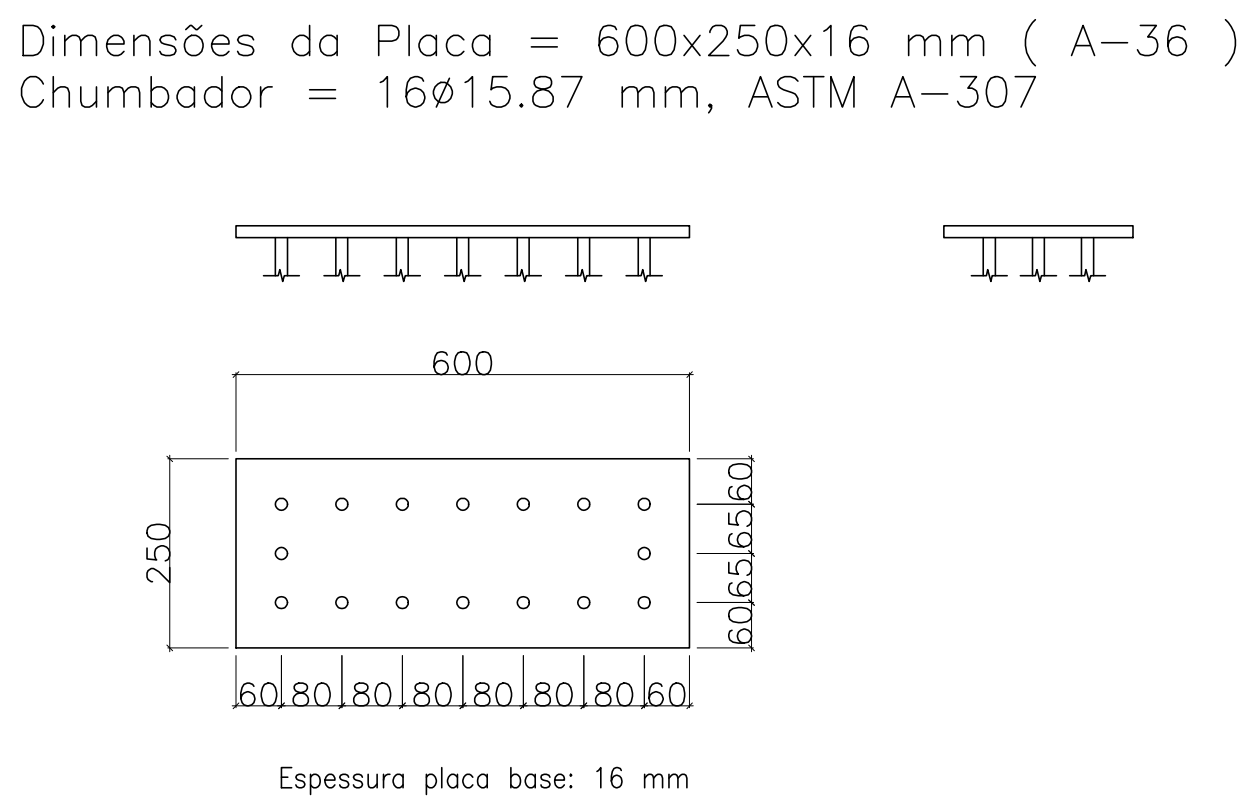


NOTAS	
–DIMENSÕES:	EM MILÍMETRO.
–SOLDAS:	CONFORME NORMAS AWS. – As soldas deverão obedecer às normas AWS. Os eletrodos deverão ter especificações E70XX. Os cordões de solda deverão ter espessura mínima ou maior à espessura da chapa de menor espessura a ser soldada na coeção, salvo indicação em contrário (SIC). As peças deverão ser soldadas em toda a extensão de contato, salvo indicação em contrário. As soldas de topo deverão ter penetração total. Deverão ser removidas toda as cascas gerados no processo de soldagem. Não deverão deixar término de cordões de solda, restos ou pontos agudos de solda (respingos e restos de arme de solda).
–AÇO ESTRUTURAL:	CHAPAS E PERFIS LAMINADOS EM AÇO MICROLIGADO ASTM A-572 Gr50 e ou A588 GrK e ou SAC 300 FORMADO CONFORME NBR 8261 TIRANTES BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020
–CHUMBADORES:	TIPO "J" (existente) BARRA REDONDA COMPLEMENTO: BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020
–PINTURA:	PREPARO DA SUPERFÍCIE: JATEAMENTO Sa 2 1/2–METAL QUASE BRANCO. PINTURA DE FUNDO: UMA DEMÃO DE PRIME EPOXI ESPES. P/ DEMÃO 80µm. PINTURA DE ACABAMENTO: DUAS DEMÃOS DE TINTA EPOXI ESPES. P/ DEMÃO 40µm + UMA DEMÃO DE VERNIZ POLIURETANO REF. INTERTHANE-990, MARCA INTERNATIONAL OU EQUIVALENTE, ESPES. 50µm. ESPESSURA FINAL: 210µm OBS: TODA PINTURA DEVERÁ SER EXECUTADO DE FÁBRICA, DEVENDO SER EXECUTADO NA OBRA APENAS RETOQUES DEVIDOS AS SOLDAS.
–COBERTURA:	TELHA METÁLICA GALVALUME TERMOACÚSTICA, TELHA/TELHA, CHAPA SUPERIOR TRAPEZOIDAL LRAO ESPESSURA=0,50mm E FACE INFERIOR CHAPA PLANA ESPESSURA 0,43mm, NÚCLEO EM POLIURETANO (INJEÇÃO CONTÍNUA) ESPESSURA DE 30mm, PINTURA DE FÁBRICA NAS DUAS FACES NA COR BRANCA. FIXADAS COM PARAUSO AÇO INOXI.

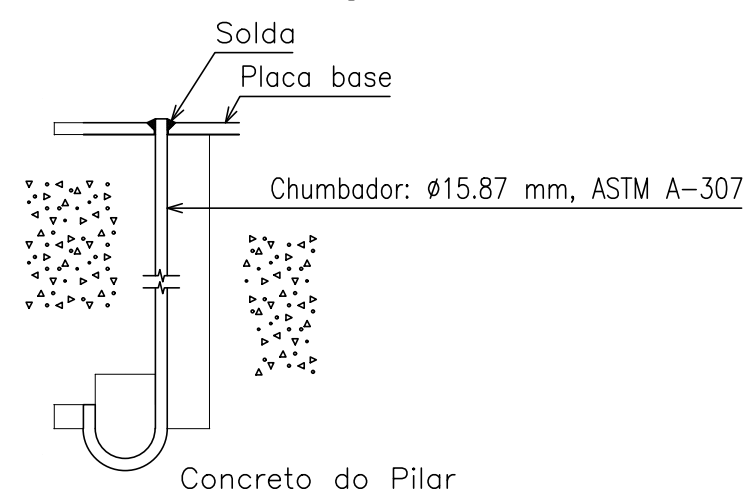
DETALHE 01: NOVAS PLACAS DE BASE  
ESCALA: 1/10



