

REGIONE SICILIANA
ASSESSORATO DELLE INFRASTRUTTURE E DELLA MOBILITA'
DIPARTIMENTO REGIONALE TECNICO
Ufficio Regionale del Genio Civile
Servizio di Caltanissetta

LAVORI di somma urgenza per l'eliminazione dello stato di pericolo derivante dallo scalzamento verificatosi nella pila n. 9 del viadotto sulla Intercomunale n. 27 "Di Sant'Andrea" a seguito degli eventi meteorologici del 15/05/2023 nei comuni di Blufi e Petralia Soprana (PA). CUP:G97H23000670002 CIG: 9931829491.

IMPRESA: RI.CAS. Costruzioni S.r.l. - Via Agostino Todaro n.1 - 92026 Favara (AG), Part. IVA 02594680841.

CONTRATTO: Proposta di affidamento diretto concordata e negoziata prot. 92039 del 29/06/2023.

PERIZIA GIUSTIFICATIVA LAVORI

Art. 163 D.lgs 50 / 2016 e ss.mm.ii.

**TABULATO DI CALCOLO
OUTPUT**

07 LUG. 2023

Caltanissetta, _____

L'Impresa
RI.CAS. Costruzioni S.r.l.
L'Amministratore Unico
FIO Sig. Rosario Talbi

**Il Coordinatore alla progettazione
e Direttore dei Lavori**
FIO Ing. Giuseppe Trippedi

I progettisti
FIO F.D. Geom. Aurelio Sberna

FIO F.D. Geom. Luigi Di Natali

FIO F.D. Geom. Franco Pitruzzella

Il Responsabile Unico del Procedimento
FIO F.D. Geom. Francesco Carollo

● **SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA**

Si riporta appresso la spiegazione delle sigle usate nel tabulato di stampa dei baricentri masse e coefficienti teta.

Piano	: Numerazione del piano sismico sia rigido che deformabile; due piani uno rigido ed uno deformabile possono avere lo stesso numero
Quota	: Altezza del piano dallo spiccato di fondazione
Tipo Piano	: Caratterizzazione del piano sismico: rigido o deformabile
Peso Quota	: Peso sismico di piano (peso proprio, pesi permanenti e aliquota dei carichi variabili)
SommaPesi	: Peso del piano più somma di tutti i pesi dei piani superiori
XG	: Ascissa del baricentro delle masse rispetto all'origine del sistema di riferimento globale
YG	: Ordinata del baricentro delle masse rispetto all'origine del sistema di riferimento globale
Tagliante	: Tagliante relativo al piano nella direzione X/Y. Nel caso di analisi sismica dinamica il tagliante è calcolato sul sistema di forze del modo principale
Spost(mm)	: Spostamento del baricentro del piano in direzione X/Y. Nel caso di piano deformabile spostamento medio dei nodi di impalcato pesato in base alla massa nodale
Teta	: Indice di stabilità per gli effetti p-d (N.T.C. 2008 formula 7.3.2)/N.T.C 2018 formula 7.3.3

● SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA

Si riporta appresso la spiegazione delle sigle usate nelle tabelle di verifica aste in calcestruzzo per gli stati limite ultimi.

Filo Iniz./Fin.	: Sulla prima riga numero del filo del nodo iniziale, sulla seconda quello del nodo finale
Cotg Θ	: Cotangente Angolo del puntone compresso
Quota	: Sulla prima riga quota del nodo iniziale, sulla seconda quota del nodo finale
SgmT	: Solo per le travi di fondazione: Pressione di contatto sul terreno in Kg/cm ² calcolata con i valori caratteristici delle azioni assumendo i coefficienti gamma pari ad uno.
AmpC	: Solo per le travi di elevazione: Coefficiente di amplificazione dei carichi statici per tenere in conto della verifica locale dell'asta a sisma verticale.
N/Nc	: Solo per i pilastri: Percentuale della resistenza massima a compressione della sezione di solo calcestruzzo.
Tratto	: Se una trave è suddivisa in più tratti sulla prima riga è riportato il numero del tratto, sulla terza il numero di suddivisioni della trave
Sez B/H	: Sulla prima riga numero della sezione nell'archivio, sulla seconda base della sezione, sulla terza altezza. Per sezioni a T è riportato l'ingombro massimo della sezione
Concio	: Numero del concio
Co Nr	: Numero della combinazione e in sequenza sollecitazioni ultime di calcolo che forniscono la massima deformazione nell'acciaio e nel calcestruzzo per la verifica a flessione
GamRd	: Solo per le travi di fondazione: Coefficiente di sovreresistenza.
M Exd	: Momento ultimo di calcolo asse vettore X (per le travi incrementato dalla traslazione del diagramma del momento flettente)
M Eyd	: Momento ultimo di calcolo asse vettore Y
N Ed	: Sforzo normale ultimo di calcolo
x / d	: Rapporto fra la posizione dell'asse neutro e l'altezza utile della sezione moltiplicato per 100
ef% ec% (*100)	: deformazioni massime nell'acciaio e nel calcestruzzo moltiplicate per 10.000. Valore limite per l'acciaio 100 (1%), valore limite nel calcestruzzo 35 (0,35%)
Area	: Area del ferro in centimetri quadri; per le travi rispettivamente superiore ed inferiore, per i pilastri armature lungo la base e l'altezza della sezione
Co Nr	: Numero della combinazione e in sequenza sollecitazioni ultime di calcolo che forniscono la minore sicurezza per le azioni taglianti e torcenti
V Exd	: Taglio ultimo di calcolo in direzione X
V Eyd	: Taglio ultimo di calcolo in direzione Y
T sdu	: Momento torcente ultimo di calcolo
V Rxd	: Taglio resistente ultimo delle staffe in direzione X
V Ryd	: Taglio resistente ultimo delle staffe in direzione Y
T Rd	: Momento torcente resistente ultimo delle staffe
T Rld	: Momento torcente resistente ultimo dell'armatura longitudinale
Coe Cls	: Coefficiente per il controllo di sicurezza del calcestruzzo alle azioni taglianti e torcenti moltiplicato per 100; la sezione è verificata se detto valore è minore o uguale a 100
Coe Staf	: Coefficiente per il controllo di sicurezza delle staffe alle azioni taglianti e torcenti moltiplicato per 100; la sezione è verificata se detto valore è minore o uguale a 100
Alon	: Armatura longitudinale a torsione (nelle travi rettangolari per le quali è stata effettuata la verifica a momento M_y in questo dato viene stampata anche l'armatura flessionale dei lati verticali)
Staffe	: Passo staffe e lunghezza del tratto da armare
Moltipl Ultimo	: Solo per le stampe di riverifica: Moltiplicatore dei carichi che porta a collasso la sezione. Il percorso dei carichi seguito e' a sforzo normale costante. Le deformazioni riportate sono determinate dalle sollecitazioni di calcolo amplificate del moltiplicatore in parola.

• **SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA**

Si riporta appresso la spiegazione delle sigle usate nelle tabelle di verifica aste in cls per gli stati limiti di esercizio.

Filo	: Sulla prima riga numero del filo del nodo iniziale, sulla seconda quello del nodo finale
Quota	: Sulla prima riga quota del nodo iniziale, sulla seconda quota del nodo finale
Tratto	: Se una trave è suddivisa in più tratti sulla prima riga è riportato il numero del tratto, sulla terza il numero di suddivisioni della trave
Com Cari	: Indicatore della matrice di combinazione; la prima riga individua la matrice delle combinazioni rare, la seconda la matrice delle combinazioni frequenti, la terza quella permanenti. Questo indicatore vale sia per la verifica a fessurazione che per il calcolo delle frecce
Fessu	: Fessura limite e fessura di calcolo espressa in mm; se la trave non risulta fessurata l'ampiezza di calcolo sarà nulla
Dist mm	: Distanza fra le fessure
Concio	: Numero del concio in cui si è avuta la massima fessura
Combin	: Numero della combinazione ed in sequenza sollecitazioni per cui si è avuta la massima fessura
Mf X	: Momento flettente asse vettore X
Mf Y	: Momento flettente asse vettore Y
N	: Sforzo normale
Frecce	: Freccia limite e freccia massima di calcolo
Combin	: Numero della combinazione che ha prodotto la freccia massima
Com Cari	: Indicatore della matrice di combinazione; la prima riga individua la matrice delle combinazioni rare per la verifica della tensione sul calcestruzzo, la seconda la matrice delle combinazioni rare per la verifica della tensione sull'acciaio, la terza la matrice delle combinazioni permanenti per la verifica della tensione sul calcestruzzo
σ_{lim}	: Valore della tensione limite in Kg/cm ²
σ_{cal}	: Valore della tensione di calcolo in Kg/cm ²
Concio	: Numero del concio in cui si è avuta la massima tensione
Combin	: Numero della combinazione ed in sequenza sollecitazioni per cui si è avuta la massima tensione
Mf X	: Momento flettente asse vettore X
Mf Y	: Momento flettente asse vettore Y
N	: Sforzo normale

