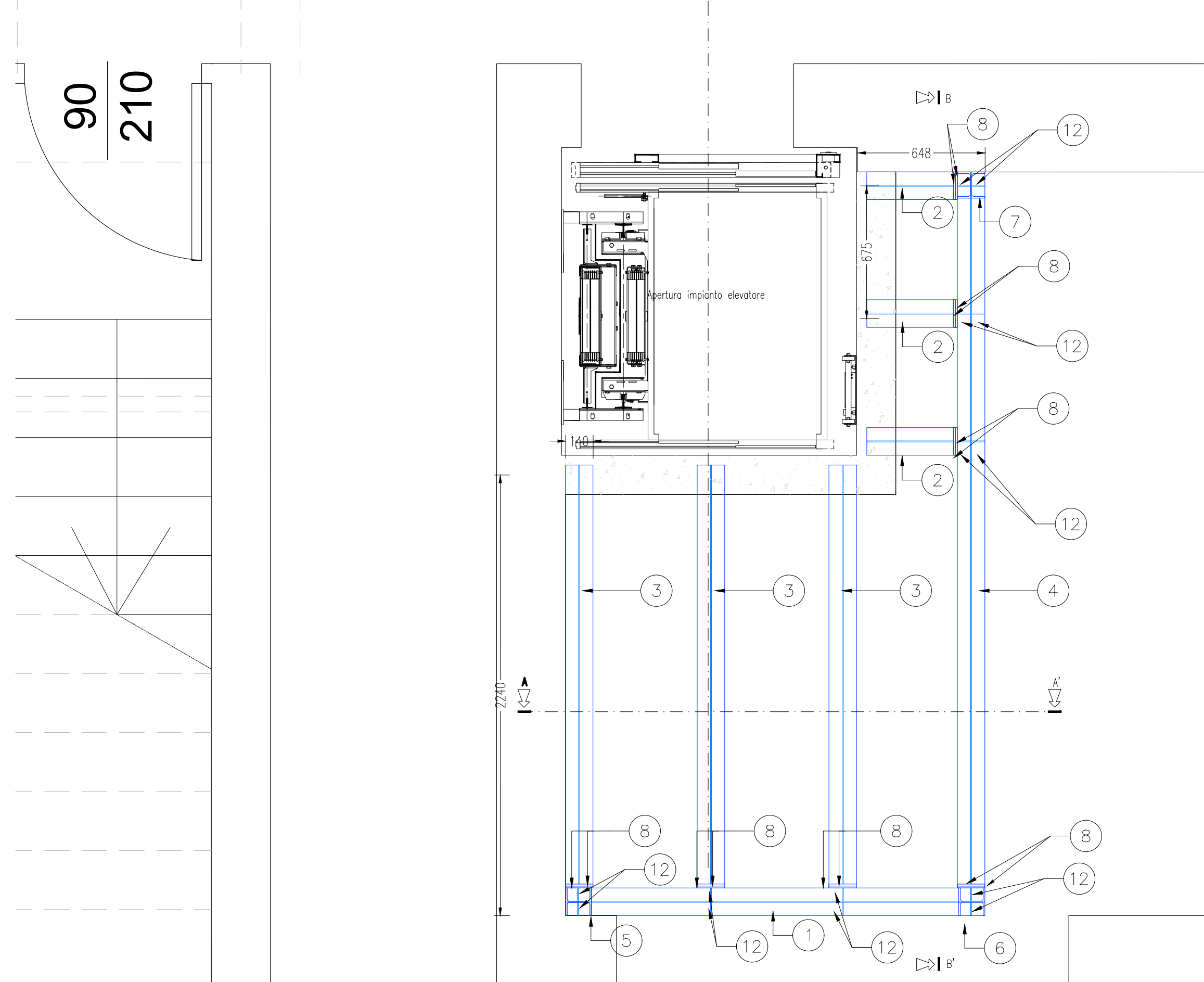


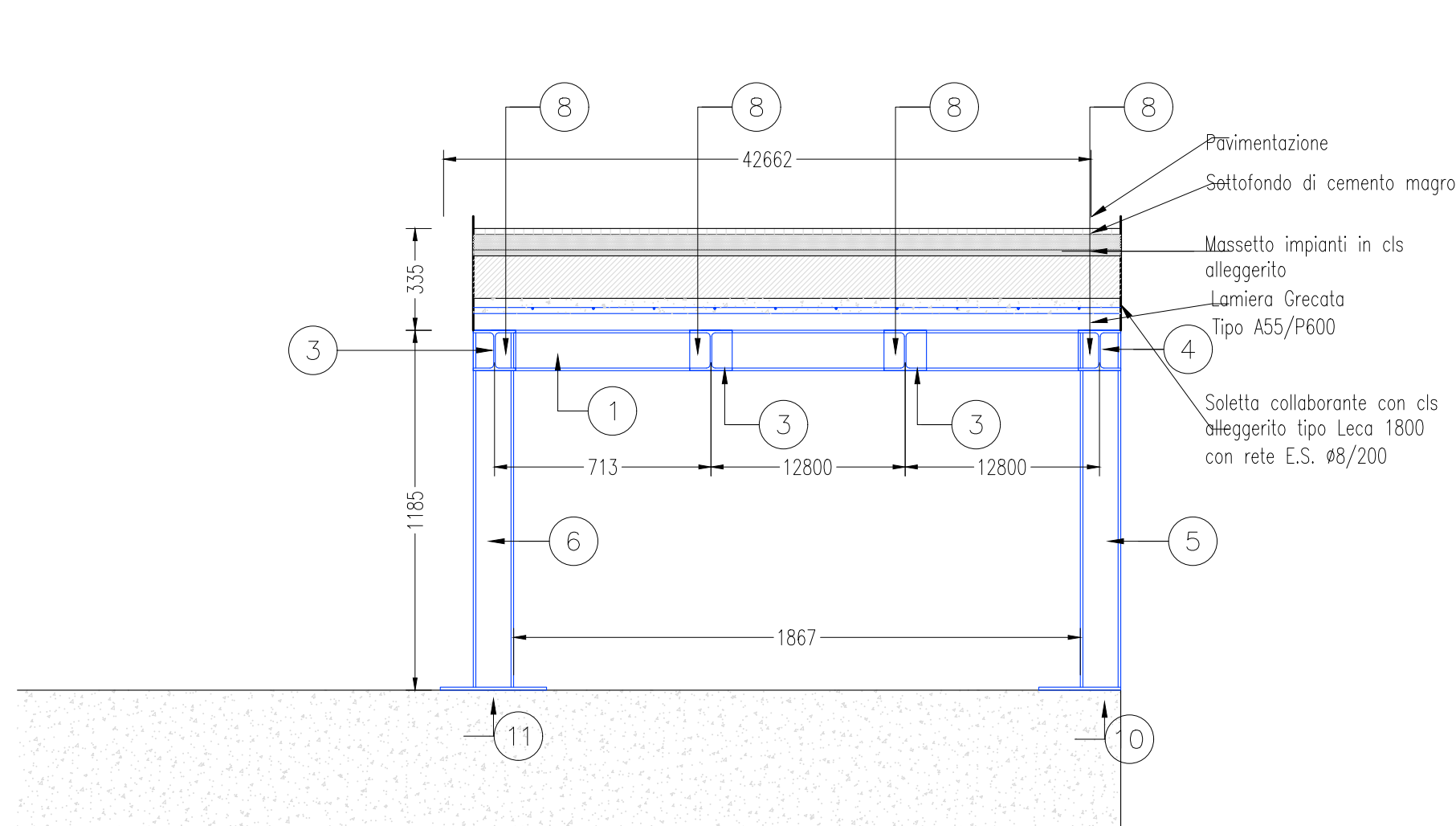
DEMOLIZIONE E RICOSTRUZIONE PORZIONE DI SOLAIO – CARPENTERIA METALLICA CIVICO 47

PIANTA STRUTTURA SOMMITALE
Scala 1:20

Quote espresse in mm.

