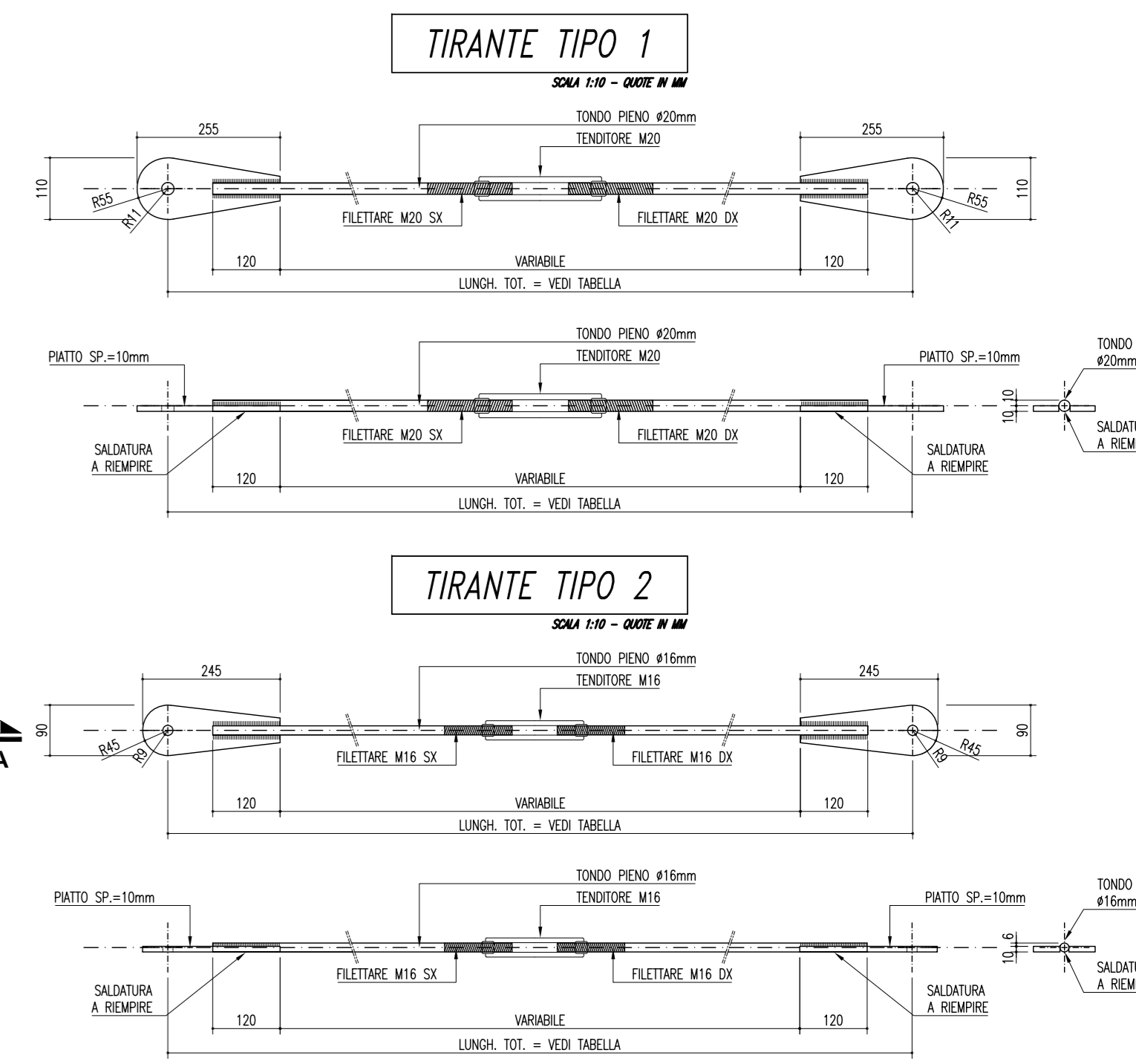
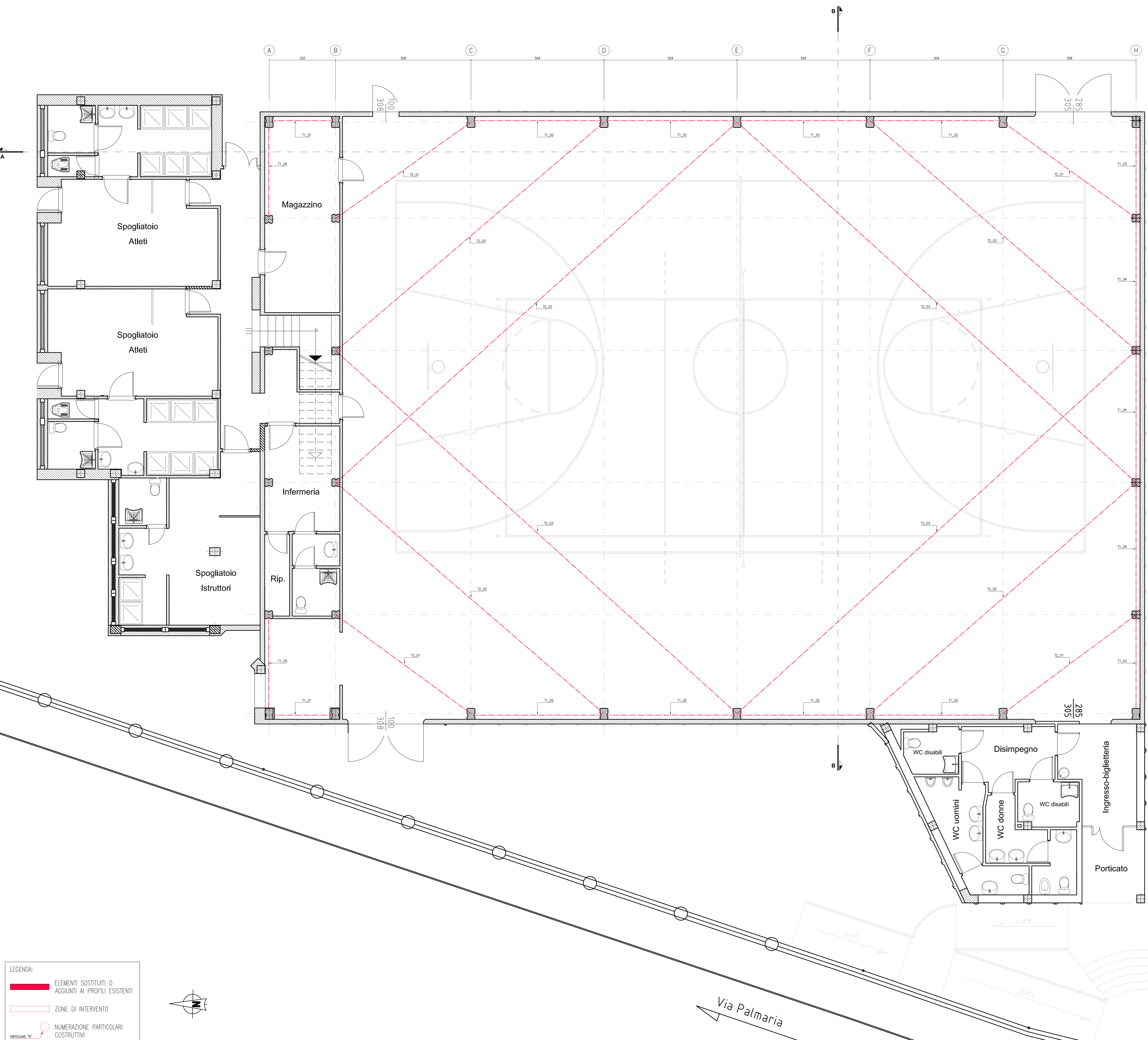