• **SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA**

Si riporta appresso la spiegazione delle sigle usate nella tabella di stampa per la verifica del diametro massimo utilizzabile:

Nodo3D	: Numero del nodo spaziale oggetto di verifica
Filo	: Numero del filo del nodo spaziale
Quota	: Quota del nodo spaziale
Dir Locale X	
Trave rif.	: Numero della trave collegata al nodo 3d nella direzione X presa a riferimento per la formula
AlfaBl	: Valore risultante dalla formula di Norma
Bpil	: Larghezza del pilastro nella direzione locale X
Fimax	: Diametro massimo utilizzabile sul nodo per il telaio X, arrotondato all'intero piu' vicino
Fi	: Diametro utilizzato nel disegno ferri
Status	: <i>PASSANTE: se i ferri sono passanti si ritiene la verifica non necessaria</i> <i>OK: diametro è minore del diametro massimo ammissibile</i> <i>PIEGA: diametro è maggiore del diametro massimo (in questo caso i ferri vengono piegati dentro il nodo per garantire l'ancoraggio)</i>
Dir Locale Y	
Trave rif.	: Numero della trave collegata al nodo 3d nella direzione Y presa a riferimento per la formula
AlfaBl	: Valore risultante dalla formula di Norma
Bpil	: Larghezza del pilastro nella direzione locale Y
Fimax	: Diametro massimo utilizzabile sul nodo per il telaio Y, arrotondato all'intero piu' vicino
Fi	: Diametro utilizzato nel disegno ferri
Status	: <i>PASSANTE: se i ferri sono passanti si ritiene la verifica non necessaria</i> <i>OK: diametro è minore del diametro massimo ammissibile</i> <i>PIEGA: diametro è maggiore del diametro massimo (in questo caso i ferri vengono piegati dentro il nodo per garantire l'ancoraggio)</i>

● SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA

Si riporta di seguito la spiegazione delle sigle usate nella tabella di stampa della verifica degli elementi bidimensionali allo stato limite ultimo.

Gruppo Quote	: Numero identificativo del gruppo di quote definito prima di eseguire la verifica
Generatrice	: Numero identificativo della generatrice definita prima di eseguire la verifica
Nodo 3d N.ro	: Numero del nodo relativo alla suddivisione del macroelemento in microelementi
Nx	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse x del sistema locale. (Il sistema di riferimento locale ha l'asse x nella direzione del setto e l'asse y verticale)
Ny	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse y del sistema locale
Txy	: Sforzo tagliante sul piano dell'elemento con direzione y e agente sulla faccia di normale x del sistema locale.(Ovvero anche, per la simmetria delle tensioni tangenziali, sforzo tagliante sul piano dell'elemento con direzione x e agente sulla faccia di normale y del sistema locale)
Mx	: Momento flettente agente sulla sezione di normale x del sistema locale. Per le verifiche è accoppiato allo sforzo normale Nx. Questo momento è incrementato per tenere in conto il valore del momento torcente Mxy
My	: Momento flettente agente sulla sezione di normale y del sistema locale. Per le verifiche è accoppiato allo sforzo normale Ny. Questo momento è incrementato per tenere in conto il valore del momento torcente Mxy
Mxy	: Momento torcente con asse vettore x e agente sulla sezione di normale x (ovvero anche, per la simmetria delle tensioni tangenziali, momento torcente con asse vettore y e agente sulla sezione di normale y)
ϵ_{cx}* 10000	: Deformazione del calcestruzzo nella faccia di normale x $\times 10000$ (Es. 0.35% = 35)
ϵ_{cy}* 10000	: Deformazione del calcestruzzo nella faccia di normale y $\times 10000$ (Es. 0.35% = 35)
ϵ_{fx}* 10000	: Deformazione dell'acciaio nella faccia di normale x $\times 10000$ (Es. 1% = 100)
ϵ_{fy}* 10000	: Deformazione dell'acciaio nella faccia di normale y $\times 10000$ (Es. 1% = 100)
Ax superiore	: Area totale armatura superiore diretta lungo x. (Area totale è l'area della pressoflessione più l'area per il taglio riportata dopo)
Ay superiore	: Area totale armatura superiore diretta lungo y
Ax inferiore	: Area totale armatura inferiore diretta lungo x
Ay inferiore	: Area totale armatura inferiore diretta lungo y
Atag	: Area per il taglio su ciascuna faccia per le due direzioni
σ_t	: Tensione massima di contatto con il terreno
Eta	: Abbassamento verticale del nodo in esame

Nel caso di stampa di riverifiche degli elementi con le armature effettivamente disposte sul disegno ferri le colonne delle ϵ vengono sostituite con:

Molt.	: Moltiplicatore delle sollecitazioni che porta a rottura la sezione, rispettivamente nelle direzioni X e Y
--------------	---

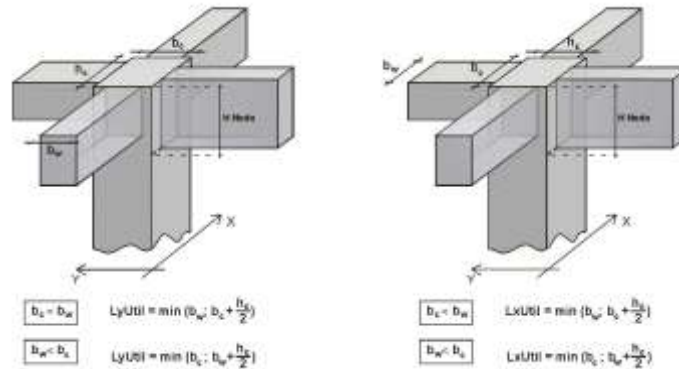
● SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA

Si riporta di seguito la spiegazione delle sigle usate nella tabella di stampa delle verifiche agli stati limite di esercizio degli elementi bidimensionali.

Gr.Q	: Numero identificativo del gruppo di quote definito prima di eseguire la verifica
Gen	: Numero identificativo della generatrice definita prima di eseguire la verifica
Nodo	: Numero del nodo relativo alla suddivisione del macro-elemento in microelementi
Comb. Cari	: Indicatore della matrice di combinazione; la prima riga individua la matrice delle combinazioni rare, la seconda la matrice delle combinazioni frequenti, la terza quella permanenti
Fes lim	: Fessura limite espressa in mm
Fess.	: Fessura di calcolo espressa in mm; se sull'elemento non si aprono fessure tutta la riga sarà nulla
Dist mm	: Distanza fra le fessure
Combin	: Numero della combinazione ed in sequenza sollecitazioni per cui si è avuta la massima fessura
Mf X	: Momento flettente agente sulla sezione di normale x del sistema locale. (Il sistema di riferimento locale è quello delle armature)
N X	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse x del sistema locale
Mf Y	: Momento flettente agente sulla sezione di normale y del sistema locale. (Il sistema di riferimento locale è quello delle armature)
N Y	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse y del sistema locale
Cos teta	: Coseno dell'angolo teta tra l'armatura in direzione X e la direzione della tensione principale di trazione
Sin teta	: Seno dell'angolo teta
Combina Carico	: Indicatore della matrice di combinazione; la prima riga individua la matrice delle combinazioni rare per la verifica della tensione sul cls, la seconda la matrice delle combinazioni rare per la verifica della tensione sull'acciaio, la terza la matrice delle combinazioni permanenti per la verifica della tensione sul cls
s lim	: Valore della tensione limite in Kg/cm ²
s cal	: Valore della tensione di calcolo in Kg/cm ² sulla faccia di normale x
Conbin	: Numero della combinazione ed in sequenza sollecitazioni per cui si è avuta la massima tensione
Mf X	: Momento flettente agente sulla sezione di normale x del sistema locale. (Il sistema di riferimento locale è quello delle armature)
N X	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse x del sistema locale
s cal	: Valore della tensione di calcolo in Kg/cm ² sulla faccia di normale y
Conbin	: Numero della combinazione ed in sequenza sollecitazioni per cui si è avuta la massima tensione
Mf Y	: Momento flettente agente sulla sezione di normale y del sistema locale
N Y	: Sforzo sul piano dell'elemento bidimensionale diretto come l'asse y del sistema locale

• **SPECIFICHE CAMPI TABELLA DI STAMPA**

Si riporta di seguito la spiegazione delle sigle usate nella tabella di stampa delle verifiche dei nodi trave-pilastro in calcestruzzo armato.



