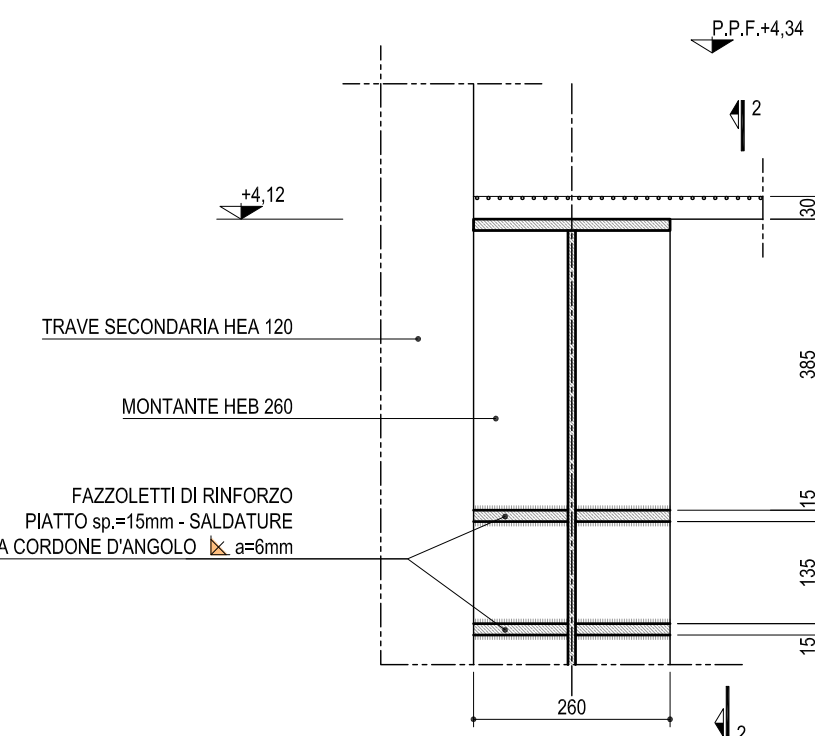


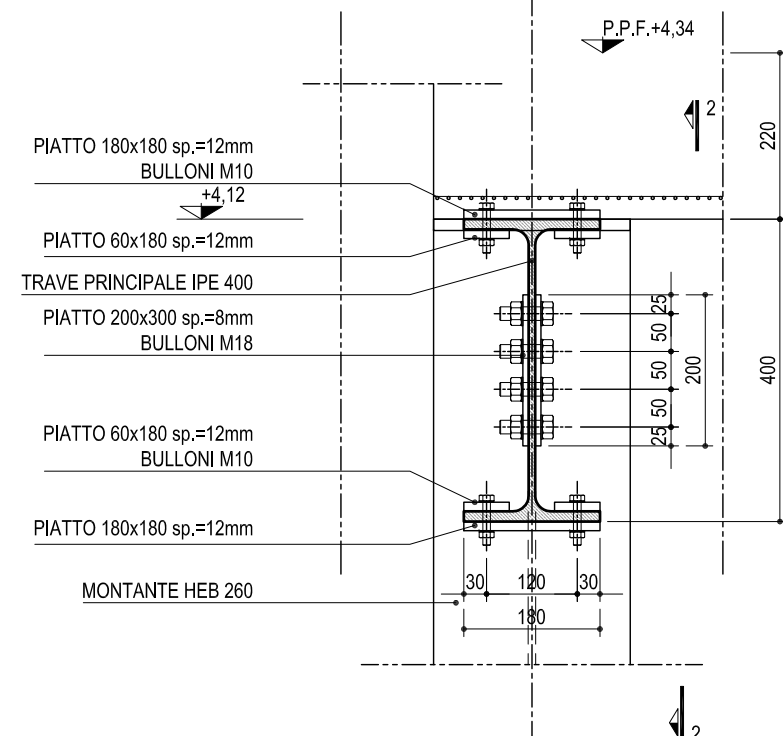
**DETTAGLIO UNIONE  
MONTANTE HEB 260 - TRAVERSA IPE 400**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