PLANIMETRIA PALESTRA



| TABELLA TIRANTI | | | |
|---|------------------|-----------|-------------------|
| TIRANTI TIPO 1 - TONDO PIENO Ø20mm - 2,47 kg/ml | | | |
| ELEMENTO N° | LUNGH. TOT. [cm] | QUANTITA' | FINITURA |
| T1_01 | 370 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T1_02 | 602 | 16 | ZINCATURA A CALDO |
| T1_03 | 501 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T1_04 | 599 | 6 | ZINCATURA A CALDO |
| T1_05 | 456 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| TIRANTI TIPO 2 - TONDO PIENO Ø16mm - 1,58 kg/ml | | | |
| ELEMENTO N° | LUNGH. TOT. [cm] | QUANTITA' | FINITURA |
| T2_01 | 568 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T2_02 | 1273 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T2_03 | 1981 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_01 | 590 | 2 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_02 | 567,5 | 2 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_03 | 731 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_04 | 713 | 4 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_05 | 728 | 8 | ZINCATURA A CALDO |
| T3_06 | 718 | 8 | ZINCATURA 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.
 TUTTE LE UNIONI BULLONATE ESISTENTI DEVONO ESSERE SOSTITUITE CON ELEMENTI NUOVI AVVENTI LE CARATTERISTICHE SOPRA DESCRITTE.

