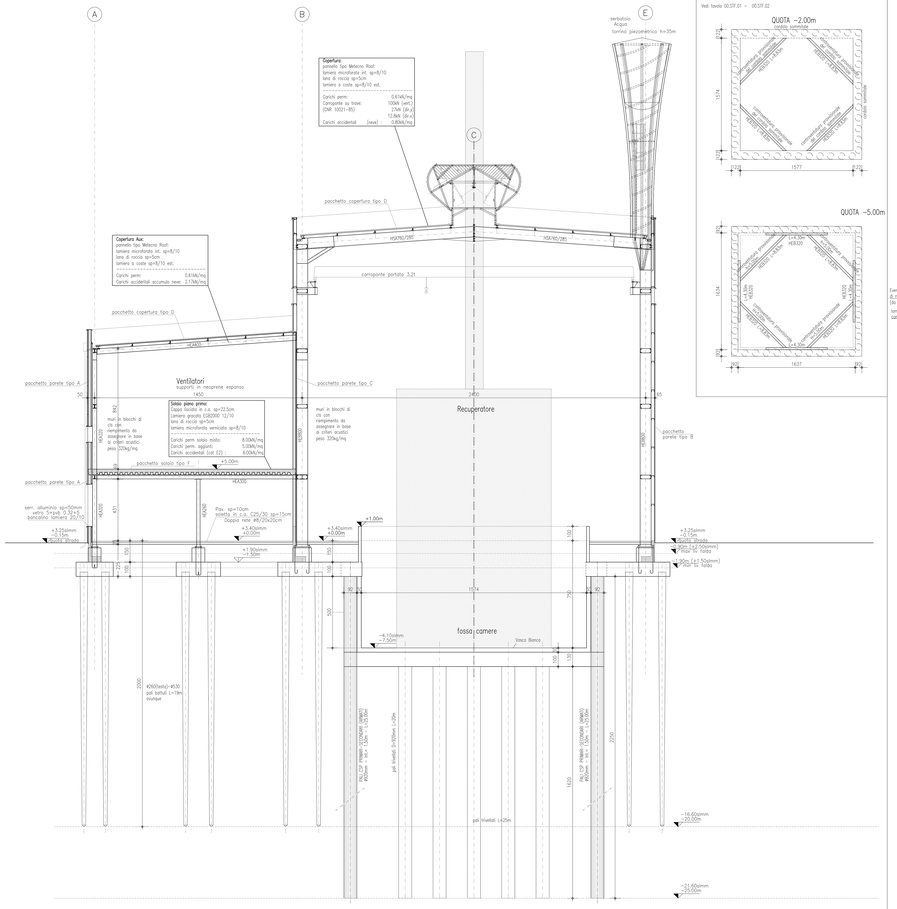
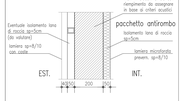


SEZIONE B-B SCALA 1:100

VISTA IN PIANTA OPERE PROVVISIONALI SOSTEGNO BERLINESE CONTROVENTATURA SU CORDOLO, scala 1:200
CINTURA DI TIRANTI PROVVISIONALI, scala 1:200