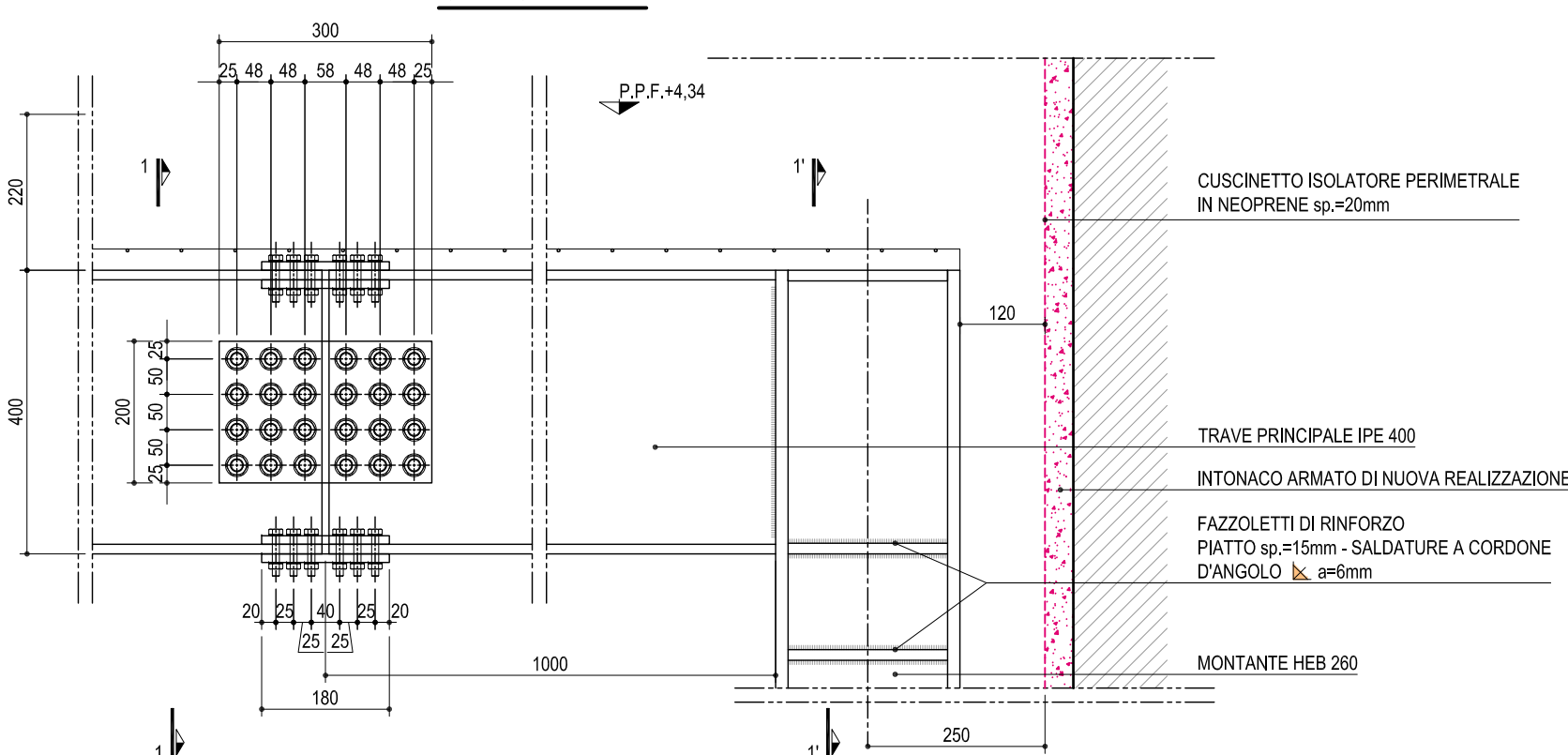
**SEZIONE 1'-1'**



**SEZIONE 1-1**



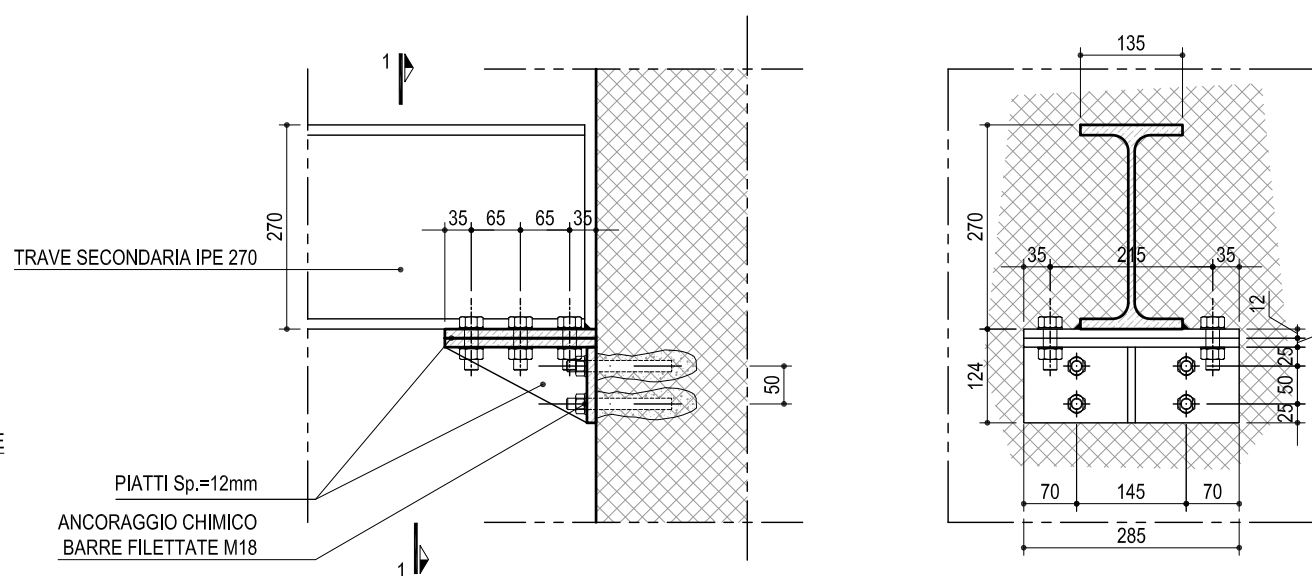
**SEZIONE 2-2**



**DETTAGLIO  
NODO SETTO CON IPE270**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

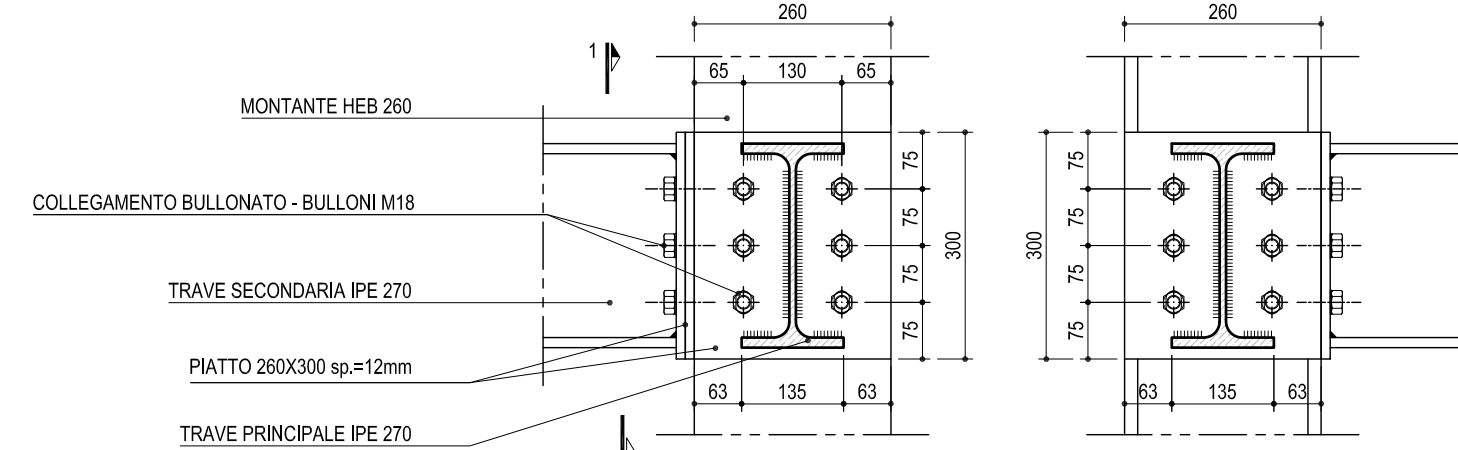
