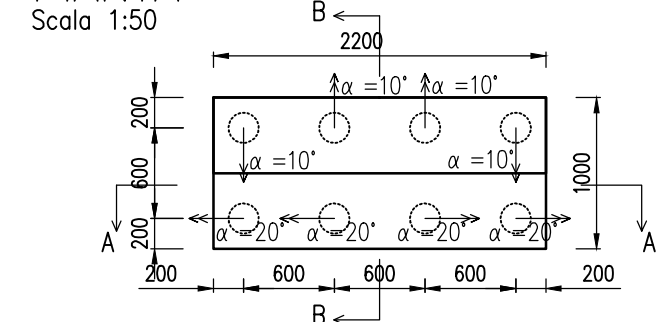


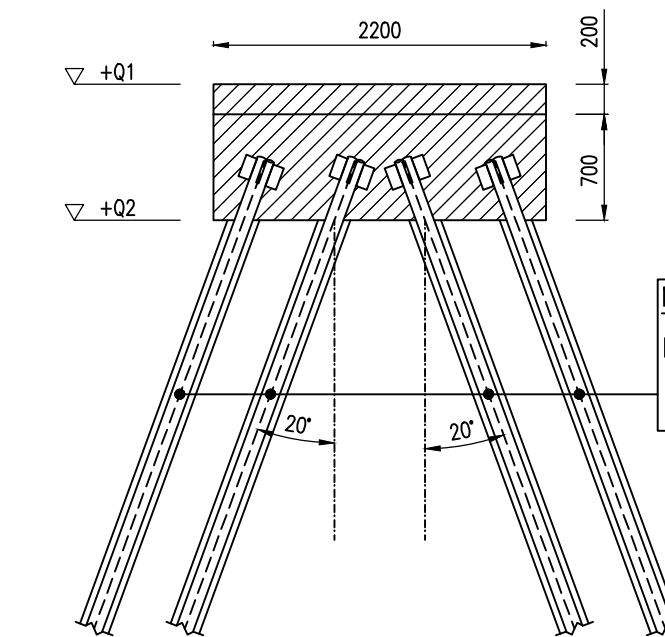
FONDAZIONE TIPO A- TELAI CONTROVENTI DISSIPATIVI

PIANTA

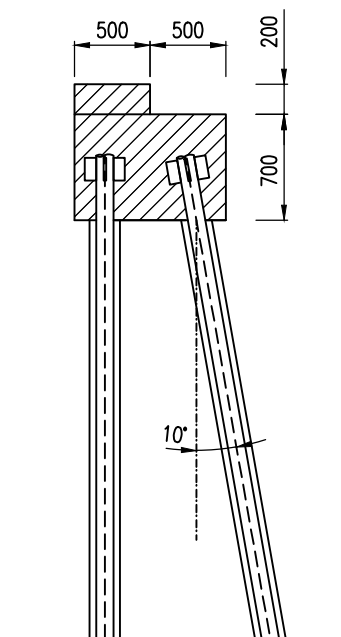


FONDAZIONE TIPO A					
PILASTRATA	Q1	Q2	L Tot	L Fusto	L Bulbo
P4-P5	59.30	58.40	12	6	6
P27-P35	56.15	55.25	12	6	6
P34-35	59.75	58.85	16	6	10

