



TABELLA DEI MATERIALI

LEGENDA MISURE:

Diamento piegature d_{Br} :

- \varnothing Barra $< \varnothing 20$ $d_{Br} = \varnothing 60$
- \varnothing Barra $\varnothing 20 - \varnothing 26$ $d_{Br} = \varnothing 80$

CALCESTRUZZO - UNI EN 206-1						
CONCREMATO	CLASSE DI ESPOSIZIONE	C (N/mm ²)	AG MASSIMO	CLASSE DI CONSISTENZA	AGGREGATO (mm)	COPRIFERRO NOMINALE (mm)
Cementizio	-	12/15	-	-	-	-
Magrone	-	-	-	-	-	-
Opere di fondazione	XC2	28/35	0,5	S4	< 32	40
Setti	XC3	28/35	0,5	S4	< 25/32	30
Rampe scale	XC3	28/35	0,5	S4	< 25/32	30

ACCIAIO DA ARMATURA: B 450 C.I.S. E SALDABILE

RETI ELETTRICAZIONATE: B 450 A

PRESCRIZIONI GENERALI:

- TUTTE LE CARATTERISTICHE INDICATE IN TABELLA DEVONO ESSERE RIPORTATE SULLA BOLLA DI CONSEGNA.
- E' VIETATA QUALUNQUE RIAGGIUNTA DI ACQUA IN CANTIERE.
- PRIMA DI OGNI GETTO AVVISARE LA DIREZIONE LAVORI.

ACCIAIO:

- OGNI FORNITURA DEVE ESSERE ACCOMPAGNATA DA COPIA CONFORME DEL RELATIVO CERTIFICATO, CON DATA NON ANTERIORE A TRE MESI, EMESSO DAL LABORATORIO UFFICIALE INCARICATO DEL CONTROLLO IN STABILIMENTO.
- SOVRAPPORZIONI MIN. 750 SFALDATE

ACCETTAZIONI DEI MATERIALI IN CANTIERE:

- PER L'ACCETTAZIONE DEI MATERIALI IN CANTIERE L'IMPRESA E' TENUTA AL RISPETTO DI TUTTE LE PRESCRIZIONI CONTENUTE NEL CAP. 11 DEL D.M. 14/01/2008.
- PRIMA DI PROCEDERE ALLA MESSA IN OPERA DI ACCIAIO O CALCESTRUZZO DEVE ESSERE PREDISPOSTA E CONSEGNA TA ALLA D.L. TUTTA LA DOCUMENTAZIONE PREDISPOSTA PER LEGGE.
- MANUFATTI REALIZZATI E/O MONTATI SENZA LA PREVENTIVA AUTORIZZAZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI NON SARANNO RITENUTI IDONEI E CONFORMI AL PROGETTO.

NOTE AGGIUNTIVE:

TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E PLANIMETRICHE DELLO STATO DI FATTO DEVONO ESSERE RIVERIFICATE DALL'ASSUNTORE DEI LAVORI E RIVERIFICATE NELLA LORO VALIDITA' 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 SARA' RITENUTO IL SOLO RESPONSABILE DEI DATI DELLE QUOTE RILEVATE IN FASI DI RIVERIFICA.

FORMOMETRIE

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

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 COMPORINO L'ALTERAZIONE DELLO STATO DI ZINCATURA A CALDO O IL RIPPISTINO CON VERNICE ZINCANTE A FREDDO.
- PRIMA DI PROCEDERE ALLA REALIZZAZIONE IN OFFICINA DELLE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA, E DI TUTTE LE BIRINGHERE, 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.

TABELLA SEZIONI TRAVI

ELEMENTO	FORMA	STAFFATURA
Trav. 1		
Trav. 2		
Trav. 3		
Trav. 4		

BULLONERIA

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

SALDATURE

SALDATURE DI 1^a CLASSE CON ELETTRODI DI QUALITA' 3 o 4 (UNI 5132-74) CON PROCEDURA DI SALDATURA IN ACCORDO ALLE NORME UNI 7110 CON PROCESSO MAG (FEM-DR). LATO SALDATURA PARI A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO PIUSTEE DA SALDARE CON UN MINIMO DI GOLTA 7 mm PER TRAVI 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.

COMUNE DI RACCONIGI
Provincia di Cuneo

RIQUALIFICAZIONE E RIFUNZIONALIZZAZIONE DELL'EX CINEMA S.O.M.S. REALIZZAZIONE DI UNA SALA POLIVALENTE.
Codice CUP: F44B1500170001

SOGGETTO TECNICO INCARICATO DEL PROGETTO

TECS STUDIO ASSOCIATO
Ing. Fabrizio Betta - Arch. Alessandro Betta
Via Monte Carlo, 75/A - 10141 - TORINO
Tel. 011/26111 - Fax. 011/261871
www.tecsengineering.com - info@tecs-engineering.com

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

PROGETTO DEFINITIVO / ESECUTIVO

PROGETTO STRUTTURE

OPERE IN CARPENTERIA METALLICA E RELATIVE FONDAZIONI

FILE: TS21_DEF_ESC_ST03.pdf
PROGETTO: TS 823

COMPILATORE: Ing. Lorenzo MAINARDI
CONTROLLATORE: Arch. Alessandro BETTA

SCALA: 1:50 / 1:10
DATA: 10/09/2015

ST 03