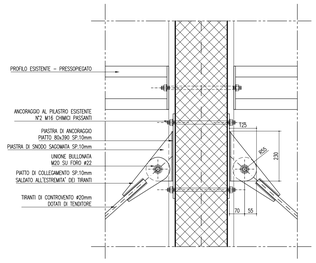
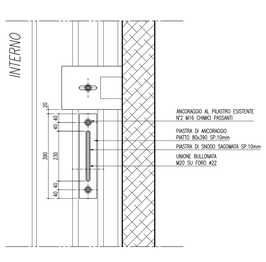
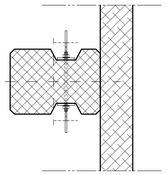
PARTICOLARE 1

SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



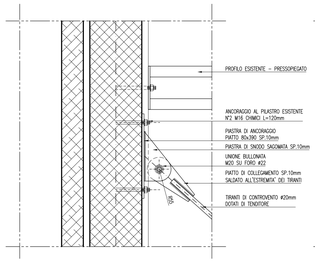


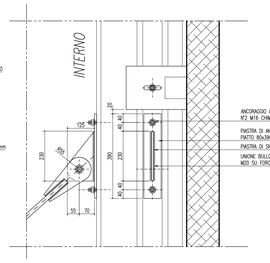


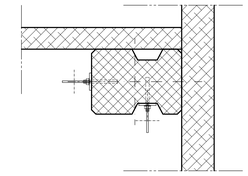
SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. CONTROVENTI VERTICALI

PARTICOLARE 2

SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



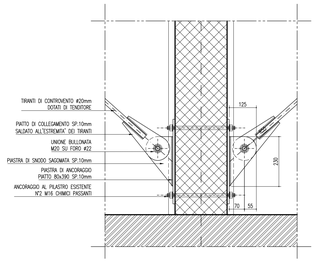


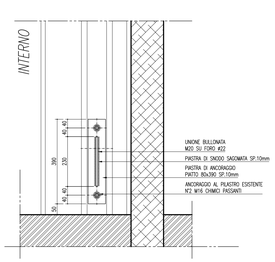


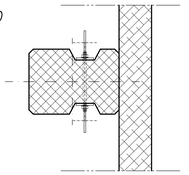
SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. CONTROVENTI VERTICALI

PARTICOLARE 3

SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



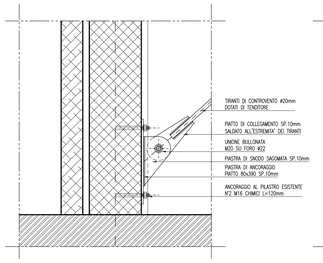


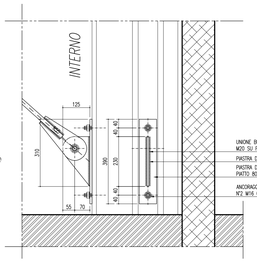


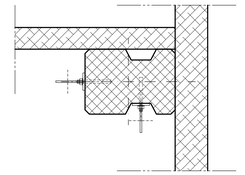
SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. CONTROVENTI VERTICALI