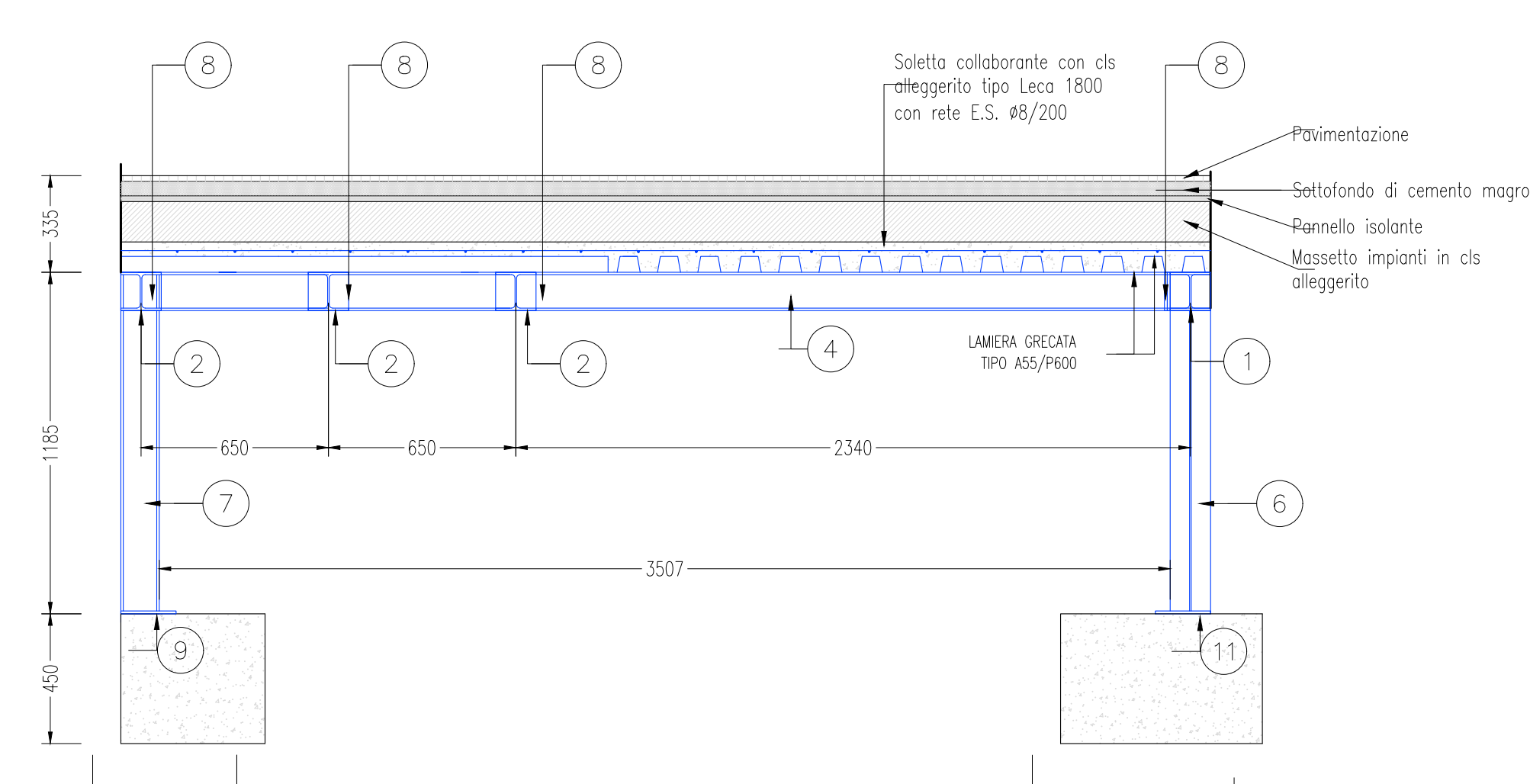


Sez.A-A'
Scala 1:20



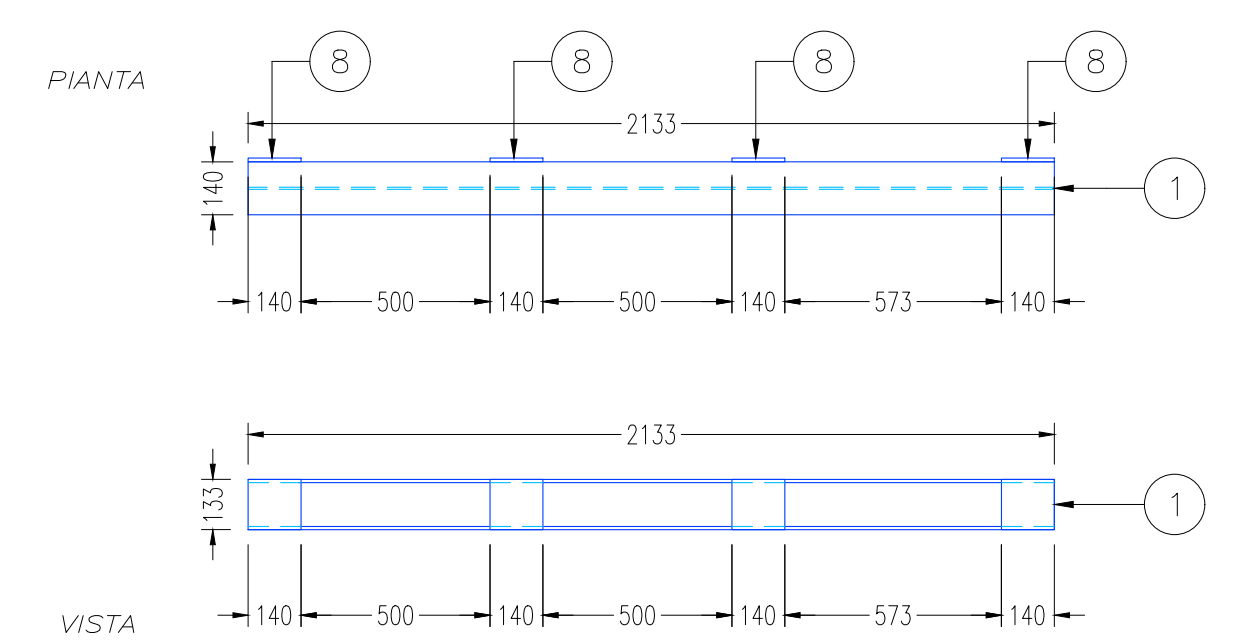
Quote espresse in mm.

Sez.B-B'
Scala 1:20

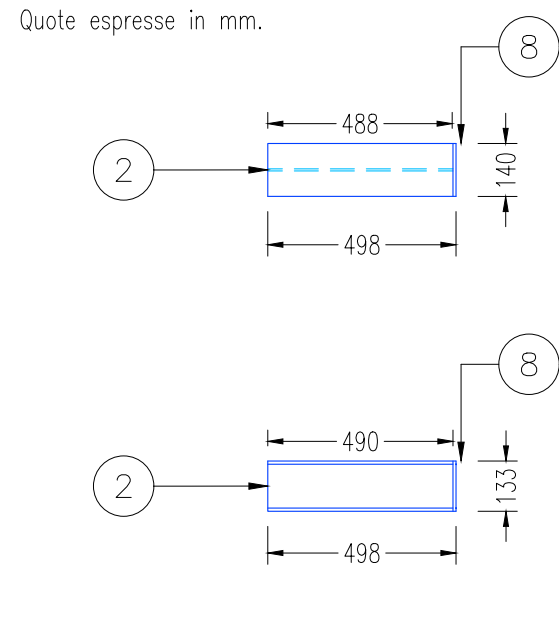


Quote espresse in mm.

