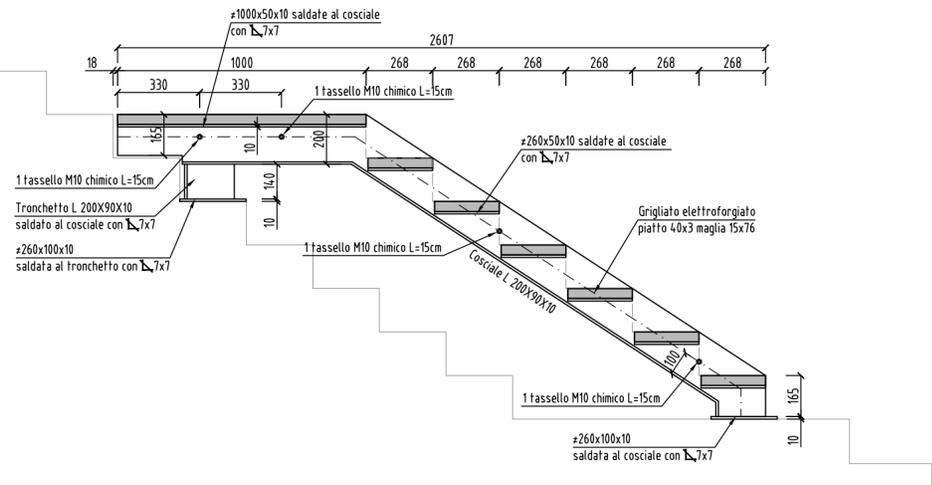
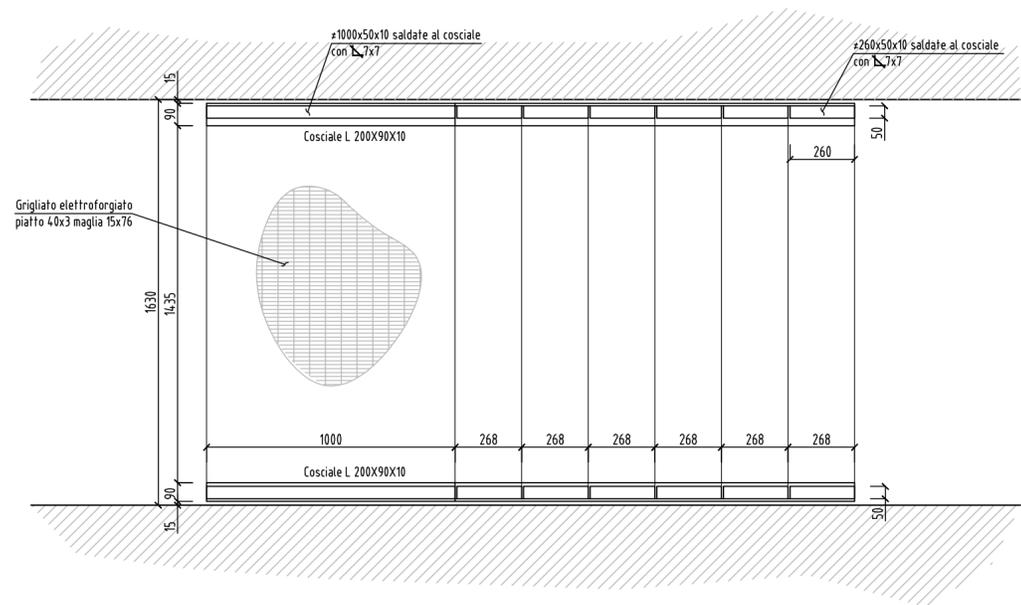


SEZIONE LONGITUDINALE (scala 1:20)

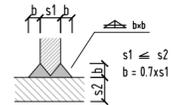


PIANTA (scala 1:20)



NOTA:  
In sede costruttiva, prima di realizzare la carpenteria metallica, verificare con rilievo di dettaglio la geometria planimetrica ed altimetrica che caratterizza la struttura esistente.

