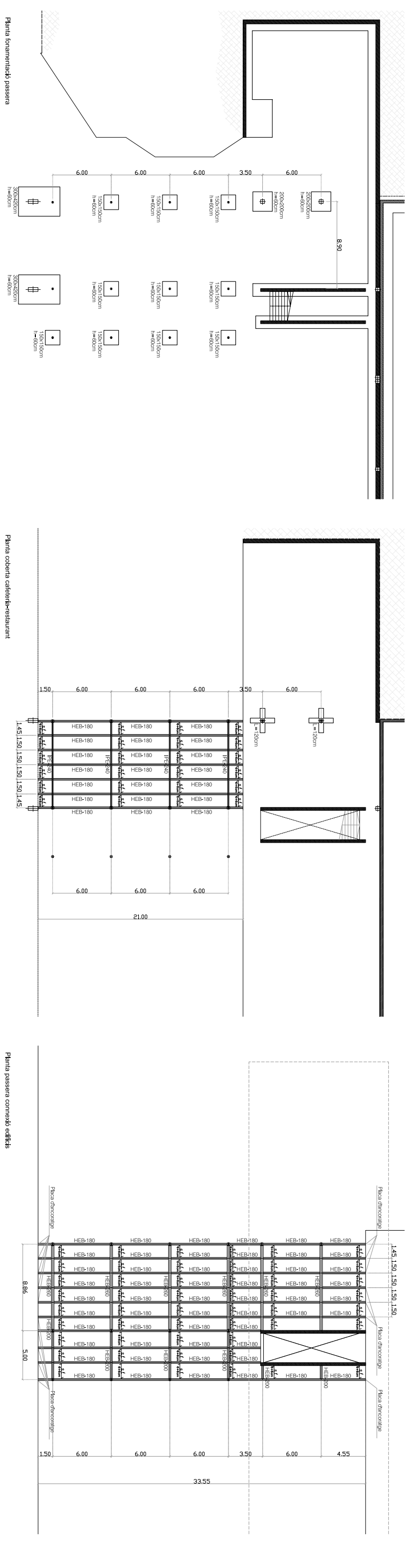
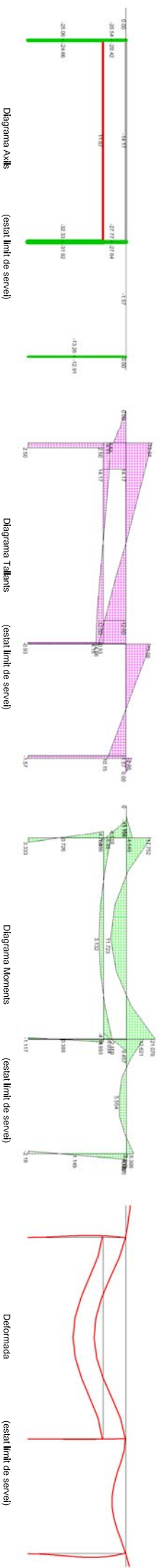


# 4.2



## ESTRUCTURA escala 1:200



CARACTERÍSTIQUES FORJAT	
ZONA: COBERTA BAR	COLLABORANT
Tipus de forjat:	Hoircol 59
Xapc:	6+6 cm
Contel·l:	0'75 mm
Gruix xapc:	
Estat de càrregues	
Pes propi:	perfil+230 Kg/m <sup>2</sup>
Càrregues permanents:	50 Kg/m <sup>2</sup>
Sobrecàrregues d'ús:	100 Kg/m <sup>2</sup>
Sobrecàrrega de neu:	0 Kg/m <sup>2</sup>
TOTAL	380 Kg/m <sup>2</sup>
Arm. bàsica bàsica del forjat: #108c/20	
Arm. bàsica inferior per sinus: 10/10	

CARACTERÍSTIQUES FORJAT	
NOTES:	
L'armadura superior s'organitza en dues capes, una per l'armadura longitudinal i l'altra per la transversal, inclouent-hi, en cadascuna, l'armat bàsic i el de reforç.	
Exepte indicacions en planta, no s'indiquen llums de xapa superiors a 2,40 m sense 'Ajustador'.	
Vegeu els receriments en el quadre adjunt corresponent.	
Fixes admissibles ofertes de l'element de forjat: 1/300 de la longitud entre receriments.	
Es seguiran les instruccions demmagatzematge i col·locació segons fabricant.	

TIPUS DE SOLDADURA	
SOLDADURES EN ANGLE	SOLDADURES A TOP-ALL
NOTES:	NOTES:
-Els cordons de soldadura a topall seran continus i no penetrarà completa	-Els cordons de soldadura a topall seran continus i no penetrarà completa
-Cada soldadura (a) segons detalls del detall (1) ha de separar-se dels cordons de soldadura (b) i (c) almenys 100 mm.	-Cada soldadura (a) segons detalls del detall (1) ha de separar-se dels cordons de soldadura (b) i (c) almenys 100 mm.
-Els cordons de soldadura a topall han de ser a 60°.	-Els cordons de soldadura a topall han de ser a 60°.
-Els cordons de soldadura a topall han de ser a 60°.	-Els cordons de soldadura a topall han de ser a 60°.

