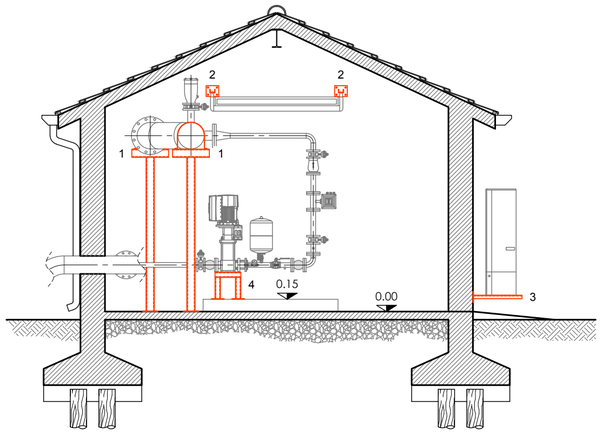
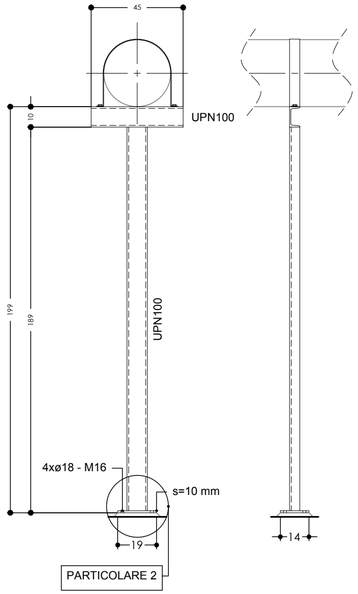
SEZIONE A-A
Scala 1:50