ACCIAIO PER CARPENTERIE METALLICHE							
Tipo di acciaio	- Elementi saldati in acciaio: S275JR secondo UNI EN 10025 - Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte: S275JR secondo UNI EN 10025 - Classe di esecuzione EXC2, secondo UNI EN 1090-2 2011 Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029						
Bulloni	Secondo DM 17.01.2018 e UNI EN 14399 2005 parte 1 Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3 e 4 Rosette e piastre: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6. Giunzioni a taglio, per controventature orizzontali superiori Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968 Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001  PROPRIETA' DEI MATERIALI Viti 8.8 secondo UNI EN ISO 898-1 2001 Dadi 6 - 8 secondo UNI EN 20898-2 1994 Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2 2006. Piastre in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2 2006 I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado. Le superfici a contatto per giunzione ad attrito $m=0.30$  Per le giunzioni ad attrito precarico secondo D.M. 17/01/2018. Per le giunzioni a taglio precarico pari al 75% +/- 5% delle giunzioni ad attrito.						
Controlli	Secondo D.M. 17/01/2018						
Saldature	- Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 17/01/2018 - Saldature a doppio cordone d'angolo, ove non diversamente indicato di lato minimo pari a 0,7 tmin - Dovranno essere asportate le irregolarità - I cordoni indicati sono verificati secondo le necessità statiche - Dovranno essere adottate le più opportune cautele per evitare la possibilità di formazione di strappi lamellari						
Simbologie	BULL. M10	BULL. M12	BULL. M16	BULL. M20	BULL. M22	BULL. M24	BULL. M27



Committente: **AZIENDA UNITA' SANITARIA LOCALE DI PIACENZA**  
 via Anguissola n° 15  
 cap. 29122 Piacenza (PC)  
 email: serviziotecnicoausl@ausl.pc.it  
 PEC: protocollo@pec.ausl.pc.it  
**Il Responsabile del Procedimento:** Ing. Luigi Gruppi  
**Il Direttore Sanitario:** Dott. Guido Pedrazzini

**RIQUALIFICAZIONE DELLA RESIDENZA PER IL TRATTAMENTO RIABILITATIVO DELL' OSPEDALE DI PIACENZA - CORPO 10**  
 CIG 7094855B8D



Livello progettuale:  
**PROGETTO ESECUTIVO**

Descrizione elaborato:  
**SCALA METALLICA INTERNA CARPENTERIA**

Timbri e firme:  
 Progettista Opere Architettoniche, Edili:  
**Arch. Patrizia Rancati** **Ing. Alberto Catulli**

Coordinatore della Sicurezza in fase di Progettazione:  
**Ing. Alberto Catulli**

Progettista Opere Strutturali:  
**Ing. Stefano Rossi**

Progettista Impianti Elettrici:  
**Ing. Junior Matteo Molaschi**

Progettista Impianti Meccanici:  
**STA Parenti - Ing. Massimo Parenti**

Vista:  
 Il Responsabile Unico del Procedimento  
**Ing. Luigi Gruppi** **Il Direttore Sanitario**  
**Dott. Guido Pedrazzini**

RTP  
 RANCATI - CATULLI - ROSSI - PARENTI - MOLASCHI  
 Via Bubba 41/A - 29122 Piacenza (PC)  
 PEC: patriziarancati@archiworldpec.it  
  
 Progetto Architettonico:  
**Arch. Patrizia Rancati**  
**Ing. Alberto Catulli**  
  
 Progetto Strutturale:  
**Ing. Stefano Rossi**  
  
 Progetto Impianti Meccanici:  
**STUDIO TECNICO ASSOCIATO Parenti**  
  
 Progetto Impianti Elettrici:  
**Ing. J. Matteo Molaschi**

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
00	10/05/2019	Prima emissione	Stefano Rossi	Patrizia Rancati	Patrizia Rancati

Responsabile delle Integrazioni Specialistiche:  
**Arch. Patrizia Rancati**

Codice elaborato: **PE. DS. S. 05** Scala:  
1:20