**SEZIONE 1-1**



**DETTAGLIO TIPO  
NODO IPE270 - IPE270 - HEB260**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

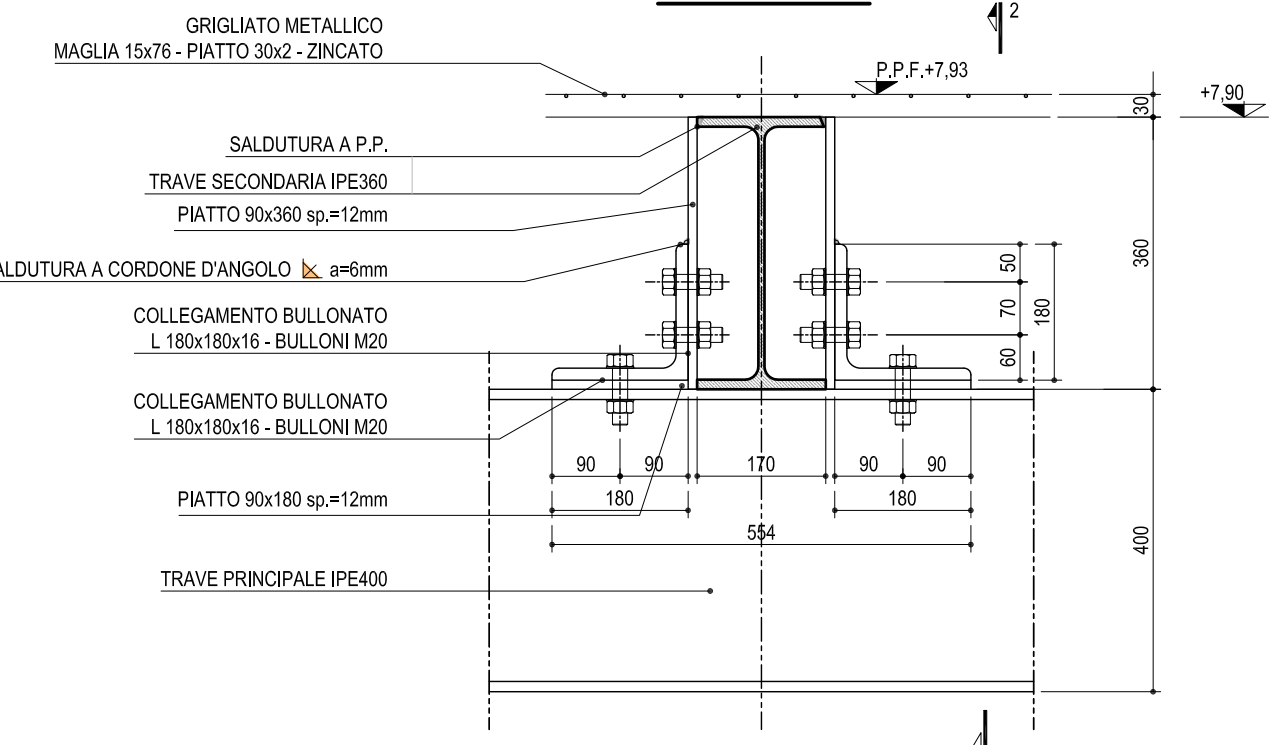
**SEZIONE 1-1**



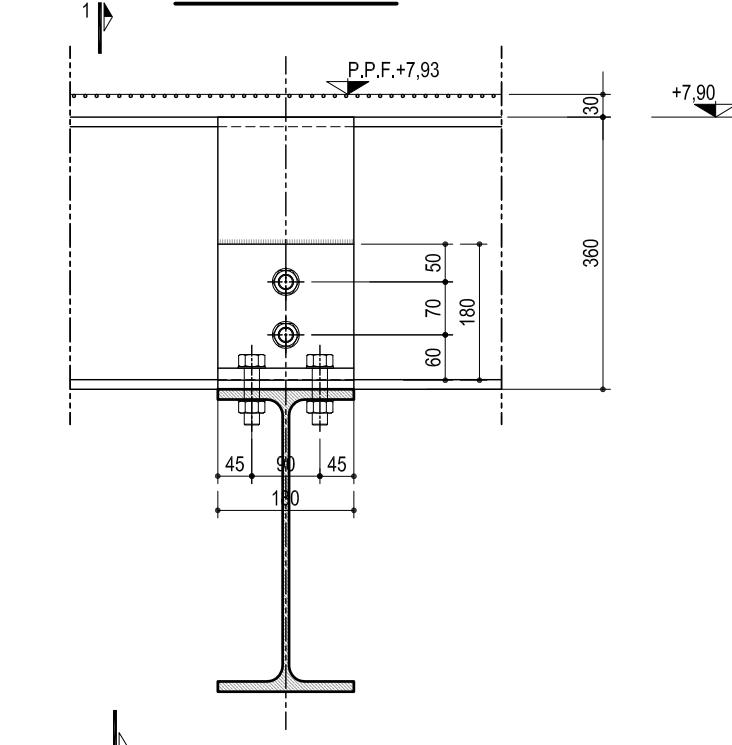
