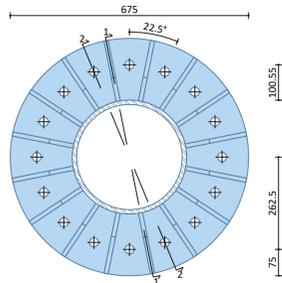


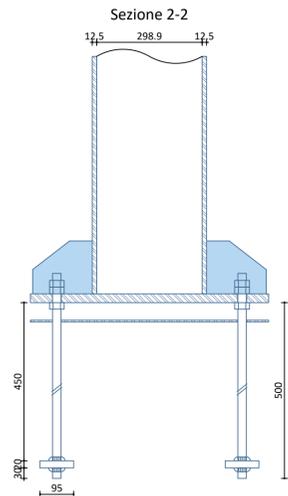
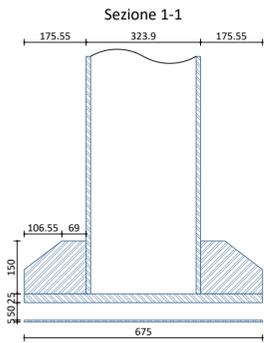
PART. A

Scala 1:10

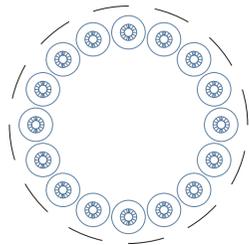


Piastra di base dei nodi PL: 1, 11, 12, 13, 14

Tirafondi Ø24 mm Viti cl. 8.8 Dadi 8
Calcestruzzo fondazione: Rck 40 N/mm²
Profilo colonna: Tubo tondo 323.9x12.5
Materiale piastra e nervature: Acciaio S355
Saldatura a completa penetrazione
Rosette: spessore 20 mm, diametro 95 mm
Nervature: spessore 12 mm

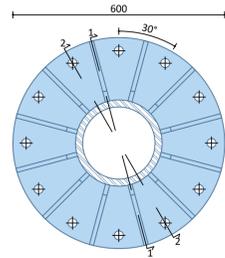


Pianta ancoraggio



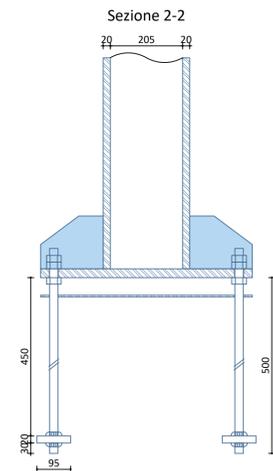
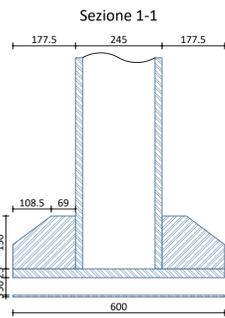
PART. B

Scala 1:10

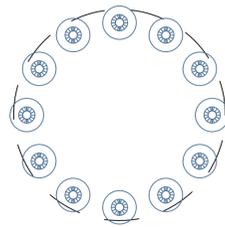


Piastra di base dei nodi PL: 2, 3, 4, 5

Tirafondi Ø24 mm Viti cl. 8.8 Dadi 8
Calcestruzzo fondazione: Rck 40 N/mm²
Profilo colonna: Tubo tondo 245x20
Materiale piastra e nervature: Acciaio S355
Saldatura a completa penetrazione
Rosette: spessore 20 mm, diametro 95 mm
Nervature: spessore 12 mm

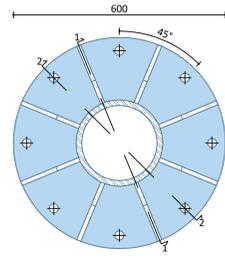


Pianta ancoraggio



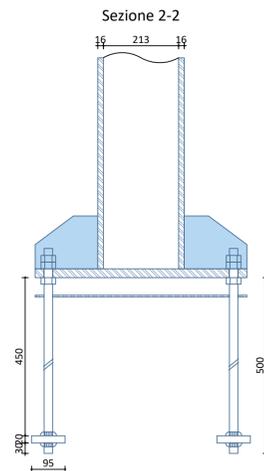
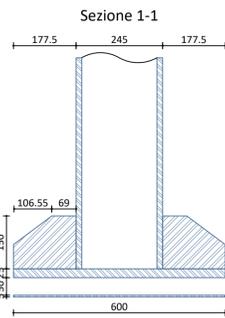
PART. C

Scala 1:10

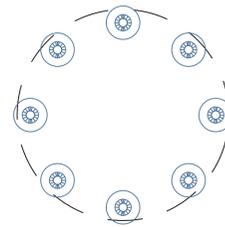


Piastra di base dei nodi PL: 6, 7, 8, 9, 10

Tirafondi Ø24 mm Viti cl. 8.8 Dadi 8
Calcestruzzo fondazione: Rck 40 N/mm²
Profilo colonna: Tubo tondo 245x16
Materiale piastra e nervature: Acciaio S355
Saldatura a completa penetrazione
Rosette: spessore 20 mm, diametro 95 mm
Nervature: spessore 12 mm

