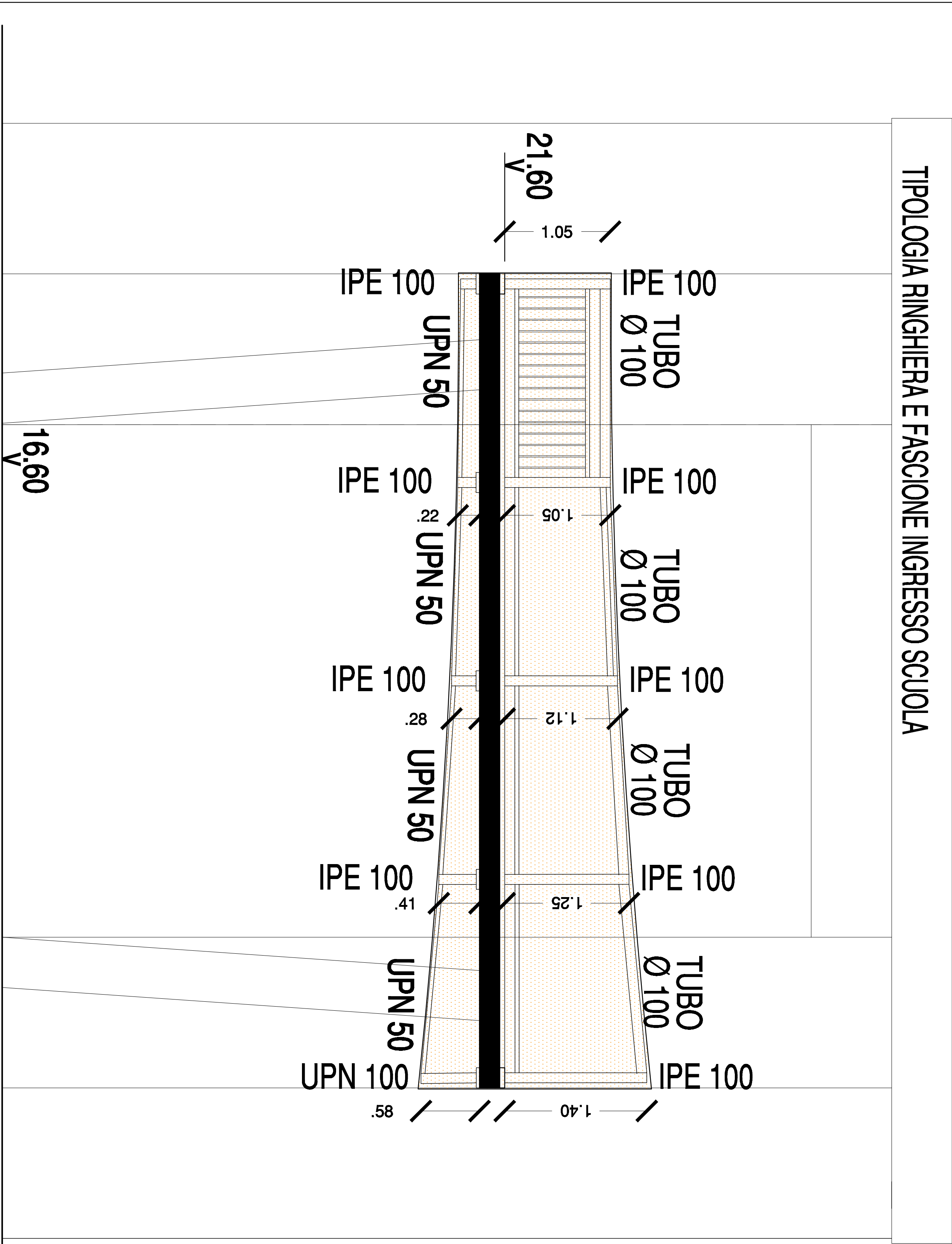
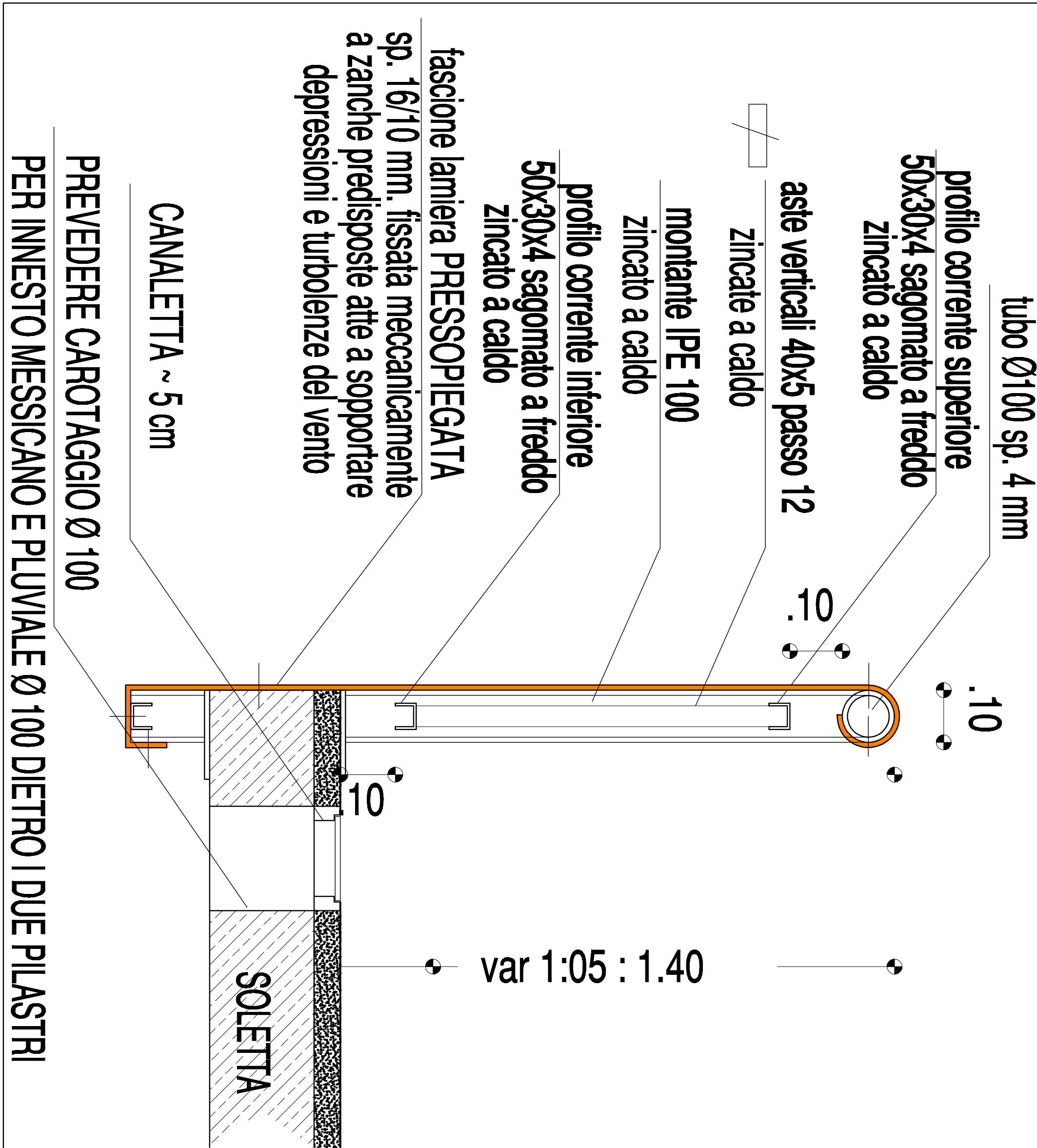
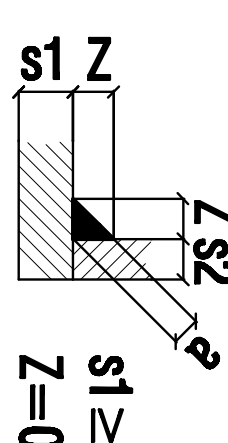
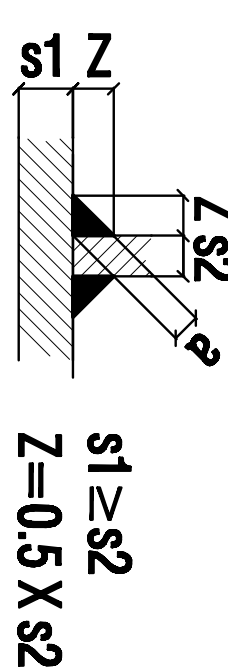