PARTICOLARE 4

SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



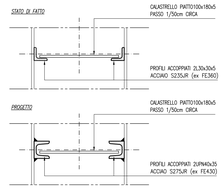




SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. CONTROVENTI VERTICALI

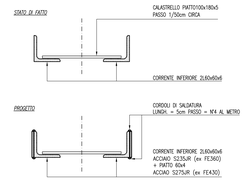
PARTICOLARE 5

SCALA 1:5 – QUOTE IN MM



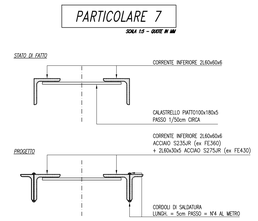
PARTICOLARE 6

SCALA 1:5 – QUOTE IN MM



PARTICOLARE 7

SCALA 1:5 – QUOTE IN MM

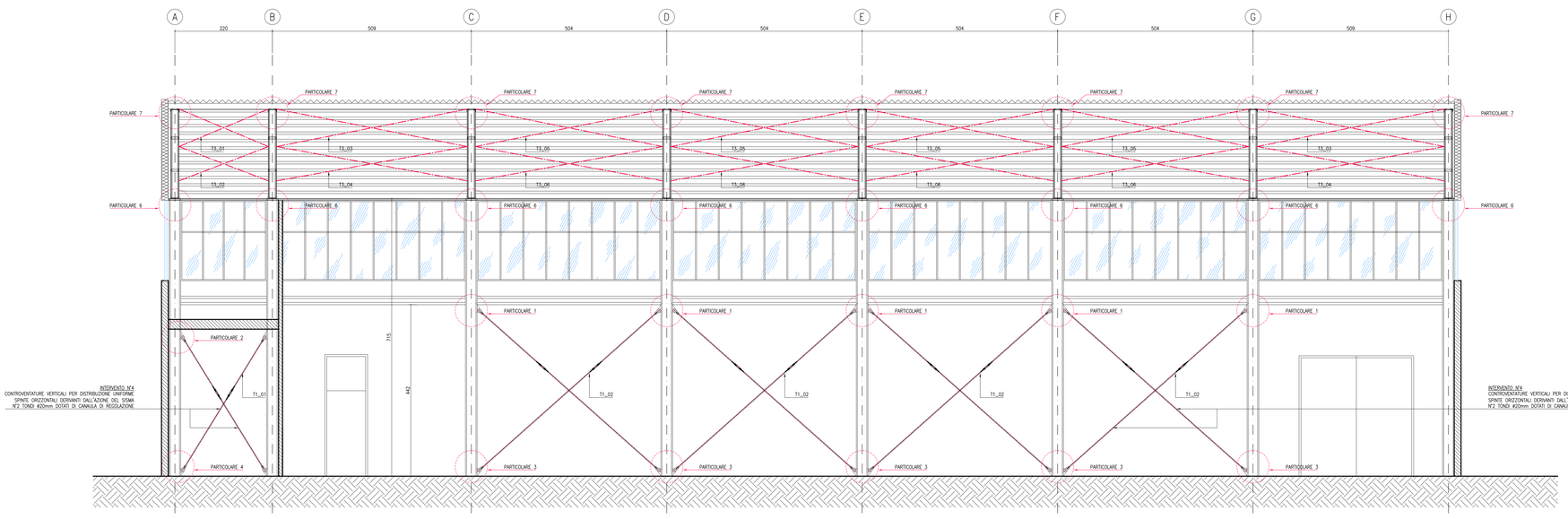


LEGENDA:

- ELEMENTI SOSTITUITI O AGGIUNTI AI PROFILI ESISTENTI
- ZONE DI INTERVENTO
- NUMERAZIONE PARTICOLARI COSTRUTTIVI (PARTICOLARE "N")