PLACAS DE BASE EXISTENTES  
ESCALA: 1/10



Detalhe da Ancoragem dos Chumbadores

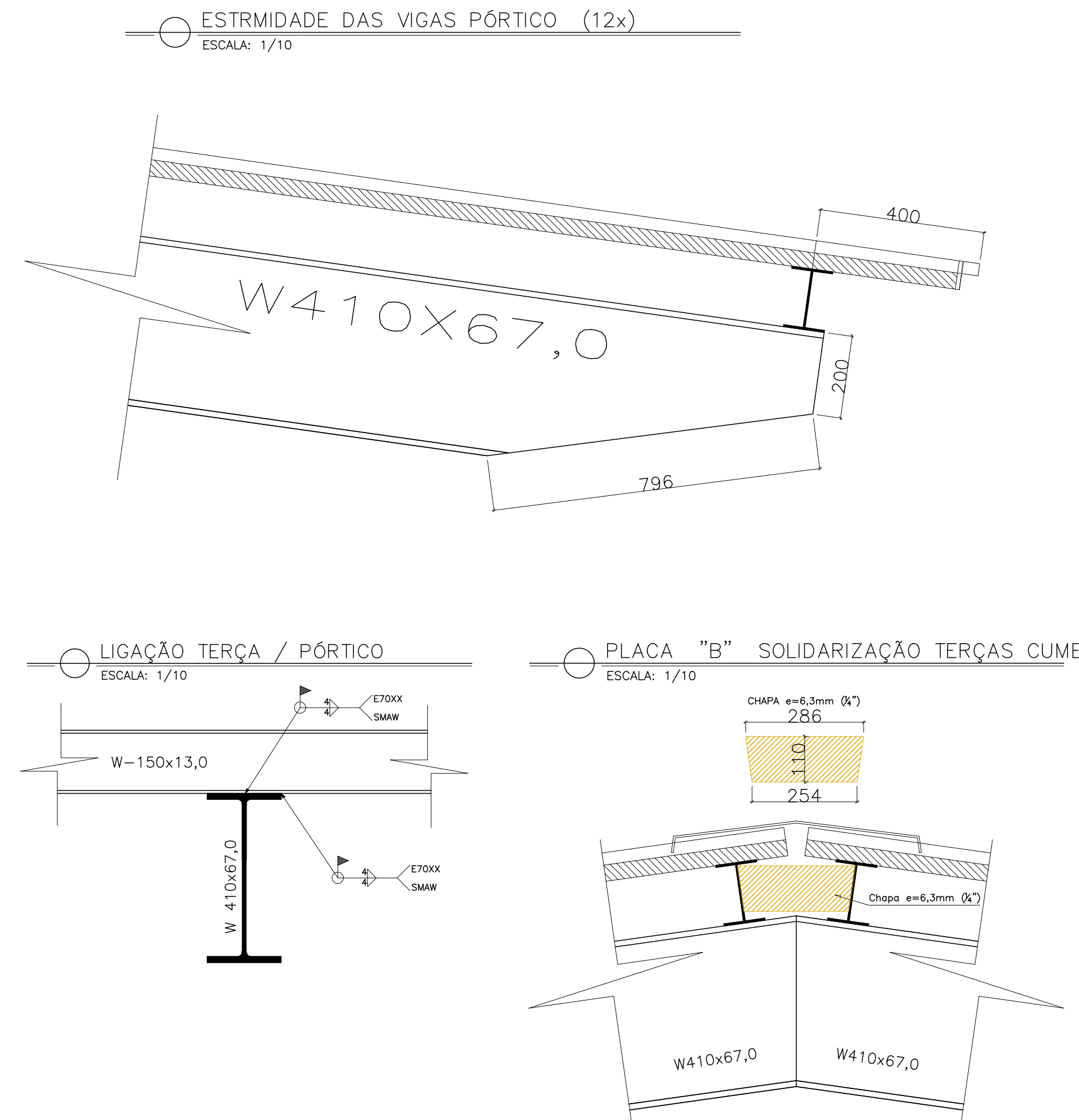


- Orientar a ancoragem para o centro da placa;
- A estrutura da cobertura metálica deve ser soldada nas placas de base em toda sua extensão.

TABELA DE MATERIAIS										
ESTRUT	POS	PERFIL	SEÇÃO (mm)	QUANTIDADES			COMPRIMENTO		PESO	
				ESTRUT	POSIÇÃO	TOTAL	UNIT (mm)	TOTAL (m)	UNIT (Kg/m)	TOTAL (Kg)
PÓRTO 01 @ PORT 06	1	I	W-410x67,0	6	2	12	619	7.43	67,00	497.68
	2	I	W-410x67,0	6	2	12	14037	168.44	67,00	11.285,75
	A	CHAPA	250x600x16,0	6	2	12	150000	1.80	125,60	226.08
	CHUMB	BREDONDA	16.0	6	20	120	125	15.00	1.58	23.67
	PESO TOTAL PÓRTO 01 @ PÓRTO 06									12.033.17
TRAVAMENTOS E CONTRAVENT.	3	I	W-250x17,9	1	6	6	6050	36.30	17.90	649.77
	4	B. REDONDA	16.0	1	24	24	8300	199.20	1.58	314.34
PESO TOTAL TRAVAMENTOS E CONTRAVENTAMENTOS										964.11
TERÇAS	5	I	W-150x13,0	1	16	16	32650	522.40	13.00	6791.20
	B	CHAPA	286x254x110x1/4"	1	12	12	29700	0.36	49.80	17.75
PESO TOTAL TERÇAS										6.808.95
PESO TOTAL (Kg)										19.806.23

05			
04			
03			
02			
01			
Nº.	DESCRIÇÃO	RESP.	DATA
REVISÃO			
<div><div><div>GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO – SEDU GERÊNCIA DE REDE FÍSICA ESCOLAR</div></div><div></div></div>			
TÍTULO: <b>REFORMA EEEFM DOMINGOS JOSÉ MARTINS</b>			
ENDEREÇO: AV. RUBENS RANGEL, S/N, BAIRRO BARRA DE ITAPEMIRIM, MARATAIZES / ES			
PROJETA:	PROJETO: PROJETO ESTRUTURAL METÁLICO	ESTRUTURAL	
SUBSECRETÁRIO ESTADUAL:	VINÍCIUS JOSÉ SIMÕES	ESCALA:	UNIDADE:
GERENTE DA GERÊNCIA:	MARCELO AMORIM GONÇALVES	INDICADA	MILÍMETRO
COORDENADOR GERAL:	ARIVALDO LUSTOSA RÔRIZ JÚNIOR	CREA-FE:	020310/D
AUTOR PROJETO:	MOISES BRITO SOBRINHO	CREA-RJ:	36404/D
CO-AUTOR PROJETO:		CAU-ES:	20120093
RESPONSÁVEL TÉCNICO:	RESPONSÁVEL TÉCNICO	CREA:	00000/D
ARQUIVO:	MAR01-P04-EM-RO-01.dwg	DESENHO:	MOISES
REFERÊNCIA:	RECUPERAÇÃO DA QUADRA SUBSTITUIÇÃO DA COBERTURA LOCAÇÃO DAS PLACAS DE BASE	FOUR:	01/04
FORMATO:	A0	OBSERVAÇÕES:	DATA: FEVEREIRO/2025
		REVISÃO:	





# NOTAS

—DIMENSÕES: EM MILÍMETRO.