VEURE PLECS DE CONDICIONS	
1	Claraboya metàl·lica
2	Perill metàl·lic fixació
3	Geotextil + grava cantó rodat
4	Aïllament tèrmic
5	Lamina impermeable
6	Fornigó de pendents
7	Acabat de cantó guix
8	Forjat col·laborant 6+6cm
9	Claraboya metàl·lica
10	Cel·las
11	Pas instal·lacions
12	Correl·la de suport
13	Xapa HAIRCOL 59
14	Fornigó armat 6+6cm
15	Armat bàsic superior #108c/20
16	Armat bàsic inferior 10/10c/m/m

CARACTERÍSTIQUES FORJAT	
ZONA: PASSERA	COLLABORANT
Tipus de forjat:	Hoircol 59
Xapc:	6+6 cm
Contel·l:	0'75 mm
Gruix xapc:	
Estat de càrregues	
Pes propi:	perfil+230 Kg/m <sup>2</sup>
Càrregues permanents:	50 Kg/m <sup>2</sup>
Sobrecàrregues d'ús:	300 Kg/m <sup>2</sup>
Sobrecàrrega de neu:	40 Kg/m <sup>2</sup>
TOTAL	620 Kg/m <sup>2</sup>
Arm. bàsica bàsica del forjat: #108c/20	
Arm. bàsica superior:	
Arm. bàsica inferior per sinus: 10/10	

CARACTERÍSTIQUES FORJAT	
NOTES:	
L'armadura superior s'organitza en dues capes, una per l'armadura longitudinal i l'altra per la transversal, inclouent-hi, en cadascuna, l'armat bàsic i el de reforç.	
Exepte indicacions en planta, no s'indiquen llums de xapa superiors a 2,40 m sense 'Ajustador'.	
Vegeu els receriments en el quadre adjunt corresponent.	
Fixes admissibles ofertes de l'element de forjat: 1/300 de la longitud entre receriments.	
Es seguiran les instruccions demmagatzematge i col·locació segons fabricant.	

CONTROL DE L'ESTRUCTURA METÀL·LICA 1	
Els materials a emprar compliran el que s'estableix en les següents Normes i en els Plecs de Condicions adjunts:	
-Perfis:	EA-95 UNE 26521-172, 38526-73 i 38527-73
-Xapes:	EA-95 UNE 36060
-Soldadures:	EA-95 UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 14130, 14031 i 14038
Selecció dels següents controls d'execució:	
1.0	Comprovació de forma (una de cada 5 bigues). No s'admetran toleràncies en la flexa superiors a U/500 ni a 10 mm.
2.0	Comprovació de soldadures:
2.0.1	En empalmaments es comprovarà una soldadura per unitat, sense admetre interrupcions del cordó ni defectes aparents.
2.0.2	En peces compostes es comprovarà una soldadura per peça, sense admetre variacions de longitud i separacions que quedin fora dels àmbits definits en el projecte ni defectes aparents.
2.0.3	Seguint el pla de control que la Direcció Facultativa o el Plec de Condicions determini, s'estructuraran els assaïells per radiografia o líquids penetrants dels cordons que s'hi especifiquin.
Totes les soldadures a topall es realitzaran un cop s'hagin bisellat per procediments mecànics les xapes o perfils que s'han d'unir, rebuïnt-se el material entregat a l'obra que no compleixi aquest requeriment.	
El muntatge i col·locació de les encavallades es realitzarà amb l'aiut de perfils de traves suplementaris, que es retiraran un cop realitzada la totalitat de l'estructura.	

CONTROL DE L'ESTRUCTURA METÀL·LICA 1	
Els materials a emprar compliran el que s'estableix en les següents Normes i en els Plecs de Condicions adjunts:	
-Perfis:	EA-95 UNE 26521-172, 38526-73 i 38527-73
-Xapes:	EA-95 UNE 36060
-Soldadures:	EA-95 UNE 14002, 14011, 14012, 14022, 14130, 14031 i 14038
Selecció dels següents controls d'execució:	
1.0	Comprovació de forma (una de cada 5 bigues). No s'admetran toleràncies en la flexa superiors a U/500 ni a 10 mm.
2.0	Comprovació de soldadures:
2.0.1	En empalmaments es comprovarà una soldadura per unitat, sense admetre interrupcions del cordó ni defectes aparents.
2.0.2	En peces compostes es comprovarà una soldadura per peça, sense admetre variacions de longitud i separacions que quedin fora dels àmbits definits en el projecte ni defectes aparents.
2.0.3	Seguint el pla de control que la Direcció Facultativa o el Plec de Condicions determini, s'estructuraran els assaïells per radiografia o líquids penetrants dels cordons que s'hi especifiquin.
Totes les soldadures a topall es realitzaran un cop s'hagin bisellat per procediments mecànics les xapes o perfils que s'han d'unir, rebuïnt-se el material entregat a l'obra que no compleixi aquest requeriment.	
El muntatge i col·locació de les encavallades es realitzarà amb l'aiut de perfils de traves suplementaris, que es retiraran un cop realitzada la totalitat de l'estructura.	