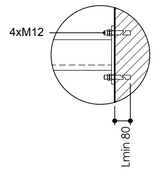
DETTAGLI STAFFAGGI
Scala 1:20

STAFFAGGIO 1

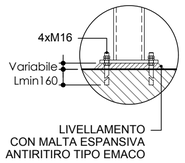




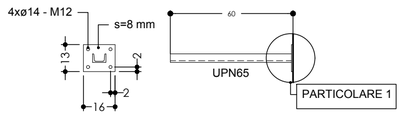
PARTICOLARE 1



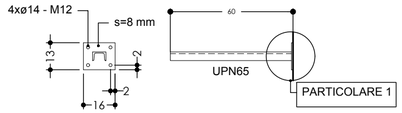
PARTICOLARE 2



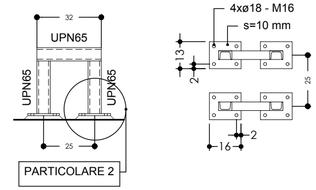
STAFFAGGIO 2



STAFFAGGIO 3



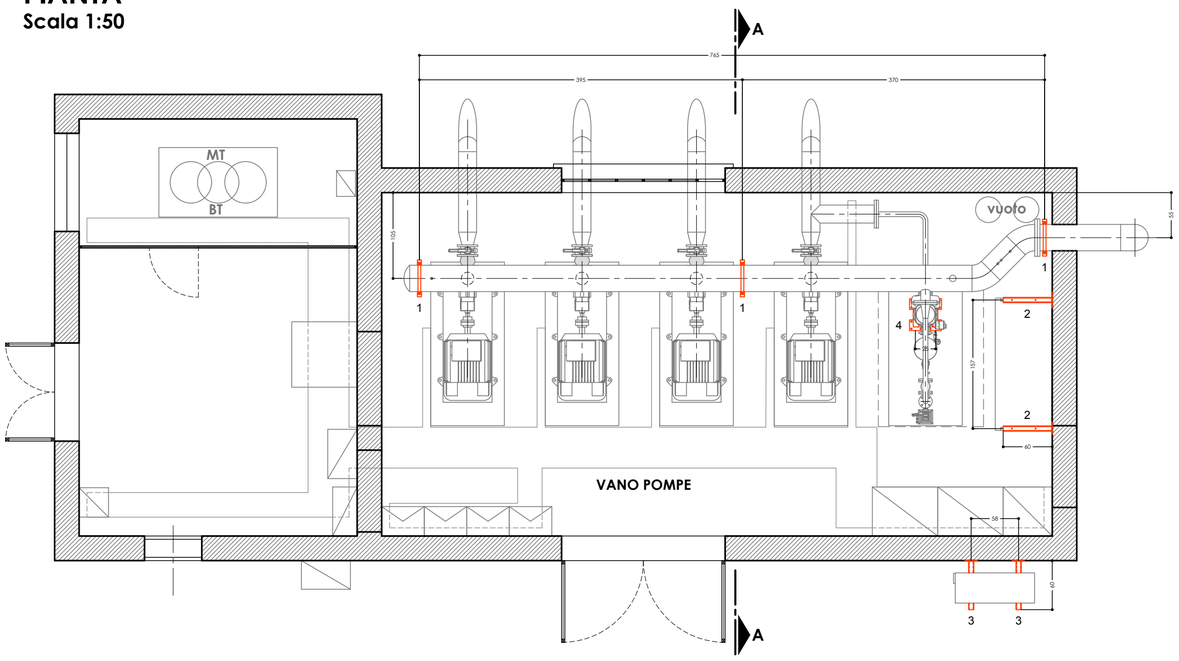
STAFFAGGIO 4



PRESCRIZIONI GENERALI:

- L'IMPRESA E' TENUTA A CONTROLLARE SCRUPOLOSAMENTE TUTTE LE MISURE E LE QUOTE PRIMA DELLA PRODUZIONE IN OFFICINA
- TUTTI I PARTICOLARI ESECUTIVI SONO DA VERIFICARE CON LE D.L. ARCHITETTONICA E STRUTTURALE PRIMA DELLA MESSA IN PRODUZIONE
- L'IMPRESA E' TENUTA A FORNIRE I DISEGNI ESECUTIVI DI OFFICINA CHE DEVONO ESSERE APPROVATI DALLE D.L. ARCHITETTONICA E STRUTTURALE PRIMA DELLA MESSA IN PRODUZIONE
- L'IMPRESA DEVE PRODURRE I DISEGNI ESECUTIVI DI AS BUILT FINALE
- L'IMPRESA E' TENUTA AD ESEGUIRE UN RILIEVO GEOMETRICO DELLA STRUTTURA SUL POSTO PER VERIFICARE CON ESATTEZZA LE MISURE E LE QUOTE ALTIMETRICHE PRIMA DELLA MESSA IN PRODUZIONE
- PER TUTTI GLI ELEMENTI ESEGUIRE ZINCATURA A CALDO ISO 1461 - UNI EN ISO 14713 - UNI EN ISO 10687 - SPESSORE MIN. 120 MICRON

PIANTA
Scala 1:50



SPECIFICHE DEI MATERIALI

ACCIAIO S 275 - CLASSE DI ESECUZIONE EXC3

Acciaio tipo "S 275" per strutture metalliche o strutture composte , comprendente:
- *profili laminati conformi alle norme della serie UNI EN 10025*

Ognuno dei prodotti impiegati deve recare apposita marcatura CE. I prodotti per cui non sia applicabile la marcatura CE dovranno essere ugualmente accompagnati da idonea documentazione, secondo quanto previsto dalle NTC 2018.
La Direzione Lavori si riserva di verificare in ogni momento l'effettiva disponibilità di tale documentazione ed eventualmente rifiutare forniture non conformi.
L'acciaio di tipo "S 275" impiegato deve sempre assicurare le caratteristiche richieste dalle NTC 2018, ed in particolare :
- *Tensione caratteristica di snervamento: fyk = 275 N/mmq* (per spessori t ≤ 40 mm)
- *Tensione caratteristica di rottura: ftk = 430 N/mmq* (per spessori t ≤ 40 mm)
- *Tensione caratteristica di snervamento: fyk = 255 N/mmq* (per spessori 40 mm ≤ t ≤ 80 mm)
- *Tensione caratteristica di rottura: ftk = 410 N/mmq* (per spessori 40 mm ≤ t ≤ 80 mm)