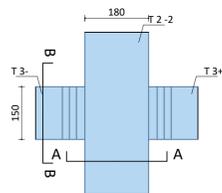


Pianta ancoraggio



PART. D

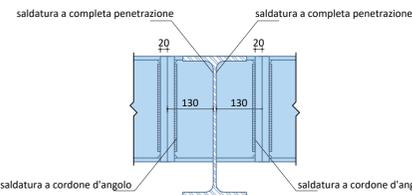
Scala 1:10



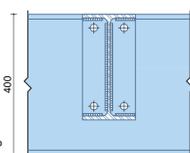
Nodo 30

- T.2-2 IPE 400
- T.3+ IPE 300 Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 20 mm Saldature spessore z = 7 mm
- T.3- IPE 300 Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 16 mm Saldature spessore z = 7 mm

Sezione A-A

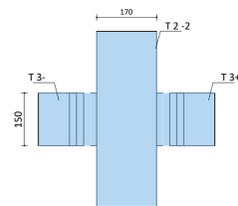


Sezione B-B



PART. E

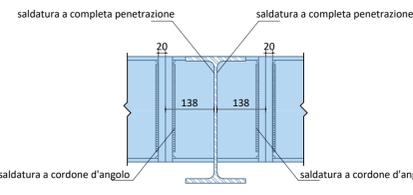
Scala 1:10



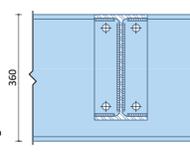
Nodo 32

- T.2-2 IPE 360
- T.3+ IPE 300 Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 20 mm Saldature spessore z = 7 mm
- T.3- IPE 300 Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 20 mm Saldature spessore z = 7 mm

