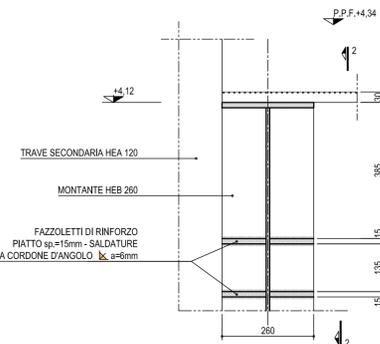


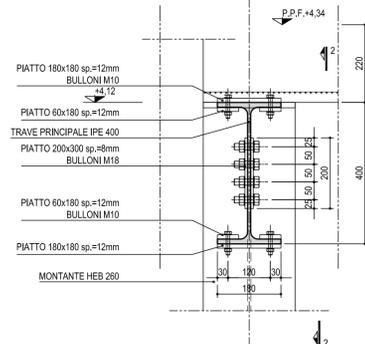
DETTAGLIO UNIONE
MONTANTE HEB 260 - TRAVERSA IPE 400

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

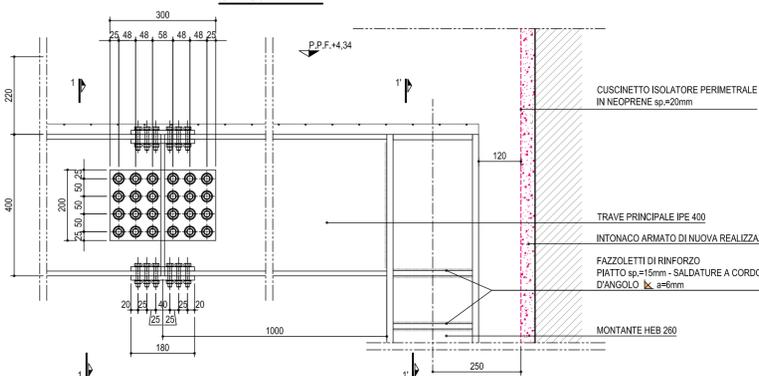
SEZIONE 1'-1'



