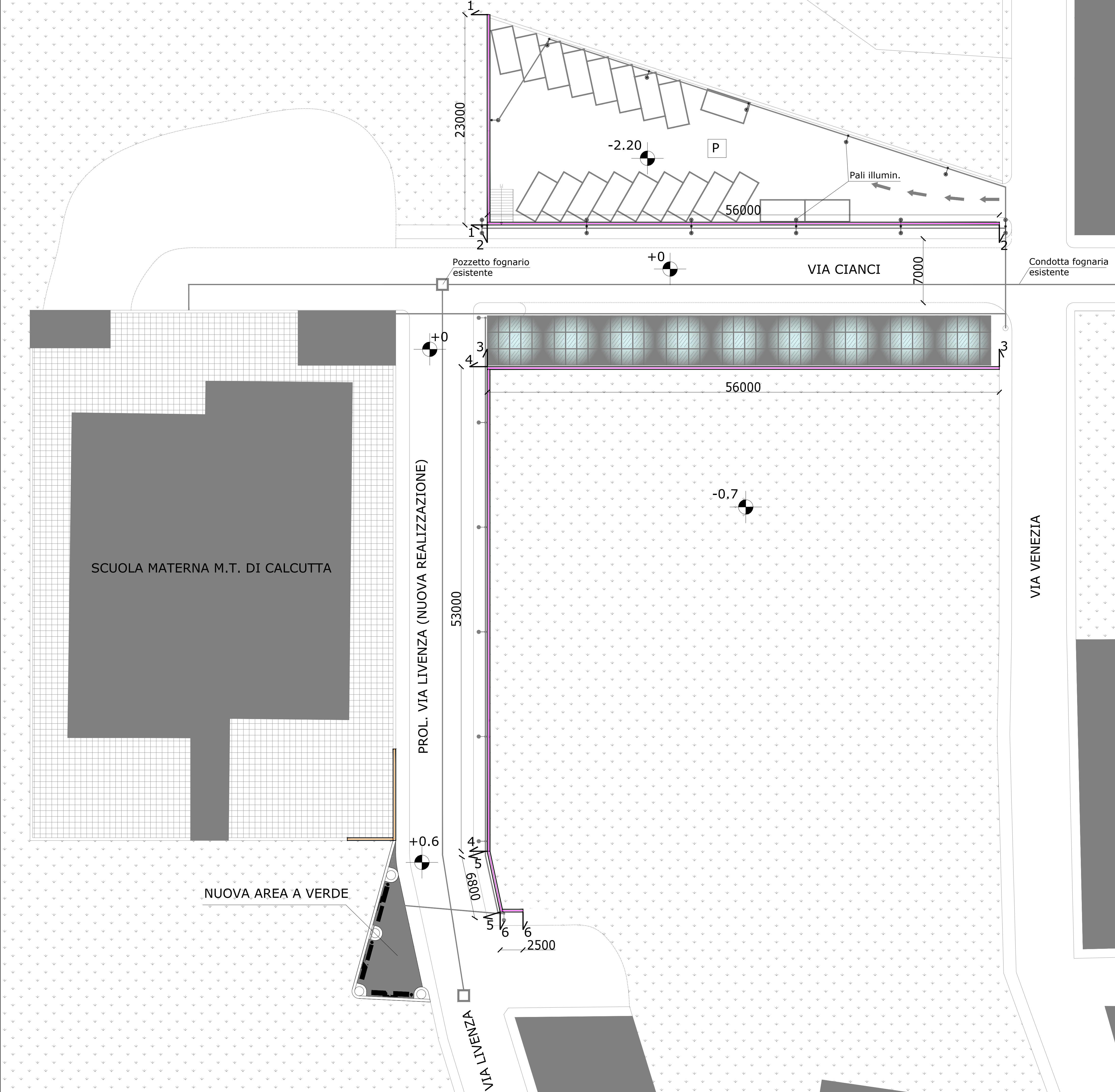


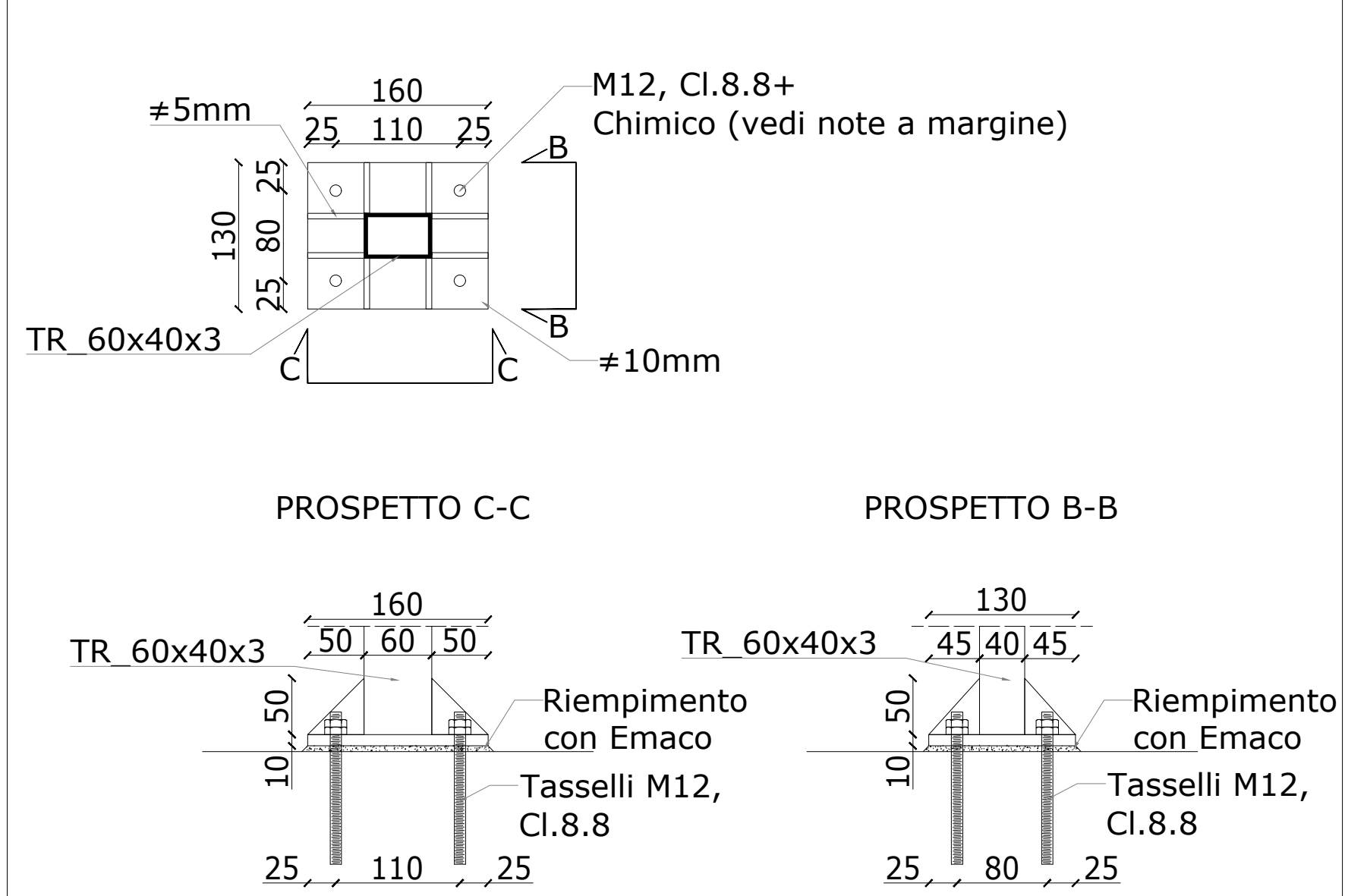
PLANIMETRIA GENERALE E INQUADRAMENTO PARAPETTI

Scala 1:200



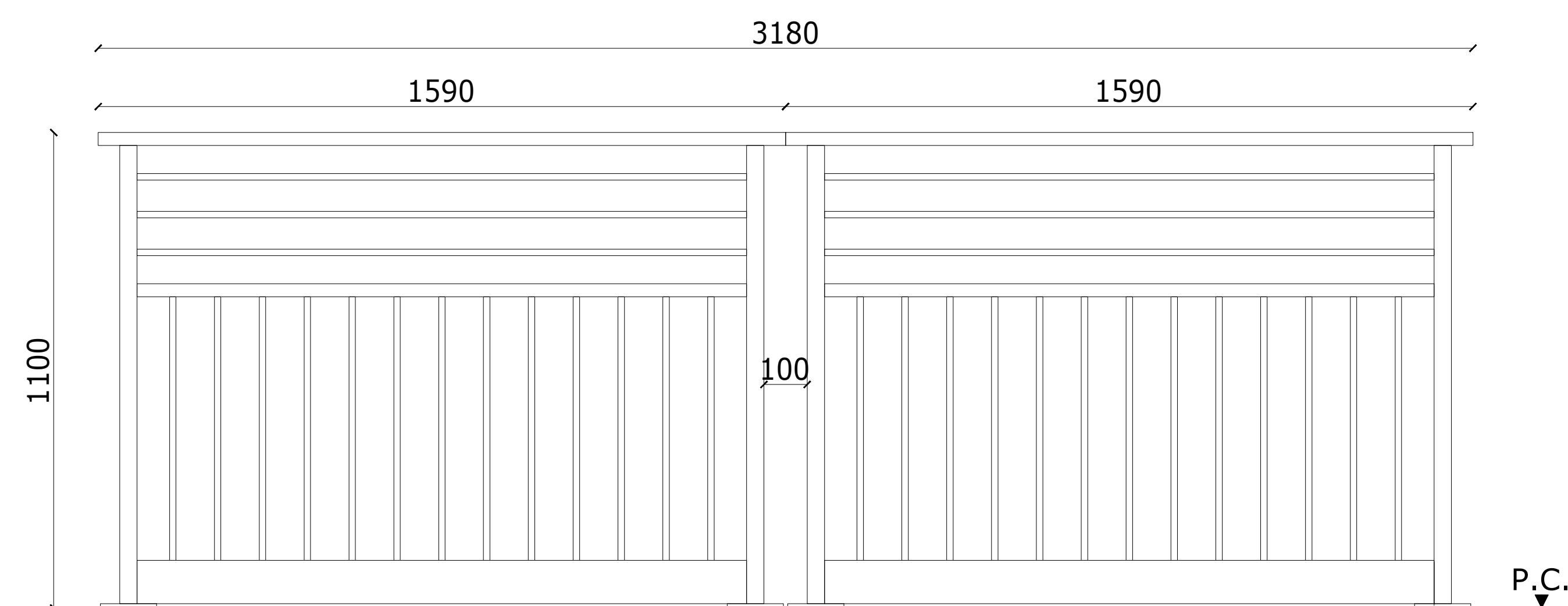
DETTAGLIO 1

Scala 1:5



TIPICO PARAPETTI AFFIANCATI

Scala 1:10



N.B.: Se durante la fase di montaggio in cantiere, la distanza tra due parapetti affiancati dovesse risultare maggiore di 10mm, si dovrà provvedere (in accordo con la D.L.) all'inserimento (a mezzo saldatura) di un elemento verticale dello stesso tipo di quelli già presenti, al fine di soddisfare i requisiti di progetto (si veda §12 doc. PE-002-25-R1-A4).

PRESCRIZIONI CONNESSIONI

Unioni Bullonate:

- Il serraggio dei bulloni dovrà essere effettuato con chiavi dinamometriche in accordo alle norme UNI ISO 3506, EN 1090-2 ed EN 1993

- Diametro fori:

BULL.	FORO
M12	13
M14	15
M16	17
M18	19
M20	21
M22	23,5
M24	25,5
M27	28,5

- Per le connessioni a taglio la lunghezza della parte non filettata del bullone deve essere maggiore dello spessore delle piastre da collegare.

Unioni Saldate:

- Tutte le saldature devono essere realizzate in accordo con quanto prescritto dalle Norme UNI EN 1011-1/2; le preparazioni dei lembi devono essere effettuate secondo le indicazioni fornite dalle Normative UNI EN ISO 9692.

- Tutte le saldature non indicate si intendono continue a doppio cordone d'angolo. La dimensione z del lato del singolo cordone non deve essere inferiore a 0,7 volte lo spessore minimo degli elementi da collegare e comunque non inferiore a z=4,5mm.