—SOLAS: CONFORME NORMAS AWS.

—As soldas deverão obedecer às normas AWS. Os eletrodos deverão ter especificações E70XX. Os cordões de solda deverão ter espessura mínima ou maior a espessura do chapa de menor espessura a ser soldada no cordão, salvo indicação em contrário (SIC). As peças deverão ser soldadas em toda a extensão de contato, salvo indicação em contrário. As soldas de topo deverão ter penetração total. Deverão ser removidas todas as cascas geradas no processo de soldagem. Não deverão ser formados cordões de solda, resacas ou pontas espúrias de solda (chapas e perfis de arma de solda).

—AÇO ESTRUTURAL: RANGOS E PERFIS LAMINADOS EM AÇO MICROALIGADO ASTM A-572 Gr50 e ou A588 GRk e ou SAC 300 FORMADO CONFORME NBR 8261 TRIANTES BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020

—CHUMBADORES: TIPO "J" (existente) BARRA REDONDA COMPLEMENTO: BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020

—PINTURA:

PREPARO DA SUPERFÍCIE: JATEAMENTO S2 1/2-METAL. QUASE BRANCO. PINTURA DE FUNDO: LAMA DE PRIME EPOXI ESPOX. P/ DEMÃO 80cm. PINTURA DE ACABAMENTO: DUAS DEMOS DE TINTA EPOXI ESPOX. P/ DEMÃO 40cm + UMA DEMÃO DE VERNIZ POLIURETANO REF. INTERTANHE-990, MARC. INTERNATIONAL, OU EQUIVALENTE, ESPOX. 50µm.

ESPESSURA FINAL: 210µm

Obs: TUDO PINTURA DEVERÁ SER EXECUTADO DA BARRA, DEVENDO SE EXECUTADO NA OBRA APENAS RETOQUES DEVIDOS AS SOLDAS.

—COBERTURA:

TELHA METÁLICA GALVANIZADA: METEOROLÓGICA, TELHA/TINTA, CHAPA SUPERFÍCIE TRAPEZOIDAL LARGURA ESPESSURA=0,50mm/0,40mm/0,30mm/0,25mm/0,20mm/0,15mm/0,10mm/0,08mm/0,06mm/0,05mm/0,04mm/0,03mm/0,02mm/0,01mm/0,005mm/0,002mm/0,001mm/0,0005mm/0,0002mm/0,0001mm/0,00005mm/0,00002mm/0,00001mm/0,000005mm/0,000002mm/0,000001mm/0,0000005mm/0,0000002mm/0,0000001mm/0,00000005mm/0,00000002mm/0,00000001mm/0,000000005mm/0,000000002mm/0,000000001mm/0,0000000005mm/0,0000000002mm/0,0000000001mm/0,00000000005mm/0,00000000002mm/0,00000000001mm/0,000000000005mm/0,000000000002mm/0,000000000001mm/0,0000000000005mm/0,0000000000002mm/0,0000000000001mm/0,00000000000005mm/0,00000000000002mm/0,00000000000001mm/0,000000000000005mm/0,000000000000002mm/0,000000000000001mm/0,0000000000000005mm/0,0000000000000002mm/0,0000000000000001mm/0,00000000000000005mm/0,00000000000000002mm/0,00000000000000001mm/0,000000000000000005mm/0,000000000000000002mm/0,000000000000000001mm/0,0000000000000000005mm/0,0000000000000000002mm/0,0000000000000000001mm/0,00000000000000000005mm/0,00000000000000000002mm/0,00000000000000000001mm/0,000000000000000000005mm/0,000000000000000000002mm/0,000000000000000000001mm/0,0000000000000000000005mm/0,0000000000000000000002mm/0,0000000000000000000001mm/0,00000000000000000000005mm/0,00000000000000000000002mm/0,00000000000000000000001mm/0,000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000001mm/0,00000000000000000000000005mm/0,00000000000000000000000002mm/0,00000000000000000000000001mm/0,000000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000000001mm/0,00000000000000000000000000005mm/0,00000000000000000000000000002mm/0,00000000000000000000000000001mm/0,000000000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000000000001mm/0,00000000000000000000000000000005mm/0,00000000000000000000000000000002mm/0,00000000000000000000000000000001mm/0,000000000000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000000000000001mm/0,00000000000000000000000000000000005mm/0,00000000000000000000000000000000002mm/0,00000000000000000000000000000000001mm/0,000000000000000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000000000000000001mm/0,00000000000000000000000000000000000005mm/0,00000000000000000000000000000000000002mm/0,00000000000000000000000000000000000001mm/0,000000000000000000000000000000000000005mm/0,000000000000000000000000000000000000002mm/0,000000000000000000000000000000000000001mm/0,0000000000000000000000000000000000000005mm/0,0000000000000000000000000000000000000002mm/0,0000000000000000000000000000000000000001mm/0,005mm/0,002mm/0,001mm/0,0005mm/0,0002mm/0,0001mm/0,005mm/0,002mm/0,001mm/0,0005mm/0,0002mm/0,0000