**DETTAGLIO  
NODO IPE360 - IPE400**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

**SEZIONE 1-1**

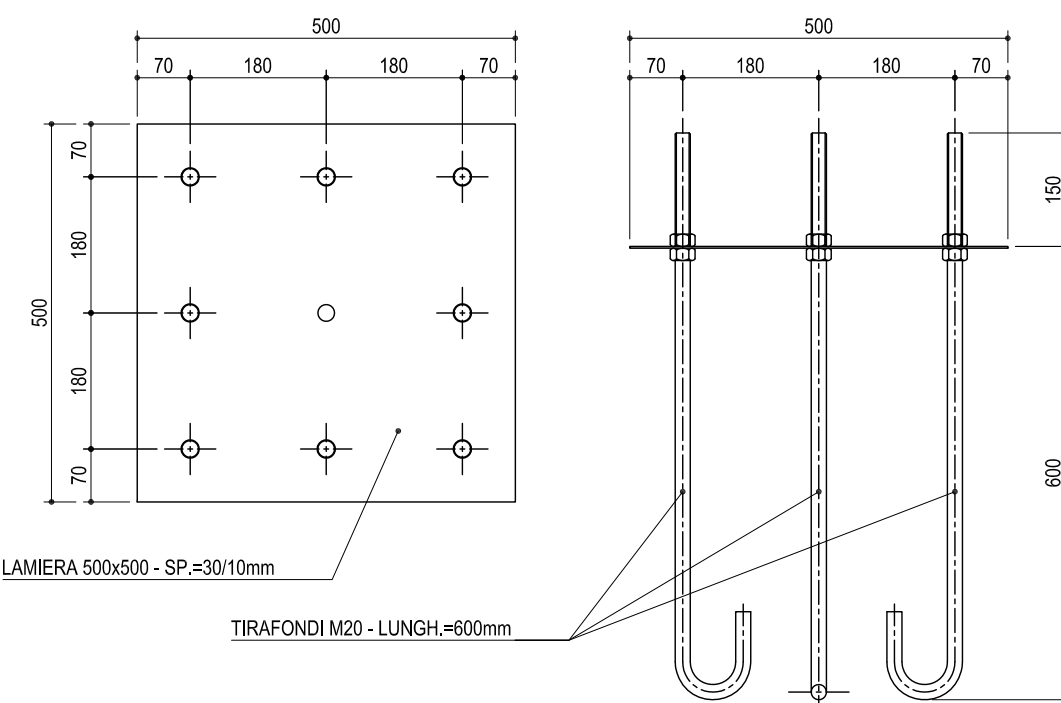


**SEZIONE 2-2**



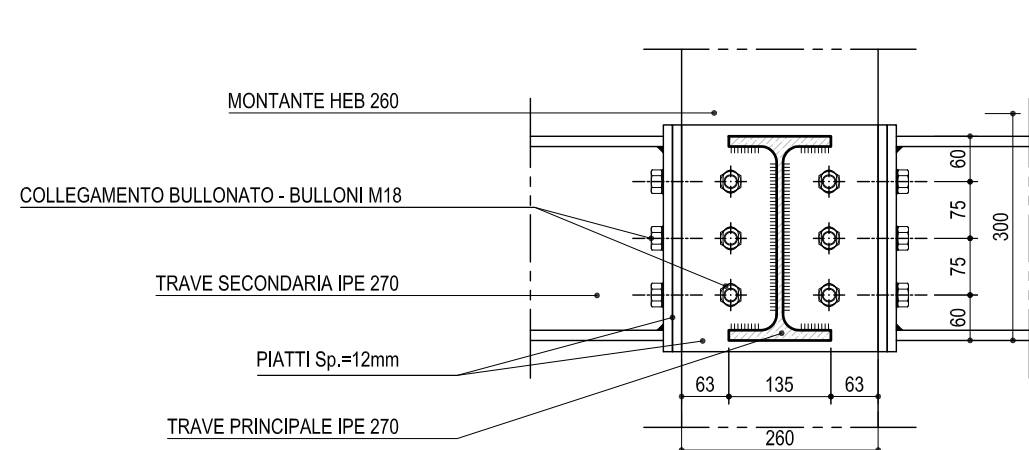
**DIMA TIRAFONDO**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