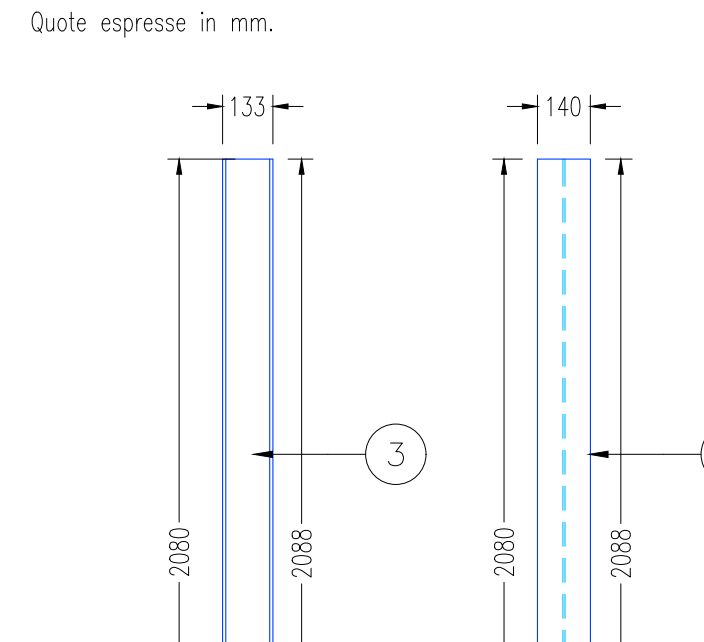
TRAVE "1" – scala 1:20



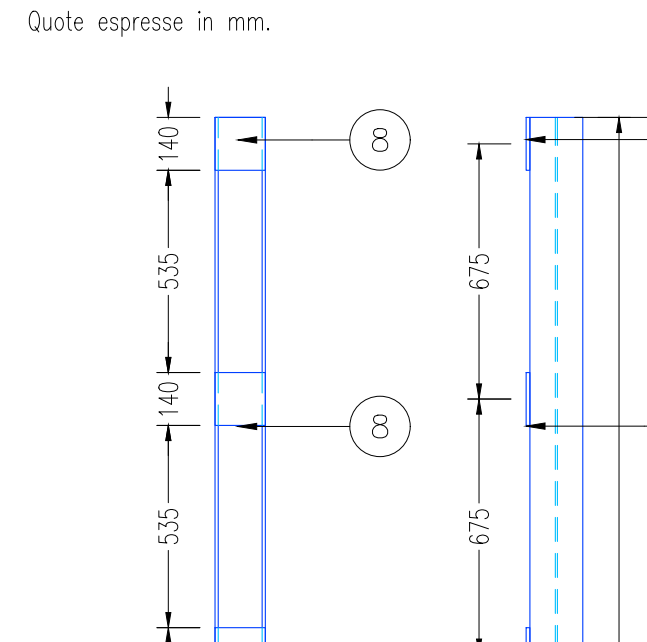
TRAVE "2" – scala 1:20



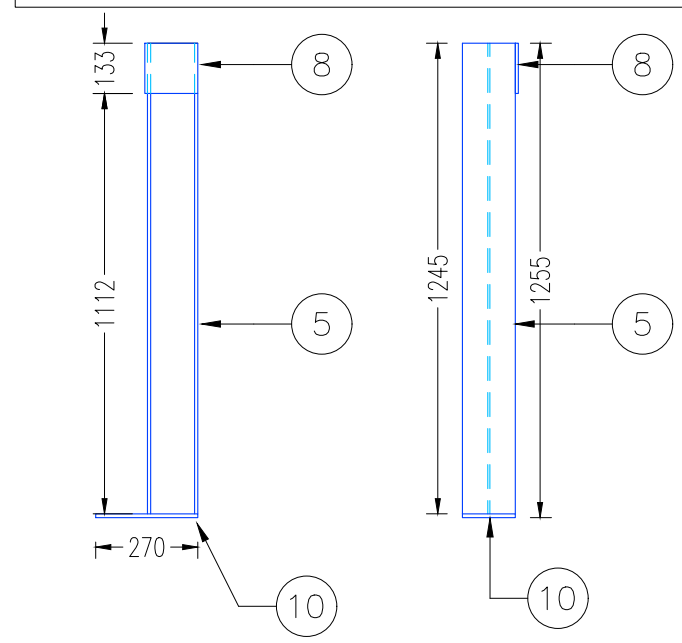
TRAVE "3" – scala 1:20



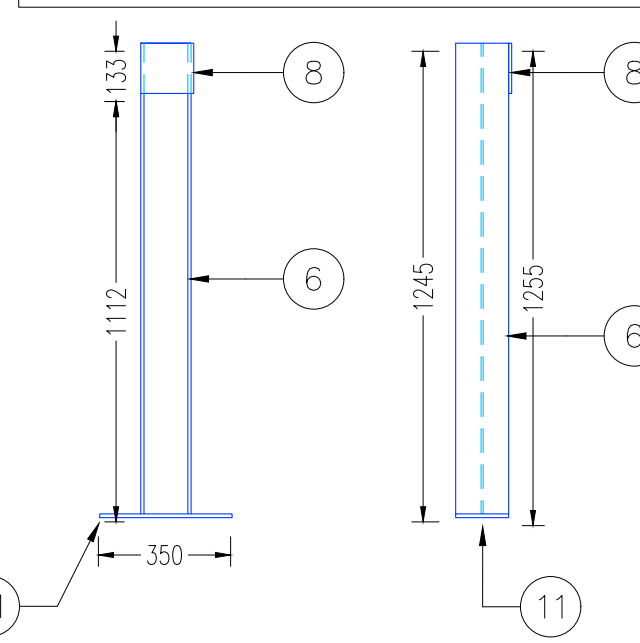
TRAVE "4" – scala 1:20



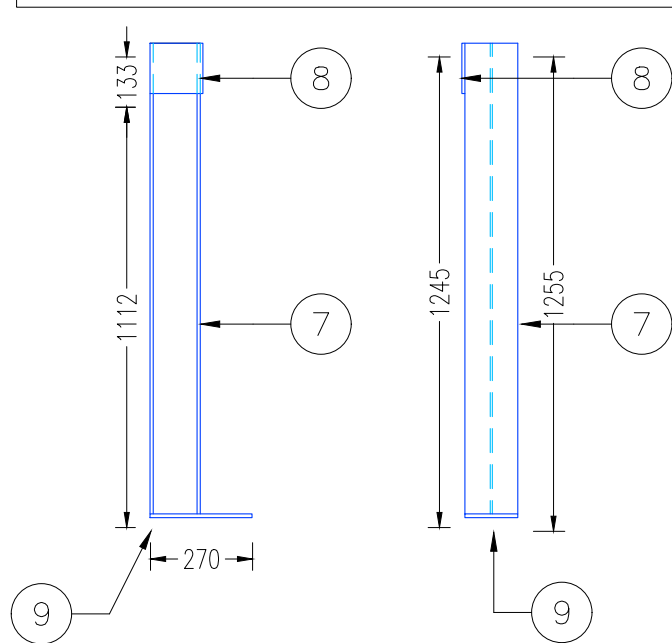
MONTANTE "5" – scala 1:20



MONTANTE "6" – scala 1:20



MONTANTE "7" – scala 1:20



NOTE E AVVERTENZE

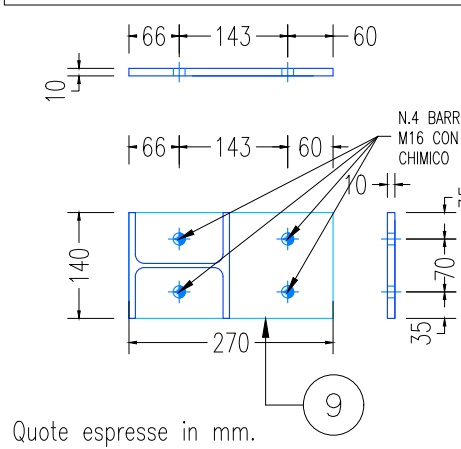
- L'impresa esecutrice è tenuta al controllo di tutte le quote. Eventuali difformità devono essere tempestivamente comunicate alla D.L.
- L'impresa ha l'obbligo di avvisare il D.L. almeno 36 ore prima di ogni getto.
- PRESCRIZIONI
- E' vietato aggiungere acqua al calcestruzzo durante la fase di trasporto, nonché anche durante la messa in opera, anche se per migliorarne la lavorabilità.
- Le barre di armatura non devono essere eccessivamente ossidate, dovendo queste risultare perfettamente integre e senza difetti superficiali o di sezione resistente. La superficie delle barre deve essere priva di qualsiasi sostanza che possa in qualche modo ridurre l'aderenza con il calcestruzzo, nonché interagire negativamente nel processo di idratazione del conglomerato.
- L'impresa ha l'obbligo di richiedere l'autorizzazione scritta qualora risultasse necessario predisporre elementi strutturali in posizione difforme da quella prescritta.
- Quando non specificato le barre di armature devono essere sovrapposte per almeno 50 φ.
- Il disarmo, se non preventivamente autorizzato, deve essere effettuato non prima del 28 gg.
- L'impresa prima dell'installazione dei prodotti deve fornire alla D.L. le certificazioni attestanti le caratteristiche dei materiali.
- CARATTERISTICHE DEI MATERIALI
- ACCIAIO: per armature tipo B450C (tensione di snervamento nominale 450 MPa)
- ACCIAIO: per carpenterie tipo S275 (tensione di snervamento nominale 275 MPa – tensione ultima a rottura nominale 430 MPa). Si prescrive di proteggere l'acciaio dalla corrosione mediante zincatura, verniciatura o mediante cicli combinati dei due sistemi.