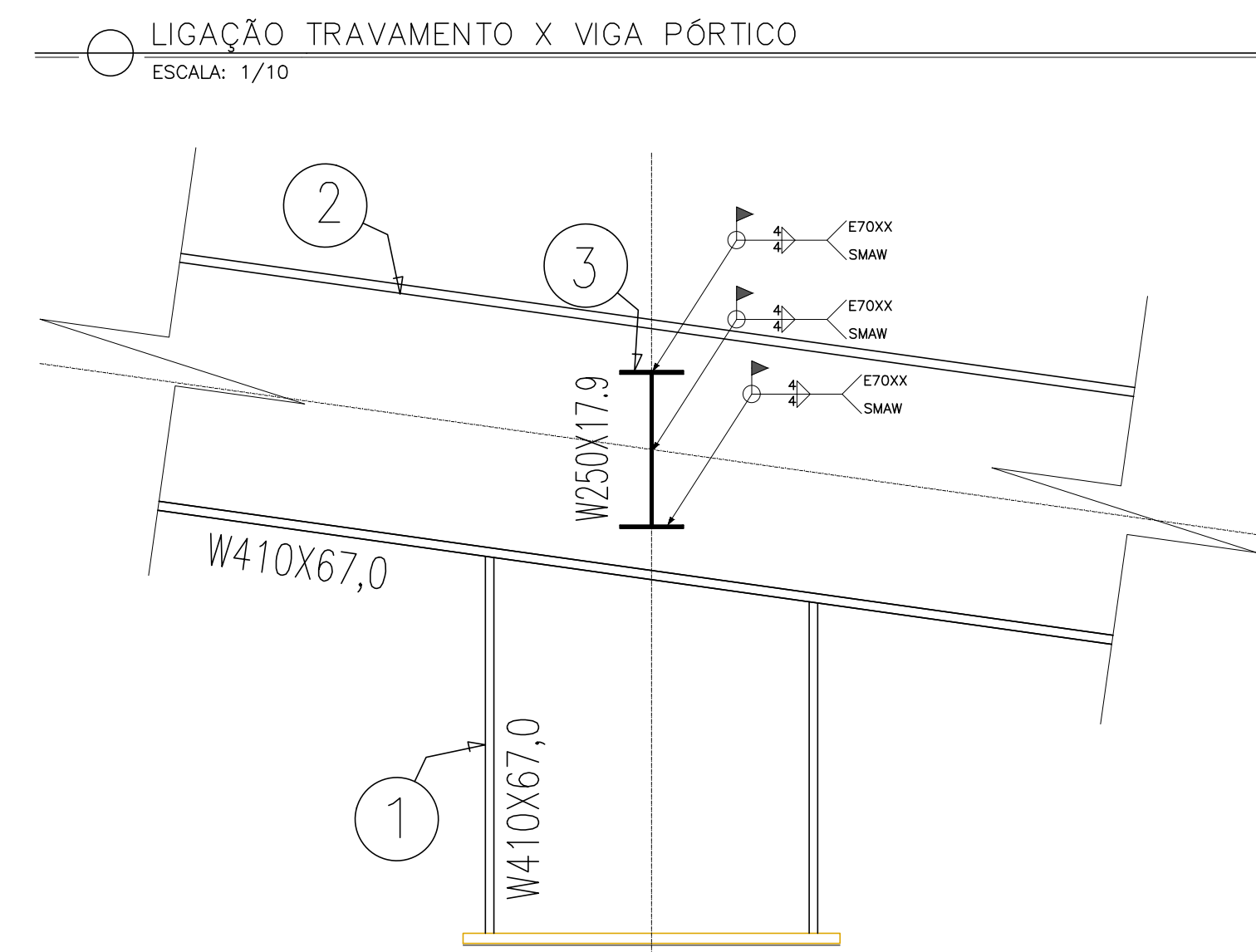
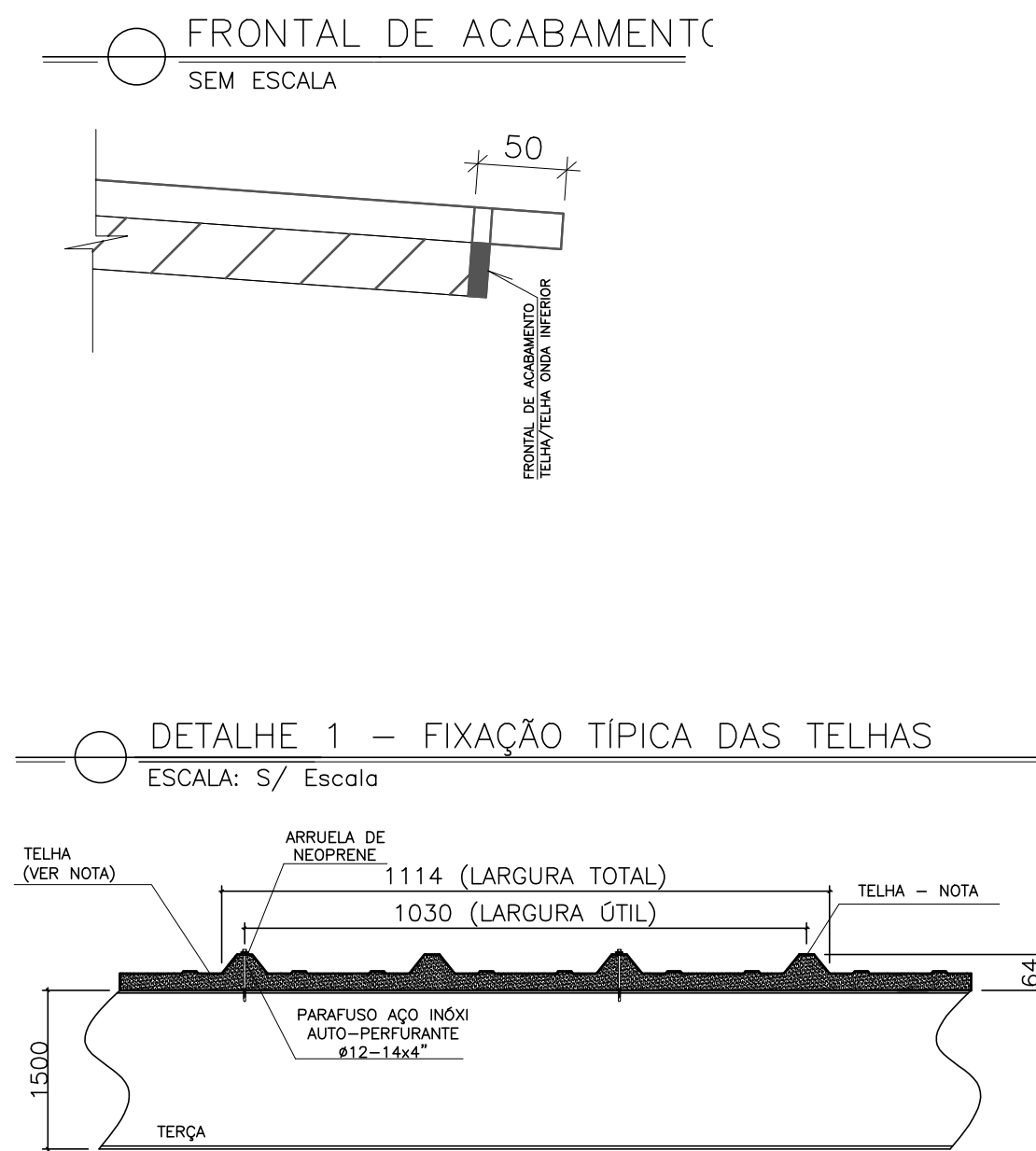
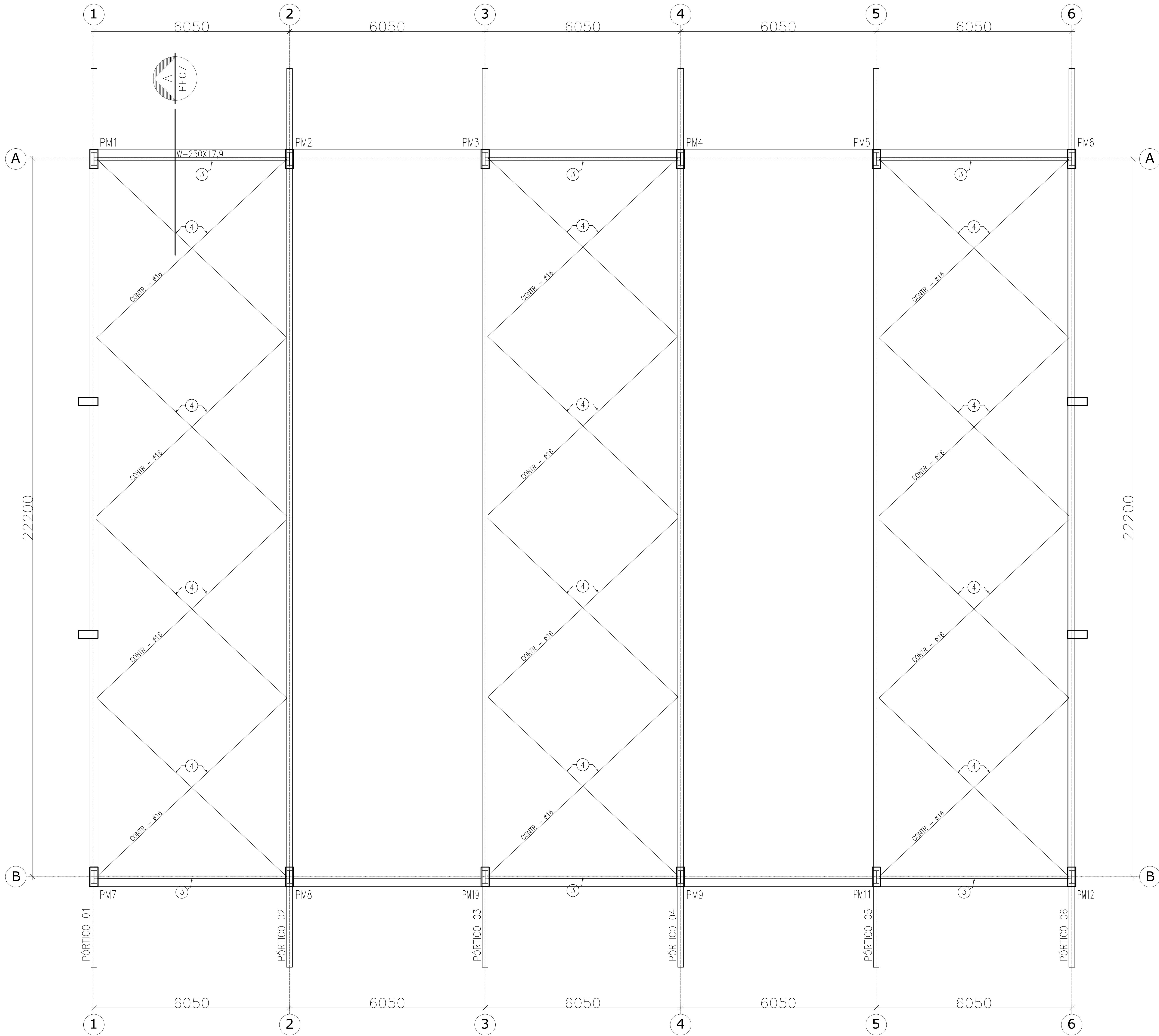