**DETTAGLIO  
NODO IPE270 - IPE270 - HEB260**

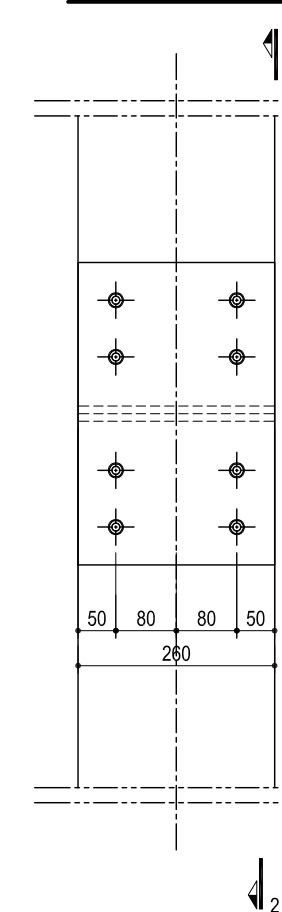
SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



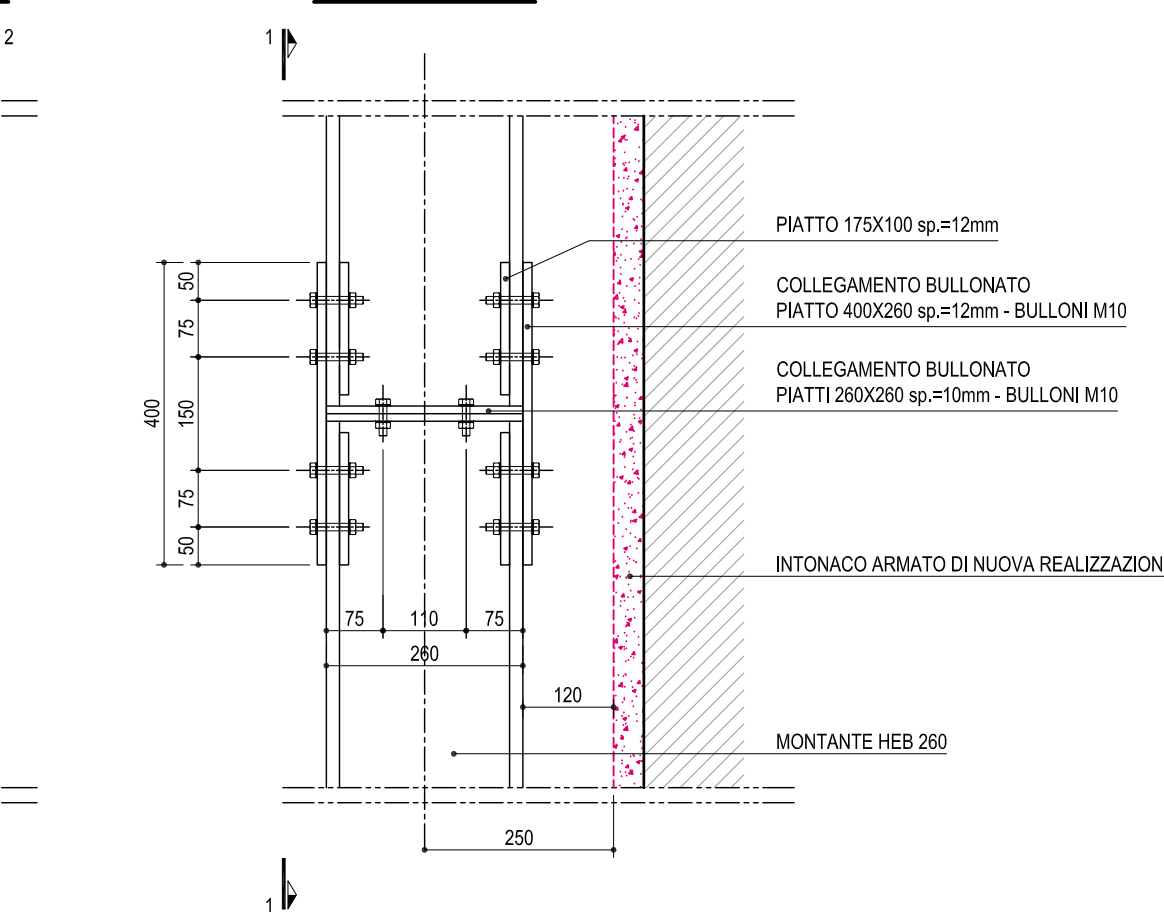
**DETTAGLIO UNIONE  
SUI MONTANTI M21 ED M22**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

