

oggetto intervento:
REALIZZAZIONE DI EDIFICI MUNICIPALI TEMPORANEI (E.M.T.)

PROGETTO DEFINITIVO

descrizione intervento:
EMT - LOTTO N°2 - MUNICIPIO NEL COMUNE DI CONCORDIA SULLA SECCHIA
ESECUZIONE DI OPERE COMPLEMENTARI PER LA REALIZZAZIONE DI UN ARCHIVIO STORICO E DI UN LOCALE ARMERIA

DIREZIONE LAVORI
Ing. Antonio Ligori
DIREZIONE OPERATIVA IMPIANTI
Ing. Luciano Begani

PROGETTAZIONE DEFINITIVA
Opere Edili:
Ing. Antonio Ligori
Ing. Giacomo Fiori
Collaboratori:
geom. Manuel Nardiello
Opere Impiantistiche:
Ing. Luciano Begani
Coordinatore per la Sicurezza in fase di Progettazione:
Ing. Vincenzo Lucci

titolo elaborato: **ADEGUAMENTO LOCALE ARMERIA**
Struttura in carpenteria metallica - parte 1/2

n° tavola	Codice Elaborato	Uffici competente	Codice Edificio/Strada	Tip.Prog.	Tip.Doc.	ID Doc.	Prog.	Rev.	Scala
B.S01									1:50

Directory di destinazione:									
revisone elaborato									
00	10.02.2016						Visto	Firma	Redazione grafica

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA
NORME PRESCRITTIVE PER ACCIAI LAMINATI

UNI-EN 10025, UNI-EN 10210-1, UNI-EN 10219-1
UNI-EN-ISO 377:1999, UNI 552:2013

MATERIALI

QUALITA' E GRADO	spessore <= 40mm (profili a sez. aperta)	40 < spessore <= 80mm (profili a sez. aperta)	fy	ft
S 355 JR	355	510	335	470

Usare materiali per strutture saldate conformi al D.M. 14/01/2008 paragrafo 11.3.4.4

PREPARAZIONE GIUNTI
Conformi UNI EN ISO 9692 - 1:2013

Saldature a cordoni d'angolo tipiche

SALDATURE

Conformi D.M. 14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5
Conformi UNI EN ISO 4063:2011
eseguite da operatori qualificati secondo D.M. 14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5.
Livello qualità C secondo UNI EN ISO 5817:2014 per strutture non soggette a fatica e soggette a fatica.

PROTEZIONE SUPERFICIALE

SGRASSATURA
SABBIATURA SA 2 1/2
VERNICE A BASE DI PVC MODIFICATO ALCHIDICO IN N° 2 MANI CIASCUNA DELLO SPESSORE MIN. 80µ (sp. tot. min. 160µ)

BULLONI (SB)

UNI EN 15048-1-2:2007 (CE)
Conformi UNI EN ISO 4016:2011,
UNI EN ISO 898-1:2013 e UNI 5592:1968

QUALITA'
Viti cl. 8.8 - Dadi cl. 8
fyb 649 N/mm2 ftb 800 N/mm2

PROTEZIONE SUPERFICIALE
ZINCATURA ELETTROLITICA

NOTA BENE

- TUTTE LE DIMENSIONI DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE CONTROLLATE DALL'IMPRESA COSTRUTTRICE ALL'ATTO ESECUTIVO.

