

MINISTRO DELL'ISTRUZIONE
 UNITÀ DI MISSIONE PER IL PIANO NAZIONALE DI RIPRESA E RESILIENZA

PIANO NAZIONALE DI RIPRESA E RESILIENZA
 MISSIONE 4: ISTRUZIONE E RICERCA

Componente 1 - Potenziamento dell'offerta dei servizi di istruzione; dagli asili nido alle Università
 Investimento 1.2: Piano di estensione del tempo pieno e mense

PROGETTO DEFINITIVO-ESECUTIVO
LAVORI DI COSTRUZIONE NUOVA MENSA
SCOLASTICA POLIVALENTE
CUP J75E22000400006

PROGETTISTI
ARCHITETONICO
 Geom. Lorenzo Guagliumi
 Area Lavori Pubblici Comune di Medolla

STRUTTURE
 Ing. Yassin Elouardi

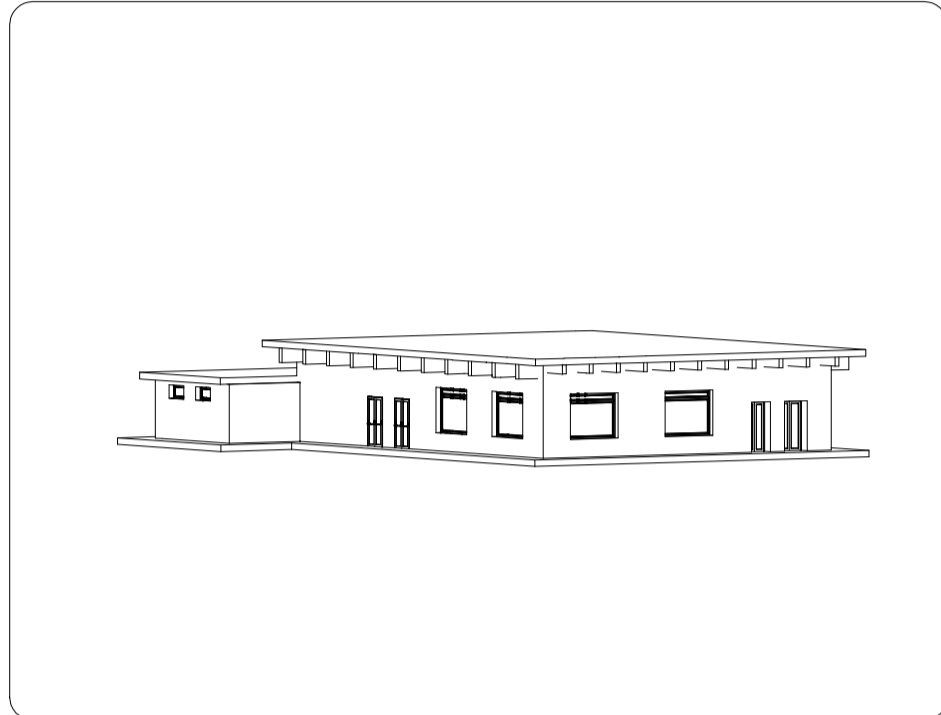
IMPIANTI MECCANICI E ANTINCENDIO
 Perito Industriale Gavioli Alessio
 Studio A+ Sri SpA

IMPIANTI ELETTRICI
 Perito Industriale Raffaele Garutti
 Studio Tecnico Garutti srl SpA