- Filo N.ro** : Numero del filo fisso del pilastro a cui appartiene il nodo
- Quota (m)** : Quota in metri del nodo verificato
- Nodo3d N.ro** : Numerazione spaziale del nodo verificato
- Posiz. Pilastro** : Posizione del pilastro rispetto al nodo; **SUP** indica che il nodo verificato e' l'estremo inferiore di un pilastro; **INF** indica che il nodo verificato e' l'estremo superiore del pilastro
- Int.** : Flag di nodo interno (SI=Interno X ed Y ; X=Solo Dir.X; Y=Solo Dir.Y; SP=Spigolo; NO=Esterno X o Y)
- Sez.** : Numero di archivio della sezione del pilastro a cui appartiene il nodo
- Rotaz** : Rotazione di input del pilastro a cui appartiene il nodo
- HNodo** : Altezza del nodo in calcestruzzo su cui sono state effettuate le verifiche calcolata in funzione dell'intersezione tra il pilastro e le travi convergenti
- fck** : Resistenza caratteristica cilindrica del calcestruzzo
- fy** : Resistenza caratteristica allo snervamento dell'acciaio delle armature
- LyUtil** : Larghezza utile del nodo lungo la direzione Y locale del pilastro
- AfX** : Area complessiva dei bracci in direzione X locale del pilastro
- LxUtil** : Larghezza utile del nodo lungo la direzione X locale del pilastro
- AfY** : Area complessiva dei bracci in direzione Y locale del pilastro
- Njbd (X/Y)** : Sforzo Normale associato al Taglio sul nodo nella direzione X/Y locale del pilastro.
- Vjbd (X/Y)** : Taglio agente sul nodo nella direzione X/Y locale del pilastro.
- VjbdR (X/Y)** : Resistenza biella compressa del nodo nella direzione X/Y locale del pilastro.
- STATUS** : Esito della verifica del nodo.
 - **NON VER**: si supera la resistenza della biella compressa; non è verificata la formula [7.4.8]
 - **ELASTICO**: il nodo verifica e rimane in campo non fessurato; le armature sono progettate con la formula [7.4.10]
 - **FESSURATO**: il nodo verifica e risulta fessurato; le armature sono progettate con la formula [7.4.11] per i nodi interni e con la formula [7.4.12] per i nodi esterni

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.V. - ELEVAZIONE																								
Filo Iniz Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final AmpC	T r a	Sez Bas Alt	C o n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE								VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE											
					Co mb	M Exd (kN*10)*m	M Eyd (kN*10)*m	N Ed kN*10	x/ /d	εf% /100	εc% /100	Area cmq sup inf	Co mb	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN10m	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd (kN*10)*m	TRld (kN*10)*m	Coe Cls	Coe Sta	Alon cmq	Staffe Pas Lun Fi
2.5	1.00		40 5 28	5 1 28	0,0	-0,1	1,4	0	1	1	5,1	4,0	1	0,0	-0,2	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 0 8
34	2,30		5 1 28	40 3 28	-0,1	0,1	1,1	0	1	0	5,1	4,0	1	0,0	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 0 8
33	2,30		40 5 28	40 3 28	-0,1	0,1	1,1	0	1	0	5,1	5,1	1	0,0	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 100 8
2.5	1,00		40 5 28	40 5 28	0,0	0,0	1,1	0	1	0	5,1	4,0	1	0,0	-0,2	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 0 8
35	2,30		5 1 28	40 3 28	-0,1	0,1	0,6	11	0	0	5,1	4,0	1	0,1	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	2	0,0	16 0 8
34	2,30		40 3 28	40 3 28	-0,1	0,1	0,6	0	0	0	5,1	5,1	1	0,1	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 100 8
2.5	1,00		40 5 28	40 5 28	0,0	0,1	0,6	0	0	0	5,1	4,0	1	0,1	-0,2	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 0 8
36	2,30		5 1 28	40 3 12	-0,1	0,3	0,1	17	0	0	5,1	4,0	1	0,2	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	2	0,0	16 0 8
35	2,30		40 3 12	40 3 12	0,0	0,3	0,2	0	0	0	4,0	5,1	1	0,2	0,3	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 100 8
2.5	1,00		40 5 14	40 5 14	0,0	0,2	0,1	16	0	0	5,1	4,0	1	0,2	-0,2	0,0	19,8	19,8	6,2	0,0	1	1	0,0	16 0 8
37	2,30		5 1 1	40 3 5	-0,1	0,7	-0,7	80	0	0	5,1	4,0	1	0,2	0,3	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	2	2	0,0	16 0 8
36	2,30		40 3 5	40 3 5	0,0	0,4	-0,7	0	0	0	4,0	5,1	1	0,2	0,3	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	2	1	0,0	16 100 8
2.5	1,00		40 5 1	40 5 1	0,0	0,5	-0,7	0	0	0	5,1	4,0	1	0,2	-0,2	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	1	1	0,0	16 0 8
38	2,30		5 1 1	40 3 1	-0,1	1,0	-1,3	0	0	0	5,1	4,0	1	0,3	0,3	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	2	1	0,0	16 0 8
37	2,30		40 3 1	40 3 1	0,0	1,0	-1,3	0	0	0	4,0	5,1	1	0,3	0,3	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	2	1	0,0	16 100 8
2.5	1,00		40 5 1	40 5 1	0,0	0,8	-1,3	0	0	0	5,1	4,0	1	0,3	-0,2	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	2	1	0,0	16 0 8

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.V. - PILASTRI																							
Filo Iniz Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final N/Nc	T r a	Sez Bas Alt	C o n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE								VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE										
					Co mb	M Exd (kN*10)*m	M Eyd (kN*10)*m	N Ed kN*10	x/ /d	εf% /100	εc% /100	Area cmq b h	Co mb	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN10m	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd (kN*10)*m	TRld (kN*10)*m	Coe Cls	Coe Sta	Alon cmq
20	0,00		5 1 1	40 3 7	-0,1	1,3	-4,4	2	1	4,5	6,6	1	-2,0	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	6	7	0,0	11 45 8
20	2,30		40 3 7	40 3 7	0,1	-0,5	-2,7	0	0	4,7	6,4	1	-2,0	-0,1	0,0	20,1	20,1	6,7	0,0	6	10	0,0	16 60 8
2.5	0,02		40 5 7	40 5 7	0,1	-1,6	-2,4	3	1	4,4	6,6	1	-2,0	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	6	7	0,0	11 45 8
31	0,00		5 1 1	40 3 1	-0,1	-2,2	-5,3	3	2	4,4	6,7	1	3,3	-0,2	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	11	11	0,0	11 45 8
31	2,30		40 3 1	40 3 1	0,1	0,8	-4,9	0	1	4,6	6,5	1	3,3	-0,2	0,0	20,1	20,1	6,7	0,0	11	17	0,0	16 60 8
2.5	0,02		40 5 1	40 5 1	0,2	2,8	-4,5	4	3	4,4	6,6	1	3,3	-0,2	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	11	11	0,0	11 45 8

