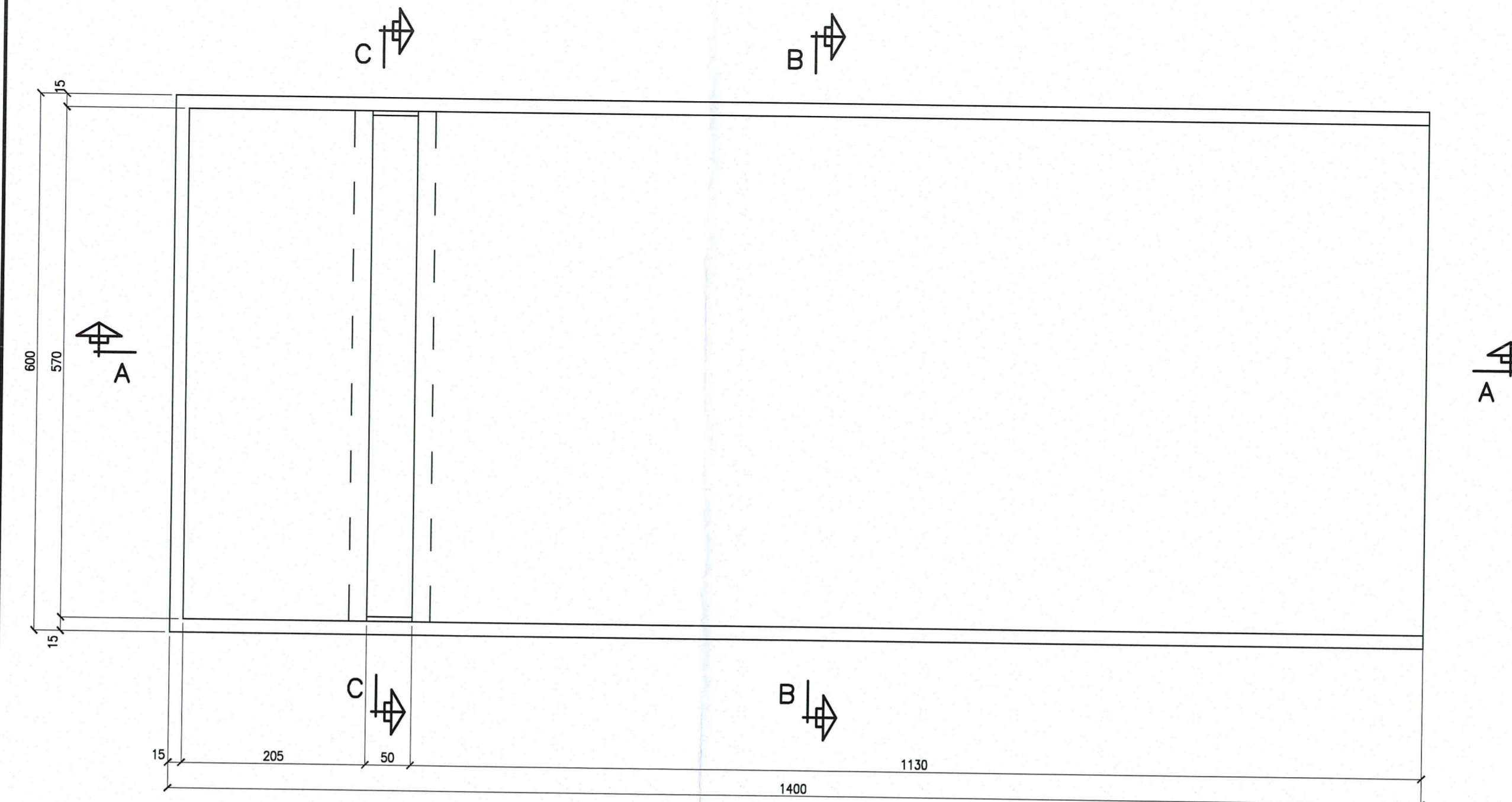
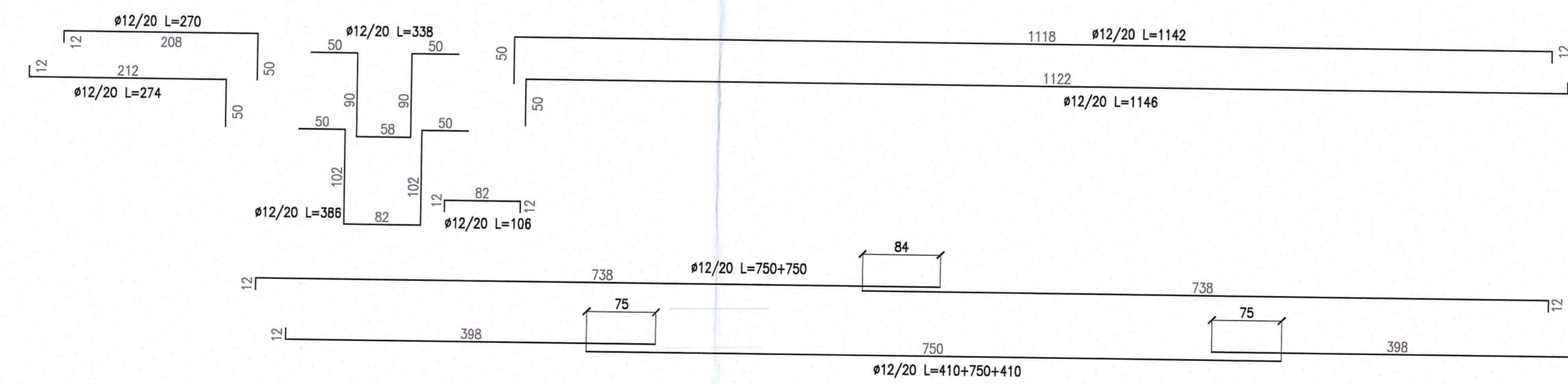