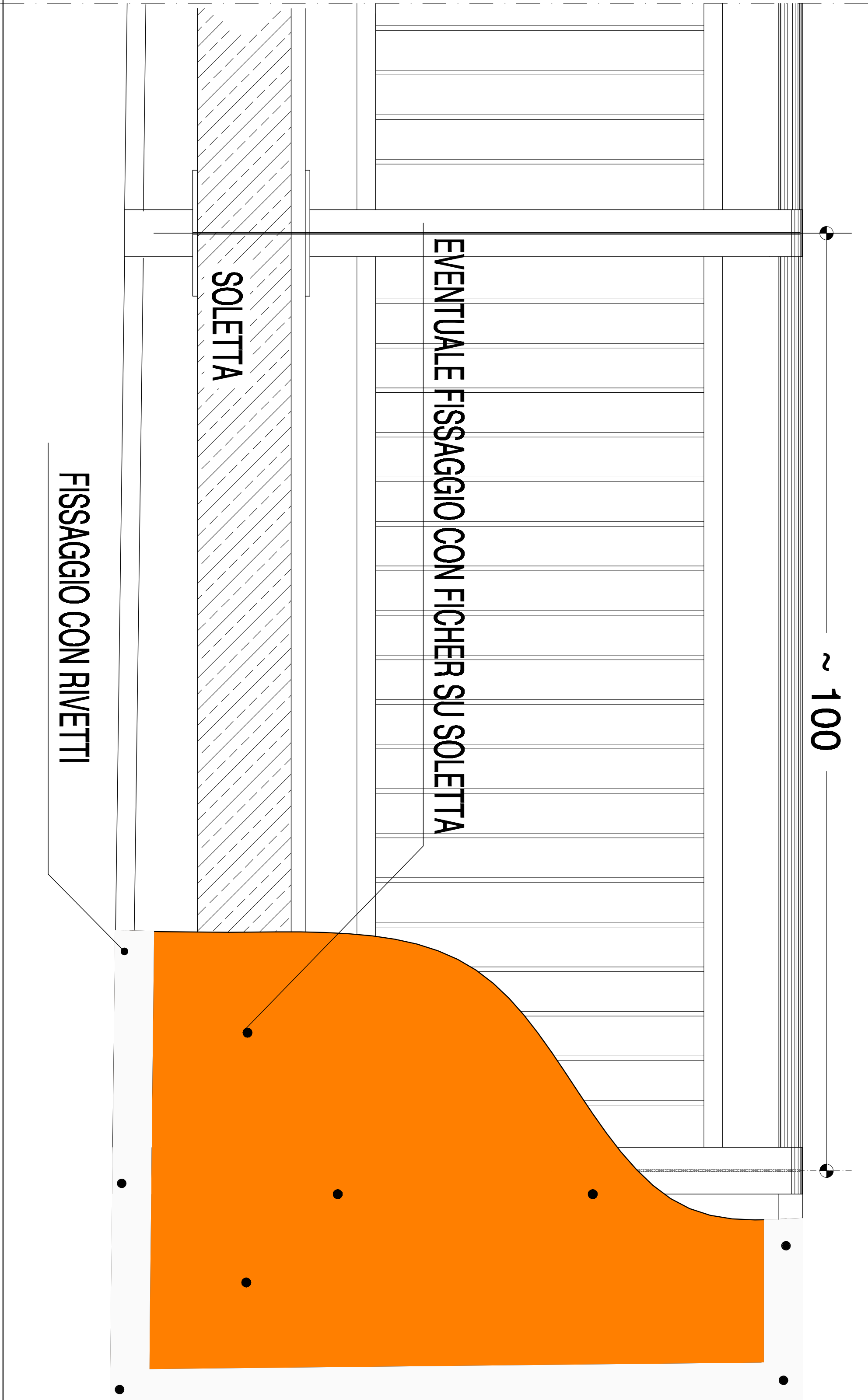
