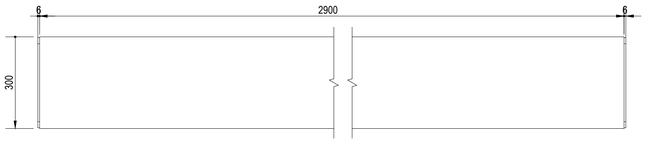
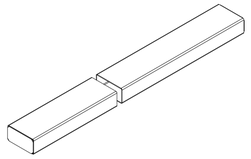
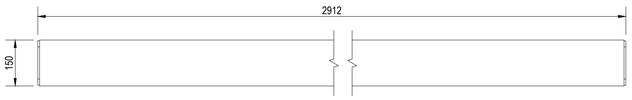
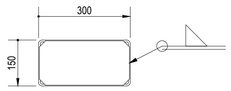
ELENCO PARTI						
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TÀ	Massa Grezzo	Materiale
1	Tubolare	300 x 150 x 6	2900 mm	1	117,54 kg	S 355 J2G3
2	Piastra	295 x 145 x 6		2	1,98 kg	S 355 J2G3

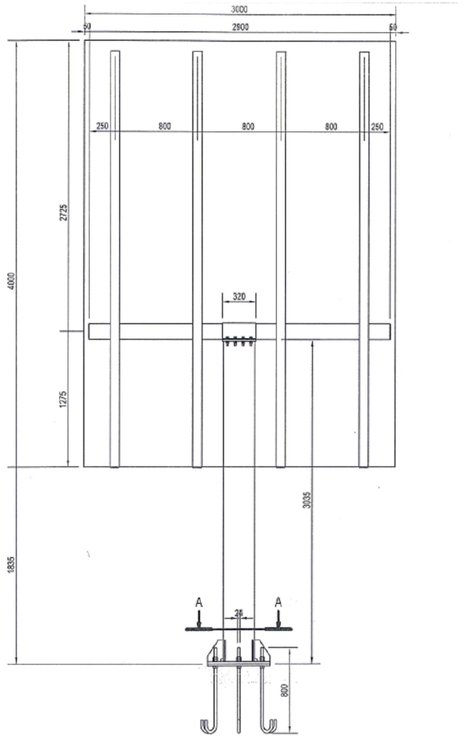




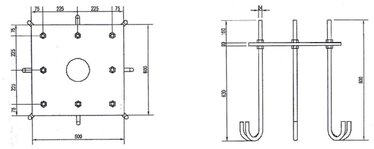




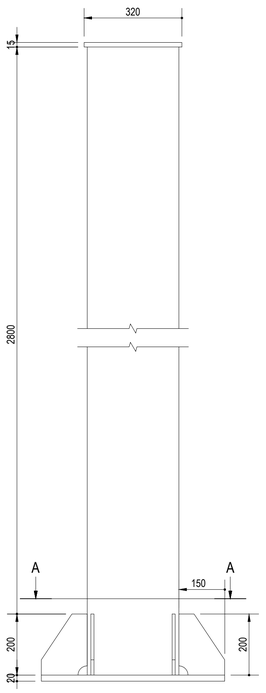
MONOPALO B
(1 : 30)

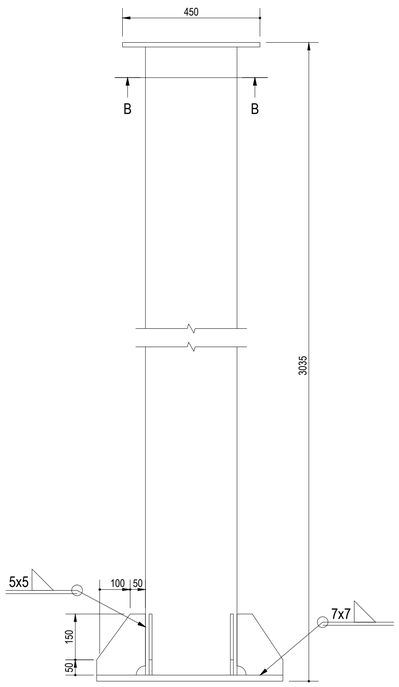


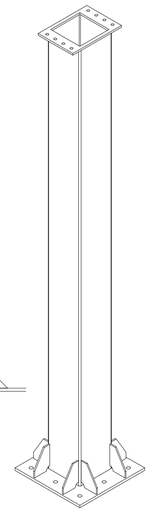
PARTICOLARE TIRAFONDO
(1 : 20)