- Nelle saldature a V (su uno o due lati), le preparazioni delle piastre devono avere una inclinazione di 50°.

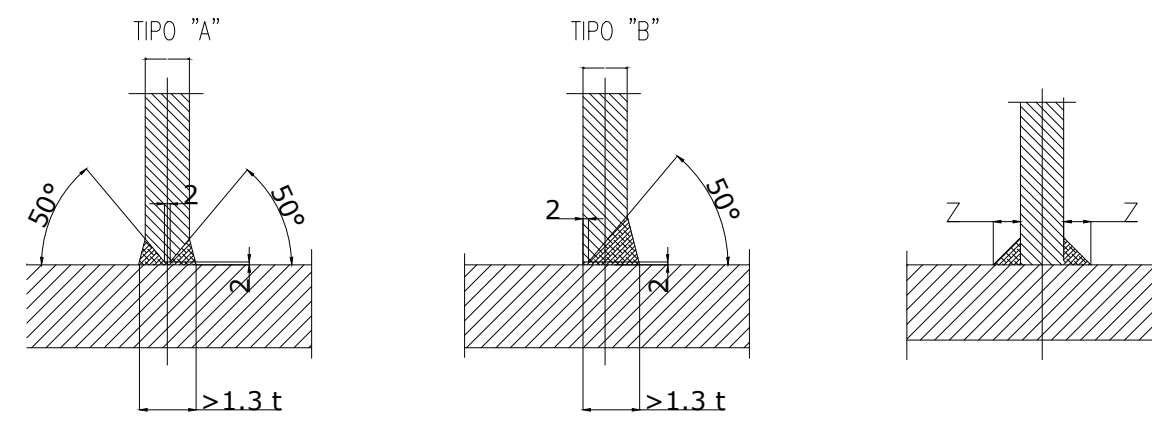
- Per saldature a cordone d'angolo ed a parziale penetrazione il massimo gap ammissibile tra i pezzi da unire non deve superare il 10% dell'altezza di gola e comunque non deve essere superiore a 2mm. Nel caso in cui il limite del gap non restituisce nella limitazione indicata, procedere al corrispondente incremento della dimensione del cordone.

- Eseguire le saldature adottando materiale di apporto adeguato alle caratteristiche meccaniche e chimiche degli acciai da solidarizzare.

- Applicare un preriscaldamento non inferiore a 50°C prima di procedere con la saldatura.

