

Lista de todas as espécies de trabalhos previstos no caderno de encargos

Linha	Cod.	Designação	Unidade	Qtd
	0.	NOTA: As eventuais referências a marcas, materiais, de produtos ou equipamentos, são apresentadas a título meramente indicativo de qualidade pretendida, devendo entender-se associadas ao termo "ou equivalente". Em todos os artigos que constam deste Mapa de Quantidades, consideram-se incluídos nos preços unitários a apresentar, a totalidade dos trabalhos de apoio de construção civil e outros preparatórios e complementares, de modo a garantir o perfeito funcionamento das instalações respectivas. Devem ainda incluir nos preços unitários os respectivos ensaios, vistorias e certificações, nos termos das normas e regulamentação aplicável. Em casos de discordância entre os elementos do projecto deve prevalecer a situação mais exigente.		
	1.	Estaleiro		
1	1.1	Montagem e desmontagem de estaleiro que inclui todas as infra-estruturas complementares e necessárias à obra, vedação e o arranjo paisagístico da área ocupada após desmontagem. Está também incluído a desmontagem da cobertura existente bem como a colocação em vazadouro autorizado. Elaboração e implementação do plano de segurança e saúde incluindo os meios humanos, materiais e equipamentos. Execução do projecto de telas finais dos trabalhos realizados, a entrega ao dono de obra quando da recepção provisória da obra.	UN	1
	2.	Trabalhos gerais		
2	2.1	Fornecimento e montagem de pilares em aço do tipo tubulares redondos com 101,6mm de diâmetro exterior com 5,0mm de parede com preparação de superfícies em grau SA21/2 segundo EN ISO 8501-1, com base quadrada em chapa de aço de 7mm de espessura e com 20x20cm desenhada para fixação com parafusos fixos em bucha metálica de 12mm, com a altura definida em desenho de arquitetura, remates e acessórios, devidamente tratado com metalização e pintura com três demão de tinta da cor branca com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão, incluindo todos os trabalhos e fornecimentos.	UN	16
3	2.2	Fornecimento e montagem do revestimento de vertentes de coberturas inclinadas, com painéis do tipo painel cobertura polycarbonato alveolar opalino thermopanel 30mm - 1x9m ou similar, e acessórios, fixados mecanicamente a qualquer tipo de madre estrutural metálica (Aço S235JRC em madres metálicas, com peças simples de perfis enformados a frio das séries omega, L, U, C ou Z, acabamento galvanizado e colocado em obra com parafusos). Incluindo madres em , p/p de elementos de fixação, acessórios e juntas, com todos os trabalhos e acessórios necessários nomeadamente o acabamento de remate de topo de painel e cume.	m2	145
4	2.3	Fornecimento e montagem madres de aço laminado EN 10025 S275JR, em perfis laminados a quente, das séries tubular rectangular 200x120mm com 4mm de espessura de parede, através de uniões soldadas, para aplicação conforme projeto de arquitetura. Trabalhado e montado em oficina com preparação de superfícies em grau SA21/2 segundo EN ISO 8501-1, metalização e aplicação posterior de duas demãos de primário com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão. Formação de camada de esmalte sintético, corbranca, sobre superfície de aço, duas demãos de acabamento com esmalte sintético à base de resinas alcídicas, com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão (rendimento: 0,075 l/m²). Limpeza e preparação da superfície a pintar, através de meios manuais até a deixar sem gorduras, antes de começar a aplicação da 1ª demão de primário. Inclusive ligações, preparação de bordas, soldaduras, cortes, peças especiais, desperdícios e reparação em obra de quantos defeitos se originem por razões de transporte, manuseamento ou montagem, com o mesmo grau de preparação de superfícies e aplicação de primário.	ml	133,05
5	2.4	Execução de travamentos em forma de "X" com varão de aço de 16mm de diâmetro, a colocar entre pórticos em ambas as extremidades da estrutura, reforçadas nas uniões através de pratos em chapa de aço de 8mm formação de camada de esmalte sintético, cor a escolher, acabamento forja mate, sobre superfície de aço, duas demãos de acabamento com esmalte sintético à base de resinas alcídicas, com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão (rendimento: 0,075 l/m²). Limpeza e preparação da superfície a pintar, através de meios manuais até a deixar sem gorduras, antes de começar a aplicação da 1ª demão de primário. Inclusive ligações a fundação, preparação de bordas, soldaduras, cortes, peças especiais, desperdícios e reparação em obra de quantos defeitos se originem por razões de transporte, manuseamento ou montagem, com o mesmo grau de preparação de superfícies e aplicação de primário.	UN	2



Município de Vila Verde

Procedimento 07/2022

6	2.5	Fornecimento e montagem de caleiro e tubos de queda de aço laminado EN 10025 S275JR. Trabalhado e montado no local com preparação de superfícies em grau SA21/2 segundo EN ISO 8501-1, metalização e aplicação posterior de duas demãos de primário com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão. Formação de camada de esmalte sintético, cor a escolher, acabamento forja mate, sobre superfície de aço, duas demãos de acabamento com esmalte sintético à base de resinas alcídicas, com uma espessura mínima da película seca de 30 microns por demão (rendimento: 0,075 l/m ²). Limpeza e preparação da superfície a pintar, através de meios manuais até a deixar sem gorduras, antes de começar a aplicação da 1ª demão de primário. Inclusive ligações a fundação, preparação de bordas, soldaduras, cortes, peças especiais, desperdícios e reparação em obra de quantos defeitos se originem por razões de transporte, manuseamento ou montagem, com o mesmo grau de preparação de superfícies e aplicação de primário.	UN	1
---	-----	--	----	---