COMUNE DI PADOVA
SETTORE LAVORI PUBBLICI

RIQUALIFICAZIONE LATO SUD STADIO EUGANEO:

- LLPP EDP 2019/163 1° STRALCIO - Costruzione nuovo palazzetto per il basket e parte nuova curva Fattori
- LLPP EDP 2019/164 2° STRALCIO - Costruzione nuovo palazzetto polifunzionale e parte nuova curva Fattori
- LLPP EDP 2019/165 3° STRALCIO - Stralcio riqualificazione tribune

OPERE PER LA SALVAGUARDIA DEI LAVORI ESEGUITI

IL RESPONSABILE UNICO DEL PROGETTO

Ing. Massimo Benvenuti

Firmato digitalmente da: Massimo Benvenuti
Organizzazione: ORDINE INGEGNERI PROVINCIA DI PADOVA
Data: 07/06/2024 11:01:27
Serial#: 2b2824

LIVELLO DI PROGETTAZIONE		DATA
PROGETTO ESECUTIVO		06/2024
		rev.1
DESCRIZIONE ELABORATO	STRUTTURE	SCALA
Stato di Progetto - Scale esterne in carpenteria 2		1:50, 1:10
N° 76	CODICE APPR_76	SIGLA S.13

Capogruppo e coordinatore	Progettazione strutturale	Coordinamento della Sicurezza in fase Progettuale	Responsabile dei rilievi e restituzione grafica
Progettazione architettonica, impianti elettrici, idrosanitario e antincendio			
Ing. Davide Ferro	Arch. Cristian Lazzarin	Geom. Elisa Barbieri	Ing. Marco Ferro

CEMENTO ARMATO (D.M. 17.01.2018)

CALCESTRUZZI

Calcestruzzo per	Fondazione	Muri in elevazione Opere, scatole e scale	Pilastri	Gradinate, Travi
Classe C 25/30 R'ck>30 (MPa)	30	30	–	–
Classe C 32/37 R'ck>37 (MPa)	–	–	–	–
Classe C 32/40 R'ck>40 (MPa)	–	–	40	40
Classe esposizione amb. (UNI EN 206-1)	XC2	XC1	XC4	XC4
Cemento tipo	CEM I 32.5	CEM I 32.5	CEM I 32.5	CEM I 32.5
Rapporto max acqua/cemento	0.60	0.60	0.50	0.50
Contenuto min. cemento (kg/mc)	300	300	340	340
Ø max inerti (mm)	30	25	25	25
Classe di consistenza	S4	S4	S4	S4
Copriferro netto min. (mm)	35	30	30	30

NEL DISEGNO: MISURA DELLE BARRE RIFERITA AL FILO ESTERNO DELLA PIEGATURA

PARTICOLARE CHIUSURA STAFFE

STAFFE DI CONFINAMENTO E GANCI — STAFFE TIPICHE

PARTICOLARE SOVRAPPOSIZIONI VERTICALI

Ferri superiori — Chiamate inferiori — 60Ø — 30Ø

GANCI 9ØØ AL mq SU TUTTI I MURI — ferri verticali — ferri orizzontali — 50

ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO
ACCIAIO B450C – fyk>450 MPa; fyd=391,30 MPa
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA
ACCIAIO S275JR – fyk>275 MPa; fyd=261,90 MPa
LEGNO LAMELLARE GL30C
Tensione per flessione – fmk>30 MPa; fmd=18,52 MPa

PARTICOLARE SOVRAPPOSIZIONI BARRE — 30Ø — SOVRAPPOSIZIONI DI RETI ELETROSALDATE: minimo due maglie

PARTICOLARE CHIUSURA DELLE GABBIE — armatura superiore — armatura laterale — armatura inferiore — r = 6 Ø

PIEGATURE BARRE ARMATURA — 8÷6Ø

CLASSE DI REALIZZAZIONE DELL'OPERA EXC2, ACCIAIO ZINCATO A CALDO

SCALE IN CARPENTERIA

ANALISI DEI CARICHI	
PESO PROPRIO SCALE	0,30 kN/mq
PERMANENTE PORTATO	0.60 kN/mq
VARIABILE	4,00 kN/mq

N.B.1 Occorre rispettare gli angoli di piega delle staffe prescritti ed anche le staffature all'interno dei nodi previste.
N.B.2 Le armature dei solai sono da considerarsi indicative. I solai proposti dalla ditta di prefabbricazione (alveolare e predalle) dovranno essere preventivamente valutati e approvati dalla D.LL., fermo restando il rilascio di idoneo certificato d'origine.
N.B.3 Le dimensioni delle strutture prefabbricate e dei relativi sistemi di fissaggio sono da considerarsi indicative. La ditta di prefabbricazione appaltante avrà l'onere della progettazione costruttiva, che dovrà essere preventivamente valutate ed approvata dalla D.LL., fermo restando il rilascio di idoneo certificato d'origine.
N.B.4 Prima dell'esecuzione delle lavorazioni o delle ordinazioni dei vari materiali, verificare le misure con i disegni architettonici e sul posto.