COORDINATORE ALLA SICUREZZA
 Arch. Caterina Bondi

GEOLOGICA
 Pier Luigi Dallari Geogroup Srl

ACUSTICA
 Ing. Roberto Odorici



PROGETTO STRUTTURALE

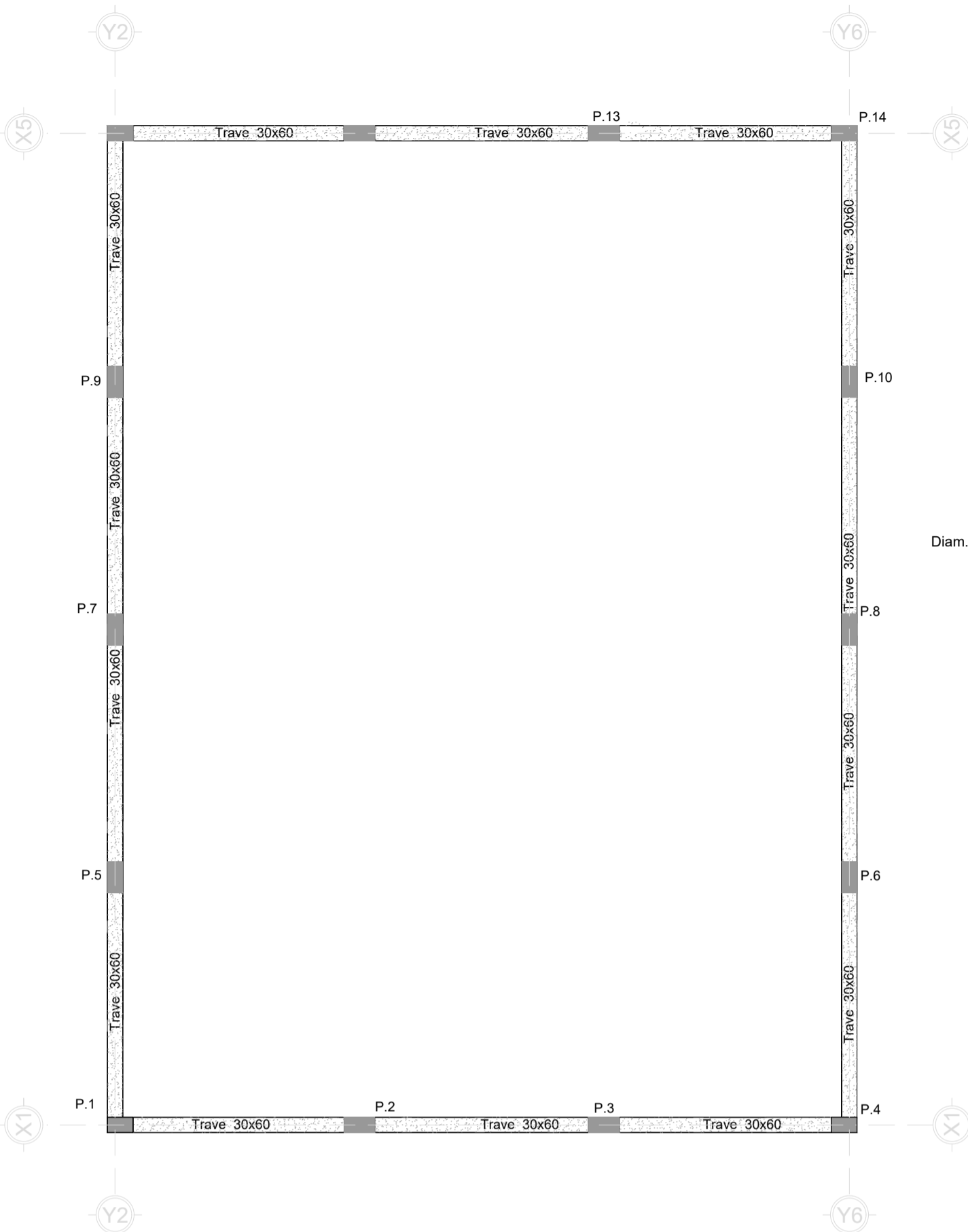
TITOLO ELABORATO **ESECUTIVI TRAVI COPERTURA**
 Corpo Mensa