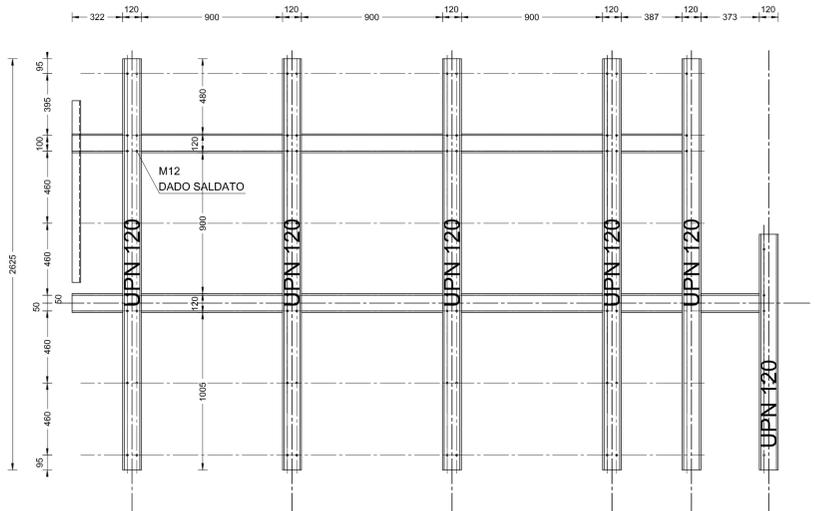
- È OBBLIGO DELL'IMPRESA DEFINIRE PRELIMINARMENTE NEL PROGETTO ESECUTIVO TUTTE LE POSIZIONI QUOTATE DEI TERMINALI DEGLI IMPIANTI (SCATOLE, FRUTTI, BOCCHETTE, LAMPADE, ETC.) DA INSTALLARE SULLE PARETI ED A SOFFITTO ED ESEGUIRE OGNI EVENTUALE PREDISPOSIZIONE NEI FOGLI DI LAMIERA. TUTTI I TAGLI E LE FORATURE DEI FOGLI DI LAMIERA DEVONO PERTANTO ESSERE ESEGUITI IN OFFICINA SECONDO GLI SCHEMI DI PROGETTO ED È VIETATO ESEGUIRE IN CANTIERE TAGLI E/O FORATURE DI LAMIERE MEDIANTE FIAMME OSSIA CILINDRICHE O ALTRI SISTEMI.

IN VIA MOTIVATA ED ECCEZIONALE LA D.L. POTRÀ AUTORIZZARE, MEDIANTE ESPRESSA COMUNICAZIONE, L'EVENTUALE FORATURA MECCANICA DEI FOGLI DI LAMIERA DA ESEGUIRSI CON TRAPANI A CALAMITA E COMUNQUE SENZA L'IMPIEGIO DI FIAMME.

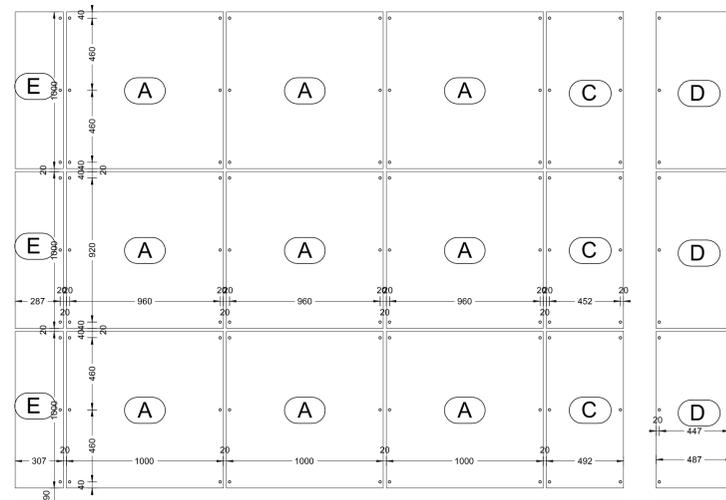
- IN SEDE DI PROGETTAZIONE ESECUTIVA DELL'INVOLUCRO METALLICO DOVRANNO ESSERE DEFINITE COSTRUTTIVAMENTE E RIVERIFICATE SOTTO IL PROFILO STRUTTURALE TUTTE LE UNIONI DEI COMPONENTI DELL'INVOLUCRO (PROFILI E LAMIERE) E GLI ANCORAGGI AL PIEDE NELLA CONFIGURAZIONE CHE SARÀ EFFETTIVAMENTE ADOTTATA.

- IL FISSAGGIO DEFINITIVO DELLE LAMIERE SUI PROFILATI DI SOSTEGNO, SARÀ ESEGUITO MEDIANTE SALDATURE IN OPERA.