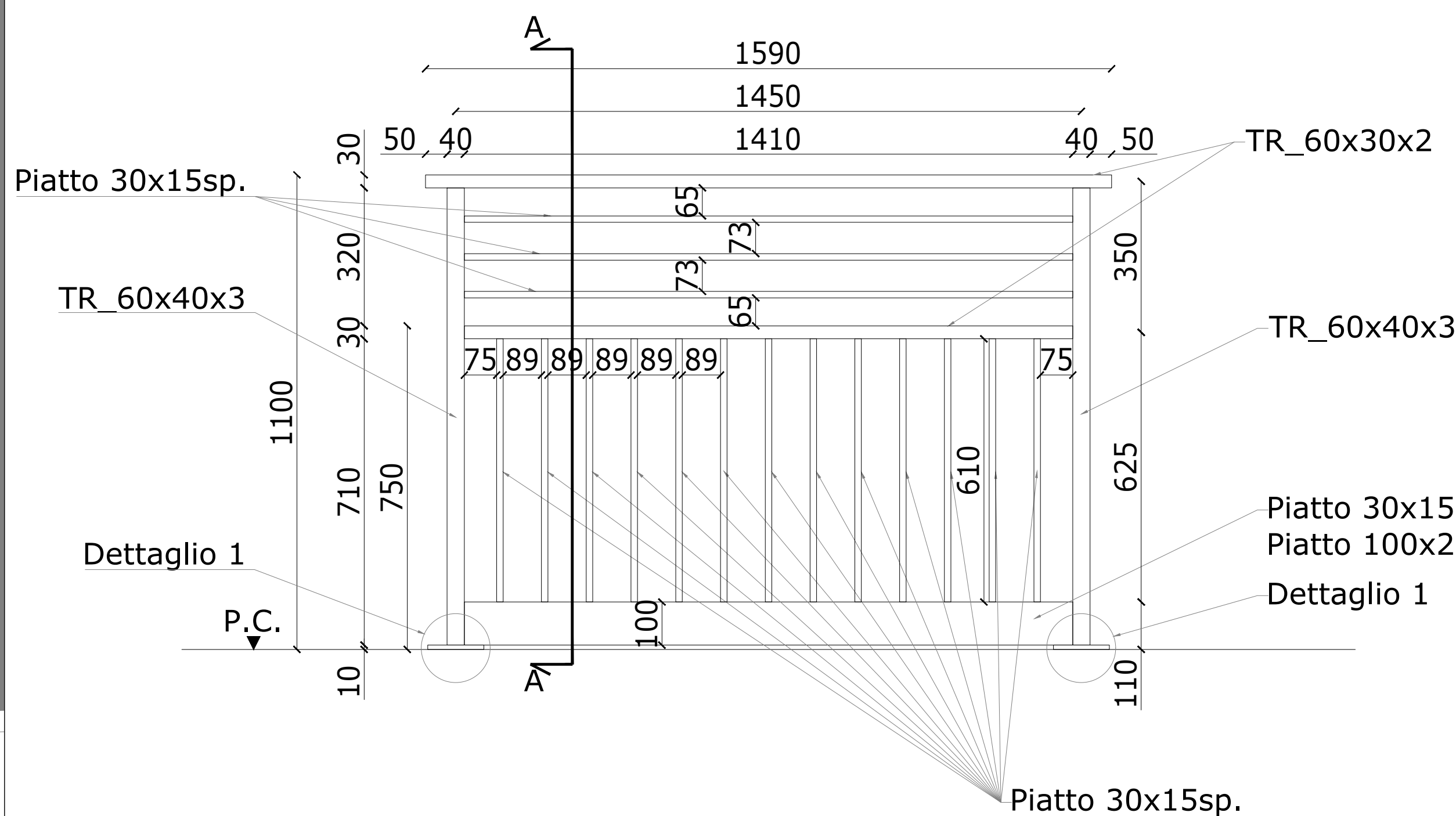
- Per l'omologazione degli elettrodi fare riferimento alla norma UNI EN ISO 2560.