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.V. - FATTORI DI COMPORTAM. DEGLI ELEMENTI																									
IDENTIFICATIVO							DIREZIONE X				DIREZIONE Y				IDENTIFICATIVO							DIREZIONE X		DIREZIONE Y	
Asta 3D	Nodo In.	Nodo Fin.	Filo Iniz	Filo Fin.	QuoIn (m)	QuoFi (m)	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.	Fattore 'q' Tagl.	Fattore 'q' Fless.					
1	1	2	1	2	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
3	3	4	3	4	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
5	5	6	5	6	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
7	7	8	7	8	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
9	9	10	9	10	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
11	11	12	11	12	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
13	13	14	13	14	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
15	15	16	15	16	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
17	17	18	17	18	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
19	19	20	19	20	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
21	22	23	32	31	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
23	25	24	34	33	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
25	27	26	36	35	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
27	21	28	38	37	0,00	0,00	3,30	3,30	3,30	3,30															
29	30	23	31	31	0,00	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
31	32	33	2	3	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
33	34	35	4	5	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
35	36	37	6	7	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
37	38	39	8	9	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
39	40	41	10	11	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
41	42	43	12	13	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
43	44	45	14	15	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
45	46	47	16	17	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
47	48	49	18	19	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
49	31	52	1	38	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
51	57	55	33	32	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
53	61	59	35	34	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
55	65	63	37	36	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
57	66	67	22	21	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
59	69	68	24	23	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
61	71	70	26	25	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
63	73	72	28	27	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
65	75	74	30	29	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															
67	67	29	21	20	2,30	2,30	3,30	3,30	3,30	3,30															

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.D. - FONDAZIONE																							
Filo Iniz Fin.	Quota Iniz. Final	T r a	Sez Bas	C o n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE								VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE										
					Co	GamRd	M Exd	N Ed	x/	εf%	εc%	Area cmq	Co	V Exd	V Eyd	T Sdu	V Rxd	V Ryd	TRd	TRld	Coe	Coe	Alon

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.D. - FONDAZIONE

Filo Iniz Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final t	T r a	Sez Bas Alt	C o n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE										VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE												
					Co Nr	GamRd	M Exd kN10m	N Ed kN*10	x/ d	εf% 100	εc% 100	Area cmq sup inf	Co Nr	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN*10	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd kN*10	TRld kN10m	Coe Cls	Coe Sta	ALon cmq	staffe Pas Lun Fi			
33 2.5	0,00		70 80	3 5	28 12	1,00 1,00	-0,3 -0,2	-2,6 -2,3	0 0	0 0	0 0	11,2 11,2	11,2 11,2	2 2	0,0 0,0	0,5 -0,4	0,0 0,0	30,5 30,5	70,3 70,3	22,8 22,8	0,0 0,0	0 0	1 1	0,0 0,0	19 19	100 0	8 8
35 34 2.5	0,00 0,00		26 70 80	1 3 5	12 12 14	1,00 1,00 1,00	-0,2 -0,2 -0,2	-3,4 -3,0 -2,7	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	18 18 18	0,5 0,5 0,5	0,4 0,4 -0,5	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	1 1 1	2 2 2	0,0 0,0 0,0	19 19 19	0 100 0	8 8 8
36 35 2.5	0,00 0,00		26 70 80	1 3 5	12 17 17	1,00 1,00 1,00	-0,2 -0,2 -0,2	-3,5 -3,1 -2,9	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	2 2 2	1,1 1,1 1,1	0,4 0,4 -0,5	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	1 1 1	4 4 4	0,0 0,0 0,0	19 19 19	0 100 0	8 8 8
37 36 2.5	0,00 0,00		26 70 80	1 3 5	17 33 33	1,00 1,00 1,00	-0,1 -0,2 -0,2	-3,4 -3,1 -2,9	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	2 2 2	1,9 1,9 1,9	0,4 0,4 -0,6	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	2 2 2	6 6 6	0,0 0,0 0,0	19 19 19	0 100 0	8 8 8
38 37 2.5	0,00 0,00		26 70 80	1 3 5	33 33 33	1,00 1,00 1,00	-0,1 0,0 -0,2	-3,3 -3,0 -2,8	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	6 6 6	2,9 2,9 2,9	0,4 0,3 -0,6	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	3 3 3	10 10 10	0,0 0,0 0,0	19 19 19	0 100 0	8 8 8
22 21 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	5 5 5	1,00 1,00 1,00	-1,7 -2,2 -2,2	-7,1 -7,1 -7,1	72 57 57	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	32 32 32	-2,4 0,0 -2,4	1,3 0,0 -1,3	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	3 0 5	8 0 8	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
23 22 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	24 11 17	1,00 1,00 1,00	-0,3 -0,7 -0,7	-6,7 -6,8 -7,2	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	30 0 30	-1,5 0,0 -1,5	2,0 0,0 -0,7	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	3 0 4	5 0 5	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
24 23 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	24 33 17	1,00 1,00 1,00	-0,2 0,3 -0,3	-6,0 -6,1 -6,4	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	14 0 18	-0,8 0,0 -0,6	2,3 0,0 -2,5	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	3 0 3	3 0 4	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
25 24 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	24 33 17	1,00 1,00 1,00	-0,2 0,3 -0,3	-5,3 -5,4 -5,7	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	2 0 10	-0,4 0,0 -0,4	2,3 0,0 -2,4	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	2 0 2	3 0 3	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
26 25 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	7 23 17	1,00 1,00 1,00	-0,2 0,4 -0,2	-4,6 -4,7 -4,9	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	2 0 10	-0,2 0,0 -0,2	2,3 0,0 -2,4	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	2 0 2	3 0 3	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
27 26 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	7 23 30	1,00 1,00 1,00	-0,2 0,4 -0,2	-4,0 -4,1 -4,3	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	2 0 14	-0,1 0,0 -0,1	2,4 0,0 -2,4	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	2 0 2	3 0 3	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
28 27 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	7 23 30	1,00 1,00 1,00	-0,3 0,4 -0,1	-3,5 -3,5 -3,6	0 0 0	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	26 0 2	-0,1 0,0 0,0	2,6 0,0 -2,2	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	2 0 2	4 0 3	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
29 28 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	11 27 27	1,00 1,00 1,00	-1,1 -1,1 -0,7	-2,1 -2,3 -2,6	36 38 65	0 0 0	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	10 0 2	0,0 0,0 0,1	3,3 0,0 -1,7	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	3 0 2	5 0 2	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
30 29 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	11 11 11	1,00 1,00 1,00	-3,1 -3,1 -2,5	-1,4 -1,7 -2,1	22 22 25	2 2 1	0 0 0	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	10 0 22	0,2 0,0 0,9	4,5 0,0 1,5	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	4 0 2	6 0 3	0,0 0,0 0,0	19 19 19	50 0 50	8 8 8
31 30 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	17 17 17	1,00 1,00 1,00	-5,3 -5,3 -5,3	-0,9 -1,1 -1,5	20 20 21	3 3 3	1 1 1	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	14 0 22	1,0 0,0 1,6	4,5 0,0 2,1	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	5 0 3	6 0 5	0,0 0,0 0,0	19 19 19	40 0 40	8 8 8
21 20 2.5	2,30 2,30		26 70 80	1 3 5	7 7 7	1,00 1,00 1,00	-3,5 -3,5 -3,5	-7,9 -7,9 -7,9	40 40 40	1 1 1	1 1 1	11,2 11,2 11,2	11,2 11,2 11,2	24 0 24	-3,4 0,0 -3,4	0,5 0,0 -1,6	0,0 0,0 0,0	30,5 30,5 30,5	70,3 70,3 70,3	22,8 22,8 22,8	0,0 0,0 0,0	4 0 6	11 0 11	0,0 0,0 0,0	19 19 19	40 0 40	8 8 8