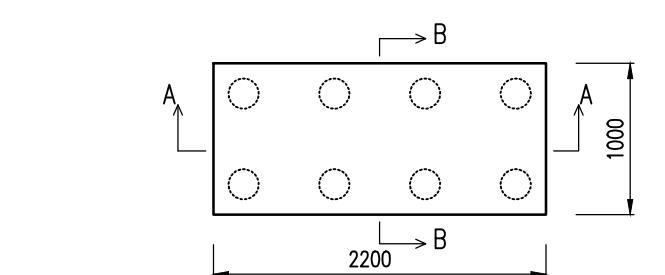
SEZIONE A-A



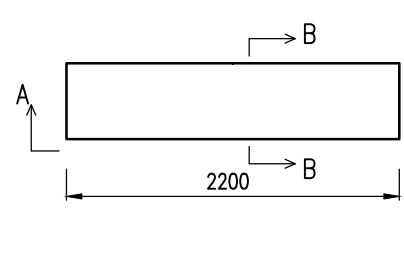
SEZIONE B-B



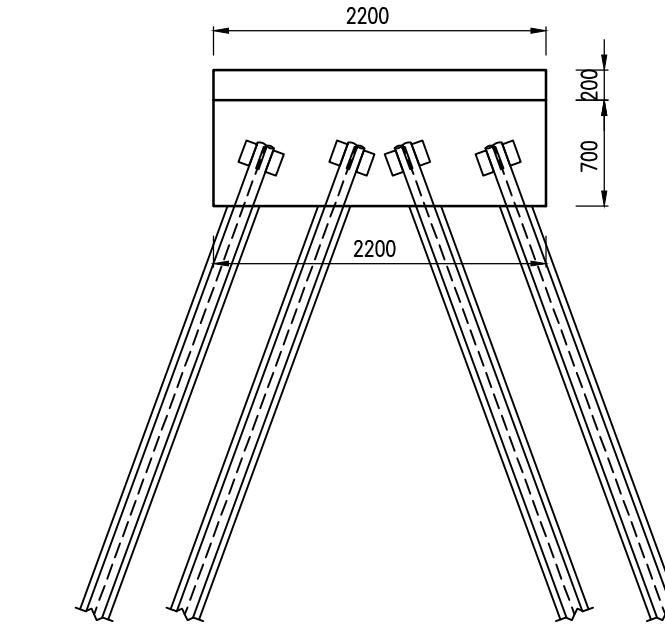
PIANTA CASSERI Q2



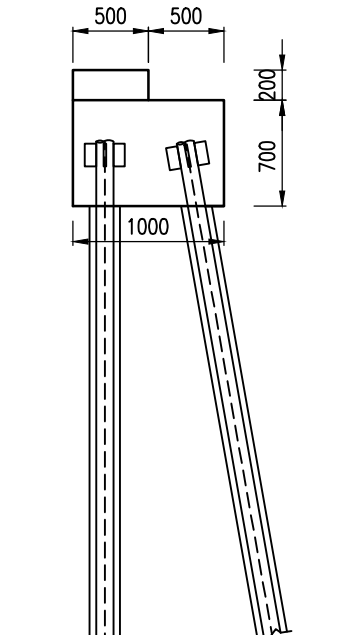
PIANTA CASSERI Q1



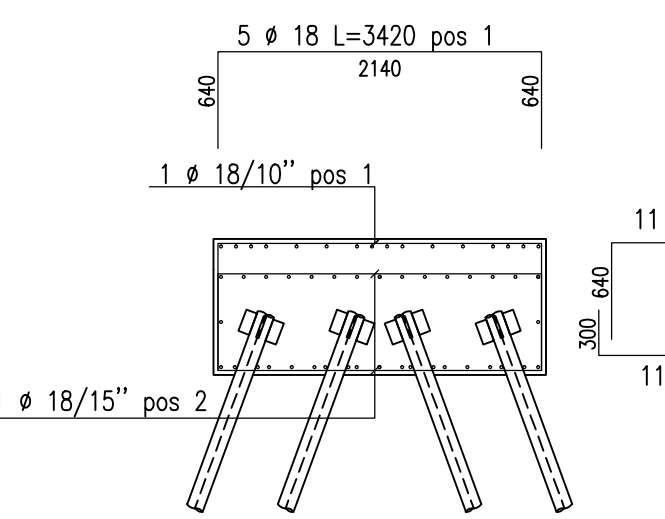
SEZIONE A-A CASSERI



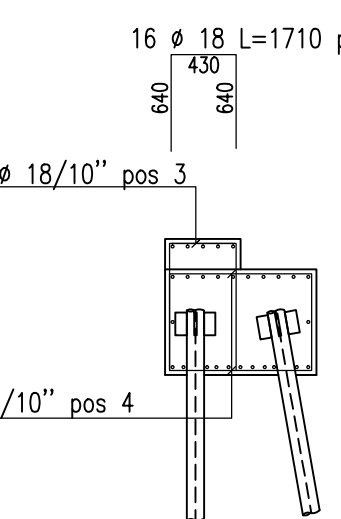
SEZIONE B-B CASSERI



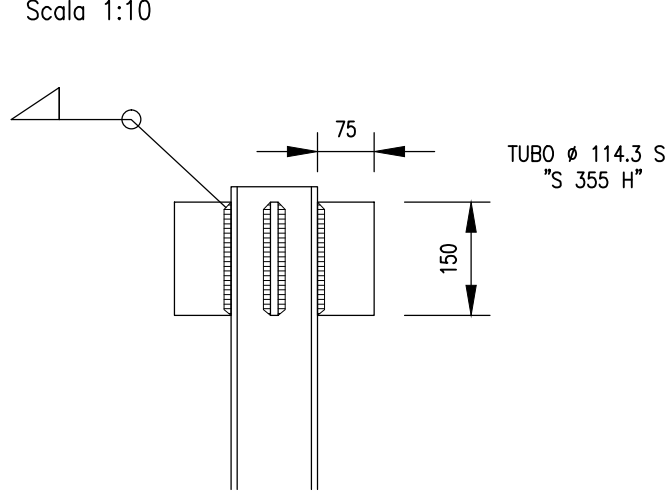
SEZIONE A-A ARMATURE



SEZIONE B-B ARMATURE



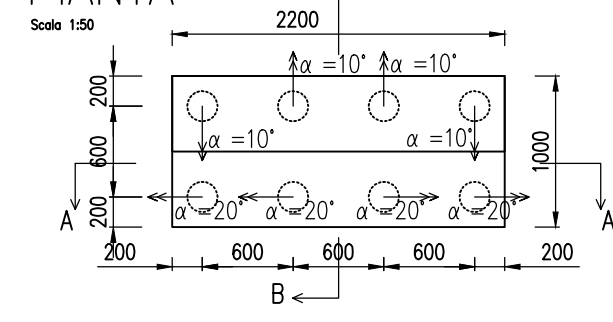
PARTICOLARE TESTA TUBI MICROPALI



N.4 PIATTI "S=10 mm" acciaio S 355 saldati in testa al tubo

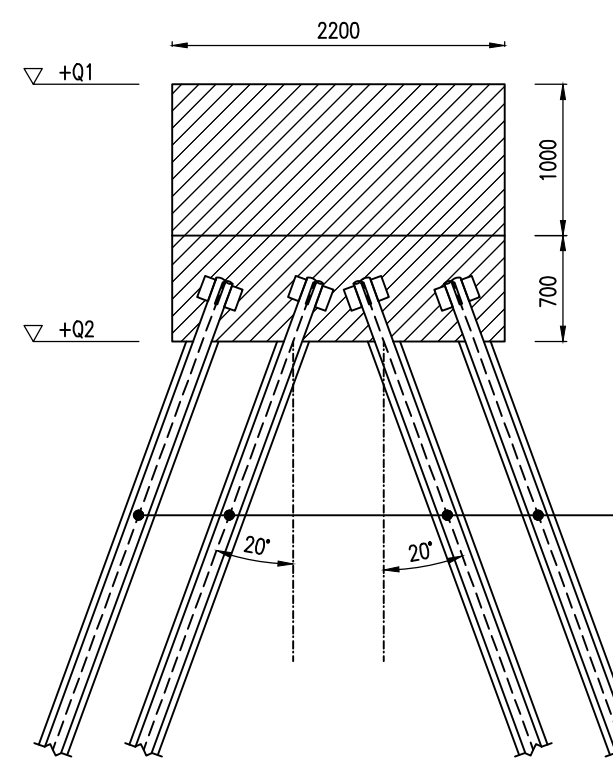
FONDAZIONE TIPO D- TELAI CONTROVENTI DISSIPATIVI

PIANTA

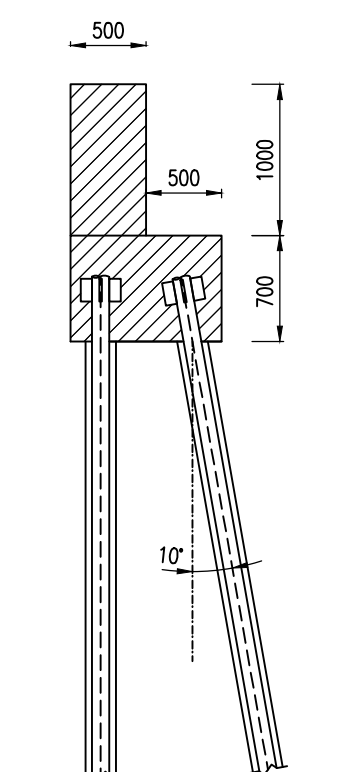


FONDAZIONE TIPO D					
PILASTRATA	Q1	Q2	L Tot	L Fusto	L Bulbo
P5-P12	53.85	52.15	12	6	10