DISTINTA CARPENTERIA											
TUTTE LE QUOTE SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE					QUANTITA' RIFERITE ALLA TAVOLA CORRENTE						
PRESCRIZIONI SUI MATERIALI – ACCIAIO LAMINATO											
SALDATURE	LO SPESORE DELLE SALDATURE, QUANDO LE DIMENSIONI NON SONO PRECISATE, DEVE ESSERE CALCOLATO IN BASE AL PARTICOLARE				BULLONI	VITE CLASSE 8.8 DADO CLASSE 6S FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO UNI 5737		TUTTE LE QUOTE SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE			
12	PIATTO	SAGOMATO	0,12 x 0,07	SP.8 mm	14	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 1,4		
11	PIATTO	0,14 x 0,35	SP.10 mm		1	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 6		
11	PIATTO	0,14 x 0,27	SP.10 mm		1	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 7		
10	PIATTO	0,14 x 0,27	SP.10 mm		1	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 5		
9	PIATTO	0,14 x 0,27	SP.10 mm		1	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 7		
8	PIATTO	0,14 x 0,133	SP.8 mm		14	–	FE430B (S 275)	–	Saldato a 1,2,3,4		
7	COLONNA	HE 140 A LG. 1.175 mt.			1	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 4,8,25		
6	COLONNA	HE 140 A LG. 1.175 mt.			1	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 1,8,25		
5	COLONNA	HE 140 A LG. 1.175 mt.			1	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 1,8,25		
4	TRAVE	HE 140 A LG. 3.80 mt.			1	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 7,8,25		
3	TRAVE	HE 140 A LG. 2.080 mt.			3	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 8		
2	TRAVE	HE 140 A LG. 0.488 mt.			3	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 8		
1	TRAVE	HE 140 A LG. 2.133 mt.			1	UNI 5397	FE430B (S 275)	–	Saldato a 5,6,8,25		
FORI PER BULLONI STANDARD											
DIAM. BULLONE	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30
SIMBOLO											
DIAM. FORO	φ 9,5	φ 11,5	φ 13,5	φ 15,5	φ 17,5	φ 19,5	φ 21,5	φ 24	φ 26	φ 29	φ 32

SI RIMANDA ALL'IMPRESA ESECUTRICE, PRIMA DELL'INIZIO DEI LAVORI, LA VERIFICA DELLE QUOTE E DELLE EFFETTIVE DIMENSIONI RELATIVE ALLE STRUTTURE OGGETTO DI INTERVENTO

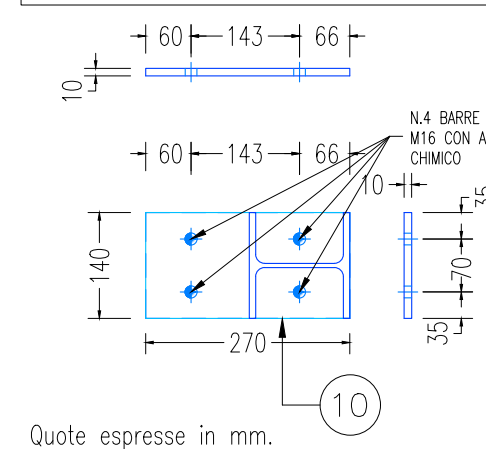
NOTA:
LE QUOTE DELLE CARPENTERIE ANDRANO VERIFICATE IN CANTIERE PRIMA DELLA MESSA IN PRODUZIONE DELLA STRUTTURA

"9" – scala 1:10



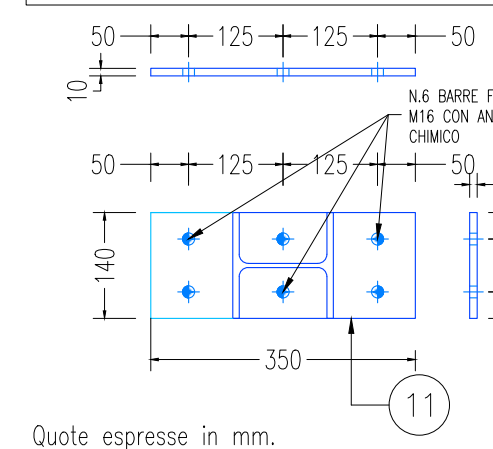
Quote espresse in mm.