TABELA DE MATERIAIS										
ESTRUT	POS	PERFIL	SEÇÃO (mm)	QUANTIDADES			COMPRIMENTO		PESO	
				ESTRUT	POSIÇÃO	TOTAL	UNIT (mm)	TOTAL (m)	UNIT (Kg/m)	TOTAL (Kg)
PÓRTOCO 01 @ PORT 06	1	I	W-410x67,0	6	2	12	619	7.43	67.00	497.68
	2	I	W-410x67,0	6	2	12	14037	168.44	67.00	11.285.75
	A	CHAPA	250x600x16,0	6	2	12	150000	1.80		226.08
	CHUMB	BREDONDA	16.0	6	20	120	125	15.00	1.58	23.67
	PESO TOTAL PÓRTOCO 01 @ PÓRTOCO 06									12.033.17
TRAVAMENTOS E CONTRAVENT.	3	I	W-250x17,9	1	6	6	6050	36.30	17.90	649.77
	A	B.BREDONDA	16.0	1	24	24	8300	199.20	1.58	314.34
	PESO TOTAL TRAVAMENTOS E CONTRAVENTAMENTOS									964.11
TERÇAS	5	I	W-150x13,0	1	16	16	32650	522.40	13.00	6791.20
	B	CHAPA	286x254x110x1/4"	1	12	12	29700	0.36	49.80	17.75
	PESO TOTAL TERÇAS									6.808.95
PESO TOTAL (Kg)										19.806.23