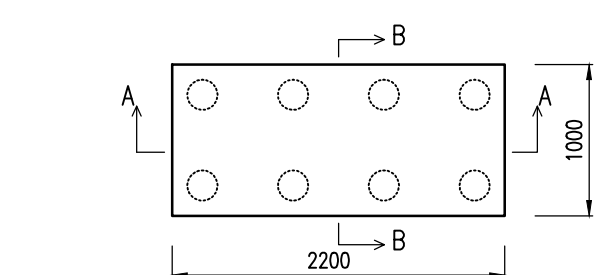
SEZIONE A-A



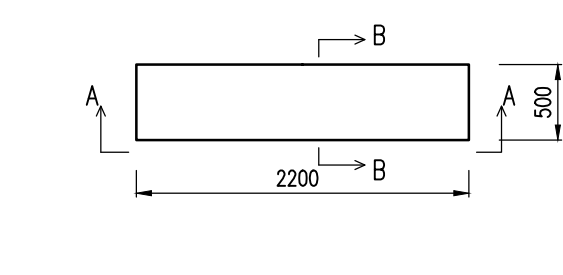
SEZIONE B-B



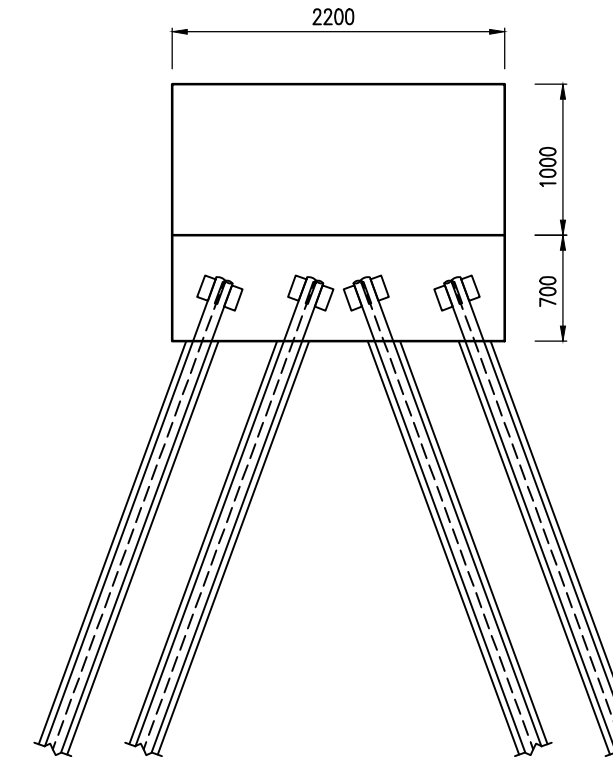
PIANTA CASSERI Q2



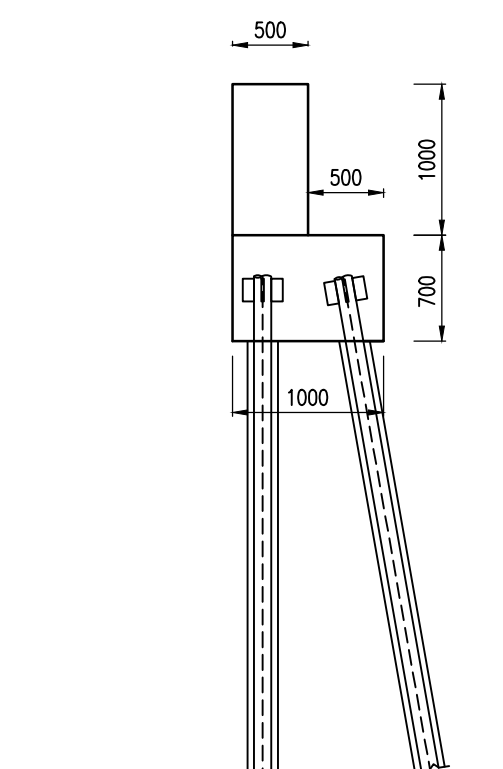
PIANTA CASSERI Q1



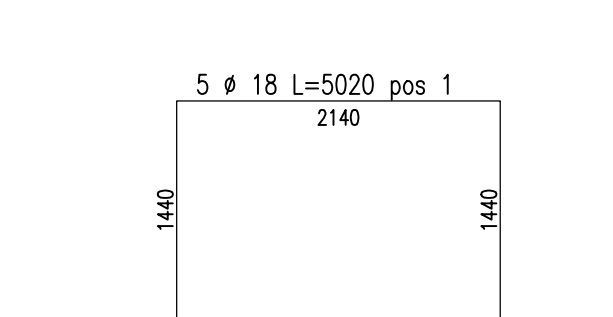
SEZIONE A-A CASSERI



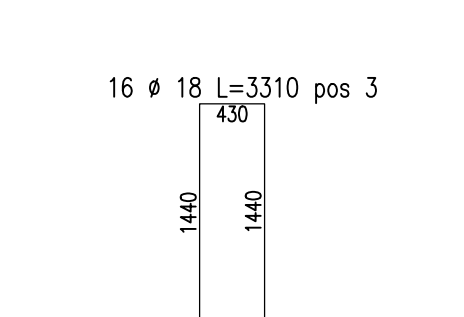
SEZIONE B-B CASSERI



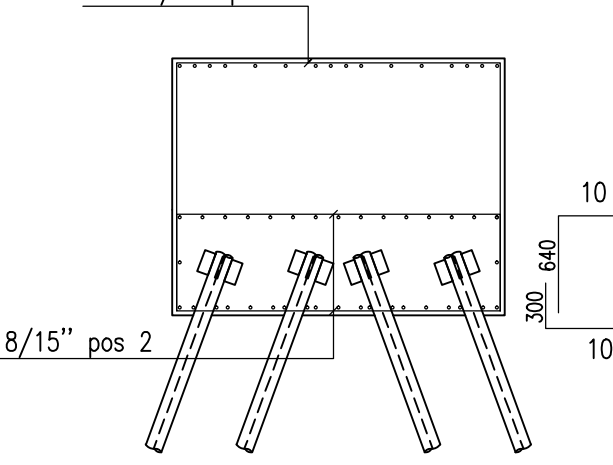
SEZIONE A-A ARMATURE



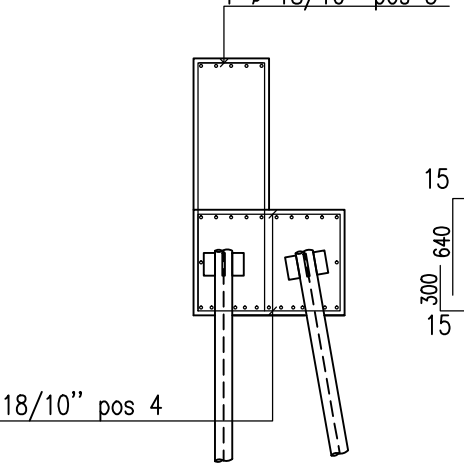
SEZIONE B-B ARMATURE



SEZIONE A-A ARMATURE



SEZIONE B-B ARMATURE

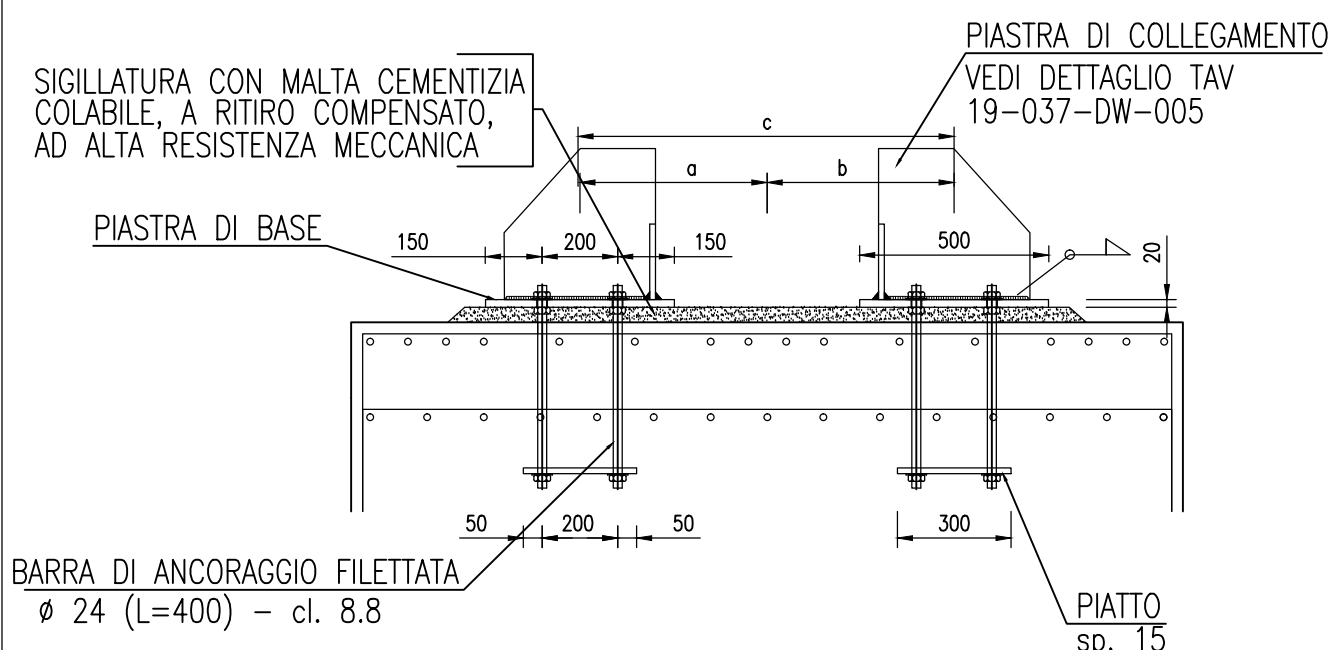


PARTICOLARE COLLEGAMENTO PIASTRA DI FONDAZIONE

TIPOLOGIA 1

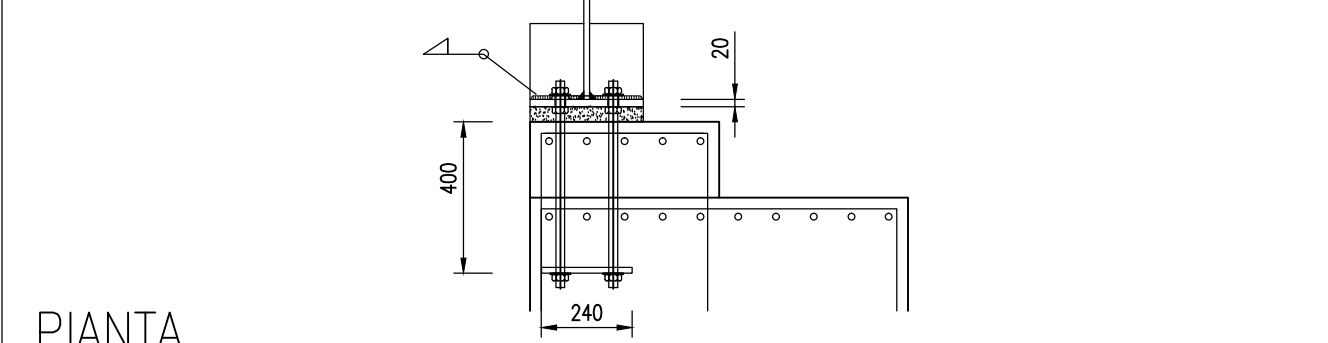
SEZIONE A-A

Scala 1:20



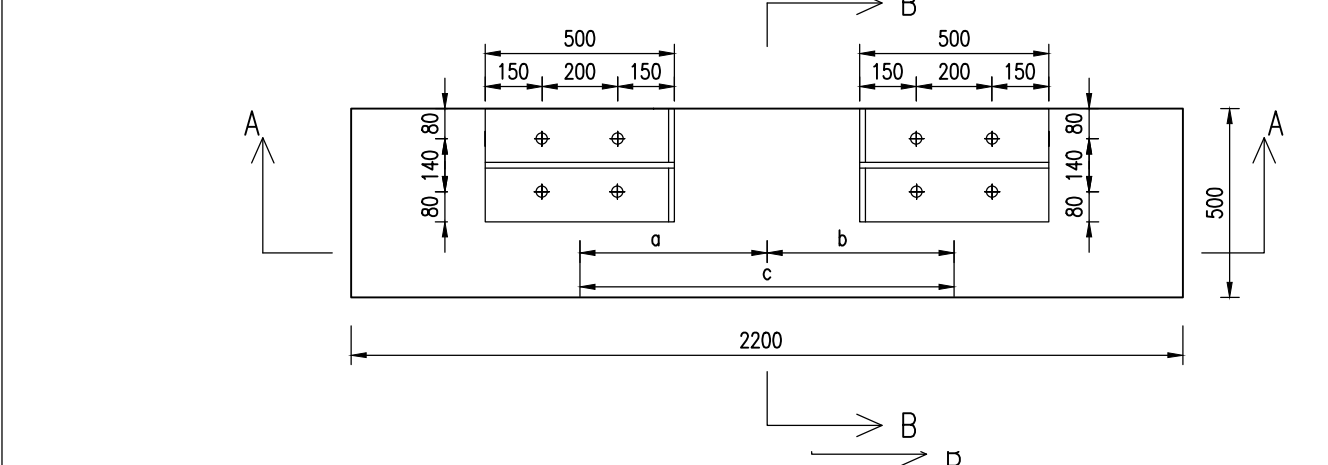
SEZIONE B-B

Scala 1:20



PIANTA

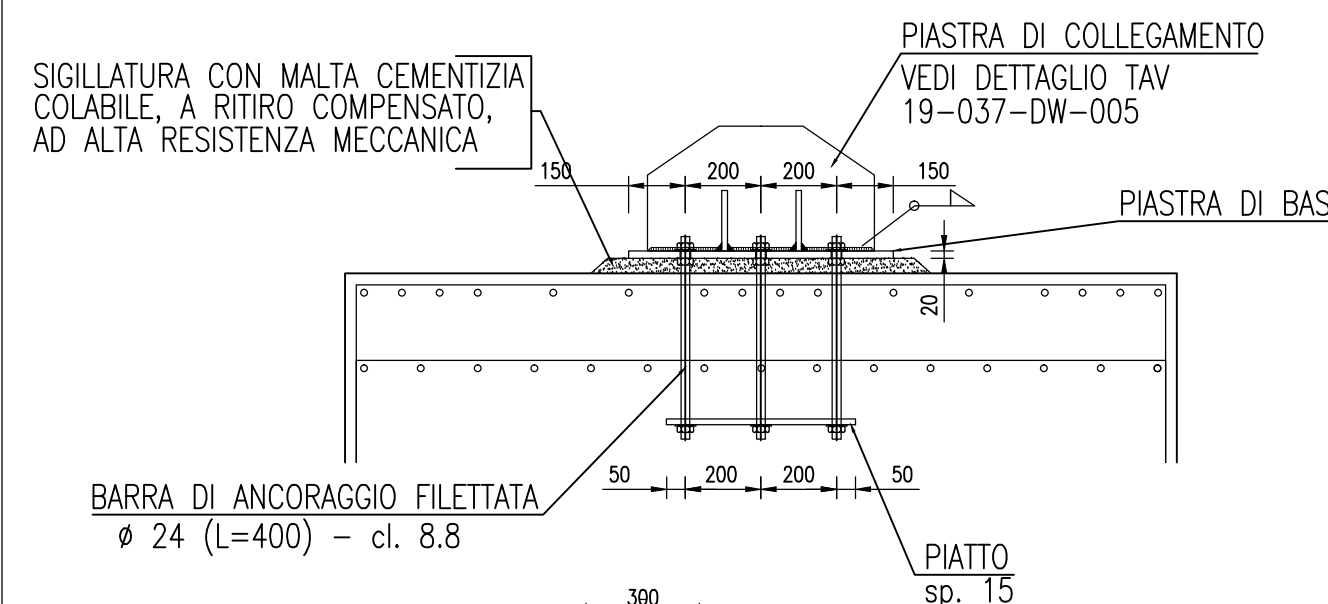
Scala 1:20



TIPOLOGIA 2

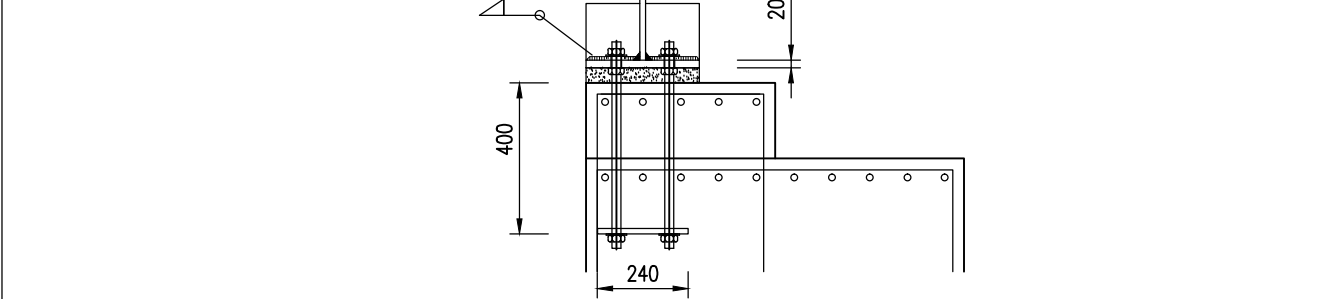
SEZIONE A-A

Scala 1:20



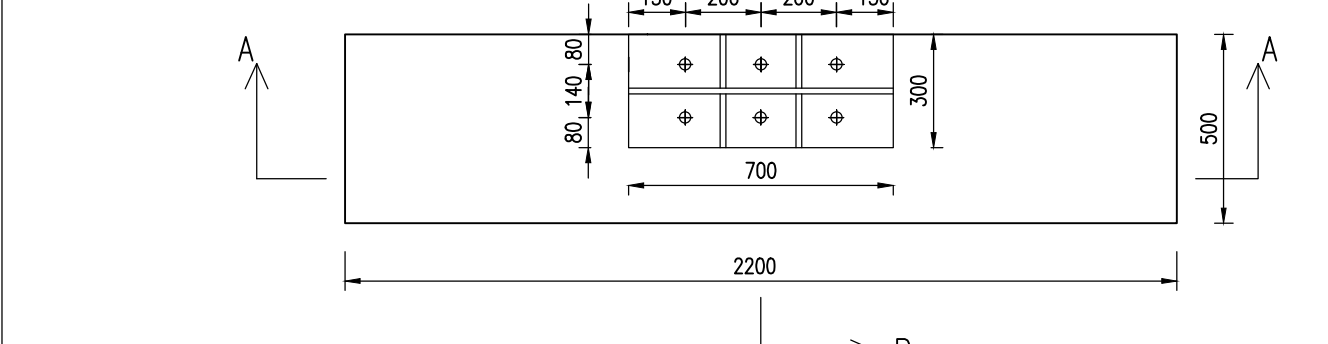
SEZIONE B-B

Scala 1:20



PIANTA

Scala 1:20



COLLEGAMENTO PIASTRA DI FONDAZIONE					
PILASTRATA	FONDAZIONE TIPO	TIPOLOGIA	a	b	c
P4-P5	D	2	/	/	/
P5-P12	A	2	/	/	/
P27-P35	A	1	450	450	900
P34-35	A	1	495	495	990

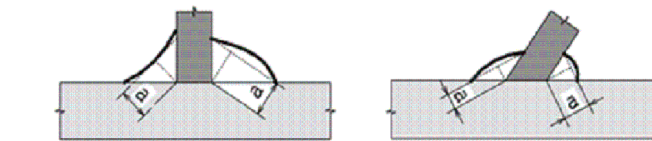
NOTE

- Le quote altimetriche sono riferite ai disegni originali di progetto
