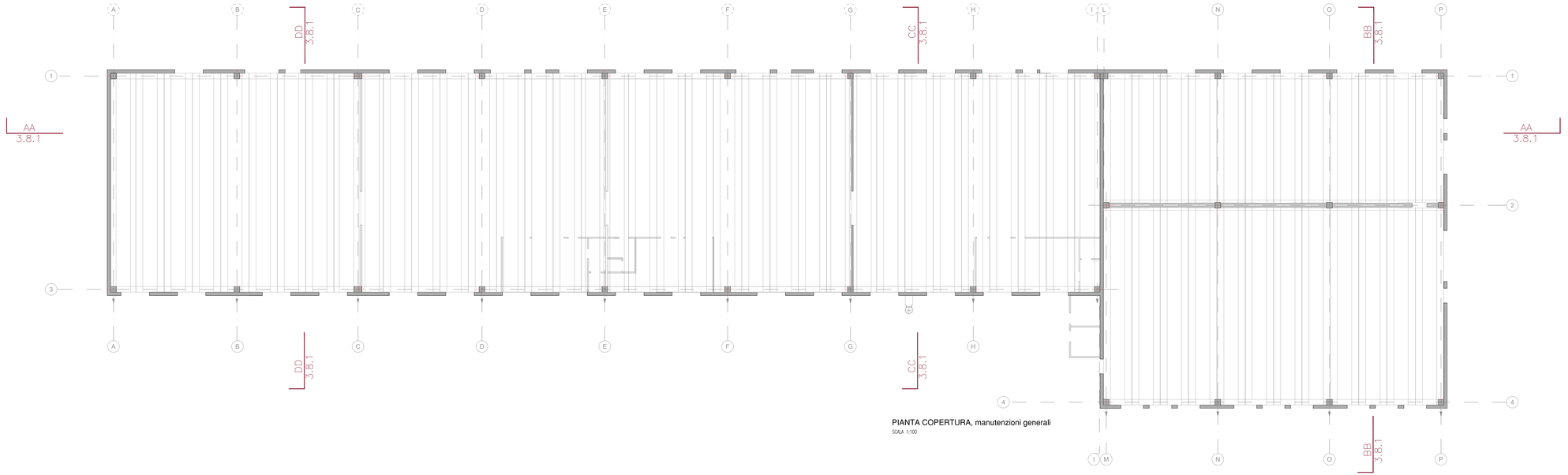
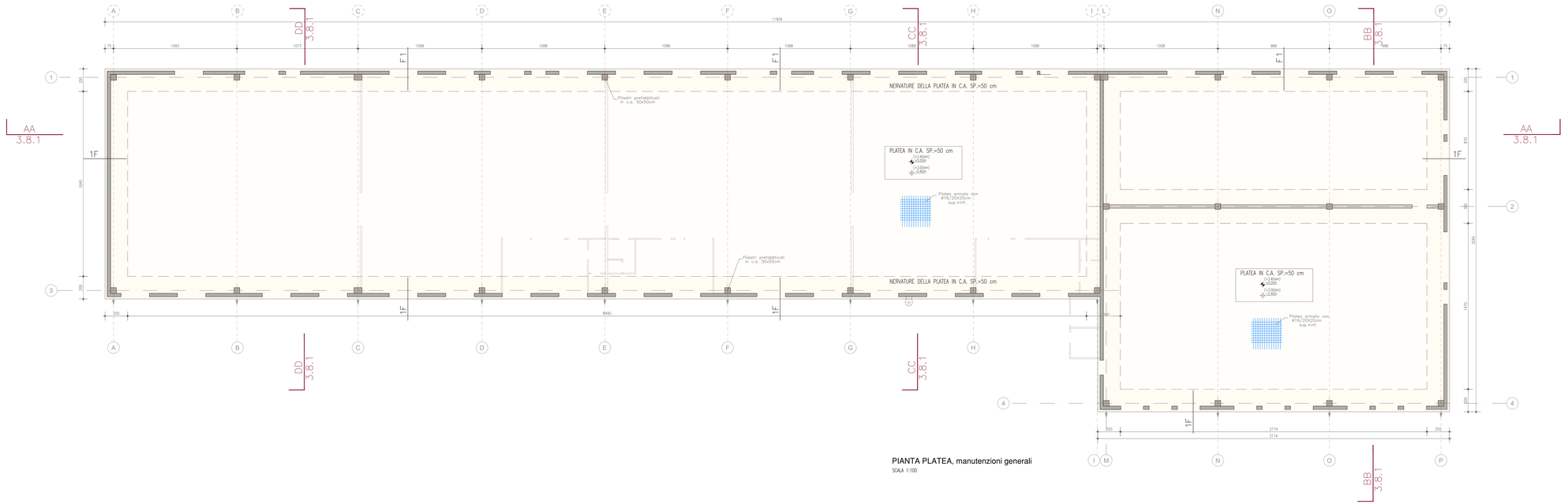