SEZIONE 1-1



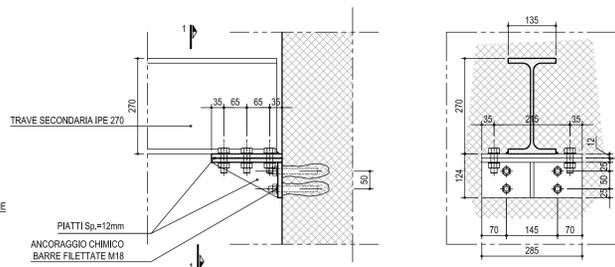
SEZIONE 2-2



DETTAGLIO
NODO SETTO CON IPE270

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

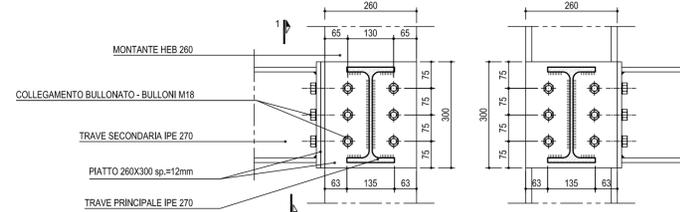
SEZIONE 1-1



DETTAGLIO TIPO
NODO IPE270 - IPE270 - HEB260

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

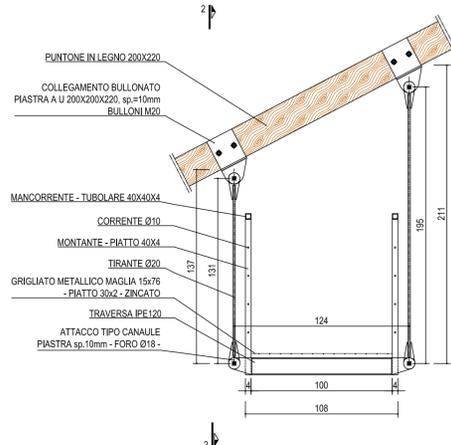
SEZIONE 1-1



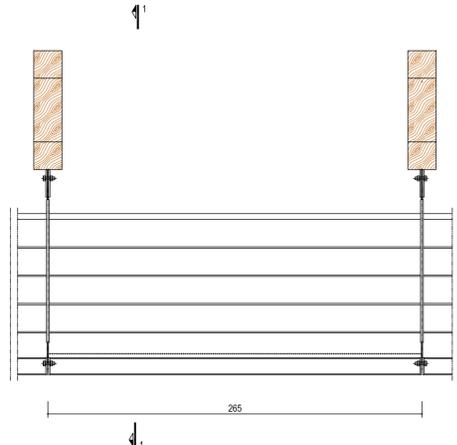
PASSERELLA DI ACCESSO AL SOTTOTETTO
SEZIONI PRINCIPALI

SCALA 1:25 - QUOTE IN MM

SEZIONE 1-1



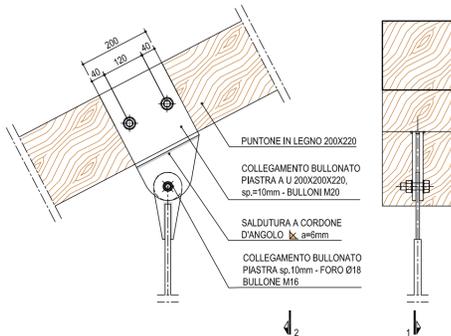
SEZIONE 1-1



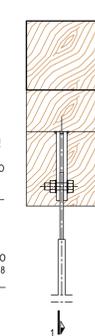
DETTAGLIO UNIONE
TIRANTE PASSERELLA - PUNTONI CAPRIATA

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM

SEZIONE 1-1

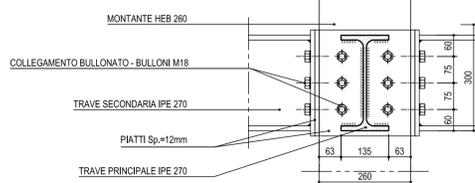


SEZIONE 2-2

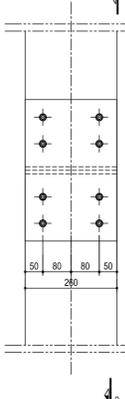


DETTAGLIO
NODO IPE270 - IPE270 - IPE270 - HEB260

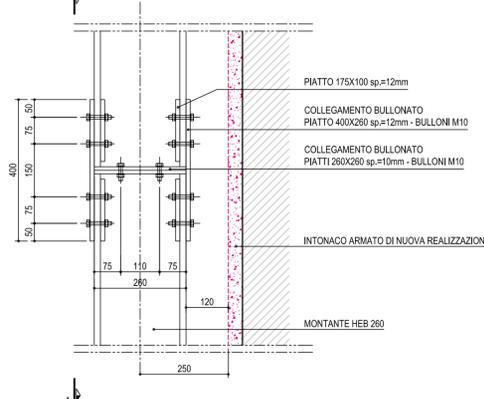
SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



SEZIONE 1-1

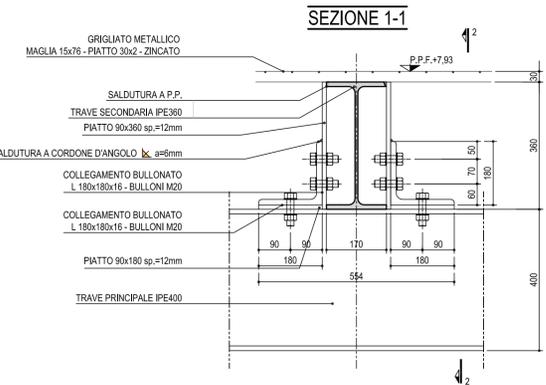


SEZIONE 2-2



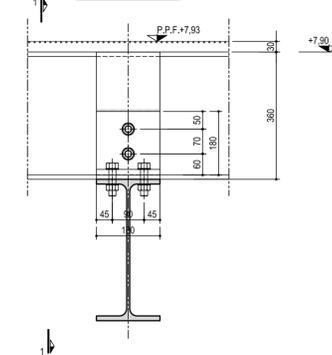
DETTAGLIO
NODO IPE360 - IPE400

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



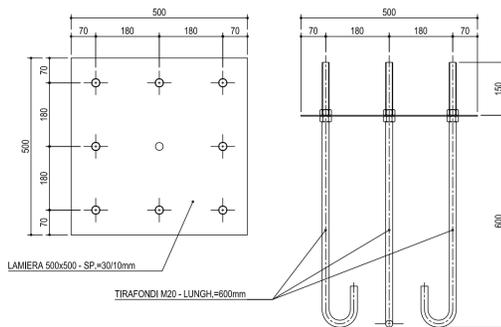
SEZIONE 1-1

SEZIONE 2-2



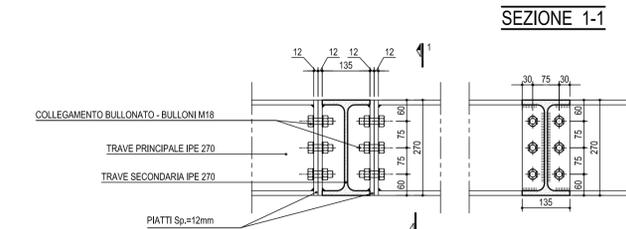
DIMA TIRAFONDO

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



DETTAGLIO
NODO IPE270 - IPE270 - IPE270

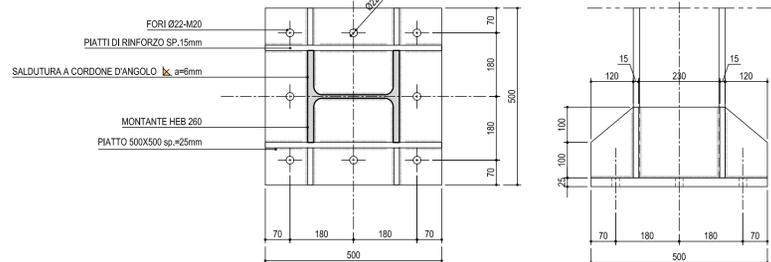
SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



SEZIONE 1-1

DETTAGLIO COLLEGAMENTO
MONTANTE - FONDAZIONE

SCALA 1:10 - QUOTE IN MM



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

SALDATURE

SALDATURE DI 1° CLASSE CON ELETTRODI DI QUALITA' 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 SPESORE 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 - 12035 RACCONIGI
tel. 0172/821611 - fax. 0172/858575
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, 75/d - 10141 - TORINO
tel. (+39) 011 3402231 - fax. (+39) 011 338985
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. BETTA Ing. FRANCO 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	Ing. Lorenzo MAINARDI	Arch. Alessandro BETTA	13/07/2015
1	Revisione per validazione	Arch. Alessandro BETTA	Arch. Alessandro BETTA	10/09/2015
2				
3				

PROGETTO DEFINITIVO / ESECUTIVO

PROGETTO STRUTTURE | DETTAGLI COSTRUTTIVI E NODI

FILE: TS823_DEF_ESTEC_ST06.pdf | COMPILATORE: Ing. Lorenzo MAINARDI | SCALA: 1:25 / 1:10 | ELABORATO: ST 06
PROGETTO: TS 823 | CONTROLLORE: Arch. Alessandro BETTA | DATA: 10/09/2015