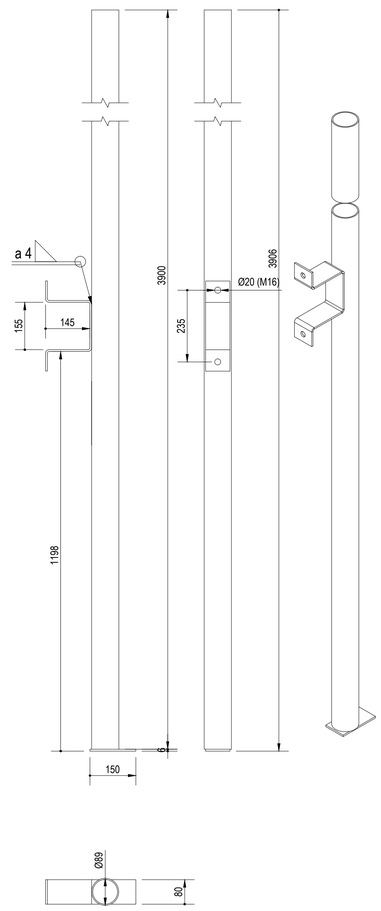


ELENCO PARTI						
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TÀ	Massa Grezzo	Materiale
1	Piastra	600 x 600 x 20 Zincato a caldo		1	53,08 kg	S 355 J2G3
2	Vite Tirafondo	M24 H= 800 - Zincato a caldo	1364 mm	8	3,45 kg	S 355 JR
3	Dado esagonale	M24 - Zincato a caldo		16	0,11 kg	Acciaio dolce

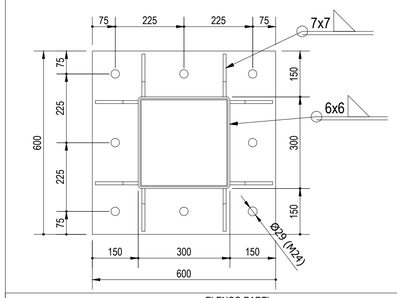




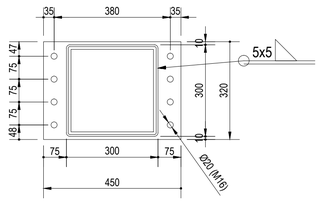




Sezione A-A
(1 : 10)



Sezione B-B
(1 : 10)

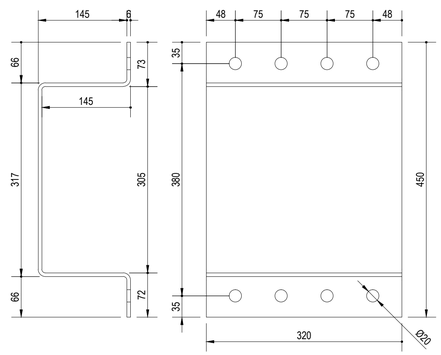


ELENCO PARTI						
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TÀ	Massa Grezzo	Materiale
1	Piastra	600 x 600 x 20 Zincato a caldo		1	53,08 kg	S 355 J2G3
2	Vite Tirafondo	M24 H= 800 - Zincato a caldo	1364 mm	8	3,45 kg	S 355 JR
3	Dado esagonale	M24 - Zincato a caldo		16	0,11 kg	Acciaio dolce

ELENCO PARTI						
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TÀ	Massa Grezzo	Materiale
1	Piastra	600 x 600 x 20		1	43,44 kg	S 355 J2G3
2	Piastra	450 x 320 x 15		1	8,08 kg	S 355 J2G3
3	Tubolare	300 x 300 x 6	3000 mm	1	163,99 kg	S 355 J2G3
4	Fazzoletto	200 x 150 x 10		8	1,71 kg	S 355 J2G3

DISTINTA DI CARICO

POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	COMMENTI	Kg/cad.	QTÀ
1	MONBT1014BRA	Braccio 300x150	Zincato a caldo	121,5 kg	1
2	MONBT1014MON	Montante 300x300	Zincato a caldo	229,2 kg	1
3	MONBT1014PAS	Pastorale Ø90	Zincato a caldo	163,4 kg	4
4	LMFG32006-300x150	Semicollare Braccio	Zincato a caldo	10,8 kg	1
5	LMFG806-300x150	Semicollare Pastorale	Zincato a caldo	8,5 kg	4
6	MONBT1014TIR	Tirafondo 8V M24	Zincato a caldo - S355JR (C.S. 407 Nm)	82,5 kg	1



DESCRIZIONE	NUMERO DI MAGAZZINO	L3	MASSA GREZZO	MATERIALE
Semicollare Braccio	320 x 722 x 6		10,80 kg	S 355 J2G3