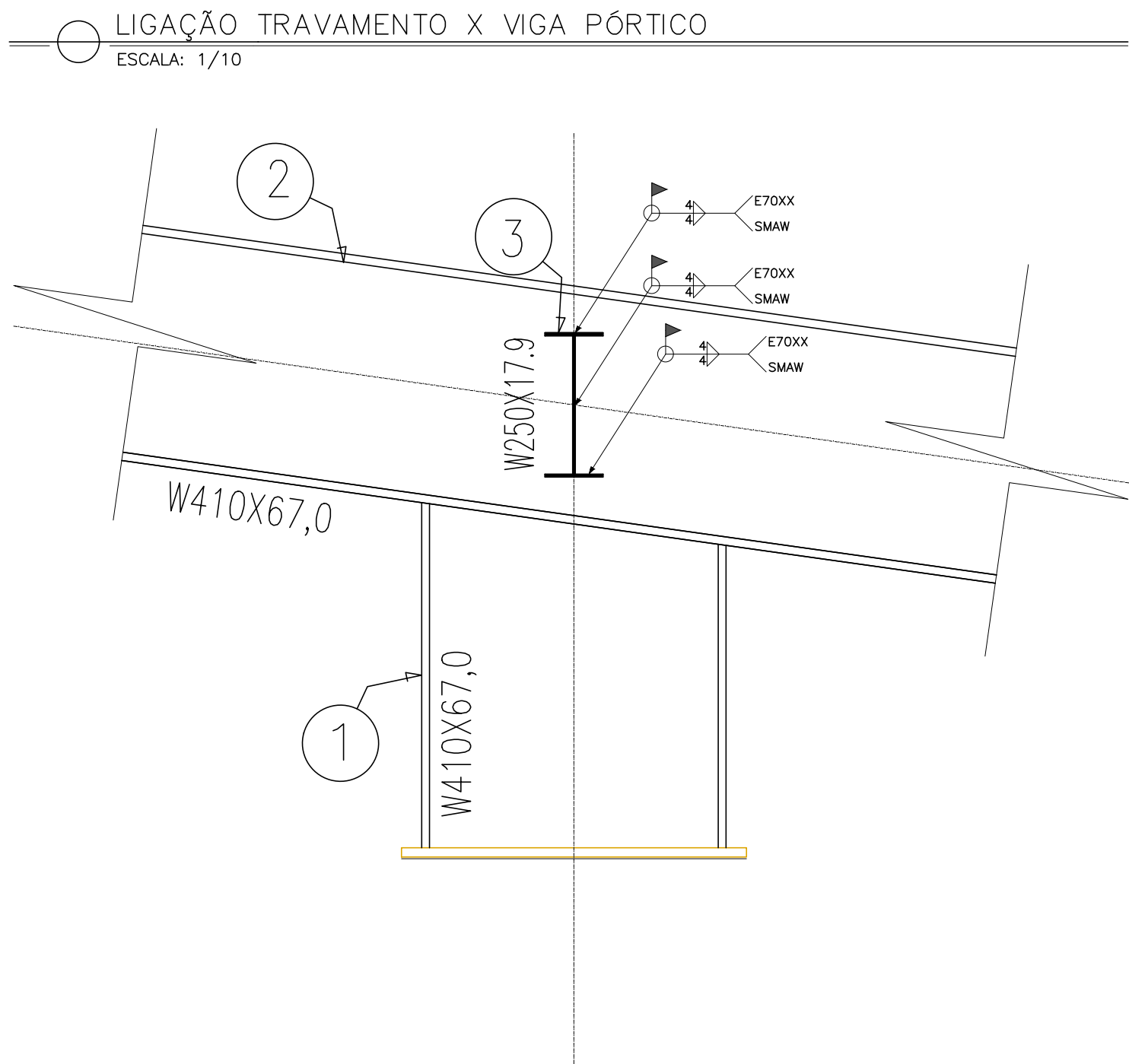
01.			
02.			
03.			
04.			
05.			
06.			
07.			
08.			
09.			
10.			
11.			
12.			
13.			
14.			
15.			
16.			
17.			
18.			
19.			
20.			
21.			
22.			
23.			
24.			
25.			
26.			
27.			
28.			
29.			
30.			
31.			
32.			
33.			
34.			
35.			
36.			
37.			
38.			
39.			
40.			
41.			
42.			
43.			
44.			
45.			
46.			
47.			
48.			
49.			
50.			
51.			
52.			
53.			
54.			
55.			
56.			
57.			
58.			
59.			
60.			
61.			
62.			
63.			
64.			
65.			
66.			
67.			
68.			
69.			
70.			
71.			
72.			
73.			
74.			
75.			
76.			
77.			
78.			
79.			
80.			
81.			
82.			
83.			
84.			
85.			
86.			
87.			
88.			
89.			
90.			
91.			
92.			
93.			
94.			
95.			
96.			
97.			
98.			
99.			
100.			





NOTAS	
-DIMENSÕES:	EM MILÍMETRO.
-SOLDAS:	CONFORME NORMAS AWS. - As soldas deverão obedecer às normas AWS. Os eletrodos deverão ter especificações E70XX. Os cordões de solda deverão ter espessura mínima ou maior à espessura da chapa de menor espessura a ser soldada na coesão, salvo indicação em contrário (SIC). As peças deverão ser soldadas em toda a extensão de contato, salvo indicação em contrário. As soldas de topo deverão ter penetração total. Deverão ser removidos toda as cascas geradas no processo de soldagem. Não deverão deixar término de cordões de solda, restos ou pontas agudas de solda (respingos e restos de orme de solda).
-AÇO ESTRUTURAL:	CHAPAS E PERFIS LAMINADOS EM AÇO MICROLIGADO ASTM A-572 Gr50 e ou A588 GRK e ou SAC 300 FORMADO CONFORME NBR 8261 TIRANTES BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020
-CHUMBADORES:	TIPO "J" (existente) BARRA REDONDA COMPLEMENTO: BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020
-PINTURA:	PREPARO DA SUPERFÍCIE: JATEAMENTO Sa 2 1/2-METAL QUASE BRANCO. PINTURA DE FUNDO: UMA DEMÃO DE PRIME EPOXI ESSES. P/ DEMÃO 80µm. PINTURA DE ACABAMENTO: DUAS DEMÃOS DE TINTA EPOXI ESSES. P/ DEMÃO 40µm + UMA DEMÃO DE VERNIZ POLIURETANO REF. INTERTHANE-990, MARCA INTERNATIONAL OU EQUIVALENTE, ESSES. 50µm. ESPESSURA FINAL: 210µm OBS: TODA PINTURA DEVERÁ SER EXECUTADO DE FABRICA, DEVENDO SER EXECUTADO NA OBRA APENAS RETOQUES DEVIDOS ÀS SOLDAS.
-COBERTURA:	TELHA METÁLICA GALVALUME TERMOACÚSTICA, TELHA/TELHA, CHAPA SUPERIOR TRAPEZOIDAL LR40 ESPESSURA=0,50mm E FACE INFERIOR CHAPA PLANA ESPESSURA 0,43mm, NÚCLEO EM POLIURETANO (INJEÇÃO CONTÍNUA) ESPESSURA DE 30mm, PINTURA DE FABRICA NAS DUAS FACES NA COR BRANCA. FIXADAS COM PARAUSO AÇO INOXÍ.

TABELA DE MATERIAIS										
ESTRUT	POS	PERFIL	SEÇÃO (mm)	QUANTIDADES			COMPRIMENTO		PESO	
				ESTRUT	POSIÇÃO	TOTAL	UNIT (mm)	TOTAL (m)	UNIT (Kg/m)	TOTAL (Kg)
PÓRTICO 01 @ PORT 06	1	I	W-410x67,0	6	2	12	619	7.43	67.00	497.68
	2	I	W-410x67,0	6	2	12	14037	168.44	67.00	11.285.75
	A	CHAPA	250x600x16,0	6	2	12	150000	1.80	125.60	226.08
	CHUMB	BREDONDA	16.0	6	20	120	125	15.00	1.58	23.67
	PESO TOTAL PÓRTICO 01 @ PÓRTICO 06									12.033.17
TRAVAMENTOS E CONTRAVENT.	3	I	W-250x17,9	1	6	6	6050	36.30	17.90	649.77
	4	B.REDONDA	16.0	1	24	24	8300	199.20	1.58	314.34
	PESO TOTAL TRAVAMENTOS E CONTRAVENTAMENTOS									964.11
TERÇAS	5	I	W-150x13,0	1	16	16	32650	522.40	13.00	6791.20
	B	CHAPA	286x254x110x1/4"	1	12	12	29700	0.36	49.80	17.75
	PESO TOTAL TERÇAS									6.808.95
PESO TOTAL (Kg)									19.806.23	



PROJEÇÃO DOS PÓRTICOS, TRAVAMENTOS E CONTRAVENTAMENTOS  
ESCALA: 1/50

05

04

03

02

01

00

DESCRÇÃO

RESP.