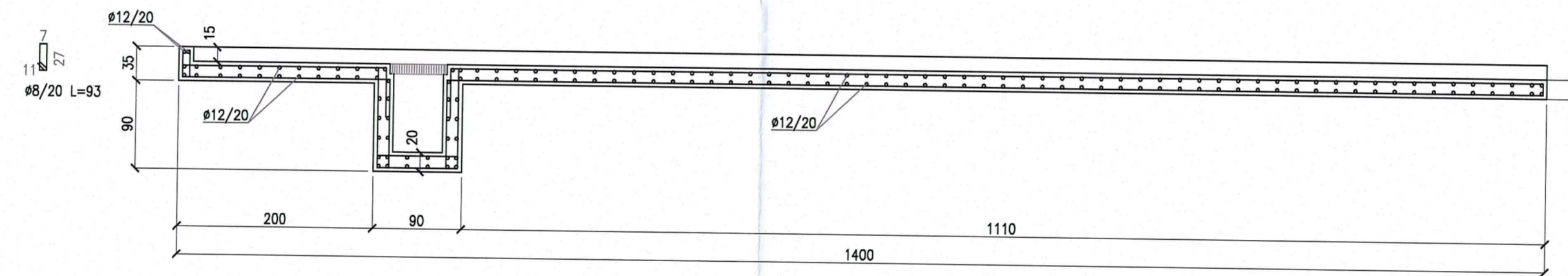


