



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 ZINCATA A CALDO PER M16 O SUPERIORI; IN ACCIAIO INOX PER DIAMETRI INFERIORI.			
SALDATURE			
SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO a=7,00mm - b=10,00mm, DI 1° CLASSE CON ELETTRODI DI QUALITA' 3 O 4 (UNIS132-74) CON PROCEDURA DI SALDATURA IN ACCORDO ALLE NORME UNI 7710 CON PROCESSO MAG (FE-MS-DR). LATO SALDATURE PARI A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO PIASTRE DA SALDARE CON UN MINIMO DI GOLTA 7 mm PER PIASTRE PRINCIPALI.			
TRATTAMENTO DI PROTEZIONE SUPERFICIALE			
OPERE IN CARPENTERIA INTERNE, GRIGLIATI, STAFFATURE E SIMILI: ZINCATURA A CALDO SECONDO UNI 5744-68-1. RINGHIERE ESTERNE ED ALTRE OPERE DA FABBRO: VERNICIATURA MICACEA A FORNO TINTA GRIGIO SCURO O ALTRO COLORE DA DEFINIRE CON LA DIREZIONE ARTISTICA. IN CONFORMITÀ ALLE OPERE GIÀ PRESENTI SULLA PIAZZA.			
NOTE AGGIUNTIVE			
TUTTE LE QUOTE LINEARI SONO IN MILLIMETRI SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO; LE QUOTE DEGLI ANGOLI SONO ESPRESSE IN GRADI SESSAGESIMALI.			
FOROMETRIE			
LA POSIZIONE DELLE FOROMETRIE DI PASSAGGIO UTILITIES È DA RITENERSI PURAMENTE INDICATIVA E DOVRÀ ESSERE VERIFICATA DALL'ASSUNTORE DEI LAVORI IN FUNZIONE DELLE SPECIFICHE NECESSITÀ DEI MACCHINARI E STRUMENTI DI CONTROLLO OGGETTO DI FORNITURA			



Comune di Castelletto sopra Ticino
Provincia di Novara
P.zza F.lli Cervi - 28053 - Castelletto sopra il Ticino (NO)
tel 0331 - 971940 - fax 0331 - 962277
www.comune.castellettosopraticino.na.it - lavorapubblico@comune.castellettosopraticino.na.it

RISTRUTTURAZIONE SCUOLA DELL'INFANZIA PLESSO 2 - EX "DARIO SIBILLA"

PROGETTAZIONE

TECSE ENGINEERING
STUDIO ASSOCIATO

Ing. Franco BETTA - Arch. Alessandro BETTA - Ing. Fabrizio BETTA
C.so MONTE CECILIO, 75/A - 10141 - TORINO
tel. (+39) 011 3842231 - fax. (+39) 011 389585
www.tecse-engineering.com - info@tecse-engineering.com



Dott. BETTA Ing. FRANCO
ORDINE INGEGNERI
3642 PROVINCIA DI TORINO



Arch.
Alessandro BETTA
n° 6022
PROVINCIA DI TORINO



Dott. Ing.
FABRIZIO BETTA
n° 9932 F.
ORDINE INGEGNERI

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

N°	AGGIORNAMENTI	COMPILATORE	CONTROLLATORE	DATA
-	EMISSIONE	Ing. Fabrizio BETTA	Ing. Fabrizio BETTA	31/01/2018
1	REVISIONI PER VALIDAZIONE	Ing. Fabrizio BETTA	Ing. Fabrizio BETTA	10/04/2018
2				
3				

PROGETTO ESECUTIVO			
STRUTTURE		INTERVENTI DI ADEGUAMENTO STRUTTURE IN ELEVAZIONE	
FILE TS808_ESEC_ST04_rev01.pdf	COMPILATORE Ing. Fabrizio BETTA	SCALA 1:200 / 1:100 / 1:10	ELABORATO
PROGETTO TS 808	CONTROLLATORE Ing. Fabrizio BETTA	DATA 10/04/2018	ST 04