DATA

GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO

SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO – SEDU

GERÊNCIA DE REDE FÍSICA ESCOLAR

SEDU

REFORMA EEEFM DOMINGOS JOSÉ MARTINS

AV. RUBENS RANGEL, S/N, BAIRRO BARRA DE ITAPEMIRIM, MARATAIZES / ES

PROJETO ESTRUTURAL METÁLICO

ESCALA: INDICADA

UNIDADE: CENTÍMETRO

CREA-RE: 020310/D

CREA-RJ: 36404/D

CREA: 00000/D

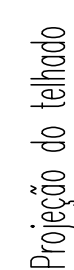
DESENHO: MOISES

03

04

2025-CTPHC - E-DOCS - DOCUMENTO ORIGINAL - 25/02/2025 15:39 - PÁGINA 3 DE 5





Projeção do telhado



ESCALA: 1/50

—DIMENSÕES: EM MILÍMETRO.

—SOLDAS: CONFORME NORMAS AWS.

— As soldas deverão obedecer às normas AWS. Os eletrodos deverão ter especificações E70XX. Os cordões de solda deverão ter espessura mínima ou maior a espessura da chapa de menor espessura e a ser soldado na cova, salvo indicação em contrário (SIC). As peças deverão ser soldadas em toda a extensão de contato, salvo indicação em contrário. As soldas de topo deverão ter penetração total. Deverão ser removidos toda as cascas geradas no processo de soldagem. Não deverão deixar término de cordões de solda, restos ou pontas agudas de solda (respingos e restos de arme de solda).

—AÇO ESTRUTURAL: CHAPAS E PERFIS LAMINADOS EM AÇO MICROALIGADO ASTM A-572 Gr50 e ou A588 GrK e ou SAC 300 FORMADO CONFORME NBR 8261

—TUBOS BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020

—CHUMBADORES: TIPO "J" (existente) BARRA REDONDA

—COMPLEMENTO: BARRA REDONDA: ASTM A36 e ou SAE 1020

—PINTURA:

—PREPARO DA SUPERFÍCIE: JATEAMENTO SA 2 1/2—METAL QUASE BRANCO.

—PINTURA DE FUNDO: UMA DEMÃO DE PRIME EPOXI ESSES. P/ DEMÃO 80µm

—PINTURA DE ACABAMENTO: DUAS DEMÃOS DE TINTA EPOXI ESSES. P/ DEMÃO 40µm + UMA DEMÃO DE VERNIZ POLIURETANO REF. INTERTHANE—990, MARCA INTERNATIONAL OU EQUIVALENTE, ESSES. 50µm.

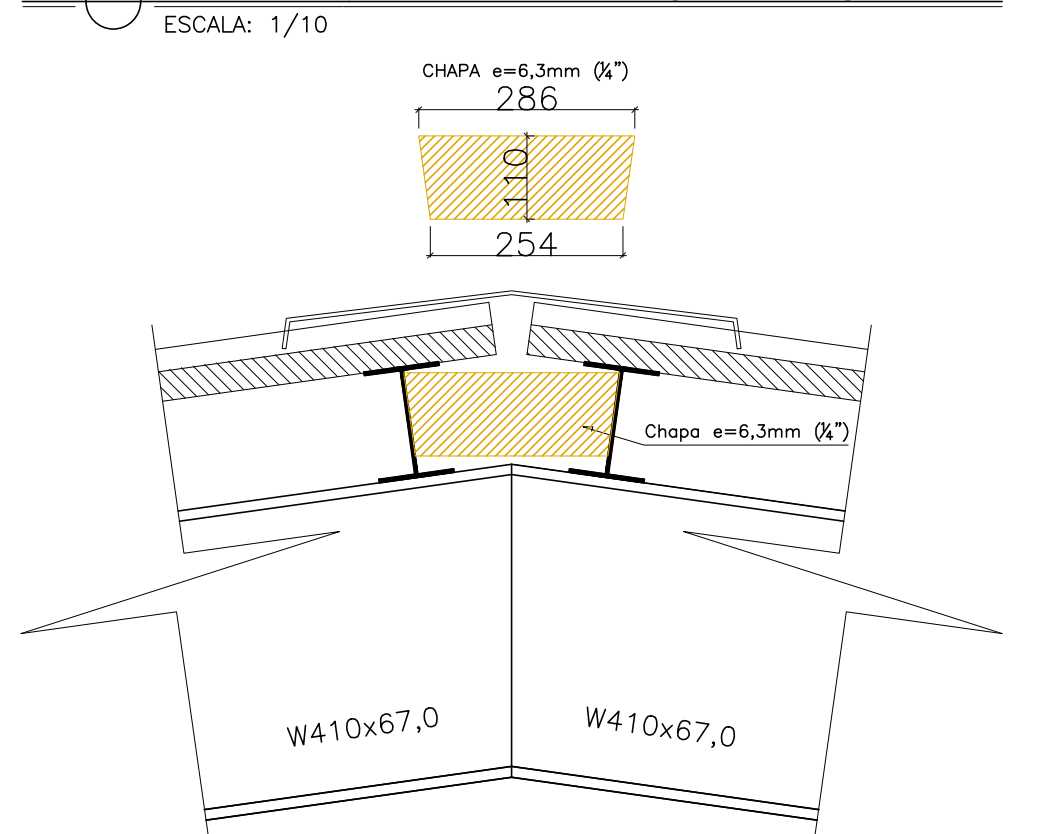
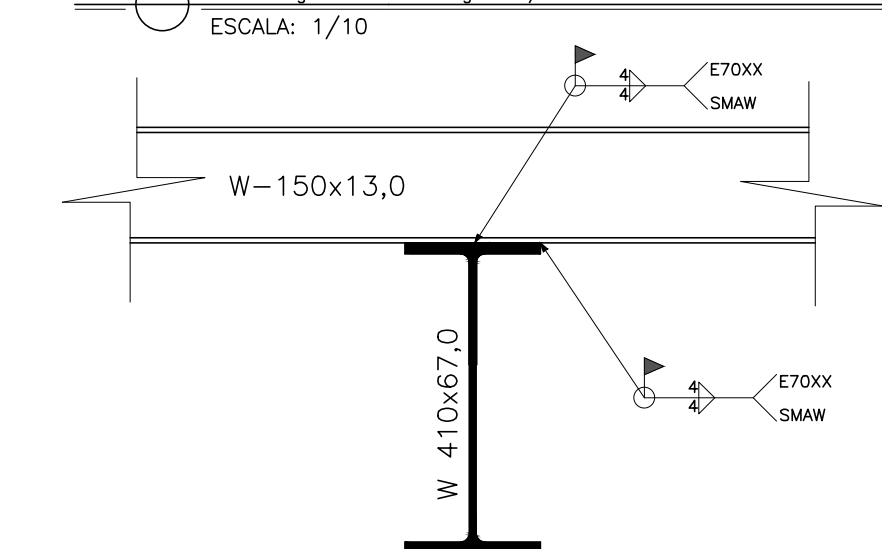
—ESPESURA FINAL: 210µm