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.D. - ELEVAZIONE

Filo Iniz Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final t	T r a	Sez Bas Alt	C o n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE										VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE												
					Co mb	M Exd (kN*10)*m	M Eyd (kN*10)*m	N Ed kN*10	x/ d	εf% 100	εc% 100	Area cmq sup inf	Co mb	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN10m	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd (kN*10)*m	TRld (kN*10)*m	Coe Cls	Coe Sta	ALon cmq	Staffe Pas Lun Fi			
1 2 2.5	2,30 2,30		5 40 40	1 3 5	14 14 14	-0,2 -0,2 0,0	-0,5 -0,5 -0,3	2,2 2,2 2,2	0 2 0	2 0 1	0 0 1	5,1 5,1 5,1	4,0 4,0 4,0	18 18 18	-0,5 -0,5 -0,5	0,4 0,3 0,0	0,0 0,0 0,0	31,4 31,4 19,8	31,4 31,4 19,8	4,0 4,0 6,2	0,0 0,0 0,0	3 3 2	3 3 3	0,0 0,0 0,0	16 16 16	0 100 0	8 8 8
2 3 2.5	2,30 2,30		5 40 40	1 3 5	14 14 14	-0,1 0,0 0,3	-0,1 0,3 0,3	0,9 0,9 0,9	0 0 0	1 0 1	0 0 0	5,1 5,1 5,1	4,0 4,0 4,0	18 18 18	-0,4 -0,4 -0,4	0,2 0,2 -0,2	0,0 0,0 0,0	19,8 19,8 19,8	19,8 19,8 19,8	6,2 6,2 6,2	0,0 0,0 0,0	2 2 2	2 2 2	0,0 0,0 0,0	16 16 16	0 100 0	8 8 8
3 4 2.5	2,30 2,30		5 40 40	1 3 5	33 33 17	0,0 0,0 0,0	0,4 0,5 0,5	0,2 0,2 0,2	8 0 11	0 0 0	0 0 0	5,1 4,0 5,1	4,0 5,1 4,0	2 2 2	-0,2 -0,2 -0,2	0,2 -0,2 -0,2	0,0 0,0 0,0	31,4 31,4 31,4	31,4 31,4 31,4	4,0 4,0 4,0	0,0 0,0 0,0	1 1 1	1 1 1	0,0 0,0 0,0	16 16 16	0 100 0	8 8 8
4 5 2.5	2,30 2,30		5 40 40	1 3 5	21 21 33	0,0 0,0 0,0	0,6 0,7 0,6	-0,6 -0,6 -0,2	0 0 48	0 0 0	0 0 0	5,1 4,0 5,1	4,0 5,1 4,0	2 2 10	-0,1 -0,1 -0,1	0,2 -0,2 -0,2	0,0 0,0 0,0	19,8 19,8 19,8	19,8 19,8 19,8	6,2 6,2 6,2	0,0 0,0 0,0	1 1 1	1 1 1	0,0 0,0 0,0	16 16 16	0 100 0	8 8 8

C.D.S.

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.D. - ELEVAZIONE																											
Filo Iniz. Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final t	Tra	Sez Bas Alt	Co n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE								VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE														
					Co mb	M Exd (kN*10)*m	M Eyd (kN*10)*m	N Ed kN*10	x/ d	sf% 100	sc% 100	Area cmq sup inf	Co mb	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN10m	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd (kN*10)*m	TRld (kN*10)*m	Coe Cls	Coe Sta	ALon cmq	Staffe Pas Lun Fi			
37	2,30		5 1 11		-0,1	0,5	-0,4	61	0	0	0	5,1	4,0	2	0,2	0,2	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	1	1	0,0	16	0	8
36	2,30		40 3 5		0,0	0,4	-0,6	0	0	0	0	4,0	5,1	2	0,2	0,2	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	1	1	0,0	16	100	8
2.5			40 5 5		0,0	0,3	-0,6	0	0	0	0	5,1	4,0	2	0,2	-0,2	0,0	31,5	31,5	4,0	0,0	1	1	0,0	16	0	8
38	2,30		5 1 21		0,0	0,7	-1,0	0	0	0	0	5,1	4,0	2	0,2	0,2	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	1	1	0,0	16	0	8
37	2,30		40 3 21		0,0	0,7	-1,0	0	0	0	0	4,0	5,1	2	0,2	0,2	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	1	1	0,0	16	100	8
2.5			40 5 21		0,0	0,6	-1,0	0	0	0	0	5,1	4,0	2	0,2	-0,2	0,0	31,6	31,6	4,0	0,0	1	1	0,0	16	0	8

STAMPA PROGETTO S.L.U. - AZIONI S.L.D. - PILASTRI																										
Filo Iniz. Fin. Ctg0	Quota Iniz. Final t	Tra	Sez Bas Alt	Co n c	VERIFICA A PRESSO-FLESSIONE								VERIFICA A TAGLIO E TORSIONE													
					Co mb	M Exd (kN*10)*m	M Eyd (kN*10)*m	N Ed kN*10	x/ d	sf% 100	sc% 100	Area cmq b h	Co mb	V Exd kN*10	V Eyd kN*10	T Sdu kN10m	V Rxd kN*10	V Ryd kN*10	TRd (kN*10)*m	TRld (kN*10)*m	Coe Cls	Coe Sta	ALon cmq	Staffe Pas Lun Fi		
20	0,00		5 1 7		-0,1	1,1	-2,9	1	1	1	4,5	6,6	2	-1,6	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	5	5	0,0	11	45	8
20	2,30		40 3 7		0,1	-0,4	-2,6	0	0	0	4,7	6,4	5	-1,6	-0,1	0,0	20,1	20,1	6,7	0,0	5	8	0,0	16	60	8
2.5			40 5 7		0,1	-1,3	-2,3	2	1	1	4,4	6,6	2	-1,6	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	5	5	0,0	11	45	8
31	0,00		5 1 17		-0,1	-1,7	-3,5	2	2	2	4,4	6,7	10	2,5	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	8	9	0,0	11	45	8
31	2,30		40 3 17		0,1	0,6	-3,2	0	1	1	4,6	6,5	17	2,5	-0,1	0,0	20,1	20,1	6,7	0,0	8	13	0,0	16	60	8
2.5			40 5 17		0,1	2,1	-2,9	4	2	2	4,4	6,6	10	2,5	-0,1	0,0	29,2	29,2	9,7	0,0	8	9	0,0	11	45	8

STAMPA VERIFICHE S.L.E. FONDAZIONE																							
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	FESSURAZIONE						FRECCE			TENSIONI											
			Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10			
1	0,00		Rara													Rara cls	150,0	1,0	1	1	-0,2	-7,9	-4,6
2	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-7,9	-4,6				Rara fer	3600	8	1	1	-0,2	-7,9	-4,6	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-7,9	-4,6				Perm cls	112,0	1,0	1	1	-0,2	-7,9	-4,6	
2	0,00		Rara												Rara cls	150,0	1,1	5	1	-0,2	0,8	-4,7	
3	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	-3,2	-4,5				Rara fer	3600	9	5	1	-0,2	0,8	-4,7	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	-3,2	-4,5				Perm cls	112,0	1,1	5	1	-0,2	0,8	-4,7	
3	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,9	1	1	-0,2	0,3	-4,1	
4	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	3,0	-4,3				Rara fer	3600	8	1	1	-0,2	0,3	-4,1	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	3,0	-4,3				Perm cls	112,0	0,9	1	1	-0,2	0,3	-4,1	
4	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,8	1	1	-0,2	2,6	-3,6	
5	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	4,1	-3,8				Rara fer	3600	7	1	1	-0,2	2,6	-3,6	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	4,1	-3,8				Perm cls	112,0	0,8	1	1	-0,2	2,6	-3,6	
5	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,7	1	1	-0,1	3,9	-3,1	
6	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	4,5	-3,4				Rara fer	3600	6	1	1	-0,1	3,9	-3,1	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	4,5	-3,4				Perm cls	112,0	0,7	1	1	-0,1	3,9	-3,1	
6	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,6	4	1	0,1	4,3	-3,0	
7	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	4,4	-2,9				Rara fer	3600	5	4	1	0,1	4,3	-3,0	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	4,4	-2,9				Perm cls	112,0	0,6	4	1	0,1	4,3	-3,0	
7	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,6	4	1	0,1	3,7	-2,9	
8	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	4,4	-2,7				Rara fer	3600	5	4	1	0,1	3,7	-2,9	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	4,4	-2,7				Perm cls	112,0	0,6	4	1	0,1	3,7	-2,9	
8	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,6	4	1	0,1	2,4	-2,8	
9	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	3,6	-2,6				Rara fer	3600	5	4	1	0,1	2,4	-2,8	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	3,6	-2,6				Perm cls	112,0	0,6	4	1	0,1	2,4	-2,8	
9	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,6	3	1	0,1	0,8	-2,7	
10	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	2,1	-2,6				Rara fer	3600	5	3	1	0,1	0,8	-2,7	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	2,1	-2,6				Perm cls	112,0	0,6	3	1	0,1	0,8	-2,7	
10	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,7	3	1	0,2	-3,1	-3,0	
11	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-4,8	-3,1				Rara fer	3600	6	3	1	0,2	-3,1	-3,0	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-4,8	-3,1				Perm cls	112,0	0,7	3	1	0,2	-3,1	-3,0	
11	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,8	2	1	0,2	-6,2	-3,3	
12	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-8,8	-3,5				Rara fer	3600	6	2	1	0,2	-6,2	-3,3	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-8,8	-3,5				Perm cls	112,0	0,8	2	1	0,2	-6,2	-3,3	
12	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,7	3	1	0,2	-6,9	-2,5	
13	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,1	-8,7	-2,8				Rara fer	3600	6	3	1	0,2	-6,9	-2,5	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,1	-8,7	-2,8				Perm cls	112,0	0,7	3	1	0,2	-6,9	-2,5	
13	0,00		Rara												Rara cls	150,0	0,6	3	1	0,1	-2,5	-2,4	
14	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	-4,3	-2,6				Rara fer	3600	5	3	1	0,1	-2,5	-2,4	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	-4,3	-2,6				Perm cls	112,0	0,6	3	1	0,1	-2,5	-2,4	

C.D.S.