- Le dimensioni sono espresse in mm
Le elevazioni sono espresse in m
- La quota delle fondazioni è da verificare in situ

SALDATURE

Dove non espressamente indicato le saldature si intendono di testa, a piena penetrazione. Caratteristiche dei materiali di supporto (tensione di snervamento, tensione di rottura, allungamento a rottura e resilienza) equivalenti o migliori delle corrispondenti caratteristiche delle parti collegate.

La sezione dei cordoni di saldatura deve essere pari per spessore e lunghezza ad almeno 1.2 volte la sezione dell'elemento più sottile da saldare. Altezza di gola (a) delle saldature a cordoni d'angolo secondo UNI EN ISO 9692-1:2013, non minore di 0.8 volte lo spessore dell'elemento più sottile da collegare.



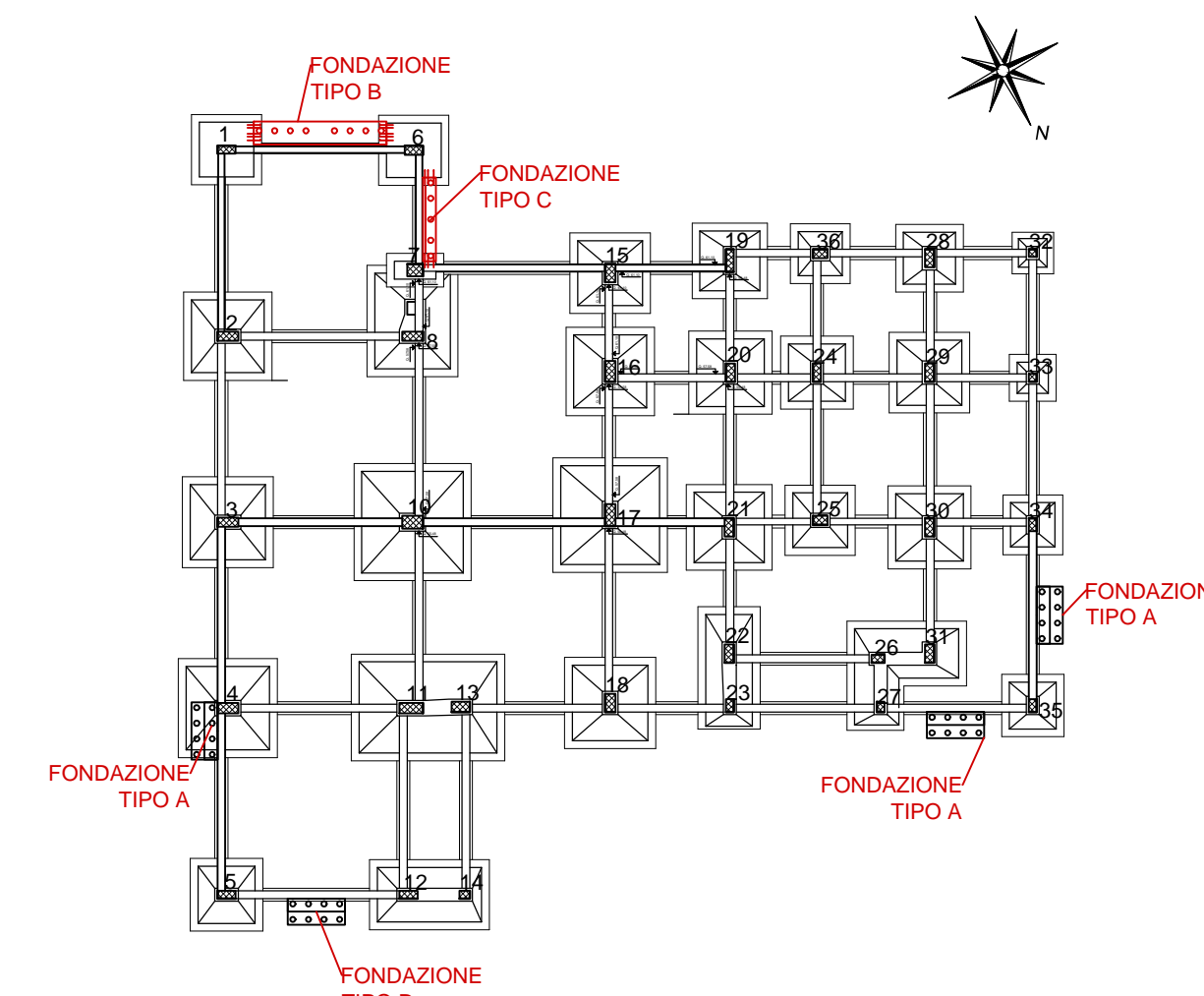
Processo di saldatura secondo UNI EN ISO 4063:2011. Saldatori qualificati secondo UNI EN ISO 9606-1:2013 da parte di un Ente terzo. Procedimenti di saldatura qualificati secondo UNI EN ISO 15614-1:2012. Esecuzione delle saldature secondo UNI EN 1011-1:2009. Preparazione dei lembi secondo UNI EN ISO 9692-1:2013. Controlli non distruttivi finali secondo UNI EN ISO 5817:2014, UNI EN 17635:2010. Addebi ai controlli qualificati secondo UNI EN ISO 9712:2012 almeno di secondo livello.

