



SEZIONE G-G , SEZIONE DELLA RAMPA. 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-LI, 32,5N secondo prEN 206  
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc  
Rapporto massimo A/C=0,6  
Diametro massimo dell'arrete 32mm  
TIPO 2: CLS PER PALI BATUTI E TRINELLATI  
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-LI, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LI, 42,5N)  
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0,50  
Diametro massimo dell'arrete 32mm (per interfori inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copriforo minimo 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata max 2,5%  
Scasso: oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non cosparsa con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente); 7 giorni.  
TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PUNTI, PARETI INTERR.)  
CLS PER SOLAI 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-LI, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LI, 42,5N)  
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0,50  
Diametro massimo dell'arrete 32mm (per interfori inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copriforo minimo 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata max 2,5%  
Scasso: oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non cosparsa con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente); 7 giorni.  
N.B.: I PALI DELLA CANTINA SARANNO BATUTI DAL FONDO DELLA STESSA.  
Prevedere una rete di drenaggio sotto il fondo della cantina macchine formatrici a quota -6,70m collegata ai 6 pozzi filtranti previsti ed indicati in pianta. (vedi tav. ST-3)  
N.B.: PREVEDERE POMPE TIPO WELL POINT ESTESO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO FALDA A QUOTA -3,65m.

**ACCIAIO PER ARMATURE**  
Tipo B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
fy=550N/mm<sup>2</sup> fy,min=500N/mm<sup>2</sup> fy,max=600N/mm<sup>2</sup>  
La sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 60 diametri ove non specificato.  
La sovrapposizione tra le reti elettrosaldate sarà pari ad almeno 3 maglie o 60cm.  
Le misure indicate per le staffe sono riferite al loro ingombro esterno.  
**ALLETAMENTI ED ANCORAGGI**  
TIPO A: malta cementizia a ritiro compensato per ancoraggi e allettamenti tipo Imaco S55 o equivalente per prestazioni.  
TIPO B: resine epossidiche tipo H.E. HIT-150 o equivalenti per prestazioni.  
**ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE**  
**LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA TIPO HE, IPE, UPN E SIMILIARI**  
Acciaio tipo S355JR ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.  
**LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CAVA TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILIARI**  
Acciaio tipo S355J2H 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 SIMILIARI**  
Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10219 in genere.  
TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCATI CE.  
**CONNESSIONI**  
**Buloneria** classe 8.8 in genere, 10.9 ove diversamente specificato il diametro del foro dovrà essere uguale a quello del bullone maggiorato di 1mm fino al diametro 20mm e di 1,5mm oltre il diametro 20mm.  
Cilindri in acciaio ad alta resistenza 39NiCrMo3, diametro cerniera 100mm.  
**Saldature** di II classe a cordone d'angolo o a completa penetrazione eseguite in genere in officina, eccetto ove diversamente indicato, quelle eseguite in cantiere dovranno essere adeguatamente protette.  
La saldatura degli acciai dovrà avvenire secondo uno 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 da parte di un ente terzo.  
Le saldature a cordone d'angolo dovranno essere eseguite lungo tutta 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 od entrambi in modo opportuno.

01	30.03.2017		PIUJA	PAF
02	05.04.2017		PIUJA	PAF
03	19.04.2017		PIUJA	PAF
04	24.04.2017		PIUJA	PAF
05	07.06.2017		PIUJA	PAF
06	29.06.2017		PIUJA	PAF

N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
--------------	------	---------	---------	------------



**Città Metropolitana di VENEZIA**  
Regione VENETO

PROGETTO

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

COMMITENTE

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

TITOLO ELABORATO

**FORNO 1bis E CAPANNONE MACCHINE FORMATRICI**  
Sezione G-G' (rampa)  
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO

**PD-F1bis-ST-D09**

SCALA  
1:100

CNM FOGLIO  
(1950 x 594)mm

DATA FIRMA EMISSIONE  
03.07.2017

PROGETTISTI

Ing. Marco Pujatti

Ing. Pieralberto Fadali

FRM COMMITTENTE