Sezione A-A



Sezione B-B



PRESCRIZIONI			
- Il progettista declina ogni responsabilità per variazioni non autorizzate e/o non concordate con la Direzione Lavori			
- Le misure saranno da verificarsi in loco a cura dell'impresa appaltatrice			
- OVE NON SPECIFICAMENTE INDICATO LE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI SONO RIPORTATE NELLA TABELLA "CARATTERISTICHE DEI MATERIALI"			
Opere in calcestruzzo armato			
- E' indispensabile la vibratura meccanica diffusa dei getti salvo il caso in cui vengano utilizzati calcestruzzi autocompattanti			
- E' vietata qualsiasi aggiunta d'acqua in cantiere			
- Non eseguire alcun getto senza l'approvazione della Direzione Lavori			
- Se non diversamente indicato nei disegni, sovrapporre i ferri longitudinali per almeno 60 diametri			
- Legare le reti e sovrapporre per almeno due maglie			
- Controllare in opera la lunghezza dei ferri			
- E' vietata la realizzazione di fori nei getti o nel calcestruzzo maturato che non siano riportati negli elaborati/approvati dalla Direzione Lavori strutturale			
- Controllo di accettazione sul calcestruzzo (Tipo A): è rappresentato da 3 prelievi per ogni miscela omogenea. Un prelievo consiste nel prelevare dagli impasti il calcestruzzo necessario per la confezione di un gruppo di due provini. Va effettuato un prelievo ogni 100 m ³ di getto di miscela omogenea e quindi eseguire un controllo di accettazione ogni 300 m ³ di getto. Per ogni giorno di getto va comunque effettuato almeno un prelievo. Per getti complessivamente inferiori a 100 m ³ è consentito derogare dall'obbligo di prelievo giornaliero. Nel caso di utilizzo di pompa per getti si prescrive che il prelievo sia eseguito all'uscita della stessa			
- Controllo di accettazione sulle barre di acciaio: devono essere effettuati entro 30 giorni dalla data di consegna del materiale e comunque prima della messa in opera del prodotto. Prelevare n° 3 spezzoni di lunghezza L = 1,5 m, marchiati, di uno stesso diametro nell'ambito di ciascun lotto di spedizione e proveniente da uno stesso stabilimento			
- E' fatto divieto di porre in opera acciaio ossidato se non precedentemente autorizzato in forma scritta dalla Direzione Lavori			
- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norma di legge			
Opere in acciaio			
- Tutti i componenti che non risultano essere zincati a caldo dovranno essere adeguatamente trattati contro la corrosione			
- Ove non diversamente specificato il diametro del foro da effettuare nei componenti metallici è pari a quello del bullone maggiorato di 1 mm, per bulloni sino a 20mm di diametro, e di 1,5 mm per bulloni di diametro maggiorato di 20 mm			
- Si prescrive che venga effettuata la registrazione finale di tutta la bullonatura			
- E' fatto divieto di effettuare qualsiasi modifica/lavorazione alle strutture in acciaio senza autorizzazione sottoscritta dalla Direzione Lavori			
- Tutta la carpenteria metallica deve essere lavorata esclusivamente in un centro di trasformazione autorizzato			
- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norma di legge			
- E' prescritto il rispetto delle tolleranze di progetto			
- Ove non diversamente specificato le saldature da effettuare devono intendersi a completa penetrazione			
Opere in legno			
- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norma di legge			
- E' prescritto il rispetto delle tolleranze di progetto			
- E' vietata la trasformazione dei elementi strutturali in cantiere in assenza di preventiva autorizzazione scritta da parte della Direzione Lavori			
- Tutti i componenti strutturali presenti in cantiere devono essere adeguatamente protetti contro le intemperie			
- Ove non diversamente specificato il diametro del foro da effettuare in corrispondenza dei collegamenti è pari a quello del bullone maggiorato di 1 mm			
- Per viti con diametro > 6 mm effettuare preforatura secondo le normative vigenti			
Opere in muratura			
- Perfori su muratura eseguiti con sonda a rotazione senza percussione e con velocità di rotazione ridotta per non arrecare danni alla muratura; prima del riempimento effettuare una pulizia accurata del foro			
- Il controllo di accettazione sugli elementi per muratura deve essere effettuato su almeno tre campioni costituiti ognuno da tre elementi da sottoporre a prova di compressione			
- E' ammesso l'impiego di elementi artificiali con percentuale volumetrica dei vuoti non superiore del 45% del volume totale del blocco			
- I blocchi devono avere setti disposti parallelamente al piano del muro continui e rettilinei salvo eventuali interruzioni in corrispondenza di fori di presa o per l'alloggiamento delle armature			
- I giunti verticali debbono essere riempiti con malta			
CARATTERISTICHE DEI MATERIALI			
CALCESTRUZZO ARMATO	Strutture in elevazione	CALCESTRUZZO ARMATO	Strutture in fondaz./interrate
Caratteristiche meccaniche	C20/25 C25/30 C28/35 C32/40 C35/45 LC20/22 LC25/28 LC30/33 LC35/38 LC40/44	Caratteristiche meccaniche	C20/25 C25/30 C28/35 C32/40 C35/45 LC20/22 LC25/28 LC30/33 LC35/38 LC40/44
Classe di massa	D1.5 D1.7 D1.9 D2.0 STAND.	Classe di massa	D1.5 D1.7 D1.9 D2.0 STAND.
Classe d'esposizione	XC1 XC2 XC3 XC4 XD3	Classe d'esposizione	XC1 XC2 XC3 XC4 XD3
Classe di consistenza	S2 S3 S4 S5 SA ACC SA5 ACC	Classe di consistenza	S2 S3 S4 S5 SA ACC SA5 ACC
Copriferro	3 cm 3.5 cm 4 cm 4.5 cm 5 cm	Copriferro	3 cm 3.5 cm 4 cm 4.5 cm 5 cm
Dimensione massima aggregata	5 mm 10 mm 15 mm 20 mm 30 mm	Dimensione massima aggregata	5 mm 10 mm 15 mm 20 mm 30 mm
Barre in acciaio ad aderenza migli.	B450C - - - -	Barre in acciaio ad aderenza migli.	B450C - - - -
ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE/LIGNEE		LEGNAME STRUTTURALE	
Caratteristiche meccaniche	S 235 S 275 S 355 S 450 -	Legno Lamellare	GL24h GL28h GL32h GL36h -
Trattamento protettivo	VERDE ANTIRUGGINE PROTETTIVO ELETTRICO - -	Legno Massiccio (travi)	C20 C22 C24 C30 -
Classe bulloni/barre filettate	4.6 5.6 6.8 8.8 10.9	Legno Massiccio (tavolato)	C20 C22 C24 C30 -
Saldature a cordone d'angolo (a)	4 mm 5 mm 5 mm 7 mm 8 mm	Trattamento del legname	Autoprot. Autimpr. - -
Viti Rothoblas HBS tipo:	Ø Pref. Ø Vite L Vite L filetto -	Colore impregnazione legname	Nobissu Castagno Piuvete - -
A: Rothoblas HBS	- 5 mm 130 mm 25 mm -	Tipologia tavolato	Maschiato Prismato Piuvete Incrociato Pannelli - -
B: Rothoblas HBS	- 5 mm 70 mm 35 mm -	-	- - - -

COMMITTENTE: COMUNE DI ANCONA	IMPRESA: PIAZZA PALOMBARA VIA DELL'ARTIGIANATO VIA DELL'INDUSTRIA	INDIRIZZO: PIAZZA PALOMBARA VIA DELL'ARTIGIANATO VIA DELL'INDUSTRIA	SITO/LOCALITA' ANCONA (AN)
PROG. ARCHITETTONICA: ARCH. OLIVA BATINI	DL ARCHITETTONICA:	PROG. STRUTTURALE: ING. MICHELE VIGLIONE	COORD. SICUREZZA:
Questo disegno è di proprietà ISP Engineering S.r.l. che se ne riserva tutti i diritti. La copia, una volta prelevata dal sito, è in stato non controllato; prima dell'utilizzo verificare la validità della revisione.			
COD. PRATICA 042021_002_2017	RIQUALIFICAZIONE PIAZZA TRA VIA DELL'ARTIGIANATO E VIA DELL'INDUSTRIA QUARTIERE PALOMBARA - PROGETTO ESECUTIVO		
SCALA varie	PARTICOLARI COSTRUTTIVI		
DATA 06/03/18	S.05		
REV.	IND. DI REV.		