PACCHETTI PARETE TIPO, scala 1:10

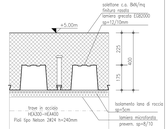


PACCHETTO PARETE TIPO A

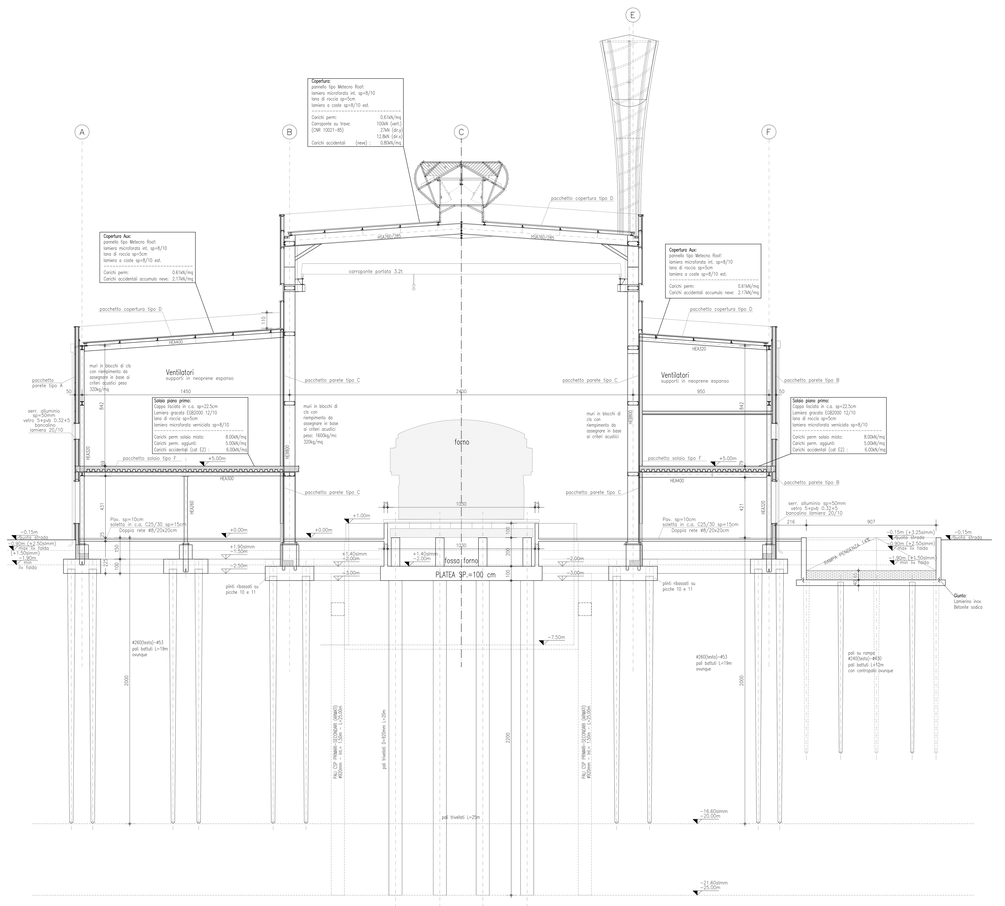
PACCHETTO PARETE TIPO B

PACCHETTO PARETE TIPO C

PACCHETTO COPERTURA TIPO D



PACCHETTO SOLAIO TIPO F



SEZIONE C-C SCALA 1:100

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
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc
Rapporto massimo A/C=0.6
Diametro massimo dell'inerte 32mm

TIPO 2: CLS PER PALI BATTUTI E TRIVELLATI
Classe di resistenza minima a compressione C40/50 (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 getti 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 interferri inferiori a 25mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza per 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%
Scassero oppure durata 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 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, 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 getti 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 interferri inferiori a 25mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza per getto S4
Copriferro minimo 35mm (per strutture in c.a.p. 45mm)
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0.4
Aria intrappolata: max 2.5%
Scassero oppure durata 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.

N.B.: IN PRG DELLA CANTINA SARANNO BATTUTI DAL FONDO DELLA STESSA.
Prevedere una rete di drenaggio sotto il fondo della cantina macchine formattici a quota -6.70m collegata ai 6 pozzi filtranti previsti ed indicati in pianta. (vedi Tav. STF.1)

N.B.: PRESIDENE PUMPE TIPO WELL POINT ESTESO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO FALDA A QUOTA - 3.65slm.

ACCIAIO PER ARMATURE

Tipo B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
fy=450MPa ftyk/ftyk/fy,nom=1.25 1.13<fy/fy<1.35
Le sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 60 diametri ove non specificato
Le armature saranno fra le reti elettrosaldate sarà pari ad almeno 3 maglie e 60cm
Le misure indicate per le staffe sono riferite al loro ingombro esterno.

ALLETTAMENTI ED ANCORAGGI

TIPO A: malta cementizia o altro comparente per ancoraggi e allettamenti tipo Emaco 555 o equivalente per prestazioni
TIPO B: resina epossidica tipo HILTI HIT – HY150 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 delle UNI EN 10025 in genere
LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CAVA TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI
Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e delle UNI EN 10210 in genere
PROFILI CAVI FORMATI A FREDDO CON SEZIONE TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI
Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e delle 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.
Dadini in acciaio ad alto resistenza 39NiCrMo3, diametro cerniera 100mm
Saldature di 1 classe o cordone d'angolo o a completa penetrazione a seconda dei casi, in officina o in cantiere, ove diversamente indicato, quelle eseguite in cantiere dovranno essere adeguatamente protette.
Le saldature degli acciai duri dovranno essere eseguite con dei procedimenti all'arco elettrico codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063, preferibilmente con il metodo a elettrodo rivestito SMAW.
I saldatori dovranno essere qualificati secondo la normativa UNI EN 287-1 per il metodo di saldatura.
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 uno ad entrambi in modo opportuno.

N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
01	15.03.2017		FLUA	PAF
02	05.04.2017		FLUA	PAF
03	19.04.2017		FLUA	PAF
04	24.04.2017		FLUA	PAF
05	01.06.2017		FLUA	PAF
06	29.06.2017		FLUA	PAF

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

FORNO 1bis E CAPANNONE MACCHINE FORMATRICI
Sezione B-B' e Sezione C-C'
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO

PD-F1bis-ST-D06

SCALA	DIM. FOGLIO	DATA PRIMA EMISSIONE
1:100	(1000 x 594)mm	03.07.2017

PROGETTISTI

Ing. Marco Pujatti

Ing. Piersalberto Fadalti

FIRME COMMITTENTE