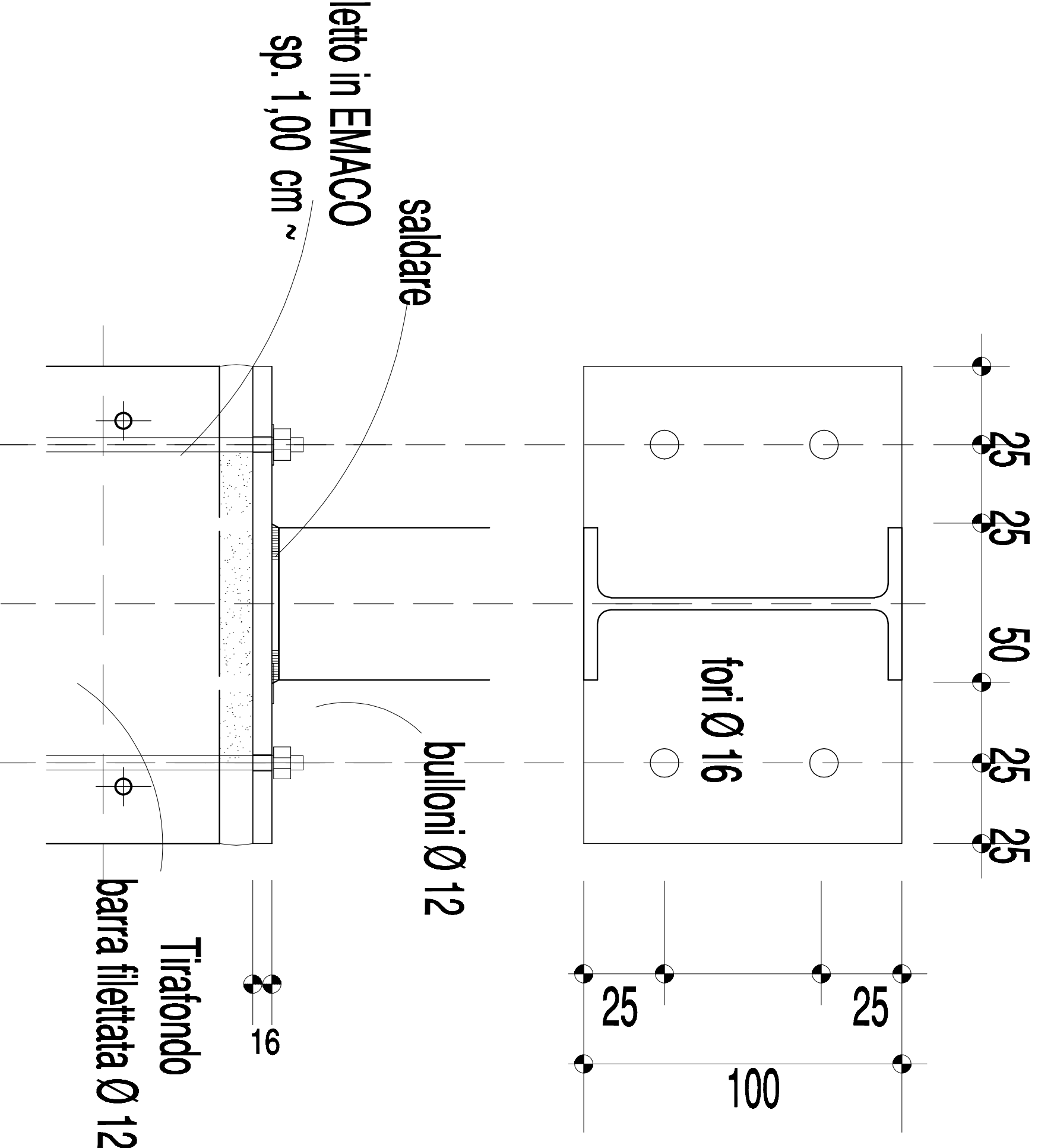