DETTAGLIO PREPARAZIONE AI LEMBI PER SALDATURE



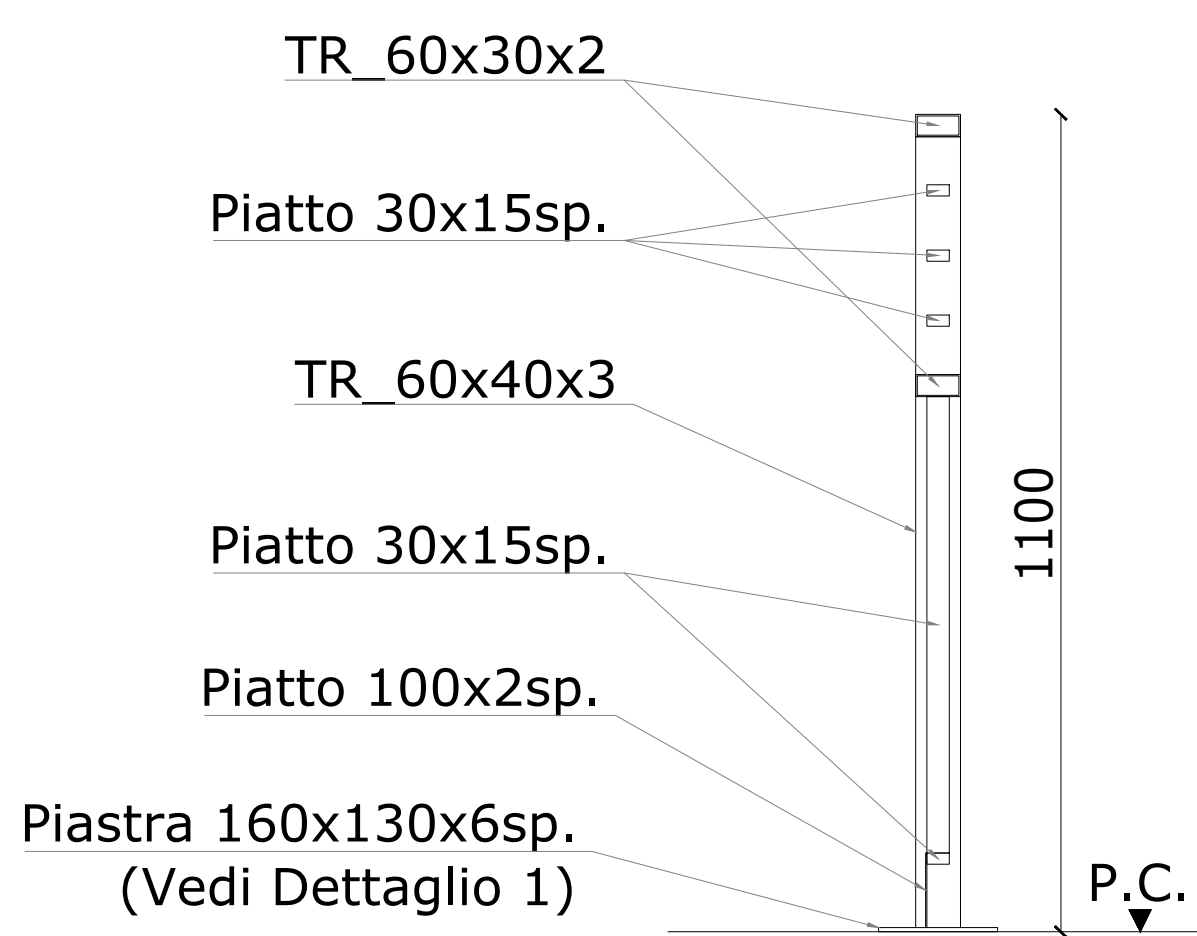
TIPICO PARAPETTO (PROSPETTO)

Scala 1:10



SEZIONE A-A

Scala 1:10



DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

DOCUMENTO N°	TITOLO	NOTE
PE-002-25-01-A0	INQUADRAMENTO GENERALE OPERE DI SOSTEGNO	
PE-002-25-02-A0	PROSPETTI E SEZIONI OPERE DI SOSTEGNO - CASSERLE_Fg.1	
PE-002-25-03-A0	PROSPETTI E SEZIONI OPERE DI SOSTEGNO - CASSERLE_Fg.2	
PE-002-25-04-A0	PROSPETTI E SEZIONI OPERE DI SOSTEGNO - ARMATURE_Fg.1	
PE-002-25-05-A0	PROSPETTI E SEZIONI OPERE DI SOSTEGNO - ARMATURE_Fg.2	
PE-002-25-07-A0	PROSPETTI + SCHEMI TIPOLOGIE PARAPETTO	