STAMPA VERIFICHE S.L.E. FONDAZIONE																				
FESSURAZIONE												FRECCHE		TENSIONI						
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10
14	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,5	2	1	0,1	0,9	-2,3
15	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	2,7	-1,9		Rara fer	3600	4	2	1	0,1	0,9	-2,3
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	2,7	-1,9		Perm cls	112,0	0,5	2	1	0,1	0,9	-2,3
15	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,5	1	1	-0,1	2,4	-2,5
16	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	3,9	-1,9		Rara fer	3600	4	1	1	-0,1	2,4	-2,5
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	3,9	-1,9		Perm cls	112,0	0,5	1	1	-0,1	2,4	-2,5
16	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,5	1	1	-0,1	3,7	-2,4
17	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	3,9	-1,8		Rara fer	3600	4	1	1	-0,1	3,7	-2,4
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	3,9	-1,8		Perm cls	112,0	0,5	1	1	-0,1	3,7	-2,4
17	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,5	1	1	-0,1	3,8	-2,0
18	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	3,8	-2,0		Rara fer	3600	4	1	1	-0,1	3,8	-2,0
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	3,8	-2,0		Perm cls	112,0	0,5	1	1	-0,1	3,8	-2,0
18	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,4	1	1	-0,2	3,0	-1,3
19	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	3,0	-1,3		Rara fer	3600	3	1	1	-0,2	3,0	-1,3
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	3,0	-1,3		Perm cls	112,0	0,4	1	1	-0,2	3,0	-1,3
19	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,7	4	1	0,3	-0,1	-0,1
20	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	1,7	-0,5		Rara fer	3600	32	5	1	0,3	-0,5	0,1
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	1,7	-0,5		Perm cls	112,0	0,7	4	1	0,3	-0,1	-0,1
1	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,9	1	1	0,3	7,7	-2,9
38	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,3	7,7	-2,9		Rara fer	3600	7	1	1	0,3	7,7	-2,9
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,3	7,7	-2,9		Perm cls	112,0	0,9	1	1	0,3	7,7	-2,9
32	0,00		Rara										Rara cls	150,0	1,0	5	1	0,3	0,2	-0,2
31	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-0,9	-0,8		Rara fer	3600	34	5	1	0,3	0,2	-0,2
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-0,9	-0,8		Perm cls	112,0	1,0	5	1	0,3	0,2	-0,2
33	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,6	1	1	-0,3	-1,4	-1,8
32	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,3	-1,4	-1,8		Rara fer	3600	5	1	1	-0,3	-1,4	-1,8
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,3	-1,4	-1,8		Perm cls	112,0	0,6	1	1	-0,3	-1,4	-1,8
34	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,8	1	1	-0,2	-1,5	-2,7
33	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-1,5	-2,7		Rara fer	3600	6	1	1	-0,2	-1,5	-2,7
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-1,5	-2,7		Perm cls	112,0	0,8	1	1	-0,2	-1,5	-2,7
35	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,8	1	1	-0,2	-1,2	-3,2
34	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,2	-1,6	-2,5		Rara fer	3600	6	1	1	-0,2	-1,2	-3,2
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,2	-1,6	-2,5		Perm cls	112,0	0,8	1	1	-0,2	-1,2	-3,2
36	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	-0,1	-0,3	-3,3
35	0,00		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,2	-1,3	-2,7		Rara fer	3600	6	1	1	-0,1	-0,3	-3,3
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,2	-1,3	-2,7		Perm cls	112,0	0,7	1	1	-0,1	-0,3	-3,3
37	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	-0,1	1,3	-3,2
36	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	1,3	-3,2		Rara fer	3600	5	1	1	-0,1	1,3	-3,2
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	1,3	-3,2		Perm cls	112,0	0,7	1	1	-0,1	1,3	-3,2
38	0,00		Rara										Rara cls	150,0	0,6	2	1	0,1	3,3	-2,9
37	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	3,9	-3,0		Rara fer	3600	5	2	1	0,1	3,3	-2,9
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	3,9	-3,0		Perm cls	112,0	0,6	2	1	0,1	3,3	-2,9
22	2,30		Rara										Rara cls	150,0	4,0	5	1	-1,8	2,9	-7,6
21	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-1,8	2,9	-7,6		Rara fer	3600	31	5	1	-1,8	2,9	-7,6
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-1,8	2,9	-7,6		Perm cls	112,0	4,0	5	1	-1,8	2,9	-7,6
23	2,30		Rara										Rara cls	150,0	2,1	5	1	-0,8	1,2	-6,8
22	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,8	1,2	-6,8		Rara fer	3600	17	5	1	-0,8	1,2	-6,8
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,8	1,2	-6,8		Perm cls	112,0	2,1	5	1	-0,8	1,2	-6,8
24	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,5	5	1	-0,3	0,1	-6,1
23	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-0,7	-5,7		Rara fer	3600	12	5	1	-0,3	0,1	-6,1
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-0,7	-5,7		Perm cls	112,0	1,5	5	1	-0,3	0,1	-6,1
25	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,3	4	1	0,3	-0,7	-5,3
24	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-1,0	-5,1		Rara fer	3600	11	4	1	0,3	-0,7	-5,3
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-1,0	-5,1		Perm cls	112,0	1,3	4	1	0,3	-0,7	-5,3
26	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,2	4	1	0,3	-1,0	-4,6
25	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-1,1	-4,4		Rara fer	3600	10	4	1	0,3	-1,0	-4,6
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-1,1	-4,4		Perm cls	112,0	1,2	4	1	0,3	-1,0	-4,6
27	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,2	4	1	0,4	-1,1	-3,9
26	2,30		Freq	0,4	0,000	0	2	1	0,4	-1,1	-3,9		Rara fer	3600	9	4	1	0,4	-1,1	-3,9

STAMPA VERIFICHE S.L.E. FONDAZIONE																					
FESSURAZIONE										FRECCE		TENSIONI									
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	
			Perm	0,3	0,000	0	2	1	0,4	-1,1	-3,9			Perm cls	112,0	1,2	4	1	0,4	-1,1	-3,9
28	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,0	3	1	0,4	-1,2	-3,3	
27	2,30		Freq	0,4	0,000	0	3	1	0,4	-1,2	-3,3		Rara fer	3600	8	3	1	0,4	-1,2	-3,3	
			Perm	0,3	0,000	0	3	1	0,4	-1,2	-3,3		Perm cls	112,0	1,0	3	1	0,4	-1,2	-3,3	
29	2,30		Rara										Rara cls	150,0	2,4	1	1	-1,0	-1,1	-2,5	
28	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-1,0	-1,1	-2,5		Rara fer	3600	30	1	1	-1,0	-1,1	-2,5	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-1,0	-1,1	-2,5		Perm cls	112,0	2,4	1	1	-1,0	-1,1	-2,5	
30	2,30		Rara										Rara cls	150,0	7,6	1	1	-2,7	-0,9	-1,9	
29	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-2,7	-0,9	-1,9		Rara fer	3600	246	1	1	-2,7	-0,9	-1,9	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-2,7	-0,9	-1,9		Perm cls	112,0	7,6	1	1	-2,7	-0,9	-1,9	
31	2,30		Rara										Rara cls	150,0	12,9	1	1	-4,6	-0,4	-1,3	
30	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-4,6	-0,4	-1,3		Rara fer	3600	485	1	1	-4,6	-0,4	-1,3	
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-4,6	-0,4	-1,3		Perm cls	112,0	12,9	1	1	-4,6	-0,4	-1,3	
21	2,30		Rara										Rara cls	150,0	6,7	5	1	-2,9	5,0	-8,3	
20	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-2,9	5,0	-8,3		Rara fer	3600	63	5	1	-2,9	5,0	-8,3	
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-2,9	5,0	-8,3		Perm cls	112,0	6,7	5	1	-2,9	5,0	-8,3	