PIAZZALE DI LAVAGGIO MEZZI

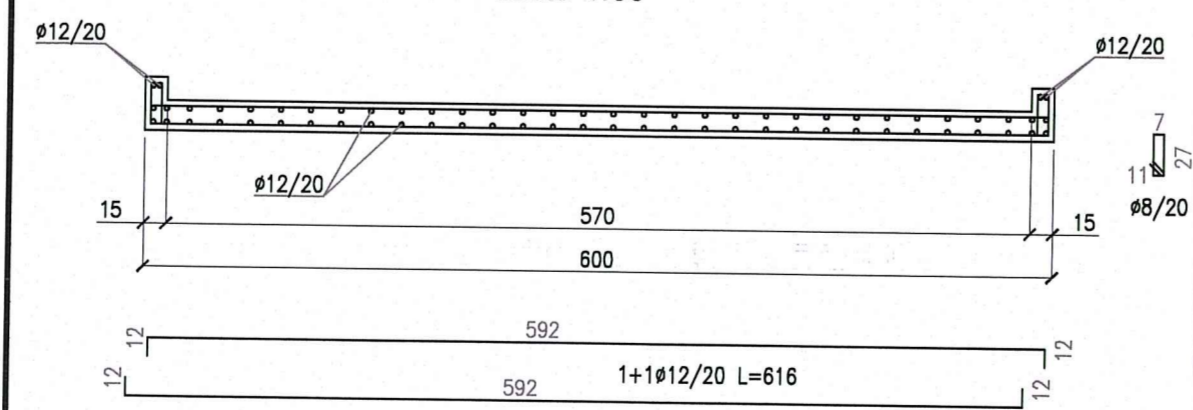
PIANTA



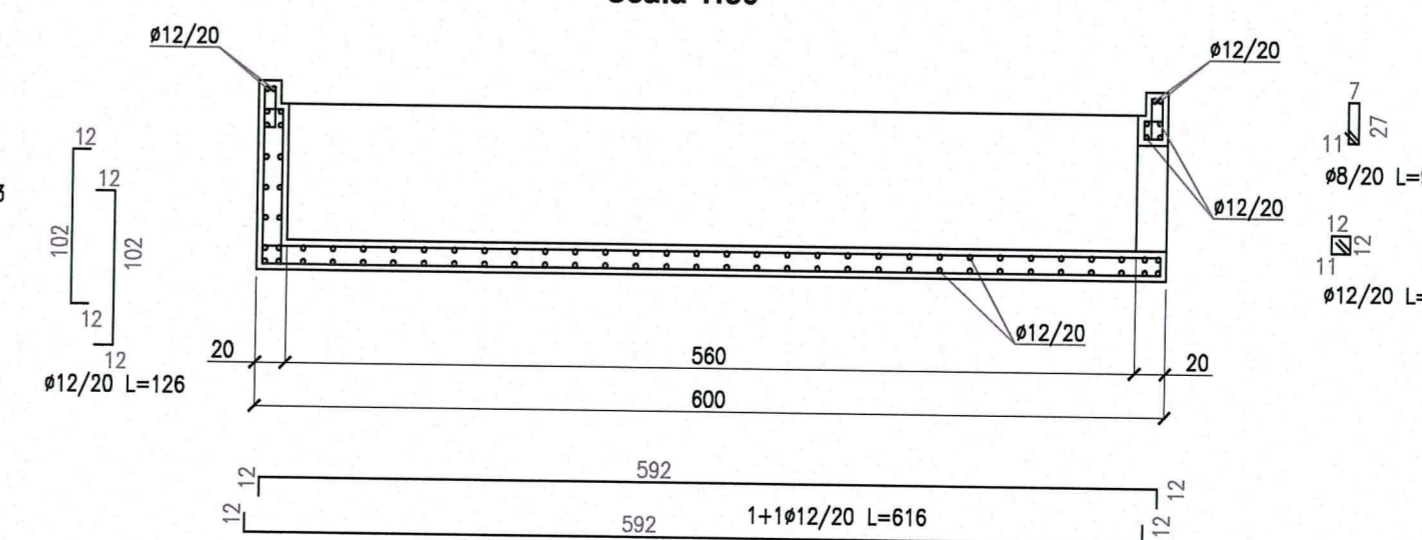
SEZIONE A - A
scala 1:50



SEZIONE B - B
scala 1:50



SEZIONE C - C
scala 1:50



MATERIALI

NOTA MATERIALI OPERE IN C.A.:

- CLS PER OPERE DI FONDAZIONE $R_{ck} \geq 30N/mm^2$
CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC2
CLASSE DI CONSISTENZA S4
- CLS PER OPERE DI ELEVAZIONE $R_{ck} \geq 30N/mm^2$
CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC1
CLASSE DI CONSISTENZA S4
- ACCIAIO PER ARMATURE B450 C (FeB44K)
- LE SOVRAPPOSIZIONI DEI FERRI D'ARMATURA DOVRANNO ESSERE NON INFERIORI A 40 DIAMETRI (OVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
ES: $\phi 16$ - > LUNGHEZZA SOVRAPPOSIZIONE > 64cm
- LE BARRE CORRENTI DOVRANNO ESSERE RISVOLTATE ALLE ESTREMITA'

NOTA MATERIALI CARPENTERIA METALLICA:

- MATERIALI DEVONO RISPONDERE ALLE NORME:
UNI EN, UNI ENV
UNI EN 1993-1-1 (EUROCODICE 3)
UNI EN 10025, IN PARTICOLARE:
UNI EN 10025-1 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI-CONDIZIONI TECNICHE GENERALI DI FORNITURA
UNI EN 10025-2 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO DI ACCIAI 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 PILASTRI E TRAVI:
- PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 JR (Fe430 B) per strutture interne
- PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 J0 (Fe430 C) per strutture esposte agli agenti atmosferici
- FAZZOLETTI, PIASTRE, NERVATURE E FLANGE DI ACCIAIO CALMATO Fe430 B/C (S 275 JR/J0)
- BULLONI: VITE CLASSE 8.8
- SALDATURE:
- LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE A COMPLETO RIPRISTINO DELLA SEZIONE RESISTENTE E DEL TIPO A PIENA PENETRAZIONE
- NEL PROGETTO COSTRUTTIVO DI OFFICINA DOVRANNO ESSERE CHIARAMENTE ESPlicitATE E DESCRITTE TUTTE LE SALDATURE
- LE SALDATURE DEVONO OSSERVARE LE PRESCRIZIONI DELLE NORME UNI, UNI EN, EN, UNI EN ISO E IN PARTICOLARE LE NORME EN 1993-1-8, UNI EN 12345.
IL CORDONE DI SALDATURA DEVE ESSERE SEMPRE CONTINUO, ESEGUITO CON DUE O PIU' PASSATE A SECONDA DELLO SPESSORE E DI SPESSORE DI GOLA PARI A 1,3 VOLTE LO SPESSORE DEL PIU' SOTTILE ELEMENTO COLLEGATO ALLA SALDATURA
- FORATURA:
IL DIAMETRO DEL FORO UGUALE A:
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE ($\leq 14mm$) +1mm.
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE (16-24mm) +2mm.
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE (> 24mm) +3mm.

Committente:



AUTOCAMIONALE DELLA CISA S.p.A.

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

Impresa Esecutrice:



**AUTOSTRADA DELLA CISA A15
RACCORDO AUTOSTRADALE A15/A22
CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENO-BRENNERO
RACCORDO AUTOSTRADALE FRA L' AUTOSTRADA DELLA CISA-FONTEVIVO (PR)
E L' AUTOSTRADA DEL BRENNERO-NOGAROLE ROCCA (VR). I LOTTO.**

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

PROGETTO ESECUTIVO

AUTOCAMIONALE DELLA CISA S.p.A.

Il Direttore TIRE:

Il Responsabile del Procedimento:

Il Presidente:

IMPRESA PIZZAROTTI

IMPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A.

Il Direttore Tecnico:

Il Responsabile di Progetto

Dot. Ing. Luca Bondanelli

Il Geologo:

PROGETTAZIONE DI:



Il Progettista:

Ing. Fabio Nigrelli

Ordine degli Ingegneri della Provincia di Parma n. 3583

A.T.I.: idresse engineering

ROCKSOUL S.p.A. VIA

Coordiatore per la Sicurezza in fase di Progettazione:

Ing. Giovanni Maria Cepparotti

Ordine degli Ingegneri della Provincia di Viterbo n. 392

Consulenza specialistica a cura di:

Progettista Responsabile Integrazione, Progettazioni Specialistiche:

Impresa Pizzarotti & C. S.p.A. IMPRESA PIZZAROTTI

Ing. Pietro Mazzoli

Ordine degli Ingegneri della Provincia di Parma n. 3521

Titolo Elaborato:

Cantierizzazione

Cantiere

**Ambito operativo 2 - Area di cantierizzazione 2B
Carpenteria ed armatura "impianto lavaggio mezzi"**

Data Emissione Progetto:

18/03/2014

Scala:

1:20 - 1:50

Identif. Elaborato:

N.RO IDENTIFICATIVO	CODICE COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	AMBITO	CAT. OPERA	N.RO OPERA	PARTE OPERA	TIPO DOC.	N.RO PROG. DOC.	REVISIONE
	RAAA	1	E	I	CN	CN	02	C	CA	002	A

Rev.	Data	DESCRIZIONE REVISIONE	Redatto	Approvato
A	18/08/2014	RIEMMISSIONE PROGETTO ESECUTIVO	E. BRAGLIA	F. NIGRELLI
			MAZZOLI	