PIANTA COPERTURA, manutenzioni generali

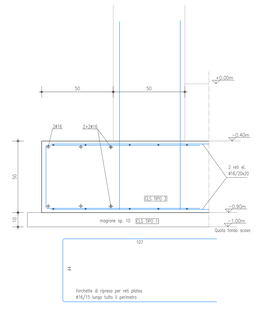
SCALA 1:100



PIANTA PLATEA, manutenzioni generali

SCALA 1:100

PARTICOLARE TIPO 1.F
scala 1:20



MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE

OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

TIPO 1: CLS PER MAGRONI
Classe di resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 32.5N secondo prEN 206 (per ciò in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 42.5N)
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0.60
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferi inferiori a 20mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza del getto S4
Copriferro minimo 35mm per struttura in c.a.p. 45mm)
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4
Aria intrappolata max 2,5%
Scasseri oppure duntco minima della maturazione umido da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non casserata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente) 7 giorni.

TIPO 2: CLS PER FONDAZIONI (PLIATA, PUNTI, PARETI INTERR.) CLS PER SOLAIO AL PIANO TERRA
Classe di resistenza minima a compressione C32/40 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Classe di esposizione XC4
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 32.5N secondo prEN 206 (per ciò in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 42.5N)
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0.50
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferi inferiori a 20mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza del getto S4
Copriferro minimo 35mm per struttura in c.a.p. 45mm)
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4
Aria intrappolata max 2,5%
Scasseri oppure duntco minima della maturazione umido da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non casserata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente) 7 giorni.

TUTTI I PALI DELLA CANTINA SARANNO BATTUTI DAL FONDO DELLA STESSA.
Prevedere una rete di drenaggio sotto il fondo della cantina mediante tramplino a quota -4.70m collegata di pozzi filtranti previsti ed indicati in planta. (vedi tav. ST1.2)

ACCIAIO PER ARMATURE

Tipo B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
fy=450MPa ftyk=540MPa ftyk/fyknom1.25 1.15<ft/fy<1.35
La sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 80 diametri ove non specificato
La sovrapposizione tra le reti elettrosaldate sarà pari ad almeno 3 maglie + 2cm
Le misure indicate per le staffe sono riferite al loro ingombro esterno

ALLETTAMENTI ED ANCORAGGI

TIPO A: malta cementizia a ritiro compensato per ancoraggi e allettamenti tipo Emaco S55 o equivalente per prestazioni
TIPO B: resina epossidica tipo MLTI MT – MT150 o equivalenti per prestazioni

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA TIPO HE, IPE, UPN E SIMILARI
Acciaio tipo S355JR ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10210 in genere.
LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CAVA TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI
Acciaio tipo S355J0H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10210 in genere.
PROFILI CAVI FORMATI A FREDDO CON SEZIONE TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI
Acciaio tipo S235J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10219 in genere.
TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCHIATI CE.

CONNESSIONI

Bullonerie classe 8.8 in genere, 10.9 ove diversamente specificato. Il diametro dei fori dovrà essere uguale o quello del bullone maggiorato di 1mm fino al diametro 20mm e di 1.5mm oltre il diametro 20mm.
Dadino in acciaio ad alta resistenza 2HNiCrMo3, diametro cerniera 100mm

Saldature di 1 classe a cordone d'angolo o a completa penetrazione eseguite in genere in officina, eccetto ove diversamente indicato. Le saldature eseguite in cantiere dovranno essere adeguatamente protette.
Le saldature degli acciai duri dovranno avvenire secondo uno dei procedimenti ad arco elettrico codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063, preferibilmente con il metodo a elettrodo rivestito TAMIA. I saldatori dovranno essere qualificati secondo la normativa UNI EN 287-1 da parte di un ente terzo.
Le saldature a cordone d'angolo dovranno essere eseguite lungo tutto il perimetro di contatto tra le parti metalliche da unire, eccetto dove diversamente specificato. La sezione di gola dovrà avere dimensione almeno pari allo spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone una od entrambi in modo opportuno.

N.B.: PREVEDERE PUMPS TIPO WELL POINT ESTESO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO FALDA A QUOTA -3.65mt.

N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
01	02.05.2017	Punti		
02	29.08.2017			

Città Metropolitana
di VENEZIA
Regione VENETO

PROGETTO

Ampliamento "Vetreria Zignago Vetro"
di Fossalta di Portogruaro
Sezione II
Forno Fusorio F1bis
Progetto Definitivo

COMMITTENTE

Zignago Vetro S.p.A.
Viale Ita Marzotto, 8
30025 - Villanova di Fossalta di Portogruaro
VENEZIA

TITOLO ELABORATO

MANUTENZIONI GENERALI
Pianta delle fondazioni
Pianta della copertura
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO

PD-MG-ST-D01

SCALA	DIM. FOGLIO	DATA PRIMA EMISSIONE
1:100	(1189 x 594)mm	03.07.2017

PROGETTISTI

Ing. Marco Pujatti

Ing. Pieralberto Fadalti

FIRME COMMITTENTE