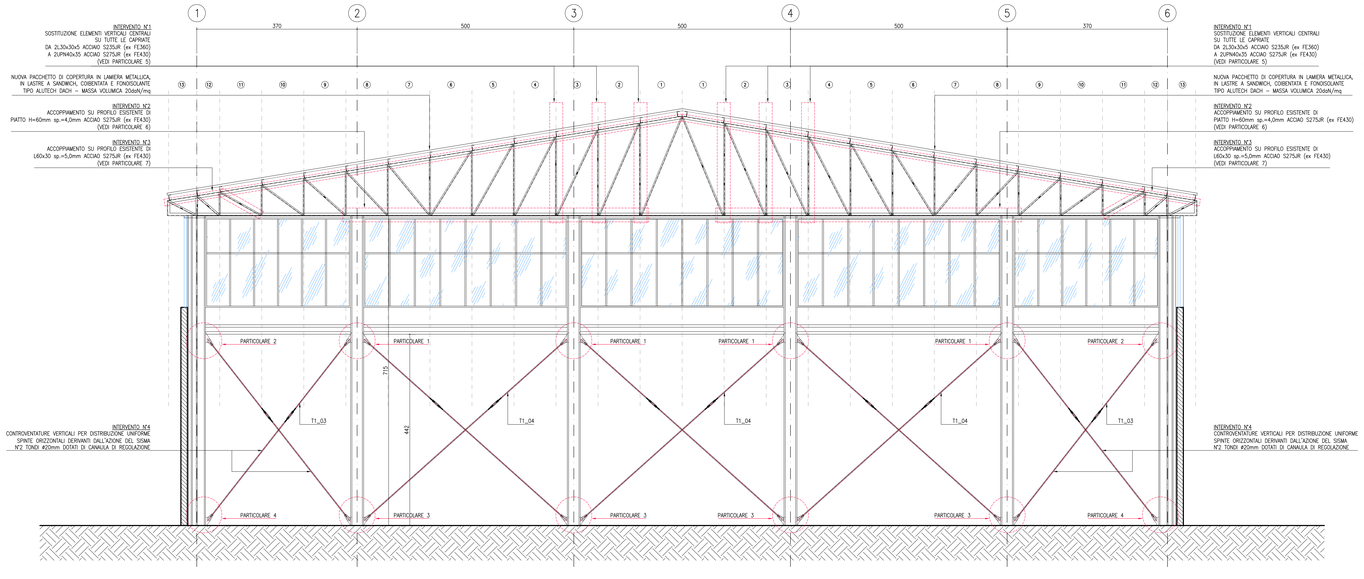
SEZIONE A–A

SCALA 1:50 – QUOTE IN CM



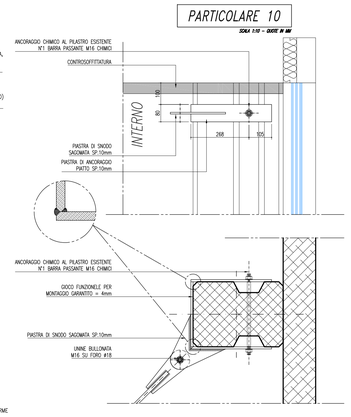
SEZIONE B–B

SCALA 1:50 – QUOTE IN CM



PARTICOLARE 10

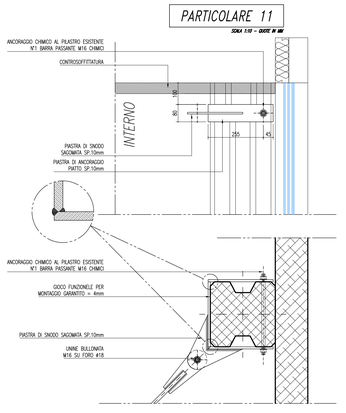
SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. (TESTA PILASTRI) CONTROVENTI ORIZZONTALI

PARTICOLARE 11

SCALA 1:10 – QUOTE IN MM



SISTEMA DI AGGANCIO TIRANTI IN ACCIAIO SU STRUTTURA IN C.A. (TESTA PILASTRI) CONTROVENTI ORIZZONTALI

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 AVENTI LE CATRATTERISTICHE 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–MS–DIR). LATO SALDATURE PARI A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO PIASTEE DA SALDARE CON UN MINIMO DI GOLA 7 mm PER PIASTRE PRINCIPALI.

TRATTAMENTO DI PROTEZIONE SUPERFICIALE

GRANDE CARPENTERIA INTERNA (TRAVI RETICOLARI): VERNICIATURA MICACEA REALIZZATA IN CANTIERE, PREVIA 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.

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 — ORDINE INGEGNERI 3642 PROVINCIA DI TORINO — Arch.Alessandro BETTA

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

N°	AGGIORNAMENTI	COMPILATORE	CONTROLLORE	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 SEZIONI E DETTAGLI

FILE	COMPILATORE	SCALA	ELABORATO
TS644_ESEC_ST11.pdf	Ing. Fabrizio BETTA	1:50 / 1:10	ST 11
PROGETTO: TS 644	CONTROLLORE: Ing. Franco BETTA	DATA: 17/07/2009	

TECSE ENGINEERING STUDIO ASSOCIATO - TORINO