"10" – scala 1:10



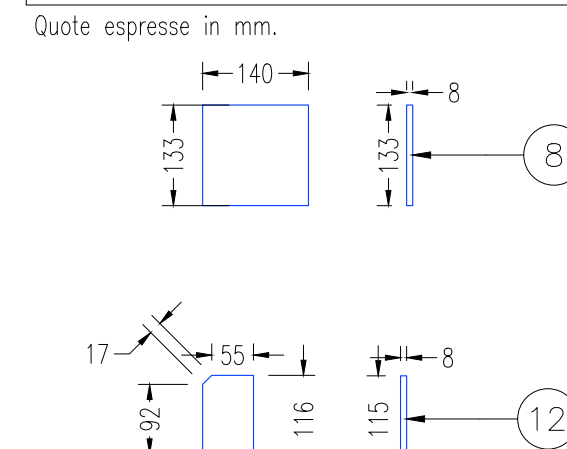
Quote espresse in mm.

"11" – scala 1:10



Quote espresse in mm.

"8 e 12" – scala 1:10



Quote espresse in mm.



FONDO COMPLEMENTARE AL PIANO NAZIONALE DI RIPRESA E RESILIENZA
PROGRAMMA "SICURO, VERDE E SOCIALE: RIQUALIFICAZIONE DELL'EDILIZIA RESIDENZIALE PUBBLICA"
PROGETTO DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA PER IL RESTAURO E RISANAMENTO
CONSERVATIVO DI DUE CASAMENTI A CORTE SITI IN
COMUNE DI BOLOGNA LOCALITA' CIRENAICA.
VIA LIBIA CIV. 29+51 PER COMPLESSIVI 70 ALLOGGI
DI ERP CON RELATIVE PERTINENZE E PARTI COMUNI

LOTTO 3053/PN_2

PROGETTO ESECUTIVO

TAV. S36		OGGETTO CARPENTERIA METALLICA. DEMOLIZIONE E RICOSTRUZIONE PORZIONE DI SOLAIO AL PIANO RIALZATO CIVICO 47	DATA Settembre 2022 N. DISEGNO 41837			
SCALA	VARIE					
VERSIONE	DESCRIZIONE		DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
01	PRIMA EMISSIONE		Settembre 2022	F. DALMONTE	N. LEONE	N. LEONE
02						
03						

Il Progettista Architettonico	Il Progettista Strutturale	Il Progettista Impianti Elettrici	Il Progettista Impianti Meccanici
Arch. Francesco Tovoli Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)	Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)	Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)	Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)
Il Coordinatore della Sicurezza in Fase Progettuale	Il Coordinatore per la progettazione	Collaboratori Progettisti: Ing. Marco Venturini Ing. Federico Dalmonite Geom. Alessio Breviglieri Arch. Domenico Conadi Geom. Arianna Danieli P. I. Andrea Gambellini Ing. Cesare Orsini	
Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)	Ing. Nicola Leone SIDEL Ingegneria Srl Via Isacco, 13 40055 Villanova di Castenaso (BO)		
Responsabile del Procedimento	Il Dirigente Responsabile del Servizio Tecnico	Il Direttore Generale	Il Presidente
Ing. Antonio Frighi ACER Bologna Piazza della Resistenza, 4 40122 Bologna	Ing. Antonio Frighi ACER Bologna Piazza della Resistenza, 4 40122 Bologna	Avv. Francesco Nitti ACER Bologna Piazza della Resistenza, 4 40122 Bologna	Marco Bertuzzi ACER Bologna Piazza della Resistenza, 4 40122 Bologna

Mod. PST5-M Ed. 1 Rev. 2 del 22.01.2014