—OBS: TODA PINTURA DEVERÁ SER EXECUTADO DE FÁBRICA, DEVENDO SER EXECUTADO NA OBRA APENAS RETOQUES DEVIDOS ÀS SOLDAS.

—COBERTURA:

—TELHA METALICA GALVALUME TERMOACÓSTICA, TELHA/TELHA, CHAPA SUPERIOR TRAPEZOIDAL LR40 ESPESURA=0,50mm, E FACE INFERIOR CHAPA PLANA ESPESURA 0,43mm, NÚCLEO EM POLIURETANO (INJEÇÃO CONTINUA) ESPESURA DE 30mm, PINTURA DE FÁBRICA NAS DUAS FACES NA COR BRANCA, FIXAÇÃO EM PARAFUSO AÇO INOX.

ESTRUT	POS	PERFIL	SEÇÃO (mm)	QUANTIDADES			COMPRIMENTO			PESO	
				ESTRUT	POSIÇÃO	TOTAL	UNIT (mm)	TOTAL (m)	UNIT (Kg/m)	TOTAL (Kg)	
PÓRTICO 01 @ PORT 05	1	I	W-410x67,0	6	2	12	619	7.43	67,00	497.68	
	A	I	W-410x67,0	6	2	12	14037	168.44	67,00	11.285,7	
	2	CHAPA	250x600x16,0	6	2	12	150000	1.80	125,60	226.08	
	CHUMB	BREDONDA	16,0	6	20	120	125	15,00	1.58	23.67	
PESO TOTAL PÓRTICO 01 @ PÓRTICO 06										12.033.17	
TRAVAMENTOS E CONTRAVENT.	3	I	W-250x17,9	1	6	6	6050	36.30	17.90	649.77	
	4	B. REDONDA	16,0	1	24	24	8300	199.20	1.58	314.34	
PESO TOTAL TRAVAMENTOS E CONTRAVENTAMENTOS										964.11	
TERÇAS	5	I	W-150x13,0	1	16	16	32650	522.40	13.00	6791.20	
	B	CHAPA	286x254x110x1/4"	1	12	12	29700	0.36	49.80	17.75	
PESO TOTAL TERÇAS										6.808.95	
PESO TOTAL (Kg)										19.806.23	



02	02	02	02
Nº	DESCRIÇÃO	RESP.	DATA
<b>REVISÃO</b>			
 <b>SEDU</b>	<b>GOVERNO DO ESTADO DO ESPÍRITO SANTO</b> SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO – SEDU		 <b>MAIA MELO ENGENHARIA</b>
	GERÊNCIA DE REDE FÍSICA ESCOLAR		
TÍTULO: <b>REFORMA EEEFM DOMINGOS JOSÉ MARTINS</b>			
ENDEREÇO: AV. FRANCIS RANGEL, S/N, BAIRRO BARRA DE ITAPEMIRIM, MARATAIZES / ES			
PRONCHAM: <b>PROJETO ESTRUTURAL METALICO</b>		PROJETO: <b>ESTRUTURAL</b>	
SUPERSECRETRÁRIO ESTADUAL: <u>VINICIUS JOSE SIMÕES</u>		ESCALA: <u>INDICADA</u> UNIDADE: <u>MILIMETRO</u>	
GERENTE DA GERÊ: <u>MARCELO AMORIM GONÇALVES</u>		CREA-PE: <u>020510/D</u> VISTO:	
COORDENADOR GERAL: <u>ARIOVALDO LUSTOSA RORIZ JÚNIOR</u>		CREA-RJ: <u>36404/D</u> VISTO ES: <u>20120093</u>	
AUTOR PROJETO: <u>MOISÉS BRITO SOBRINHO</u>		CAU-ES: VISTO:	
CO-AUTOR PROJETO:		CREA: VISTO:	
RESPONSAVEL TÉCNICO: <u>RESPONSAVEL TÉCNICO</u>		CREA/D: VISTO:	
ARGUANDO: <u>AO_01.dwg</u>		CREA/D: VISTO:	
REFERÊNCIA:		MOISÉS	
<b>RECUPERAÇÃO DA QUADRA SUBSTITUIÇÃO DA COBERTURA PROJEÇÃO: TERÇAS</b>		FOLHA: <b>04</b> / <b>04</b>	
FORMATO: <b>A3</b>	OBSERVAÇÕES:	DATA: <b>FEVEREIRO/2025</b>	REVISÃO:

Documento original assinado eletronicamente, conforme MP 2200-2/2001, art. 10, § 2º, por:

**ARIOVALDO LUSTOSA RORIZ JÚNIOR**  
ENGENHEIRO COORDENADOR GERAL - MAIA MELO ENGENHARIA  
LTDA  
GERFE - SEDU - GOVES  
assinado em 25/02/2025 14:53:46 -03:00

**MARCELO AMORIM GONCALVES**  
GERENTE QCE-03  
GERFE - SEDU - GOVES  
assinado em 25/02/2025 16:39:17 -03:00

**MOISÉS BRITO SOBRINHO**  
ENGENHEIRO PLENO - MAIA MELO ENGENHARIA  
GERFE - SEDU - GOVES  
assinado em 25/02/2025 14:54:24 -03:00

**VINICIUS JOSE SIMOES**  
SUBSECRETARIO ESTADO  
SESE - SEDU - GOVES  
assinado em 25/02/2025 14:54:02 -03:00



**INFORMAÇÕES DO DOCUMENTO**

Documento capturado em 25/02/2025 16:39:17 (HORÁRIO DE BRASÍLIA - UTC-3)  
por FERNANDA SHAILA LOSS BRANDÃO (TÉCNICO EDIFICAÇÕES JR - MAIA MELO ENGENHARIA - GERFE - SEDU - GOVES)  
Valor Legal: ORIGINAL | Natureza: DOCUMENTO NATO-DIGITAL

A disponibilidade do documento pode ser conferida pelo link: <https://e-docs.es.gov.br/d/2025-C7TFHC>