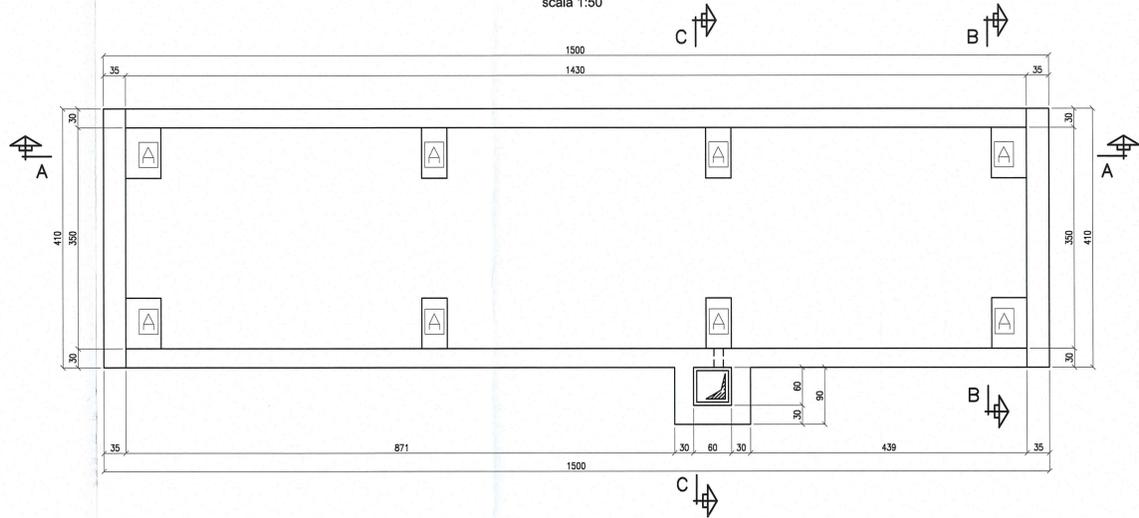
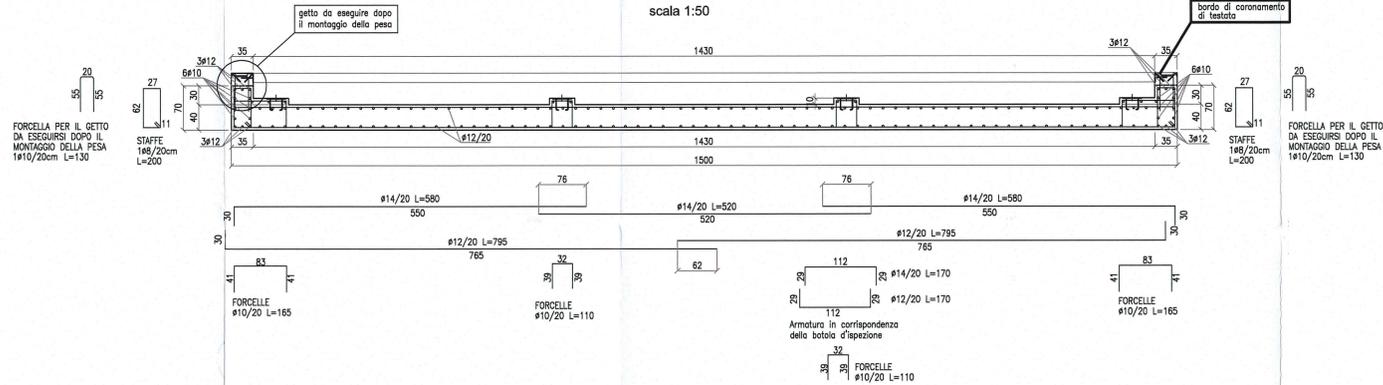


