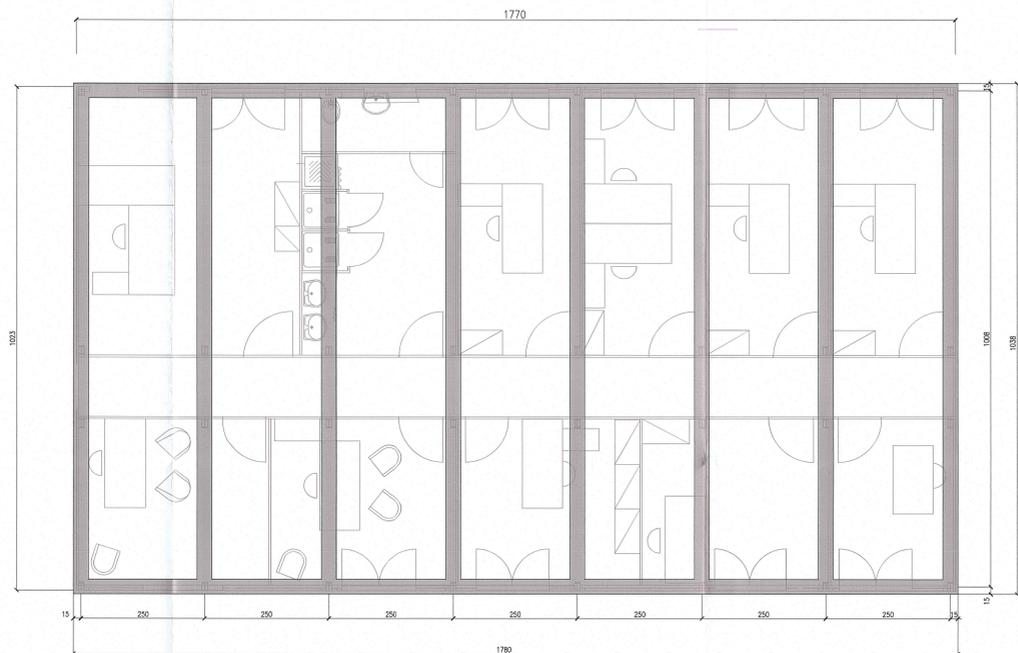
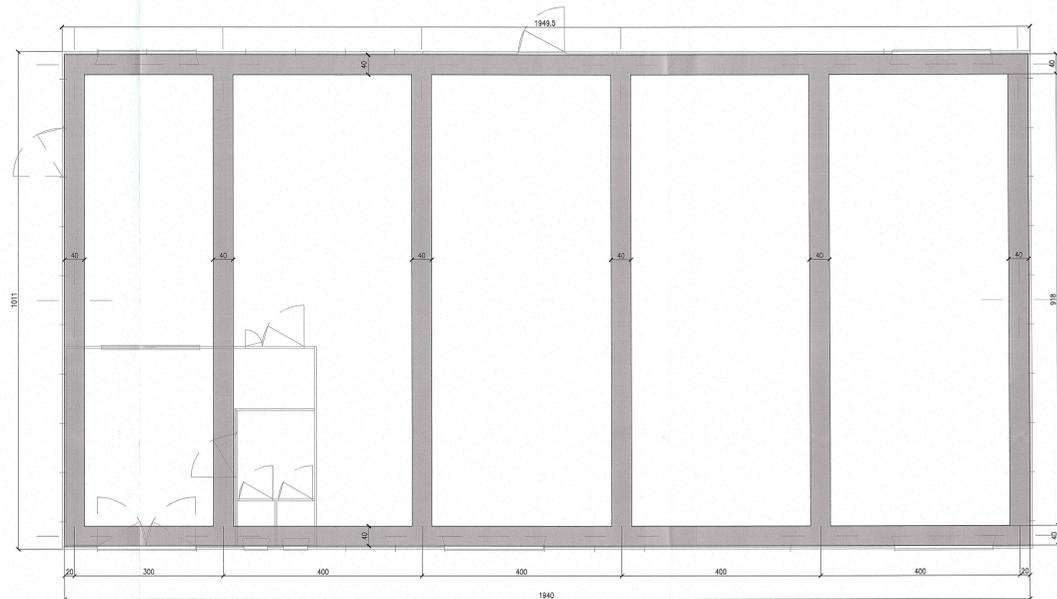