Rimozione dei rivestimenti e preparazione delle superfici da saldare in opera mediante accurata spazzolatura con spazzola a fili d'acciaio o smerigliatrice.

CALCESTRUZZO A PRESTAZIONE GARANTITA SECONDO UNI EN 206-1 E UNI 11140	CEMENTO TIPO:	CEM I - 42.5N
	CLASSE DI CONSISTENZA MINIMA:	S4
	CLASSE DI ESPOSIZIONE:	XC2
ACCIAIO IN BARRE	DIAMETRO MAX INERTE:	25 mm
	CLASSE DI RESISTENZA MINIMA:	C32/40
	TIPO:	B 450 C (**)
CALCESTRUZZO MAGRO A DOSAGGIO	CEMENTO TIPO:	CEM I - 32.5N
	DOSAGGIO MINIMO:	150 kg/m³
	DIAMETRO MINIMO (D) DEL MANDRINO DI PIEGATURA	Ø ≤ 16 mm D = 4 Ø
	DIAMETRO MINIMO (D) DEL MANDRINO DI PIEGATURA	Ø > 16 mm D = 7 Ø
	COPRIFERRO NOMINALE	30 mm (*)

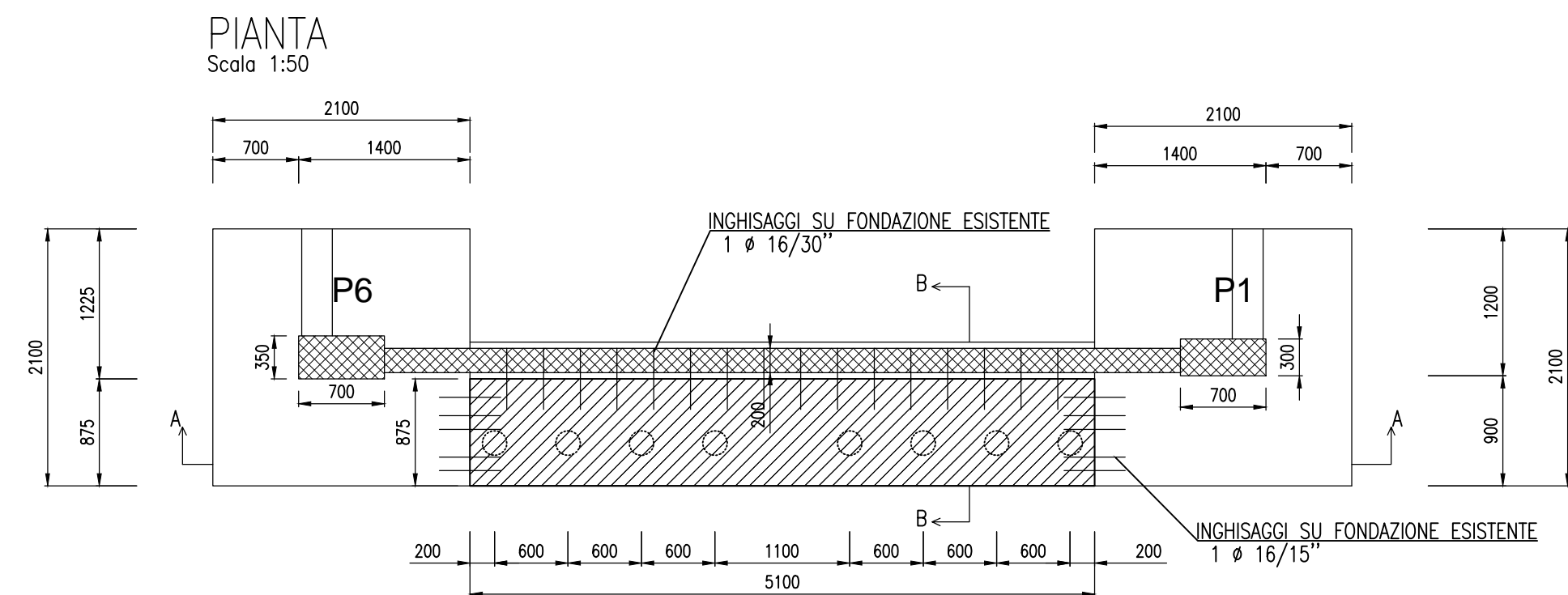
(*) In accordo EC2 sezione 4 e UNI EN 13670-1:2010, tolleranza ± 10 mm. Maturazione, protezione getti e disarmo secondo UNI EN 13670-1:2010
(**) In accordo ai DMI 17/01/2018

PIANTA CHIAVE

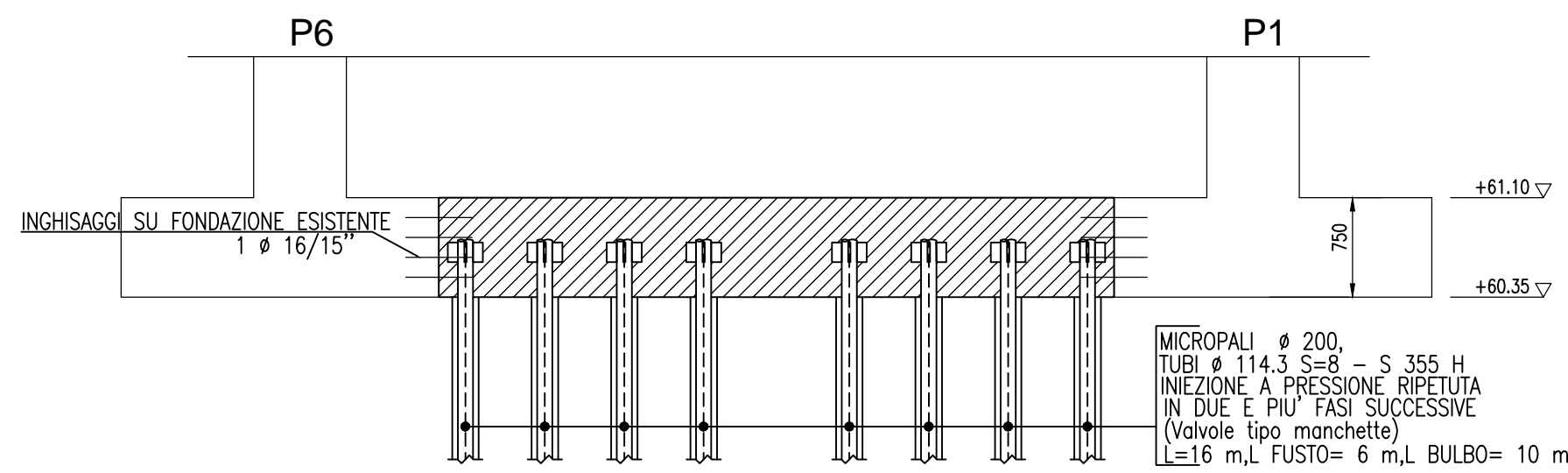


00	03/12/19	PROGETTO ESECUTIVO	MC	CS	CS
Numero Revisione	Data	Descrizione	Preparato da	Controllato da	Approvato da
Norme e logo Società: IngeSar Studio di Ingegneria Sarda s.r.l.					
Identificativo documento: DW-004					
Localizzazione: VIA PODGORA - ANCONA (AN)					
Software: AUTOCAD 2015					
File name: 19-037-DW-004.DWG					