Inoltre, in zona sismica si applicano le seguenti regole addizionali:
- *Rapporto (ftk/fyk)nom > 1,2*
- *Tensione di snervamento fy,max ≤ 1,2 fyk*
- *Allungamento a rottura A5 ≥ 20%*
- *Collegamenti bullonati con bulloni ad alta resistenza di classe 8.8 o 10.9*

COLLEGAMENTI

- I collegamenti saldati dovranno essere del tipo ad arco elettrico codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063:2001. Procedimenti diversi dovranno essere sostenuti da adeguata documentazione.
- L'intero processo di saldatura dovrà rispettare prescrizioni e norme previste dalle NTC 2018 (punto 11.3.4.5).
- I collegamenti bullonati devono essere realizzati con bulloni conformi per dimensioni alle norme UNI EN ISO 4016:2002 ed UNI 5592:1968 e classificati secondo la norma UNI EN ISO 898-1:2001. Gli elementi (viti e dadi) vanno associati come indicato nelle NTC 2018 (tabella 11.3.XII).

DIMENSIONE DEI FORI DOPO LA ZINCATURA

- M bullone + 1,5mm

COPPIA DI SERRAGGIO DELLA BULLONERIA

D	BULLONI Ts [N x m]	TASSELLI Ts [N x m]
M 12	90	50
M 14	144	
M 16	225	125

SALDATURE

SALDATURE A PIENA PENETRAZIONE AD ARCO ELETTRICO (EN ISO 4063:2011)
SALDATURE ESEGUITE DA PERSONALE QUALIFICATO (EN ISO 9606-1:2013)

GIUNTI SALDATI

I GIUNTI SALDATI VANNO REALIZZATI CON CORDONI DI SALDATURA AD ANGOLO CON LATO PARI ALLO SPESSORE PIU' PICCOLO DA SALDARE

CONNETTORI ACCIAIO - CALCESTRUZZO

Inghisati con resina epox tipo Fischer FIS EN

CONSORZIO DI BONIFICA PIANURA DI FERRARA
Sede legale e recapito postale:
44121 Ferrara - Via Borgo dei Leoni, 28 - C.F. 93076450381
web: www.bonificaferrara.it - e-mail: info@bonificaferrara.it - pec: posta.certificata@pec.bonificaferrara.it
aderente all' Associazione Nazionale Bonifiche, Irrigazioni e Miglioramenti Fondiari

SISTEMA IRRIGUO VALLE PEGA

PROGETTO DEFINITIVO ED ESECUTIVO

Provincia di Ferrara
Comuni di Comacchio e Ostellato

Recupero, adeguamento e miglioramento funzionale del sistema irriguo di Valle Pega

ELABORATI GRAFICI - COMIZIO IRRIGUO N.10

Elaborato:
IMPIANTO DI SOLLEVAMENTO N.10
OPERE ELETTROMECCANICHE
CARPENTERIA METALLICA
PIANTA, SEZIONI E DETTAGLI

Codifica: **18.2.5**

Progetto generale e integrazione delle prestazioni specialistiche:
Dott. Ing. Marco Volpin

Progetto rete di distribuzione:
Dott. Ing. Emiliano Corsi

Progetto opere elettromeccaniche:
ELTEC S.r.l. Società di ingegneria
Per. Ind. Deris Ortali

Progetto impianti elettrici:
A A ENGINEERING DI ANGELINI ANDREA
Per. Ind. Andrea Angelini

Collaboratori:
Dott. Ing. Laura Montanari
Per. Ind. Lorenzo Fantini

Indagini geologiche:
Dott. Geol. Antonio Mucchi

Coordinamento sicurezza:
INGEGNERE LIVIA BURINI
Dott. Ing. Livia Burini

Data: 28.06.2021

Il Responsabile del Procedimento
Geom. Marco Ardizzoni

Rev.	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato	Data
A	Emissione	M. Fraulini	F. Fabbri	D. Ortali	Aprile 2021
B	Revisione per verifica progetto	M. Fraulini	F. Fabbri	D. Ortali	Agosto 2021
C					