EDIFICIO 1



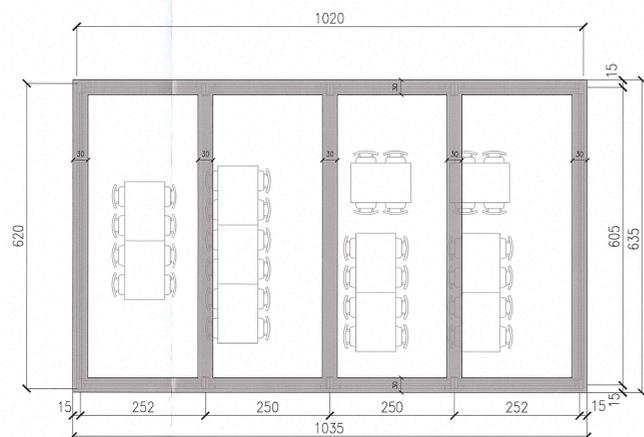
UFFICI

EDIFICIO 5



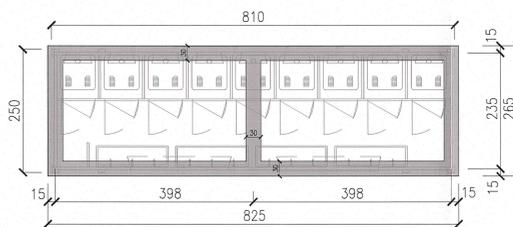
OFFICINA

EDIFICIO 2



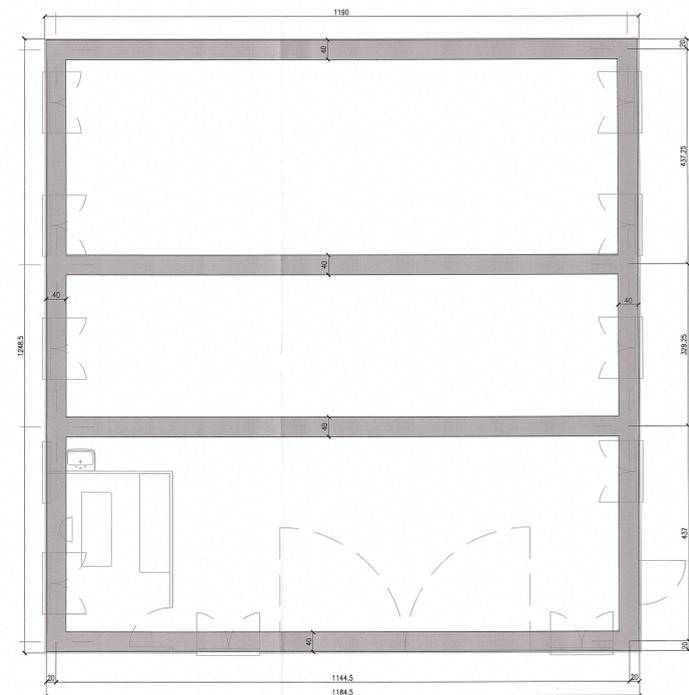
LOCALE RICOVERO

EDIFICIO 8



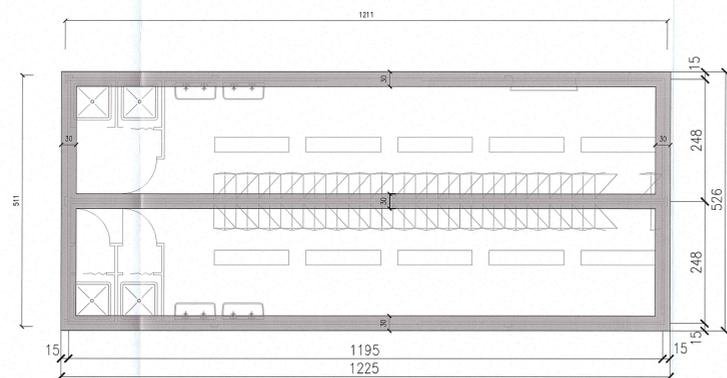
BLOCCO SERVIZI IGIENICI

EDIFICIO 4, EDIFICIO 6



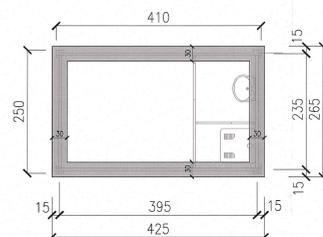
MAGAZZINO

EDIFICIO 3

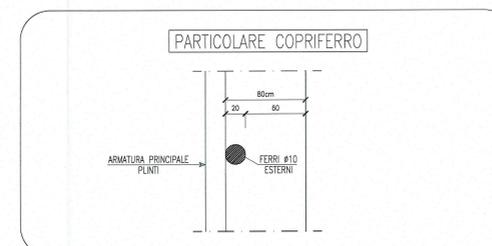


SPOGLIATOI

EDIFICIO 7

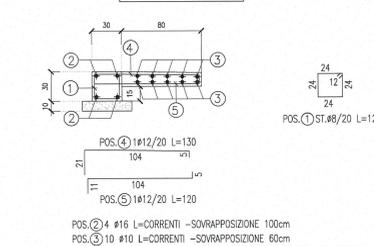


GUARDIOLA



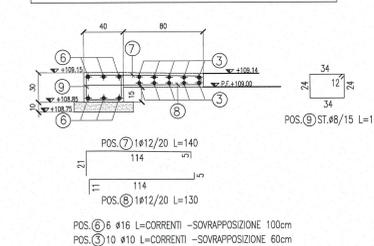
CORDOLO CON MARCIAPIEDE TYPICO

SEZIONE CORRENTE



CORDOLO CON MARCIAPIEDE TYPICO

SEZIONE CORRENTE PER OFFICINA E MAGAZZINO



MATERIALI

- NOTE MATERIALI OPERE IN C.A.:
- CLS PER OPERE DI FONDAZIONE Rck >= 30N/mm²
 - CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC2
 - CLASSE DI CONSISTENZA S4
 - CLS PER OPERE DI ELEVAZIONE Rck >= 30N/mm²
 - CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC1
 - CLASSE DI CONSISTENZA S4
 - ACCIAIO PER ARMATURE B450 C (f4844K)
 - LE SOVRAPPOSIZIONI DEI FERRI D'ARMATURA DOVRANNO ESSERE NON INFERIORI A 40 DIAMETRI (OVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
 - ES: #16 - > LUNGHEZZA SOVRAPPOSIZIONE > 64cm
 - LE BARRI CORRENTI DOVRANNO ESSERE RESOLVATE ALLE ESTREMITA'