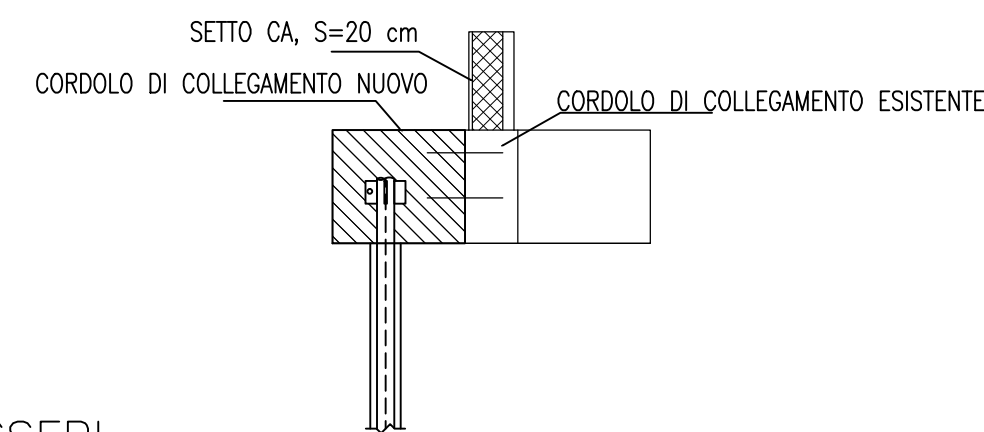
FONDAZIONE TIPO B- TELAIO P1-P6



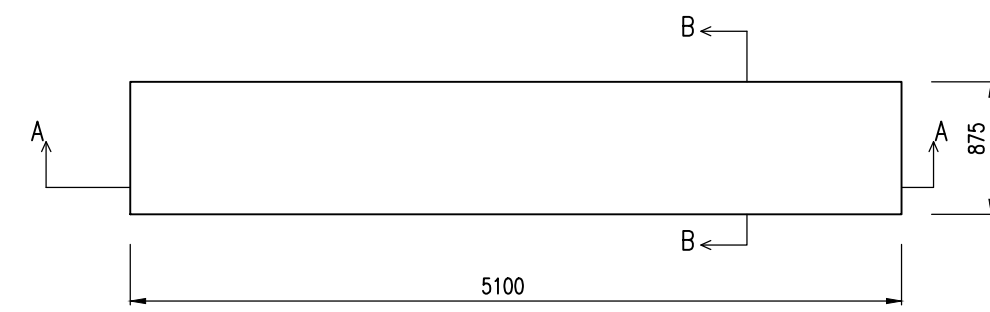
SEZIONE A-A Scale 1:50



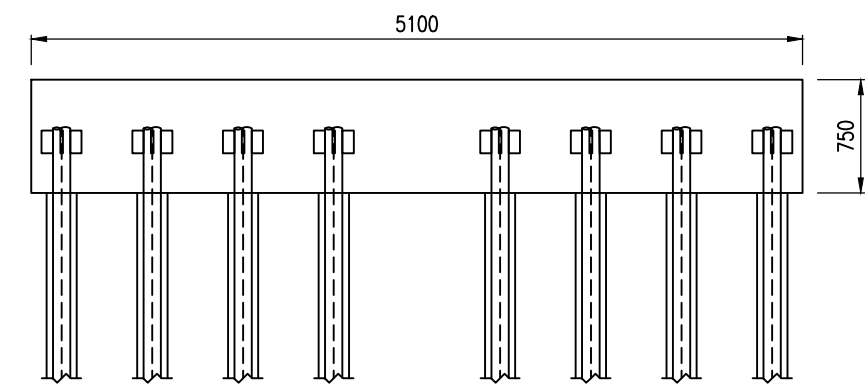
SEZIONE B-B Scale 1:50



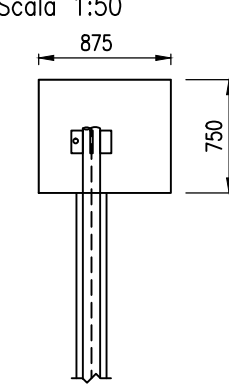
PIANTA CASSERI Scale 1:50



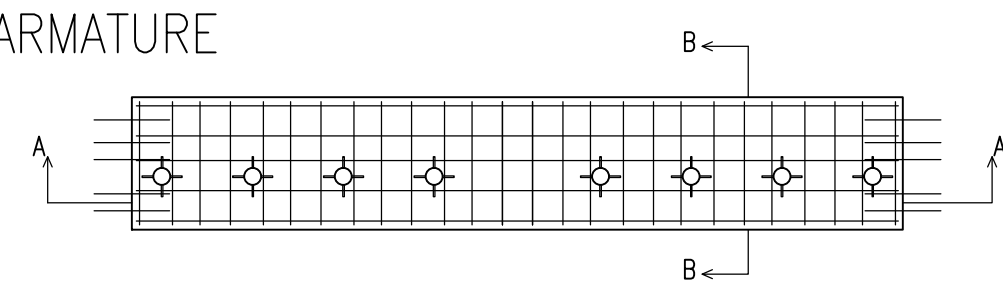
SEZIONE A-A CASSERI Scale 1:50



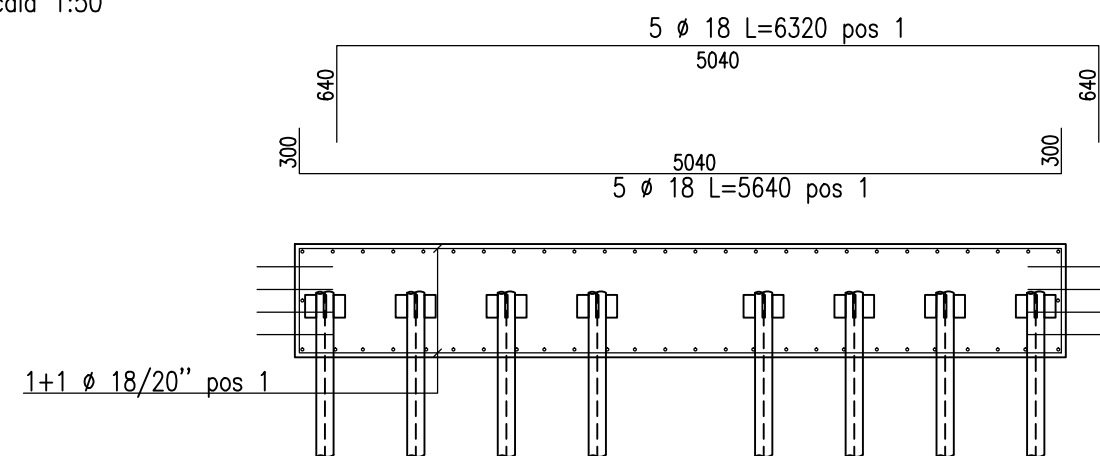
SEZIONE B-B CASSERI Scale 1:50



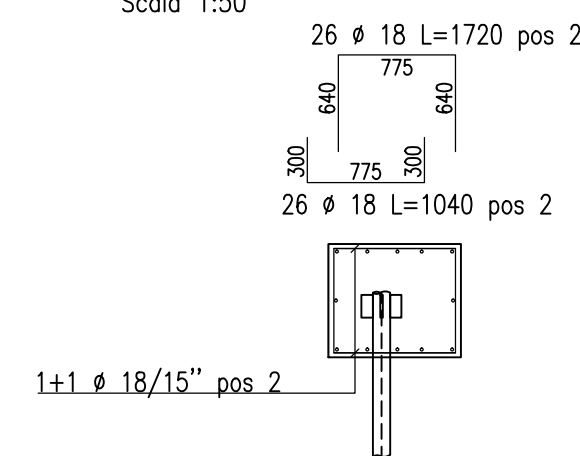
PIANTA ARMATURE Scale 1:50



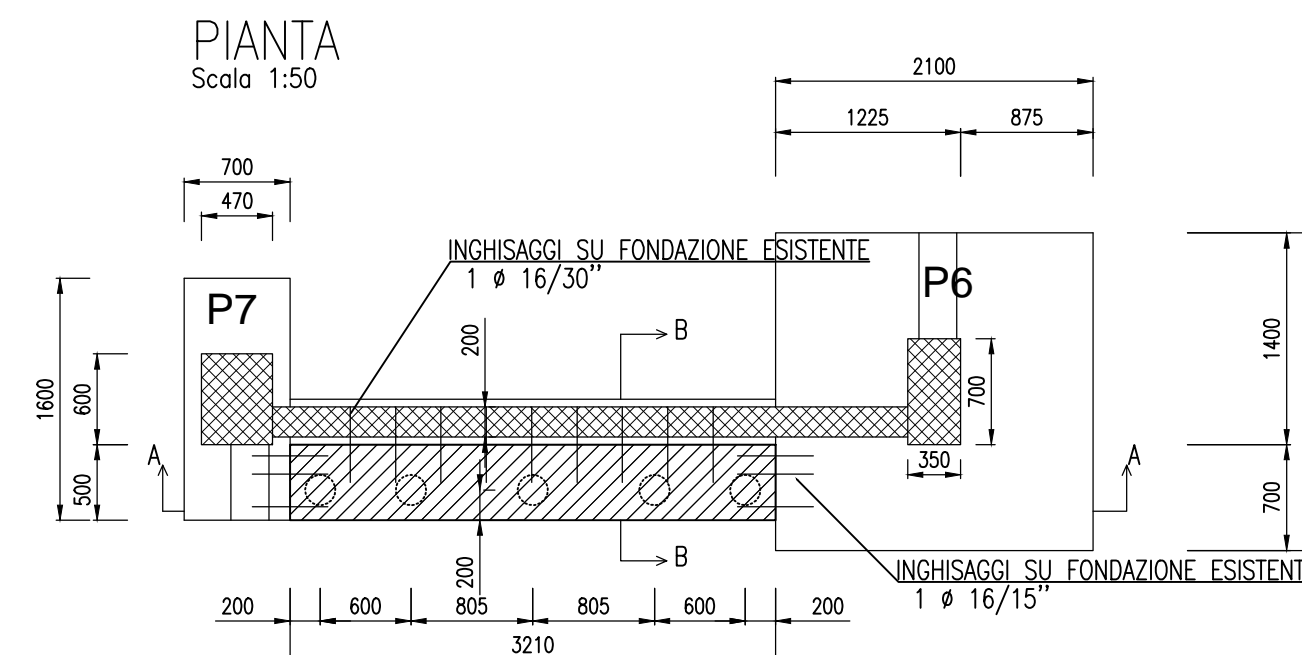
SEZIONE A-A ARMATURE Scale 1:50



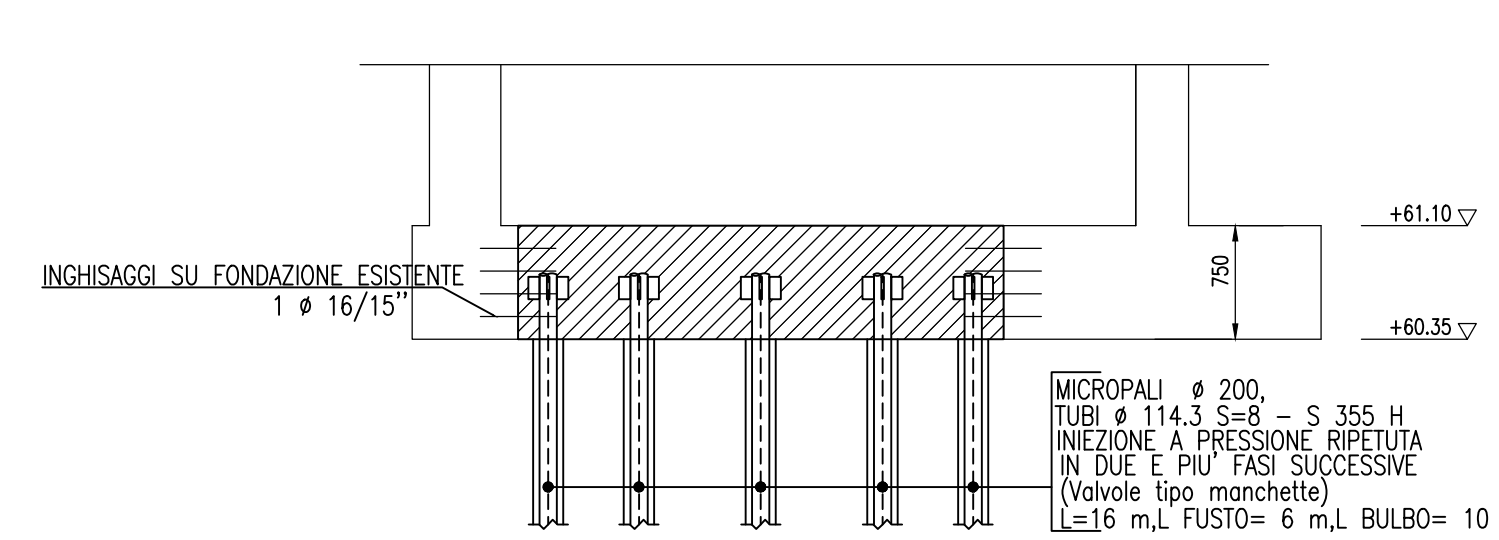
SEZIONE B-B ARMATURE Scale 1:50



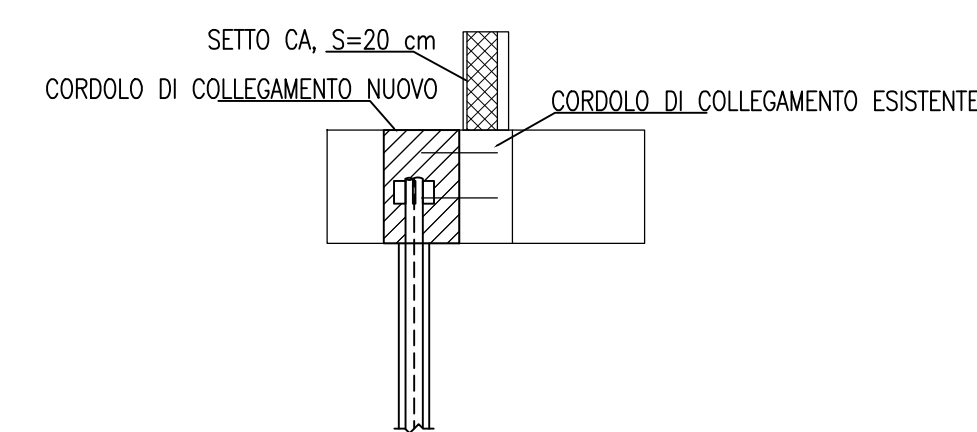
FONDAZIONE TIPO C- TELAIO P6-P7



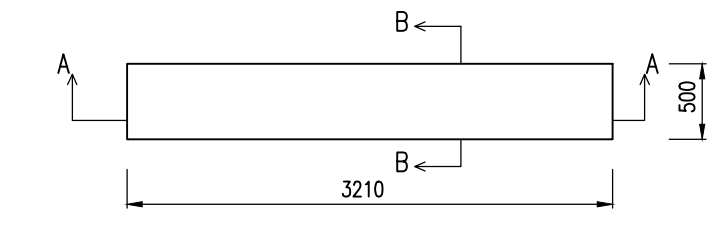
SEZIONE A-A Scale 1:50



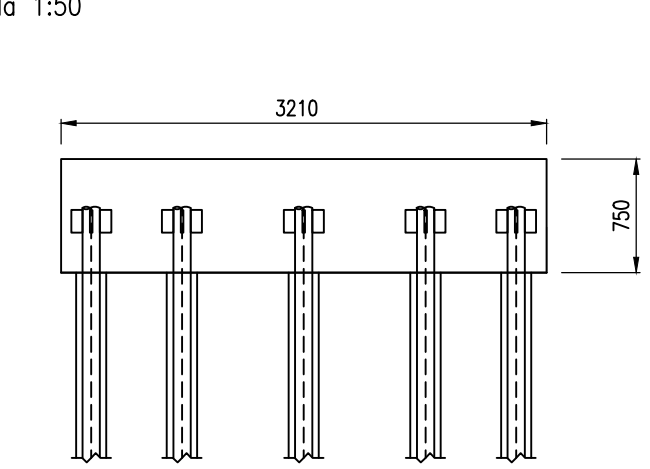
SEZIONE B-B Scale 1:50



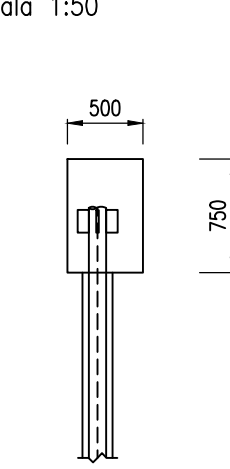
PIANTA CASSERI Scale 1:50



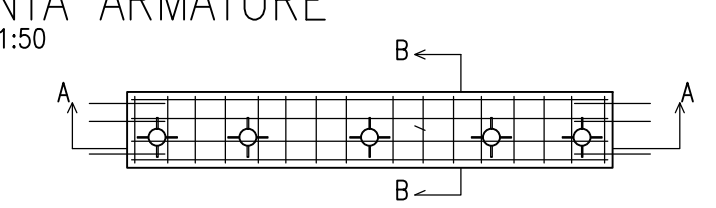
SEZIONE A-A CASSERI Scale 1:50



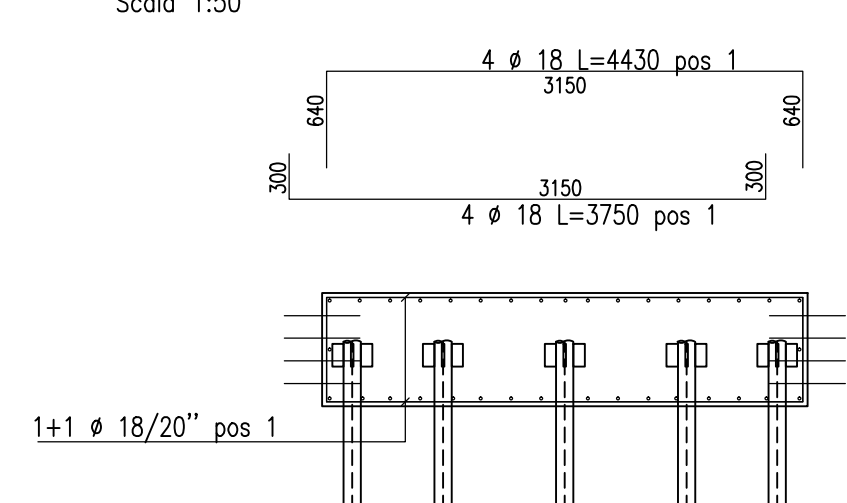
SEZIONE B-B CASSERI Scale 1:50



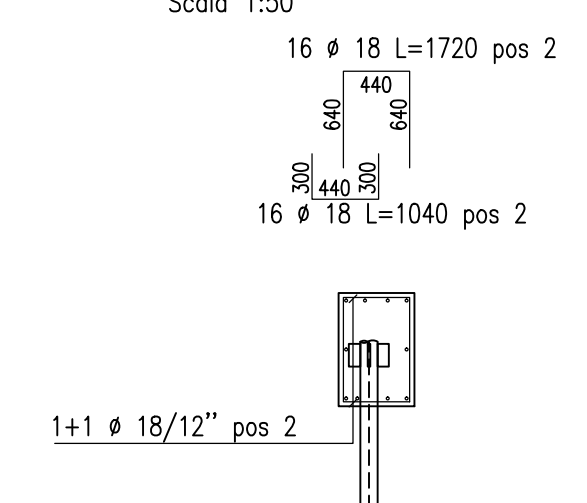
PIANTA ARMATURE Scale 1:50



SEZIONE A-A ARMATURE Scale 1:50



SEZIONE B-B ARMATURE Scale 1:50

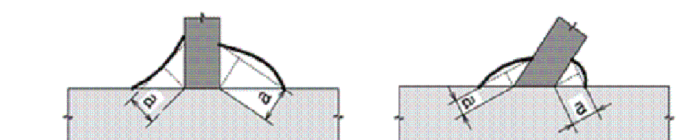


NOTE

- Le quote altimetriche sono riferite ai disegni originali di progetto