**SEZIONE 1-1**



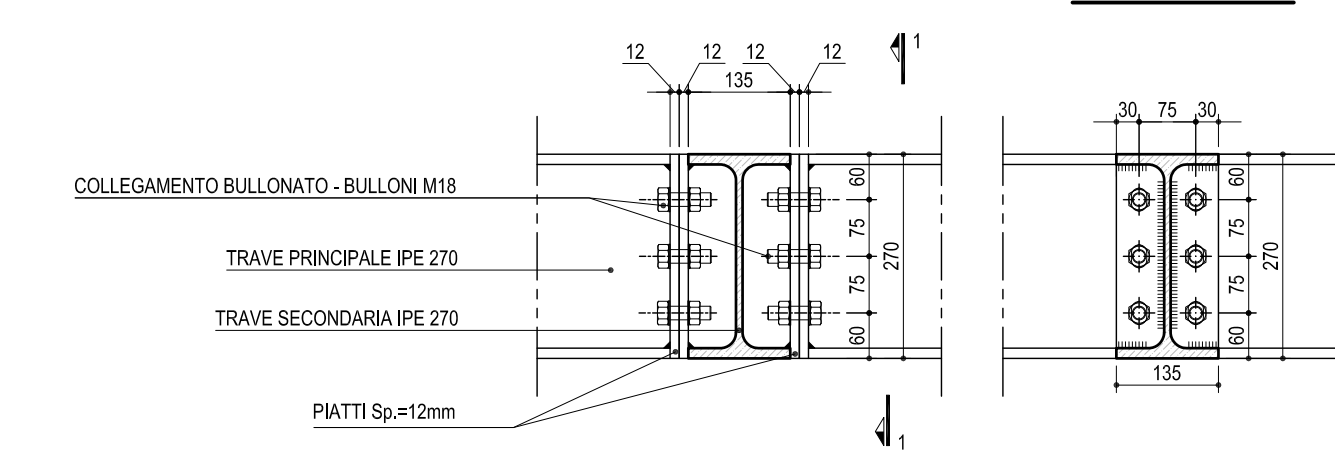
**SEZIONE 2-2**



**DETTAGLIO  
NODO IPE270 - IPE270 - IPE270**

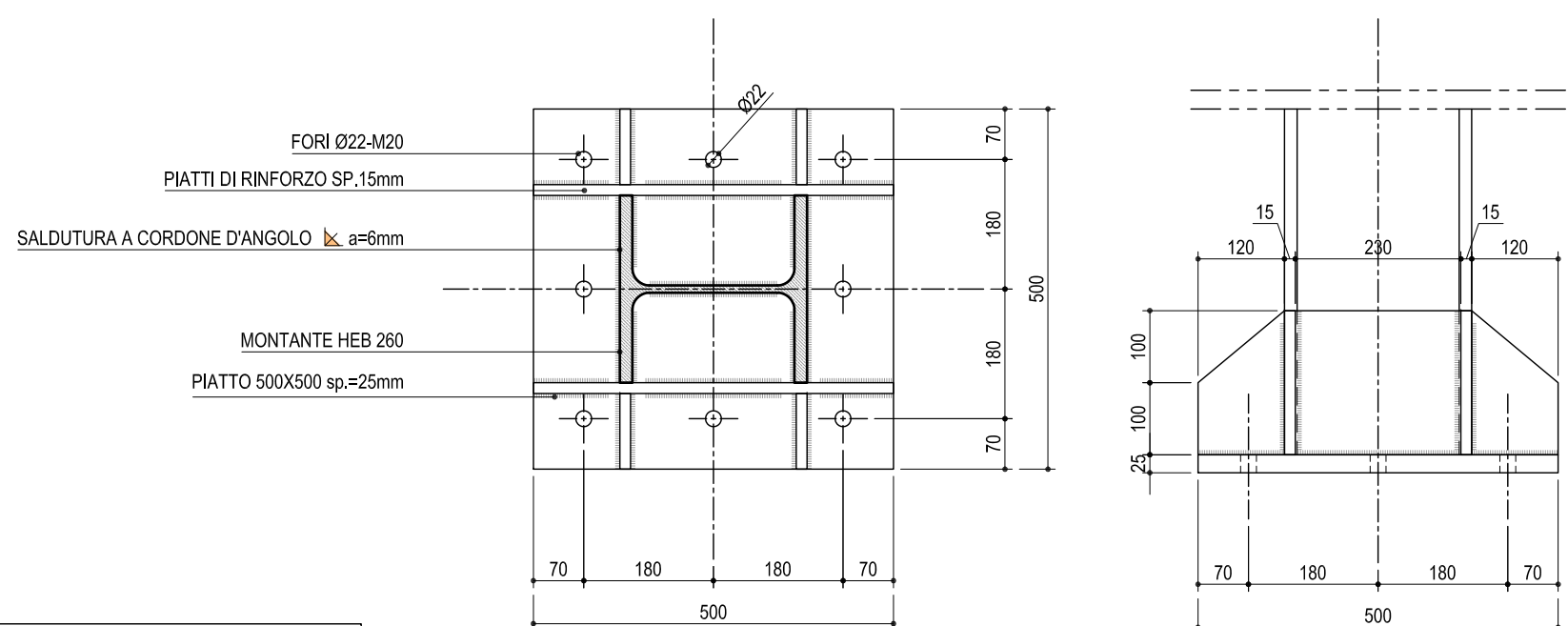
SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