CARPENTERIA

Ringhiera a telai prefabbricati tipologia "LEGGERA" - peso ~25,5 kg/m



Vita Utile di Progetto	50 anni	(Strutture di Classe II)
Classificazione Sismica	Zona 4	($og/g=0,070$ NTC 08)
Sovraccarico Utile	Accidentale (di Esercizio)	1,50 kN/mq
Giunzioni Saldate	Su elementi in acciaio S 235 JR (ex Fe 360) eseguire Saldature manuali ad arco con elettrodi basici tipo E44 (Classe di qualità 4B – per spessori >20 mm)	
N.B. Eseguire tutte le saldature con cordoni continui non inferiori ai 7/10 dello spessore minimo da saldare, previa preparazione dei lembi da saldare in conformità alle norme EN 29892 (fatta salva differente indicazione)		
CORDONE SINCOLO		
		
CORDONI CONTRAPPOSTI		
		



ACCIAIO	S 235 JR	(ex Fe 360 B laminato a caldo)						
Profilati e Piastre								
N.B.	Sarà cura del Direttore di Cantiere provvedere alla conservazione delle etichette di riconoscimento a corredo dei profilati in fornitura							
Giunzioni Bullonate	Bulloni	Classe 8,8 (ad alta resistenza) UNI 3740 (ISO 898)						
	Dadi	Classe 8 (ad alta resistenza) UNI 3740 (ISO 898/2)						
	Rondelle	Acciaio C50 UNI 5332 (ISO 898)						
Caratteristiche dimensionali								
	Bulloni	EN 24014 (ISO 4014) ex-UNI 5712						
	Dadi	EN 24032 (ISO 4032) ex-UNI 5713						
	Rondelle	UNI-ISO 8738 ex-UNI 5714						
Diametro Bulloni [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27
Diametro Foratura [mm]	13	15	17	19	21	23,5	25,5	28,5
Coppia di serraggio [kgm]	CL. 8,8	9,0	14,4	22,5	30,9	43,9	59,7	75,9 111,0
N.B.	La coppia di serraggio da conferire ai bulloni sarà calcolata come indicato al CapitoLO C4.2.8.1.1 della Circ. C.S.I.L.P.P. n° 617 del 02.02.2009							
	Si ricorda che gli addetti al serraggio dovranno prestare la massima attenzione ai dati riportati sulle targhetture delle confezioni dei bulloni, ove à indicato il valore del fattore "k" della forza di precarico da utilizzarsi per una corretta lettura dei valori della tabella C4.2.XX della citata Circolare.							

N.B. La coppia di serraggio da conferire ai bulloni sarà calcolata come indicato al Capitolo C4.2.8.1.1.1 della Circ. C.S.LL.PP. n° 617 del 02.02.2009
Si ricorda che gli addetti al serraggio dovranno prestare la massima attenzione ai dati riportati sulle targhette delle confezioni dei bulloni, ove è indicato il valore del fattore "k" della forza di precarico da utilizzarsi per una corretta lettura dei valori della tabella C4.2.XX della citata Circolare.

PRESCRIZIONI PER FORNITURE DI CARPENTERIA METALLICA E PROCESSI DI SALDATURA

Prima della messa in produzione di quanto al presente elaborato grafico l'Appaltatore dovrà fornire al Committente ed alla Direzione Lavori i nominativi delle officine di carpenteria metallica coinvolte nelle lavorazioni.
Preventivamente all'avvio dei lavori dette Officine dovranno presentare copia della seguente documentazione:

- ☐ "Attestazione di Denuncia Attività di Centro di Trasformazione" rilasciata dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei LL.PP.
- ☐ Certificazione UNI EN ISO 9001
- ☐ Attestati di qualifica dei Processi di Saldatura
- ☐ Attestati di qualifica dei Saldatori
- ☐ Certificazione UNI EN ISO 3834
- ☐ Attestato di qualifica degli operatori addetti ai controlli non distruttivi UNI EN 473

Sarà obbligatorio per le Officine l'impiego di prodotti assoggettati a marcatura CE secondo le norme armonizzate UNI EN 10025, UNI EN 10210, UNI EN 10219-1 o comunque assoggettati al rilascio di Attestazione di Qualifica, sempre a cura del Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei LL.PP.

Rimane a carico del Direttore Tecnico di dette Officine garantire la rintracciabilità della provenienza dei materiali e delle prove eseguite su suddetti materiali.

Sarà cura del produttore trasmettere certificato ai sensi della Norma UNI EN 1090-1 comprendente l'indicazione dello schema di marcatura ZA adottato e la classe di esecuzione EXC; per la struttura in questione è richiesta la CLASSE DI ESECUZIONE EXC1

-A-	Prima emissione	01.08.2017	ERA
modifiche			
ing. Giovanni Canepa - arch. Maurizio Canepa - ing. Giovanni G. Canepa Via Domenico Fasella 16/22 - 16121 Canova - Tel. 010/561.227 - Fax 010/565.064 e-mail: assocanepa@studiocanepa.it - Codice Fiscale e P. IVA 03763800109			
COMUNE DI MASONE			
Piazza 75 Martiri, 1 - Masone GE			
CITTA' METROPOLITANA DI GENOVA			
LAVORO	PIANO REGIONALE TRIENNALE DEGLI INTERVENTI IN EDILIZIA SCOLASTICA 2015/2017 LAVORI DI COMPLETAMENTO DEL COMPLESSO SCOLASTICO REALIZZAZIONE DI UNA SCUOLA MATERNA LOCALITA' RONCO - VIA ROMITORIO 108 - MASONE (GE)	disegno n.	
OGGETTO	PARTICOLARE FASCIONE E RINGHIERA	revisione	A
approvato	MAU	data	AGOSTO 2017
redatto	ERA	scala	1:50