- Le dimensioni sono espresse in mm
Le elevazioni sono espresse in m
- La quota delle fondazioni è da verificare in situ

SALDATURE

Dove non espressamente indicato le saldature si intendono di testa, o piena penetrazione. Caratteristiche dei materiali di apporto (tensione di snervamento, tensione di rottura, allungamento a rottura e resilienza) equivalenti o migliori delle corrispondenti caratteristiche delle parti collegate. La sezione dei cordoni di saldatura deve essere pari per spessore e lunghezza ad almeno 1,2 volte la sezione dell'elemento più sottile da saldare. Altezza di gola (a) delle saldature a cordoni d'angolo secondo UNI EN ISO 9692-1:2013, non minore di 0,8 volte lo spessore dell'elemento più sottile da collegare.



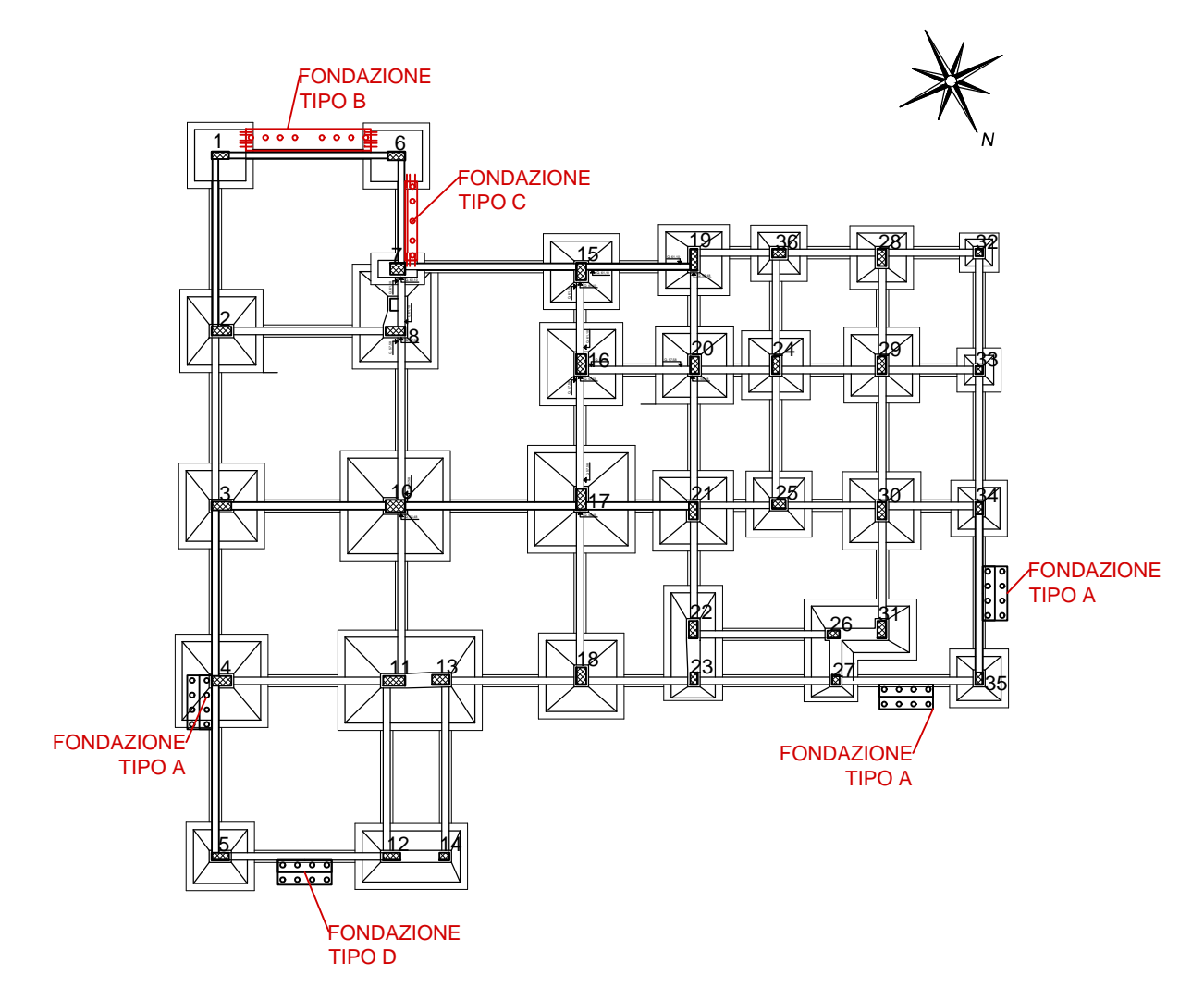
Processo di saldatura secondo UNI EN ISO 4063:2011. Saldatori qualificati secondo UNI EN ISO 9606-1:2013 da parte di un Ente terzo. Procedimenti di saldatura qualificati secondo UNI EN ISO 15614-1:2012. Esecuzione delle saldature secondo UNI EN 1011-1:2009. Preparazione dei lembi secondo UNI EN ISO 9692-1:2013. Controlli non distruttivi finali secondo UNI EN ISO 5817:2014, UNI EN 17635:2010. Addetti ai controlli qualificati secondo UNI EN ISO 9712:2012 almeno di secondo livello.