ST 2.4

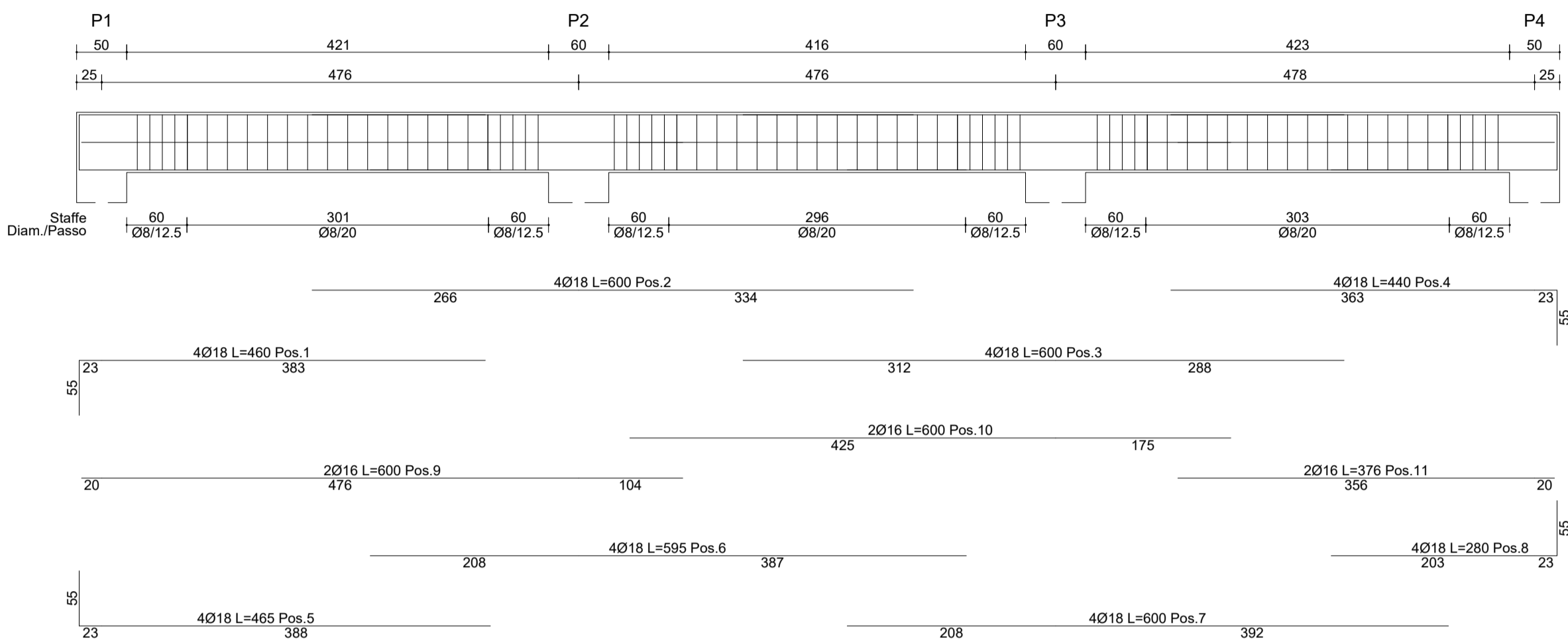
scala **1:50** redazione **08 Agosto 2023** revisione note

ESECUTIVI TRAVI COPERTURA SCALA 1:50 - 1:25

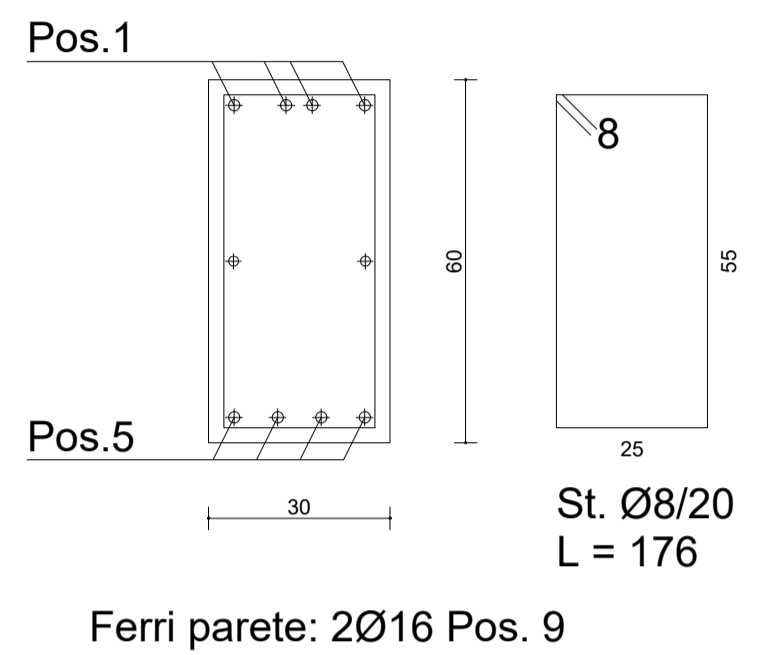
PIANTA DI RIFERIMENTO SCALA 1:100



TRAVATE X1-X5



Sezione 1-1



Ferri parete: 2Ø16 Pos. 9

NOTE E PRESCRIZIONI

MATERIALI UTILIZZATI PER STRUTTURE DI FONDAZIONE	MATERIALI UTILIZZATI PER STRUTTURE C.A. ELEVAZIONE	MATERIALI UTILIZZATI PER STRUTTURE COPERTURE
Calcestruzzo C25/30 Acciaio B450C Coprifermo minimo: s = 35 mm Classe di esposizione XC2 Massimo rapporto a/c = 0.6 Dmax inerte: 30.0 mm Lavorabilità: S4	Calcestruzzo C28/35 Acciaio B450C Coprifermo minimo: s = 25 mm Classe di esposizione XC2 Massimo rapporto a/c = 0.6 Dmax inerte: 30.0 mm Lavorabilità: S4	Legno Lamellare GL24H Classe servizio 2 Resina per calcestruzzo: TIPO HILTY FIS V