NORMATIVE DI RIFERIMENTO COSTRUTTIVE

TOLLERANZE DI FABBRICAZIONE	
TOLLERANZE PER ELEMENTI SINGOLI	
LUNGHEZZA (IN MM)	TOLLERANZA (IN MM)
L<2000 L>2000	+/- 1.5 VEDI TABELLA A
TOLLERANZE ANGOLARI	+/- 1.5°
TABELLA A TOLLERANZE PER GLI ELEMENTI ASSEMBLATI	
LUNGHEZZA (mm)	TOLLERANZA (mm)
L<1000	+/- 2
1001 < L < 3000	+/- 3
3001 < L < 6000	+/- 4
6001 < L < 10000	+/- 5
10001 < L < 15000	+/- 6
15001 < L < 25000	+/- 8
L > 25000	+/- 10

- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI DEL TIPO S275JR RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10025
- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI IN FORMA DI PROFILATI CAVI DEL TIPO S275J0H RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10025
- ACCIAI PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA DEL TIPO S275JR RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10025-1/6
- TIRAFONDI COSTITUITI DA BARRE IN ACCIAIO DI CARATTERISTICHE DI RESISTENZA TIPO S355JR
- BULLONI AD ALTA RESISTENZA PER LE UNIONI ACCIAIO - ACCIAIO CONFORMI PER LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DELLE VITI ALLE UNI 5739 E PER QUELLE DEI DADI ALLE UNI 7473 E 5588 APPARTENENTI ALLA CLASSE 8.8 E 6G DELLA UNI EN 20898
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592
- ZINCATURA A CALDO RISPONDENTE ALLE INDICAZIONI DELLE NORME UNI EN 1461
- SIMBOLI DI SALDATURA CORRISPONDENTI UNI EN 22553

GIUNZIONI SALDATE :

- SALDATURA D'ANGOLO IN CLASSE II
- LE SALDATURE REALIZZATE SONO A CORDONE D'ANGOLO SECONDO I PUNTI 2.5.3.3 E9.2 DELLE ISTRUZIONI CNR 10011-85
- DOVE LE SALDATURE NON SONO INDICATE D'ANGOLO

(CON T2< T1)

(0.7xT2<8<T1)

- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI
- TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI
- CONTROLLI E VERIFICHE : SECONDO PIANO DI FABBRICAZIONE

MATRICE DI REVISIONE

REV	DATA	DESCRIZIONE MODIFICA

N.B.: LA TAVOLA SOSTITUISCE QUELLA RELATIVA AL CODICE | E | | | | | | | DEL PROGETTO ESECUTIVO

CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE

Autostrada Pedemontana Lombarda

COLLEGAMENTO AUTOSTRADALE
DALMINE - COMO - VARESE - VALICO DEL GAGGIOLO E OPERE AD ESSO CONNESSE

CODICE C.U.P. F11B06000270007

TRATTE B1, B2, C, D, TRVA13+14, GREENWAY

AS BUILT

TRATTA B1

SICUREZZA STRADALE
SEGNALETICA ORIZZONTALE E VERTICALE
SCHEMI TIPOLOGICI PORTALI
STRUTTURA A MONOPALO TIPO B TARGHE FINO A MQ 14

IDENTIFICAZIONE ELABORATO

CODICE PROGETTO: F00107B

FASE PROGETTUALE	LOTTO	ZONA	OPERA	TRATTO D'OPERA	AMBITO	TIPO ELABORATO	PROGRESSIVO	REVISIONE
	WBS							
A	1	A0X	SE000	0	SG	TP	104	E_01

Scala: 1:1000

DATA	DESCRIZIONE	REV
Novembre 2015	Emissione	E
Settembre 2016	Revisione	E_01

CONCEDENTE

CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE

CONCESSIONARIO

Autostrada Pedemontana Lombarda — Direttore Tecnico: Ing. Stefano Emilio Frigerio; Referente Tecnico: Ing. Sabina Lattuada

APPROVATO

Autostrada Pedemontana Lombarda — Il Direttore dei Lavori: Ing. Francesco Domanico

IMPRESA

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO IMPRESE:

Mandataria STRABAG A.G. — *Mandante* GLF Grandi Lavori Fincosit S.p.A. — *Mandante* ICM S.p.A. — *Mandante cooptata* STRABAG S.p.A.

PROGETTISTA - PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI:

Mandataria 3TI PROGETTI ITALIA — *Mandante* GP Ingegneria — *Mandante* Consorzio Cooperative Costruzioni — *Mandante* Arch. Salvatore Vermiglio

RESPONSABILE DI PROGETTO ED INCARICATO DELL'INTEGRAZIONE FRA LE VARIE PRESTAZIONI:
Ing. Alberto Cecchini

ELABORAZIONE PROGETTUALE

PROGETTISTA:
3TI PROGETTI ITALIA S.p.A

3TI ITALIA S.p.A.
DIRETTORE TECNICO
Ing. Stefano Luca Possati
Ordine degli Ingegneri
Provincia di Roma n. 20809

Redatto: Ringressi — Verificato: Bivona — Approvato: Possati