Rimozione dei rivestimenti e preparazione delle superfici da saldare in opera mediante accurata spazzolatura con spazzola a fili d'acciaio o smerigliatrice.

CALCESTRUZZO A PRESTAZIONE GARANTITA SECONDO UNI EN 206-1 E UNI 11140	CEMENTO TIPO:	CEM I - 42.5N
	CLASSE DI CONSISTENZA MINIMA:	S4
ACCIAIO IN BARRE	CLASSE DI ESPOSIZIONE:	XC2
	DIAMETRO MAX INERTE:	25 mm
CALCESTRUZZO MAGRO A DOSAGGIO	CLASSE DI RESISTENZA MINIMA:	C32/40
	TIPO:	B 450 C (**)
ACCIAIO IN BARRE	DIAMETRO MINIMO (D) DEL MANDRINO DI PIEGATURA	Ø ≤ 16 mm D = 4 Ø Ø > 16 mm D = 7 Ø
	COPRIFERRO NOMINALE	30 mm (*)
CALCESTRUZZO MAGRO A DOSAGGIO	CEMENTO TIPO:	CEM I - 32.5N
	DOSAGGIO MINIMO:	150 kg/m³

(*) In accordo EC2 sezione 4 e UNI EN 13670-1:2010, tolleranza ± 10 mm
Maturazione, protezione getti e disarmo secondo UNI EN 13670-1:2010
(**) In accordo al DM 17/01/2018

PIANTA CHIAVE



00	03/12/19	PROGETTO ESECUTIVO	MC	CS	CS
Numero Revisione	Data	Descrizione	Preparato da	Controllato da	Approvato da
Nome e logo Società: IngeSar.it Ingegneria Scardella s.r.l.			Identificativo documento: DW-004		
Localizzazione: VIA PODGORA - ANCONA (AN)			Scala: vedi di. Foglio 2 di 2		
PROGETTO ESECUTIVO DI MIGLIORAMENTO SISMICO DELLA SCUOLA ELEMENTARE "MONTESSORI" E SCUOLA DI INFANZIA "CASA DEI BIMBI" STATO DI PROGETTO - FONDAZIONI			Sostituisce il n. Superato dal n.		
Software: AUTOCAD 2015			File name: 19-037-DW-004.DWG		