**SEZIONE 1-1**



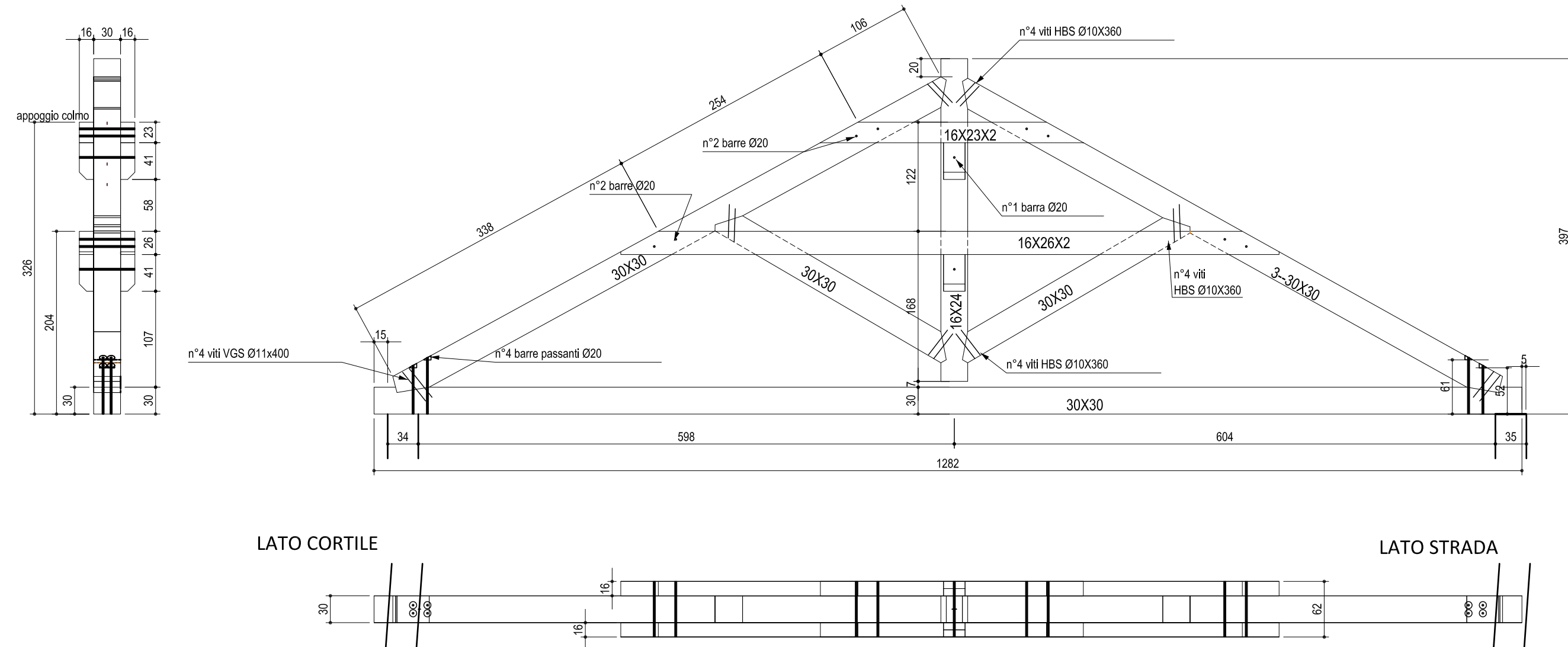
**DETTAGLIO COLLEGAMENTO  
MONTANTE - FONDAZIONE**

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



**TIPOLOGIA NUOVE CAPRIATE  
IN SOSTITUZIONE DI QUELLE AMMALORATE**

SCALA 1:50 - QUOTE IN CM



**OPERE IN CARPENTERIA METALLICA - NOTE**

- ACCIAIO TIPO S275JR (ex FE430) CONFORME AL D.M.14/01/2008 PRODOTTO, LAVORATO ED INSTALLATO DA CENTRO DI TRASFORMAZIONE AUTORIZZATO SECONDO QUANTO PRESCRITTO AL SUDDETTO DECRETO (DOVRANNO ESSERE ALLEGATE TUTTE LE RELATIVE CERTIFICAZIONI PRIMA DELLA MESSA IN OPERA DELLE STRUTTURE).

- PER TUTTI GLI ELEMENTI CHE COMPONGONO LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA, VERIFICARE L'ESATTA CORRISPONDENZA DELLE FORATURE. NON SARANNO ACCETTATE MODIFICHE EFFETTUATE IN CANTIERE CHE COMPORNO L'ALTERAZIONE DELLO STRATO DI ZINCATURA A CALDO O IL RIPRISTINO CON VERNICE ZINCANTE A FREDDO.

- PRIMA DI PROCEDERE ALLA REALIZZAZIONE IN OFFICINA DELLE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA, E DI TUTTE LE RINGHIERE, INTERNE ED ESTERNE, VERIFICARE IN CANTIERE IL POSIZIONAMENTO DELLE DIME DI FONDAZIONE DEI PILASTRI ED ADATTARE LA STRUTTURA PORTANTE IN BASE AI RISULTATI OTTENUTI. VERIFICARE INOLTRE L'ESATTA CORRISPONDENZA DELLE FORATURE PER TUTTI GLI ELEMENTI CHE COMPONGONO LA STRUTTURA PRIMA DELL'ESECUZIONE PER NON AVERE PROBLEMI CON GLI ELEMENTI ZINCATI A CALDO.