STAMPA VERIFICHE S.L.E. ELEVAZIONE																				
FESSURAZIONE										FRECCE		TENSIONI								
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10
1	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
2	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,2	-0,6	2,0		Rara fer	3600	257	1	1	-0,2	-0,6	2,0
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,2	-0,6	2,0		Perm cls	112,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
2	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
3	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,3	0,7		Rara fer	3600	80	1	1	0,0	-0,1	0,7
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,3	0,7		Perm cls	112,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
3	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,7	5	1	0,0	0,5	0,0
4	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,5	0,0		Rara fer	3600	23	5	1	0,0	0,5	0,0
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,5	0,0		Perm cls	112,0	0,7	5	1	0,0	0,5	0,0
4	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,6	5	1	0,0	0,6	-0,4
5	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,6	-0,4		Rara fer	3600	5	5	1	0,0	0,6	-0,4
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,6	-0,4		Perm cls	112,0	0,6	5	1	0,0	0,6	-0,4
5	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,8	5	1	0,0	0,7	-0,8
6	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,7	-0,8		Rara fer	3600	6	5	1	0,0	0,7	-0,8
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,7	-0,8		Perm cls	112,0	0,8	5	1	0,0	0,7	-0,8
6	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,9	5	1	0,0	0,7	-1,0
7	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-1,0		Rara fer	3600	7	5	1	0,0	0,7	-1,0
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-1,0		Perm cls	112,0	0,9	5	1	0,0	0,7	-1,0
7	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,1	5	1	0,0	0,6	-1,3
8	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-1,3		Rara fer	3600	8	5	1	0,0	0,6	-1,3
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-1,3		Perm cls	112,0	1,1	5	1	0,0	0,6	-1,3
8	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,2	5	1	0,0	0,4	-1,5
9	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,6	-1,5		Rara fer	3600	9	5	1	0,0	0,4	-1,5
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,6	-1,5		Perm cls	112,0	1,2	5	1	0,0	0,4	-1,5
9	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,3	5	1	0,0	0,0	-1,7
10	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,4	-1,7		Rara fer	3600	10	5	1	0,0	0,0	-1,7
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,4	-1,7		Perm cls	112,0	1,3	5	1	0,0	0,0	-1,7
10	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,3	5	1	0,0	-0,6	-1,7
11	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-0,6	-1,7		Rara fer	3600	11	5	1	0,0	-0,6	-1,7
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-0,6	-1,7		Perm cls	112,0	1,3	5	1	0,0	-0,6	-1,7
11	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,3	5	1	0,0	-1,8	-1,7
12	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-1,8	-1,7		Rara fer	3600	10	5	1	0,0	-1,8	-1,7
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-1,8	-1,7		Perm cls	112,0	1,3	5	1	0,0	-1,8	-1,7
12	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,4	4	1	0,0	-1,1	-1,9
13	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	-1,8	-1,9		Rara fer	3600	11	4	1	0,0	-1,1	-1,9
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	-1,8	-1,9		Perm cls	112,0	1,4	4	1	0,0	-1,1	-1,9
13	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,3	1	1	0,0	-0,5	-1,6
14	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	-0,5	-1,6		Rara fer	3600	10	1	1	0,0	-0,5	-1,6
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	-0,5	-1,6		Perm cls	112,0	1,3	1	1	0,0	-0,5	-1,6

STAMPA VERIFICHE S.L.E. ELEVAZIONE																				
		FESSURAZIONE									FRECCE		TENSIONI							
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10
14	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,1	1	1	0,0	0,2	-1,2
15	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,5	-1,2		Rara fer	3600	9	1	1	0,0	0,2	-1,2
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,5	-1,2		Perm cls	112,0	1,1	1	1	0,0	0,2	-1,2
15	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,9	1	1	0,0	0,6	-0,9
16	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	0,7	-0,9		Rara fer	3600	7	1	1	0,0	0,6	-0,9
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	0,7	-0,9		Perm cls	112,0	0,9	1	1	0,0	0,6	-0,9
16	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,8	1	1	0,0	0,7	-0,6
17	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,6		Rara fer	3600	6	1	1	0,0	0,7	-0,6
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,6		Perm cls	112,0	0,8	1	1	0,0	0,7	-0,6
17	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	0,0	0,7	-0,4
18	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,4		Rara fer	3600	5	1	1	0,0	0,7	-0,4
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,4		Perm cls	112,0	0,7	1	1	0,0	0,7	-0,4
18	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	-0,1	0,4	-0,4
19	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	0,4	-0,4		Rara fer	3600	5	1	1	-0,1	0,4	-0,4
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	0,4	-0,4		Perm cls	112,0	0,7	1	1	-0,1	0,4	-0,4
19	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,5	1	1	-0,1	0,0	-0,8
20	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-2,5	-0,8		Rara fer	3600	11	1	1	-0,1	0,0	-0,8
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-2,5	-0,8		Perm cls	112,0	1,5	1	1	-0,1	0,0	-0,8
1	2,30		Rara										Rara cls	150,0	1,4	5	1	-0,1	0,7	-1,4
38	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	-0,1	0,7	-1,4		Rara fer	3600	11	5	1	-0,1	0,7	-1,4
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	-0,1	0,7	-1,4		Perm cls	112,0	1,4	5	1	-0,1	0,7	-1,4
32	2,30		Rara										Rara cls	150,0	2,0	1	1	-0,1	0,1	0,3
31	2,30		Freq	0,4	0,000	0	5	1	0,0	-0,3	0,3		Rara fer	3600	96	1	1	-0,1	0,1	0,3
			Perm	0,3	0,000	0	5	1	0,0	-0,3	0,3		Perm cls	112,0	2,0	1	1	-0,1	0,1	0,3
33	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
32	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,5		Rara fer	3600	68	1	1	-0,1	0,1	0,5
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,5		Perm cls	112,0	0,0	0	0	0,0	0,0	0,0
34	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,2	1	1	-0,1	0,1	0,4
33	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,4		Rara fer	3600	63	1	1	-0,1	0,1	0,4
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,4		Perm cls	112,0	0,2	1	1	-0,1	0,1	0,4
35	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	-0,1	0,1	0,2
34	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,2		Rara fer	3600	45	1	1	-0,1	0,1	0,2
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	0,1	0,2		Perm cls	112,0	0,7	1	1	-0,1	0,1	0,2
36	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,9	1	1	-0,1	0,2	-0,1
35	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	-0,1	0,2	-0,1		Rara fer	3600	20	1	1	-0,1	0,2	-0,1
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	-0,1	0,2	-0,1		Perm cls	112,0	0,9	1	1	-0,1	0,2	-0,1
37	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,7	1	1	0,0	0,4	-0,5
36	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,4	-0,5		Rara fer	3600	5	1	1	0,0	0,4	-0,5
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,4	-0,5		Perm cls	112,0	0,7	1	1	0,0	0,4	-0,5
38	2,30		Rara										Rara cls	150,0	0,8	1	1	0,0	0,7	-0,9
37	2,30		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,9		Rara fer	3600	6	1	1	0,0	0,7	-0,9
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,0	0,7	-0,9		Perm cls	112,0	0,8	1	1	0,0	0,7	-0,9

PILASTRI																				
		FESSURAZIONE									FRECCE		TENSIONI							
Filo N.ro	Quota (m)	Tra Nro	Combi Caric	Fessu. mm lim cal	dist mm	Con cio	Com bin	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10	Frecce mm limite calc	Com bin	Combinaz Carico	σ lim. -- daN/cm ² --	σ cal. --	Co nc	Comb	Mf X (kN*10)*m	Mf Y (kN*10)*m	N kN*10
20	2,30		Rara										Rara cls	150,0	16,0	1	1	0,1	-1,0	-2,4
20	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,1	-1,0	-2,4		Rara fer	3600	239	1	1	0,1	-1,0	-2,4
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,1	-1,0	-2,4		Perm cls	112,0	16,0	1	1	0,1	-1,0	-2,4
31	2,30		Rara										Rara cls	150,0	29,3	1	1	0,1	1,9	-3,1
31	0,00		Freq	0,4	0,000	0	1	1	0,1	1,9	-3,1		Rara fer	3600	519	1	1	0,1	1,9	-3,1
			Perm	0,3	0,000	0	1	1	0,1	1,9	-3,1		Perm cls	112,0	29,3	1	1	0,1	1,9	-3,1