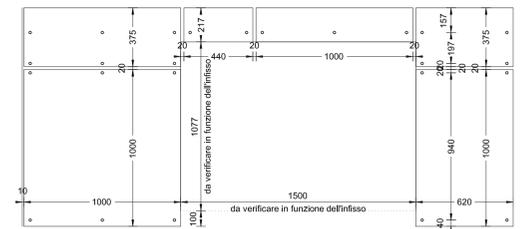
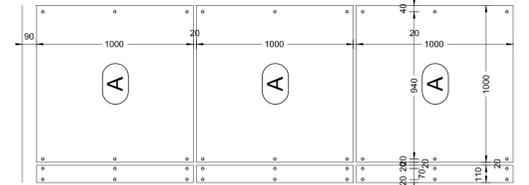
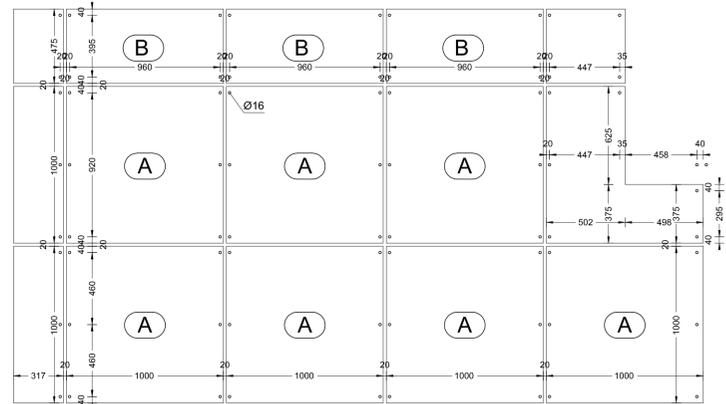
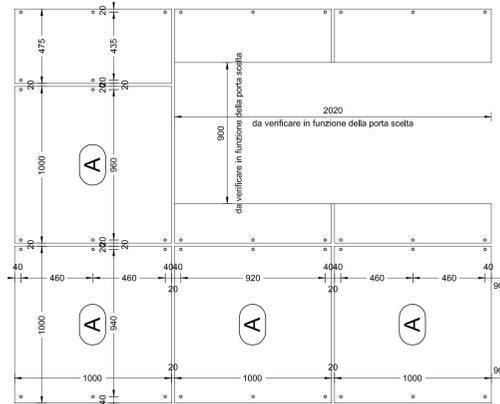
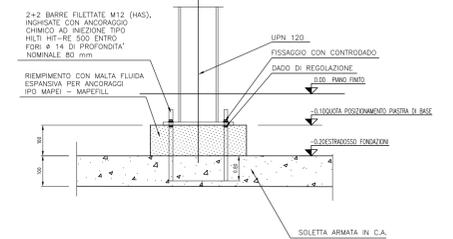
TRAVI DI COPERTURA



ESPLOSO POSIZIONAMENTO LAMIERE

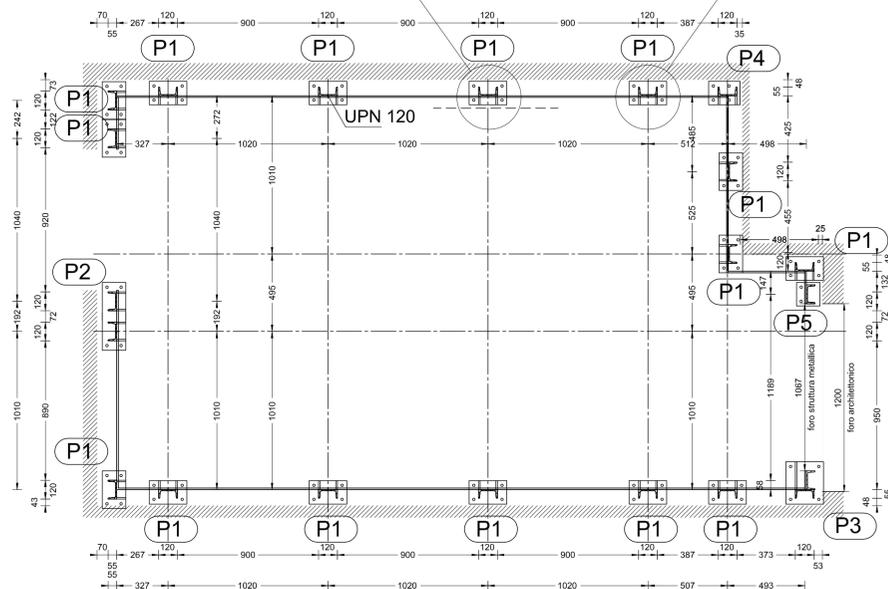


DETTAGLIO -A- (TIPICO)

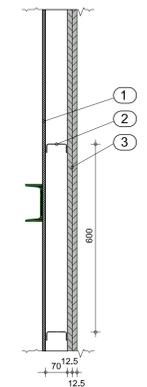


PILASTRI

v. dettaglio B v. dettaglio A



DETTAGLIO -B- RIVESTIMENTO INTERNO CON CONTROPARETE IN CARTONGESSO



- ① Lamiera spessore 10mm, tagliata e forata in officina per il passaggio delle predisposizioni impiantistiche
- ② Profili metallici a sostegno delle lastre in cartongesso
- ③ Doppia lastra in cartongesso spessore 12,5+12,5 mm