- NOTE MATERIALI CARPENTERIA METALLICA:
- MATERIALI DEVONO RISPONDERE ALLE NORME:
 - UNI EN 1993-1-1 (EUROCODE 3)
 - UNI EN 10025-1 (PARTICOLARE: UNI EN 10025-1 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI - CONDIZIONI TECNICHE GENERALI DI FORNITURA)
 - UNI EN 10025-2 (PARTICOLARE: UNI EN 10025-2 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO DI ACCIAIO PER IMPIEGHI STRUTTURALI)
 - UNI EN 10210-1 (NOVEMBRE 2006) PROFILATI CAVI FINITI A CALDO DI ACCIAIO NON LEGATO E A GRANO FINE PER IMPIEGHI STRUTTURALI PER PLACHE E TRAVI
 - PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 JR (f430 B) per strutture interne
 - PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 JR (f430 C) per strutture esposte agli agenti atmosferici
 - FAZZOLETTI, PIASTRE, NERVATURE E FLANGE DI ACCIAIO CALMATO F430 JR/C (S 275 JR/C)
 - BULLONI: VITE CLASSE 8.8
 - SALDATURE:
 - LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE A COMPLETO RIPRISTINO DELLA SEZIONE RESISTENTE E DEL TIPO A PENA PENETRAZIONE
 - NEL PROGETTO COSTRUTTIVO DI OFFICINA DOVRANNO ESSERE CHIARAMENTE ESPICATE E DESCRITTE TUTTE LE SALDATURE
 - LE SALDATURE DEVONO OSSERVARE LE PRESCRIZIONI DELLE NORME UNI EN 10161 E IN PARTICOLARE LE NORME EN 1993-1-8, UNI EN 12345.
 - IL CORDONE DI SALDATA DEVE ESSERE SEMPRE CONTINUO, ESEGUITO CON DUE O PIU' PASSATE A SECONDA DELLO SPESORE E DI SPESORE DI OGNA PASSA A 1,5 VOLTE LO SPESORE DEL PAV. SOTTO ELEMENTO COLLEGATO DALLA SALDATA.
 - FORATURA:
 - IL DIAMETRO DEL FORO UGUALE A:
 - DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE (<= 14mm) +1mm.
 - DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE (16-24mm) +2mm.
 - DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE (> 24mm) +3mm.

NOTE GENERALI

PIEGATURE E QUOTE FERRI

arrivato ortogonale al disegno

φ	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18	φ20	φ22	φ24	φ26	φ28	φ30
D=	35	40	50	115	130	145	200	220	240	315	340	360

FERRI PRINCIPALI O DI FORZA : D > 12 φ

Autocommerciale della CISA S.p.A.

Via Combara 26/A - Frazione Ponte Taro - 43015 NOCETO (PR)

Impresa Esecutiva: PIZZAROTTI

Autostada della CISA A15

RACCORDO AUTOSTADALE A15/A22

CORRIDOIO FLUVIACQUEDOTTANTE TIRENO-BRENNERO

RACCORDO AUTOSTADALE FRA L'AUTOSTRADA DELLA CISA-FONTEVIVO (PR) E L'AUTOSTRADA DEL BRENNERO-NOGAROLE ROCCA (VR) - 1 LOTTO.

C.U.P. G61B0400060008 C.I.G. 307068161E

PROGETTO ESECUTIVO

Autocommerciale della CISA S.p.A.

Il Direttore Tecnico: PIZZAROTTI & C. S.p.A.

Il Responsabile del Progetto: Dott. Ing. Luca Bondanelli

Il Geologo: PIZZAROTTI

Il Progettista: Ing. Fabio Nigrelli

Coordinatore per la Sicurezza in fase di Progettazione: Ing. Giovanni Maria Cepparotti

Consulenza specialistica e cura di: PIZZAROTTI engineering

Progettista Responsabile: Ing. Pietro Mazzoli

Impresa Pizzarotti & C. S.p.A.

Ing. Pietro Mazzoli

Titolo Elaborato: Cantierizzazione Cantiere

Ambito operativo 1 - Area di cantierizzazione 1B

Carpenteria ed armatura baraccamenti - Tav. 1/1

Data Emisione Progetto: 18/03/2014

Scala: 1:20 - 1:80

NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV
RAAA	1	E	1	CN	CN	02	C	CA	001	A		

NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV	NOV
A	18/03/2014	REMISSIONE PROGETTO ESECUTIVO	E. BRAGLIA	F. NIGRELLI	M. MAZZOLI							