S.L.U. - AZIONI S.L.V. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 1																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daNm/m	My daNm/m	Mxy daNm/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	1	42	-6422	-977	545	-7998	-1705	216	5	4	17	43	5,8	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	80	-3720	-1427	1523	2033	-255	-85	2	0	10	0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0
1	1	81	-4094	-1440	1391	2229	-407	254	2	0	11	2	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0
1	1	82	-4433	-1846	1264	2340	809	713	2	1	11	8	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0

S.L.U. - AZIONI S.L.V. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 1																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	1	83	-4740	-1790	1111	2119	1280	1072	6	2	78	16	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	84	-3437	-1671	883	1123	1538	1077	1	2	8	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	85	-5359	-1543	665	-3084	-1650	1320	3	2	14	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	86	-5521	-1352	754	-6212	-1616	512	4	2	16	10	4,7	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0

S.L.U. - AZIONI S.L.V. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 2																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	2	29	-4188	-7790	3884	-9836	-7227	-2064	7	5	28	18	7,3	5,3	4,0	4,0	0,5		-0,1
1	2	42	-6965	-1203	909	-8154	-1934	352	5	5	17	56	5,9	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	2	89	-3645	-2107	2066	1894	1121	-327	5	2	59	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	2	90	-3151	-2312	1952	2293	1103	198	2	1	12	11	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	2	91	-2735	-2520	1646	2852	1783	752	2	2	12	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	2	92	-2393	-2793	1094	2683	2357	1180	2	2	12	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	2	93	-1218	-3139	813	1308	2437	1291	2	2	17	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	2	94	-311	-4687	754	1097	1418	-241	2	2	17	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1

S.L.U. - AZIONI S.L.V. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 3																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	3	30	-3610	-9603	3431	3203	8491	2068	3	6	17	25	4,0	4,0	4,0	5,8	0,4		-0,1
1	3	50	-3776	-3788	1271	5546	2305	-1748	4	2	15	12	4,0	4,0	4,6	4,0	0,2		-0,1
1	3	52	-4500	-1602	1789	4899	-2098	-2124	4	3	15	31	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	3	61	621	-929	1113	599	170	-152	1	0	11	0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	3	62	-1802	-2272	2208	-557	-2931	-483	1	3	4	13	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	3	63	-407	-932	1202	1325	551	-531	2	1	18	6	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	3	64	-2175	-2166	2354	838	-2969	-828	1	3	7	13	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	3	65	-2734	-1264	1245	2926	1265	-1194	2	2	13	17	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1

S.L.U. - AZIONI S.L.D. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 1																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	1	42	-6422	-977	333	-7998	-1705	216	5	4	17	43	5,8	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	80	-3720	-1429	1361	2033	-162	-70	2	0	10	0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0
1	1	81	-4094	-1442	1162	2229	-314	238	2	0	11	1	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0
1	1	82	-4433	-1846	972	2340	809	713	2	1	11	8	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		0,0
1	1	83	-4740	-1790	812	2119	1280	1072	6	2	78	16	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	84	-5028	-1671	587	1349	1538	1329	2	2	7	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	85	-5359	-1543	400	-3084	-1650	1320	3	2	14	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	1	86	-5521	-1352	552	-6212	-1616	512	4	2	16	10	4,7	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0

S.L.U. - AZIONI S.L.D. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 2																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	2	29	-4188	-7790	3752	-9836	-7227	-2064	7	5	28	18	7,3	5,3	4,0	4,0	0,5		-0,1
1	2	42	-6965	-1203	685	-8154	-1934	352	5	5	17	56	5,9	4,0	4,0	4,0	0,1		0,0
1	2	89	-3645	-2107	1610	1894	1121	-327	5	2	59	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	2	90	-3151	-2312	1462	2293	1103	198	2	1	12	11	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	2	91	-2735	-2520	1159	2852	1783	752	2	2	12	10	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	2	92	-2393	-2793	647	2683	2357	1180	2	2	12	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	2	93	-1218	-3139	521	1308	2437	1291	2	2	17	12	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	2	94	-825	-6434	683	1167	1635	62	2	2	16	8	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1

S.L.U. - AZIONI S.L.D. - VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 3																			
Gr.Q N.ro	Gen N.r	Nodo 3d N.ro	Nx daN/m	Ny daN/m	Txy daN/m	Mx daN/m/m	My daN/m/m	Mxy daN/m/m	εc x *10000	εc y	εf x *10000	εf y	Ax s.	Ay s.	Ax i.	Ay i.	Atag.	σt dN/cm ²	eta mm
1	3	30	-2364	-9603	3073	2447	8491	1774	2	6	13	25	4,0	4,0	4,0	5,8	0,4		-0,1
1	3	50	-3776	-3788	1138	5546	2305	-1748	4	2	15	12	4,0	4,0	4,6	4,0	0,2		-0,1
1	3	52	-4500	-1602	1723	4899	-2098	-2124	4	3	15	31	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	3	61	-6	-937	823	598	131	-115	1	0	9	0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,1		-0,1
1	3	62	-2713	-2272	1824	-695	-2931	-524	1	3	3	13	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	3	63	-1252	-1226	919	1538	596	-572	4	1	54	6	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1
1	3	64	-3386	-2166	2131	948	-2969	-993	1	3	5	13	4,0	4,0	4,0	4,0	0,3		-0,1
1	3	65	-2734	-1264	998	2926	1265	-1194	2	2	13	17	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2		-0,1

S.L.E. - VERIFICA FESSURAZIONE VERIFICA SHELL C.A. - QUOTA: 1 ELEMENTO: 1																									
GrQ N.r	Gen N.r	Nodo N.ro	FESSURAZIONI											TENSIONI				DIREZIONE X				DIREZIONE Y			
			Comb. Cari	Fes lim	Fess mm	dis mm	Co mb	MFX dKN*m	NX KN/10	MFY mm	NY mm	cos dKN*m	sin KN/10	Combina Carico	σ lim. dN/cm ²	σ cal. dN/cm ²	Co mb	Mf dKN*m	N KN/10	σ cal. dN/cm ²	Co mb	Mf dKN*m	N KN/10		
1	1	42	Rara																						
			Freq	0,4	0,00	0	1	-5,3	-4,3	-1,1	-0,8	0,000	0,000	RaraCls	150,0	49,8	1	-5,3	-4,3	11,9	1	-1,1	-0,8		
			Perm	0,3	0,00	0	1	-5,3	-4,3	-1,1	-0,8	0,000	0,000	RaraFer	3600	1993	1	-5,3	-4,3	449	1	-1,1	-0,8		
1	1	80	Rara																						
			Freq	0,4	0,00	0	1	1,4	-2,5	0,0	-1,4	0,000	0,000	RaraCls	150,0	12,5	1	1,4	-2,5	0,6	1	-0,1	-1,4		
			Perm	0,3	0,00	0	1	1,4	-2,5	0,0	-1,4	0,000	0,000	RaraFer	3600	409	1	1,4	-2,5	4	1	-0,1	-1,4		
1	1	81	Rara																						
			Freq	0,4	0,00	0	1	1,5	-2,7	0,2	-1,4	0,000	0,000	RaraCls	150,0	13,7	1	1,5	-2,7	1,5	1	0,2	-1,4		
			Perm	0,3	0,00	0	1	1,5	-2,7	0,2	-1,4	0,000	0,000	RaraFer	3600	448	1	1,5	-2,7	11	1	0,2	-1,4		
1	1	82	Rara																						
			Freq	0,4	0,00	0	1	1,6	-3,0	0,5	-1,4	0,000	0,000	RaraCls	150,0	14,3	1	1,6	-3,0	5,2	1	0,5	-1,4		
			Perm	0,3	0,00	0	1	1,6	-3,0	0,5	-1,4	0,000	0,000	RaraFer	3600	465	1	1,6	-3,0	139	1	0,5	-1,4		
1	1	83	Rara																						
			Freq	0,4	0,00	0	1	1,4	-3,2	0,9	-1,4	0,000	0,000	RaraCls	150,0	12,8	1	1,4	-3,2	8,6	1	0,9	-1,4		
			Perm	0,3	0,00	0	1	1,4	-3,2	0,9	-1,4	0,000	0,000	RaraFer	3600	387	1	1,4	-3,2	282	1	0,9	-1,4		