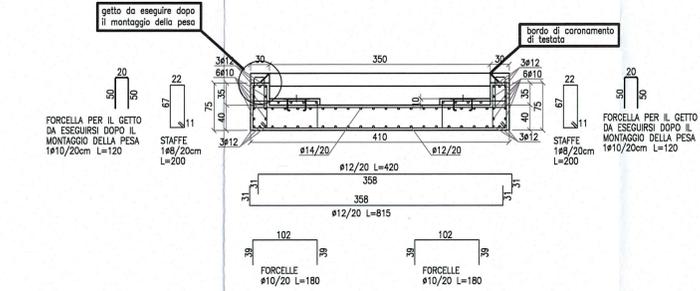
PIANTA
scala 1:50



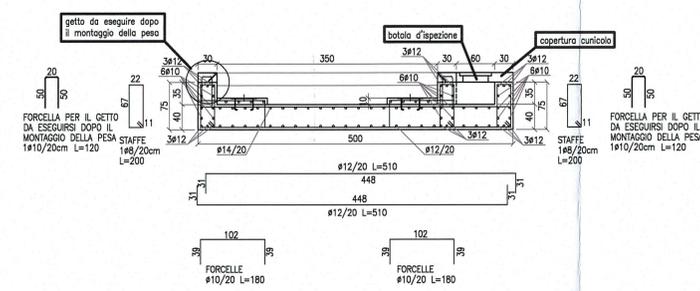
SEZIONE A - A
scala 1:50



SEZIONE B - B
scala 1:50



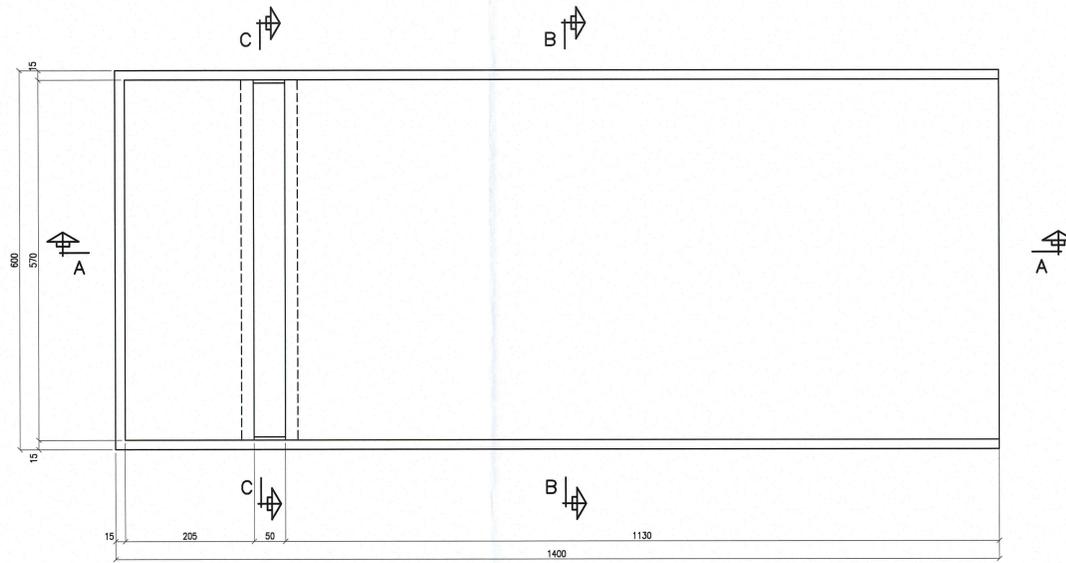
SEZIONE C - C
scala 1:50



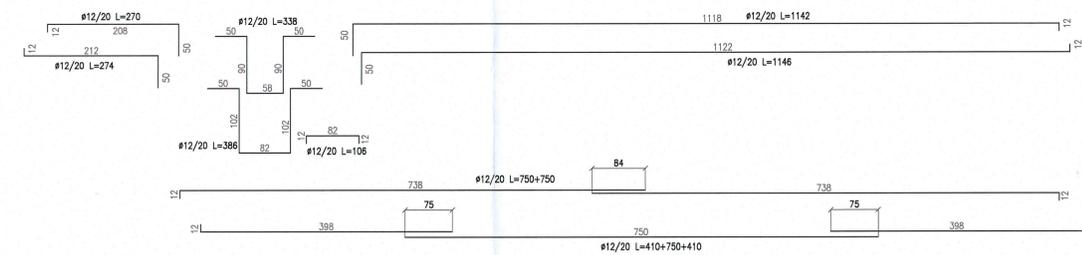
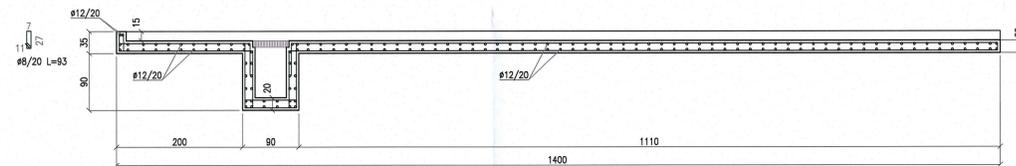
IMPORTANTE

I muri longitudinali (Lungh. 1406 cm) della vasca debbono fermarsi a -15 cm dal PIANO STRADALE.
I muri di testata (Largh. 386 cm) della vasca debbono fermarsi a -20 cm dal PIANO STRADALE.
Il getto finale dei muri longitudinali e di testata e' da eseguire dopo aver montato la pesa con i relativi bordi di coronamento.

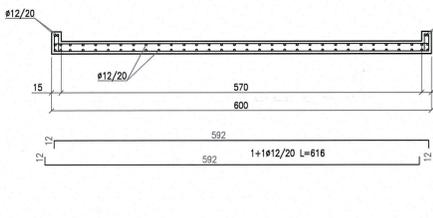
PIANTA
scala 1:50



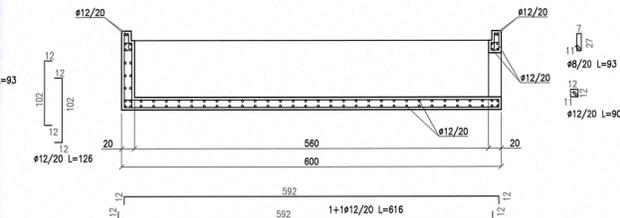
SEZIONE A - A
scala 1:50



SEZIONE B - B
scala 1:50



SEZIONE C - C
scala 1:50



MATERIALI

NOTA MATERIALI OPERE IN C.A.:

- CLS PER OPERE DI FONDAZIONE $f_{ck}=30N/mm^2$
CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC2
CLASSE DI CONSISTENZA S4
- CLS PER OPERE DI ELEVAZIONE $f_{ck}=30N/mm^2$
CLASSE DI ESPOSIZIONE UNI EN 206 XC1
CLASSE DI CONSISTENZA S4
- ACCIHO PER ARMATURE B450 C ($f_{yk}=440$)
- LE SOVRAPPESIZIONI DEI FERRO D'ARMATURA DEVONO ESSERE NON INFERIORI A 40 DIAMETRI (OVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
ES: $\phi 16 \rightarrow$ LUNGHEZZA SOVRAPPESIZIONE > 640
- LE BARE CORRENTI DEVONO ESSERE RISOLVUTE ALLE ESTREMITA'

NOTA MATERIALI CARPENTERIA METALLICA:

- MATERIALI DEVONO RISPONDERE ALLE NORME:
- UNI EN 10025-1-1 (EUROCORDEX 3)
- UNI EN 10025-2-1 (EUROCORDEX 3)
- UNI EN 10025-2-2 (EUROCORDEX 3)
- UNI EN 10025-1 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI-CONDIZIONI TECNICHE GENERALI DI FORNITURA
- UNI EN 10025-1 (APRILE 2005) PRODOTTI LAMINATI A CALDO DI ACCIAIO PER IMPIEGHI STRUTTURALI
- UNI EN 10025-1 (NOVEMBRE 2004) PRODOTTI FINITI A CALDO DI ACCIAIO NON LEGATO E A GRANO FINE PER IMPIEGHI STRUTTURALI PER PLASTICI E TRAVI:
- PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 JR ($f_{yk}=330$ B) per strutture interne
- PROFILATI A CALDO DI ACCIAIO S 275 JO ($f_{yk}=330$ C) per strutture esterne
- TRAVI, PIASTRE, MEMBRI E PLACHE DI ACCIAIO CALMATO Fe510 B/C ($f_{yk}=275$ JR/JO)
- BULLONE VITE CLASSE 8.8
- SALDATURE:
- LE SALDATURE DEVONO ESSERE A COMPLETO RAPINATO DELLA SEZIONE RESISTENTE E DEL TIPO A PIENA PENETRAZIONE
- NEL PROGETTO COSTRUTTIVO DI OFFICINA DEVONO ESSERE CHIARAMENTE ESPLICITE E DESCRITTE TUTTE LE SALDATURE
- LE SALDATURE DEVONO OSSERVARE LE PRESCRIZIONI DELLE NORME UNI EN, UNI EN ISO E IN PARTICOLARE LE NORME EN 10025-1-1, UNI EN 12554.
- IL CORRONE DI SALDATURA DEVE ESSERE SEMPRE CONTINUO, ESEGUITO CON DIE O PUL' PASSATE A SECONDA DELLO SPESORE E DI SPESORE DI COLA PARI A 1,3 VOLTE LO SPESORE DEL PUL' SOTTILE ELEMENTO COLLEGATO DALLA SALDATURA

- FORATURA:
- IL DIAMETRO DEL FORO USUALE \pm
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE ($\leq 14mm$) $\pm 1mm$.
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE ($16-24mm$) $\pm 2mm$.
- DIAMETRO NOMINALE DEL BULLONE ($> 24mm$) $\pm 3mm$.

Autocamionale della CISA S.p.A.
Via Camboara 26/A - Frazione Ponte Taro - 43015 NOCETO (PR)

Impresa Esecutrice: PIZZAROTTI
FONDATA NEL 1910

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. G61804000060008 C.I.G. 307068161E

PROGETTO ESECUTIVO

Autocamionale della CISA S.p.A.
Il Direttore TIPORE: Il Responsabile del Procedimento: Il Presidente:

IMPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A.
Il Direttore Tecnico: PIPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A.
Il Responsabile di Progetto
Dott. Ing. Luca Bondanelli

PROGETTAZIONE DI: PIZZAROTTI
Il Progettista:
Ing. Fabio Nigrelli
Ordine degli Ingegneri della Provincia di Palermo n. 5551

A.T.L. idroesse
Il Coordinatore 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 Intervento: PIZZAROTTI
Impresa PIZZAROTTI & C. S.p.A.
Ing. Pietro Mazzoli
Ordine degli Ingegneri della Provincia di Viterbo n. 392

Titolo Elaborato: Cantierizzazione
Cantiere
Ambito operativo 2 - Area di cantierizzazione PV
Carpenteria ed armatura "pesa" e "lavaggio mezzi"
Data Emissione Progetto: 18/03/2014
Scala: 1:50

NUM. IDENTIFICATIVO	CODICE COMMESA	LOTTO	FASE	ENTE	AMBITO	DATA OPERA	NUM. OPERA	PARTI OPERA	TIPO DOC.	NUM. PROG. DOC.	REVISIONE
	RAAA	1	E	II	CN	CN	02	C	CA	009	A