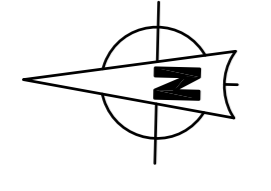
SALDATURE
 SALDATURE DI 1° CLASSE CON ELETTRODI DI QUALITÀ 3 O 4 (UNI5132-74) CON PROCEDURA DI SALDATURA IN ACCORDO ALLE NORME UNI 7710 CON PROCESSO MAG (FE-ME-DR). LATO SALDATURE PARI A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO PIASTRE DA SALDARE CON UN MINIMO DI GOOLA 7 mm PER PIASTRE PRINCIPALI.

TRATTAMENTO DI PROTEZIONE SUPERFICIALE
 GRANDE CARPENTERIA INTERNA (TRAVI RETICOLARI); VERNICIATURA MICACCA REALIZZATA IN CANTIERE, PRIMA SVERNICIATURA PARZIALE DEGLI ELEMENTI ESISTENTI, UNA MANO DI PRIMER ANTIRUGGINE E DUE MANI DI VERNICE, TINTA A DISCREZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI.
 CARPENTERIA DI CONTROVENTATURA: TUTTI I TIRANTI, I TENDITORI E LE PIASTRE DI SUPPORTO ANCORATE ALLA STRUTTURA IN C.A. DOVRANNO ESSERE ZINCATI A CALDO SECONDO NORMATIVA UNI 5744-66.

NOTE AGGIUNTIVE
 PRIMA DI PROCEDERE ALLA REALIZZAZIONE IN OFFICINA DEGLI ELEMENTI STRUTTURALI IN CARPENTERIA METALLICA, VERIFICARE TUTTE LE QUOTE IN CANTIERE E VERIFICARE, SECONDO I RISULTATI OTTENUTI, L'ESATTA CORRISPONDENZA DELLE FORATURE ED IL CORRETTO DIMENSIONAMENTO DI TUTTI GLI ELEMENTI CHE COMPONGONO LA STRUTTURA PER NON AVERE PROBLEMI CON GLI ELEMENTI ZINCATI A CALDO, PER I QUALI NON E' PREVISTA ALCUNA SALDATURA IN OPERA.

LEGENDA:

- ELEMENTI SOSTITUITI O AGGIUNTI AI PROFILI ESISTENTI
- ZONE DI INTERVENTO
- NUMERAZIONE PARTICOLARI COSTRUTTIVI



PROVINCIA DELLA SPEZIA
 ADEGUAMENTO ALLO STATO LIMITE DELLA SALVAGUARDIA DELLA VITA UMANA (SLU) EX D.M. 14/01/2008 DELLA PALESTRA DELL'EDIFICIO SCOLASTICO PROVINCIALE DENOMINATO CARDARELLI

GRUPPO DI LAVORO
 TECSE ENGINEERING STUDIO ASSOCIATO
 Ing. Franco BETTA, Dott. BETTA Ing. FRANCO, Arch. Alessandro BETTA
 ORDINE INGEGNERI 3642, PROVINCIA DI TORINO

| IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO | IL PROGETTISTA | L'IMPRESA | IL DIRETTORE DEL LAVORO |
|----------------------------------|----------------|-----------|-------------------------|
| | | | |

| N° | AGGIORNAMENTI | COMPILATORE | CONTROLLATORE | DATA |
|----|---------------|---------------------|-------------------|------------|
| 1 | Emissione | Ing. Fabrizio BETTA | Ing. Franco BETTA | 17/07/2009 |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |

PROGETTO ESECUTIVO
 OPERE STRUTTURALI PROGETTO / OPERE DI RINFORZO STRUTTURALE E DI CONTROVENTATURA PLANIMETRIA
 FILE: TS644_ESIC_ST10.ppt / COMPILATORE: Ing. Fabrizio BETTA / SCALA: 1:50 / ELABORATO: ST 10
 PROGETTO: TS 644 / PRODOTTORE: Ing. Franco BETTA / DATA: 17/07/2009
 TECSE ENGINEERING STUDIO ASSOCIATO - TORINO

Contine di proprietà

Via Palmaria