ACCIAIO PER CARPENTERIA SPECIALE (Prodotti laminati a caldo secondo UNI EN 10025-5; Conformità dei componenti mediante UNI EN 1090-1; Classe di esecuzione EXC3 secondo UNI EN 1090-2)
ACCIAIO TIPO S275JR: $f_{yk} = 275$ MPa

SISTEMI DI UNIONE

BULLONI BARRE FILETTATE UNI EN ISO 898-1 Classe 8.8 fyb = 640 MPa ftk = 800 MPa Classe Dado 8	UNIONI SALDATE UNI EN ISO 3834 Classe 8.8 Prescrizioni saldature: Le saldature, salvo dove espressamente indicato, dovranno essere eseguite a cordone d'angolo secondo le indicazioni riportate a lato	Saldature a cordone d'angolo	Saldature a completa penetrazione

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE DEL CALCESTRUZZO MESSO IN OPERA (DM 2018 §11.2.4 e 11.2.5):
 2 provini per ogni prelievo da effettuarsi ogni 100mc di miscela omogenea (il quantitativo di miscela omogenea non deve essere maggiore di 300mc). Per ogni giorno di getto va comunque effettuato un prelievo.
 $R_m \geq R_{ck} + 3.5$ N/mm² $R_{min} \geq R_{ck} - 3.5$ N/mm²

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE DELLE BARRE DI ARMATURA (DM 2018 §11.3.2.10.4):
 prelievo, ciascuno costituito da 3 campioni di uno stesso diametro sempre che il marchio e la documentazione di accompagnamento dimostrino la provenienza del materiale da uno stesso stabilimento nonché la stessa classe di acciaio.
 f_y min ≤ 425 N/mm² f_y max ≤ 572 N/mm²
 A_{gt} min $\geq 6\%$ $1.13 \leq f_{tk} \leq 1.37$
 Assenza di cricche

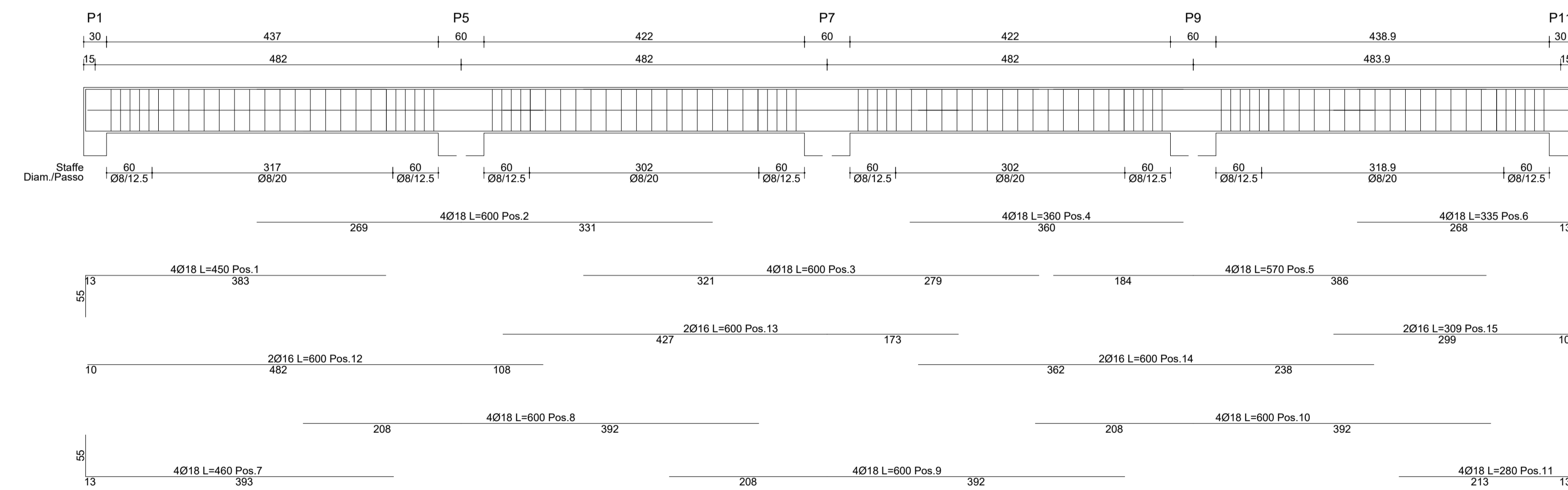
PRIMA DI OGNI GETTO OTTENERE IL CONSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI

Vita Normale delle strutture ≥ 50 anni
 Classe d'uso III
 N.B. Prima di eseguire i getti dovranno essere predisposti tutti i necessari attraversamenti impiantistici per i quali si rimanda alle tavole degli impianti

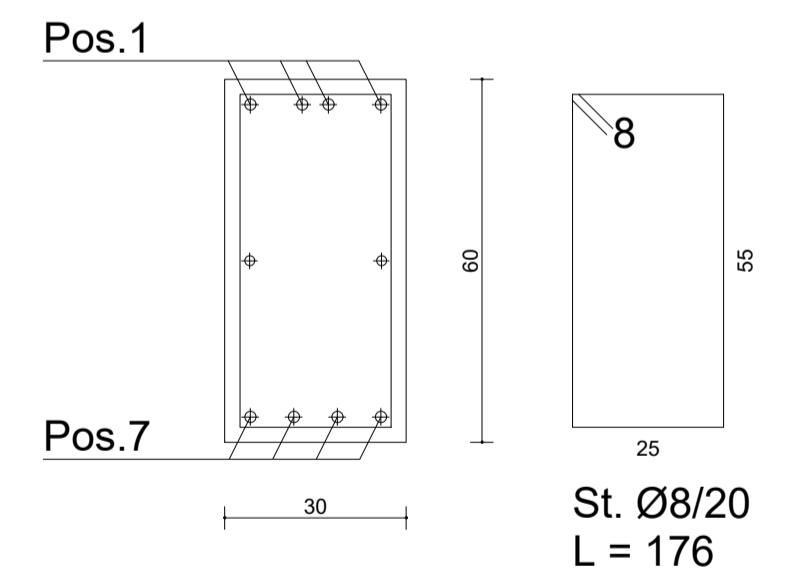
NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI

- TUTTE LE MISURE DOVRANNO ESSERE VERIFICATE IN CANTIERE PRIMA DELL'INIZIO DEI LAVORI
- LA VERIFICA DELLE INTERFERENZE DOVUTE AI SOTTOSERVIZI SONO A CARICO DELL'IMPRESA ESECUTRICE
- TUTTE LE VARIAZIONI IN DIAMETRO, QUANTITÀ, LUNGHEZZA E TIPOLOGIA DI ARMATURA RISPETTO A QUELLE RIPORTATE NEL PRESENTE ELABORATO DOVRANNO ESSERE CONCORDATE PREVENTIVAMENTE CON IL PROGETTISTA
- I PRESENTI ELABORATI NON COSTITUISCONO LISTE DI TAGLIO DEI COMPONENTI. SPETTA ALL'IMPRESA RIDISEGNARE TUTTA LA STRUTTURA VERIFICANDO TUTTE LE MISURE, I PARTICOLARI COSTRUTTIVI, LE MODALITÀ DI PRODUZIONE E DI MONTAGGIO IL TUTTO PER CONSEGNARE L'OPERA A REGOLA D'ARTE. SI DOVRÀ TENER CONTO DI UNA QUOTA NECESSARIA ALLA REGOLAZIONE DEGLI ELEMENTI RELATIVI L'ATTACCO A TERRA.
- L'IMPRESA È TENUTA A COMUNICARE ALLA D.L. IL GIORNO E L'ORA DI OGNI GETTO PER PERMETTERE ALLA D.L. DI CONTROLLARE IL CORRETTO POSIZIONAMENTO DELLE ARMATURE METALLICHE
- IL COPRIFERRO DELL'ARMATURA METALLICA DOVRÀ ESSERE SEMPRE MAGGIORE O UGUALE DI 2.5CM (SALVO DOVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO).
- LA CORRETTA DISTANZA TRA LE ARMATURE SUPERIORI E INFERIORI DELLE STRUTTURE IN C.A. SARÀ GARANTITA DA ADEGUATE STAFFE DISTANZIATRICI, ANCHE SE NON RIPORTATE NEI DISegni ESECUTIVI
- L'IMPRESA È TENUTA A CONFEZIONARE I CUBETTI PER LE PROVE SUL CALCESTRUZZO IN NUMERO PRESCRITTO DALLA D.L.
- TUTTE LE MISURE E LE DISTANZE RIPORTATE SULLA PRESENTE TAVOLA DOVRANNO ESSERE CONTROLLATE IN LOCO DALLA D.L. E DALL'IMPRESA ESECUTRICE DEI LAVORI, COME PURE LE LUNGHEZZE E GLI SVILUPPI DEI FERRI D'ARMATURA.

TRAVATE Y2-Y6



Sezione 1-1



Ferri parete: 2Ø16 Pos. 12