**BULLONATURE**

- BULLONI CONFORMI PER LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI ALLE NORME UNI EN ISO 4016 ED ALLE NORME UNI 5592, DI TIPO AD ALTA RESISTENZA (classe 8.8 secondo UNI EN 898).

- IN TUTTE LE UNIONI BULLONATE SI DEVE FAR SEMPRE USO DI ROSETTE.

- BULLONERIA ZINCATA A CALDO PER M16 O SUPERIORI; IN ACCIAIO INOX PER DIAMETRI INFERIORI.

**SALDATURE**

SALDATURE DI 1ª CLASSE CON ELETTRODI DI QUALITÀ 3 O 4 (UNI5132-74) CON PROCEDURA DI SALDATURA IN ACCORDO ALLE NORME UNI 7710 CON PROCESSO MAG (FE-MS-DR). LATO SALDATURE PARI A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO PIASTRE DA SALDARE CON UN MINIMO DI GOLA 7 mm PER PIASTRE PRINCIPALI.

**TRATTAMENTO DI PROTEZIONE SUPERFICIALE**

ZINCATURA A CALDO SECONDO UNI 5744-66

**NOTE AGGIUNTIVE**

TUTTE LE QUOTE LINEARI SONO IN MILLIMETRI SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO; LE QUOTE DEGLI ANGOLI SONO ESPRESSE IN GRADI SESSAGESIMALI.

**NOTE AGGIUNTIVE**

TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E PLANIMETRICHE DELLO STATO DI FATTO DEVONO ESSERE RIVERIFICATE DALL'ASSUNTORE DEI LAVORI E RIVERIFICATE NELLA LORO VALIDITÀ E UTILIZZO CON IL DIRETTORE DEI LAVORI. NON SONO AMMESSE RIVENDICAZIONI POSTUME A TALE FASE DI VERIFICA PER DATI ERRATI O NON CORRISPONDENTI IN QUANTO L'ASSUNTORE SARÀ RITENUTO IL SOLO RESPONSABILE DEI DATI DELLE QUOTE RILEVATE IN FASI DI RIVERIFICA.

PRIMA DI PROCEDERE ALLA REALIZZAZIONE DEGLI ELEMENTI CASSERO PREFABBRICATI, DELLE OPERE DA CARPENTIERE PER LA REALIZZAZIONE DELLE ARMATURE E DEGLI EVENTUALI ELEMENTI IN CARPENTERIA METALLICA, VERIFICARE IN CANTIERE LE EFFETTIVE DIMENSIONI ED IL CORRETTO POSIZIONAMENTO DI TUTTI GLI ELEMENTI COSTRUTTIVI ADATTANDO LA STRUTTURA PORTANTE AI RISULTATI OTTENUTI.

**FOROMETRIE**

PER TUTTI I PASSAGGI TECNOLOGICI DELL'IMPIANTO ELETTRICO, TERMICO E IDROSANITARIO FARE RIFERIMENTO ALLE TAVOLE SPECIFICHE DI PROGETTO.

**COMUNE DI RACCONIGI**  
Provincia di Cuneo  
Piazza Carlo Alberto n. 1 - 12038 RACCONIGI  
tel. 0172/821611 - fax. 0172/85875  
email. comune.racconigi@cert.ruparpiemonte.it

RIQUALIFICAZIONE E RIFUNZIONALIZZAZIONE DELL'EX CINEMA S.O.M.S.  
REALIZZAZIONE DI UNA SALA POLIVALENTE  
Codice CUP. F44b13000170001

SOGGETTO TECNICO INCARICATO DEL PROGETTO

**TECSE ENGINEERING STUDIO ASSOCIATO**  
Ing. Franco BETTA - Arch. Alessandro BETTA - Ing. Fabrizio BETTA  
C.so MONTE CUCCO, 73/d - 10141 - TORINO  
tel. (+39) 011 3842231 - fax. (+39) 011 380995  
www.tecse-engineering.com - info@tecse-engineering.com

Arch. Alessandro BETTA - Progetto edile  
Ing. Fabrizio BETTA - Progetto strutturale  
Ing. Franco BETTA - Progetto impianti

Arch. Alessandro BETTA n° 6022  
Dott. Ing. FABRIZIO BETTA n° 9932 F  
Dott. Ing. FRANCO BETTA n° 3642  
ORDINE INGEGNERI PROVINCIA DI TORINO

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO	IL PROGETTISTA	L'IMPRESA	IL DIRETTORE DEI LAVORI
----------------------------------	----------------	-----------	-------------------------

N°	AGGIORNAMENTI	COMPILATORE	CONTROLLORE	DATA
0	Emissione	Arch. D. TRAMONTANA	Ing. Fabrizio BETTA	24/10/2016
1				
2				
3				

**PERIZIA DI VARIANTE N°1**

PROGETTO STRUTTURE		DETTAGLI COSTRUTTIVI E NODI	
FILE: TS823_PV1_ST06.pdf	COMPILATORE: Arch. D. TRAMONTANA	SCALA: 1:25 / 1:10 / 1:50	ELABORATO: ST 06/v1
PROGETTO: TS 823	CONTROLLATORE: Ing. Fabrizio BETTA	DATA: 24/10/2016	