PIANTA CHIAVE



LEGENDA

Opere di sostegno di progetto

Parapetto

Smontaggio e Rimontaggio Ringhiera Esistente

NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE SONO ESPRESSE IN mm (salvo diversa indicazione).
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO ESPRESSE IN m rispetto al piano stradale (Piano stradale = +0).
- PER LA COSTRUZIONE ED IL MONTAGGIO VERIFICARE IN OPERA GLI INGOMBRI.
- QUOTE IN ELEVAZIONE DA VERIFICARE AL MONTAGGIO.
- DOVRA' ESSERE PREDISPOSTA LA MESSA A TERRA PER TUTTE LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA ED IN C.A.
- LA DITTA EDILE/COMLE DOVRA' INTERFACCIORE CON LA DITTA DI MANUTENZIONE ELETTRICA PER LA POSA CAVI DI MESSA A TERRA.
- L'APPALTATORE DOVRA' VERIFICARE TUTTE LE MISURE GEOMETRICHE PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE.
- SI FA OBBLIGO ALL'IMPRESA ESECUTRICE, PRIMA DELLA REALIZZAZIONE DELLE OPERE, DI VERIFICARE IN SITU INGOMBRI, DISLIVELLI, FOROMETRIE, DISTACCHI ED EVENTUALMENTE DI APPORTARE, SALVA L'APPROVAZIONE INSINDACABILE, DELLA DIREZIONE LAVORI, E LE SUE DISPOSIZIONI, LE OPPORTUNE MODIFICHE COSTRUTTIVE NECESSARIE ALLA CORRETTA ESECUZIONE DELL'OPERA.
- PRIMA DELLA REALIZZAZIONE DOVRANNO ESSERE APPROVATI DALLA D.L. GLI ELABORATI COSTRUTTIVI A CARICO DELL'IMPRESA. IL PRESENTE ELABORATO DEVE ESSERE VERIFICATO IN ASSOCIAZIONE A TUTTI I DISegni ARCHITETTONICI, STRUTTURALI ED IMPIANTISTICI.
- TUTTE LE FORNITURE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE E COMPLETE DELLA DOCUMENTAZIONE DI CUI AL D.M.17/01/2016, §11.2 E §11.3.
- SALVO DIVERSA INDICAZIONE ESEGUIRE SALDATURE A DOPPIO CORDONE D'ANGOLO AVENTI LA DIMENSIONE "Z" DEL CORDONE DI SALDATURA PARI AD ALMENO 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DELLE PARTI DA UNIRE.
- ELETTRODO TIPO E44 CL. 3 OPPURE CL. 3.
- VITI UNI EN ISO 4016 (ZINCATI); DADI UNI 5592 (ZINCATI); ROSETTE IN ISO 887 STANDARD GRADO C, DUE PER VITE (ZINCATI) CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN ISO 898-1 CL. 8.8; COPPIA DI SERRAGGIO SECONDO TARGHETTE DELLE CONFEZIONI.
- ESEGUIRE LA STRUTTURA SALDATA A MENO DEI DETTAGLI BULLONATI ESPRESSAMENTE INDICATI.
- PER LA COSTRUZIONE ED IL MONTAGGIO VERIFICARE IN OPERA GLI INGOMBRI.
- QUOTE IN ELEVAZIONE DA VERIFICARE AL MONTAGGIO.

MATERIALI

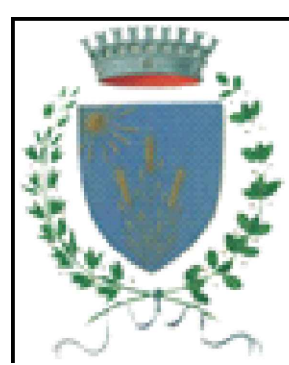
Acciaio per Carpenteria Metallica:

- S355-J0 (UNI EN 10025)
- Classe di Esecuzione: EXC2
- Classe di Corrosione: C3 (Media - Ambienti urbani e industriali con moderato inquinamento)
- Trattamenti Protettivi: zincatura (minimo 60µm) + verniciatura (minimo 80µm)

Bullonerie/Tasselli/Tirafondi:

- Bulloni e dadi in acciaio classe 8.8/8 secondo EN ISO 898-1 E UNI EN ISO 4016
- Tasselli chimici tipo B02 V PLUS W/T + 8.8 chimico M12, o equivalenti, h=110mm (profondità di posa effettiva); D=14mm (D=diametro foro). Per le caratteristiche di posa, materiali, etc., si rimanda al manuale del produttore.

Committente



COMUNE DI SOLARINO

Libero Consorzio dei Comuni di Siracusa

0	01/12/25	EMISSIONE A VALLE COMMENTI DEL 13/11/2025	Ing. Giulio Catinella	Ufficio Tecnico Comune Solarino	Ufficio Tecnico Comune Solarino
Rev.	Data	Descrizione	Elaborato	Verificato	Approvato

COMM. N°

PE-002-2025

ORDINE N°

02

Progetto

PROGETTO PER LA REALIZZAZIONE DI VIABILITÀ E PARCHEGGIO IN PROSSIMITÀ DELLA SCUOLA DELL'INFANZIA "MADRE TERESA DI CALCUTTA"

Titolo

INQUADRAMENTO GENERALE PARAPETTO + DETTAGLI TIPICI

File

PE-002-25-06-A0_00.dwg

Progettista

ING. GIULIO CATINELLA

COMM. N°

PE-002-2025

DES. N°

PE-002-25-06-A0_00

SOGLA

Fg.

6 DI 7