PRIMA DI OGNI GETTO OCCORRE INFORMARE IL D.LL. STRUTTURE CON ADEGUATO ANTICIPO AFFINCHE' POSSA EFFETTUARE LE VERIFICHE NECESSARIE

Tutti i materiali per uso strutturale devono avere marcatura C.E. L'impresa è tenuta a richiedere ad ogni fornitore, e a presentare alla D.LL., Idoneo certificato o attestato di qualificazione per ogni tipologia di prodotto. La D.LL. dovrà essere chiamata all'accettazione delle forniture prima della loro messa in opera.

PRESCRIZIONI PER I FERRI DI ARMATURA

Tutte le forniture devono essere accompagnate da certificato a marchio CE, e attestazione relativa alle prove di controllo ai sensi del 11.3.1,7 NTC., gli estremi di tali documenti devono essere riportati sul documento di trasporto.
I centri di trasformazione utilizzati per taglio e piegatura devono essere dotati di sistema di gestione qualità del prodotto e attestato rilasciato dal servizio Tecnico Centrale C.S.LL.PP. All'accettazione di ogni fornitura, prima della messa In opera la D.LL. richiederà di effettuare prove di laboratorio su ca

PRESCRIZIONI PER LE FASI DI GETTO DEL CLS (conformi alla UNI ENV 13670-1:2001 e Linee Guida CSLLPP)

- utilizzare esclusivamente calcestruzzo preconfezionato in stabilimento
- verificare che le condizioni climatiche consentano una corretta maturazione
- eliminare segatura, pietrisco ed altri materiali estranei dal casseri
- richiedere il sopralluogo alla D.LL. strutture
- utilizzare il vibratore per assicurare una perfetta compattazione del getto
- realizzare n° 2 cubetti per ogni 100 mc di cls e comunque minimo 2 per giornata di getto in presenza del D.LL. strutturale
- La maturazione dei cubetti in c.l.s e I test di laboratorio di tutti i materiali impiegati sono a carico dell'impresa
- La procedura di messa In opera del cls prevede un tempo di attesa massimo del cls In betonlera di 60 min dall'arrivo in cantiere e di 90 min dalla preparazione dell'impasto
- L'altezza massima di caduta del getto: 50 cm
- *Opere contro terra:*c ≥ 35 mm *Opere fuori terra: c ≥ 30 mm*
- *La* lunghezza di sovrapposizione *delle barre di armatura deve essere non inferiore a 60ϕ (ove non indicato) e la distanza interferro non deve superare 6ϕ,*
- Mantenere le casserature e puntellature delle travi e solai per minimo 28 gg dalla data del getto
-Prelevare n°6 cubetti di cls per ogni classe di Resistenza fino al 300 mc.

RIPRESE DI GETTO

Nel caso sia necessario porre in opera dei ferri di ripresa su c.l.s. già gettato occorre rendere la superficie corrugata o scalfitta e pulita dai detriti, ancorare le barre mediante resina chimica dotata di omologazione specifica per ferri di ripresa su calcestruzzo secondo Eurocodice 2, marchio CE e benestare tecnico europeo tipo Hilti HIT-HY 150 FR o Fisher FIS - V 360, seguendo le istruzioni allegate e le prescrizioni riportate di seguito:
- forare mediante trapano con punta di diametro adeguato (vedi tabella scheda tecnica fornitore resina)
- pulire accuratamente il foro con aria compressa,
- iniettare la resina e posizionare la barra con movimento

PRESCRIZIONI PER STRUTTURE IN LEGNO

Tutte le forniture devono essere accompagnate da estremi attestato di qualificazione rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale C.S.LL.PP. o certificato a marchio CE. ogni elemento o confezione di legno, staffe e accessori per uso strutturale devono avere etichette recante riferimento a tale certificato e caratteristiche del materiale. I centri di trasformazione utilizzati per taglio e impregnatura devono essere dotati di sistema di gestione qualità del prodotto e attestato rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale C.S.LL.PP. All'accettazione di ogni fornitura sarà facoltà della D.L. richiedere prove di laboratorio distruttive su campioni al fine di verificare l'adesione tra gli strati di legno lamellare a spese dell'impresa.

PRESCRIZIONI PER LA REALIZZAZIONE DEGLI IMPIANTI

I cavedi e le tracce per la realizzazione degli impianti tecnologici non previsti in progetto dovranno essere realizzati al di fuori degli elementi strutturali riportati in questo progetto. In particolare non sono ammesse tracce, scarichi e/o canne fumarie all'interno delle murature portanti. La posa di eventuali pannelli solari sulla copertura e/o serbatoi di accumulo a qualsiasi piano non prevista in progetto, dovrà essere concordata con D.LL. strutture.

PRESCRIZIONI PER LA REALIZZAZIONE DEI POZZETTI PER SOTTOSERVIZI E SISTEMAZIONE DEGLI ESISTENTI

La sistemazione dei pozzetti dei sottoservizi non indicati nella pianta fondazioni è da concordare con la D.LL strutturale ed architettonica seguendo le indicazioni sulle prescrizioni delle armature tipiche riportate in carpenteria.

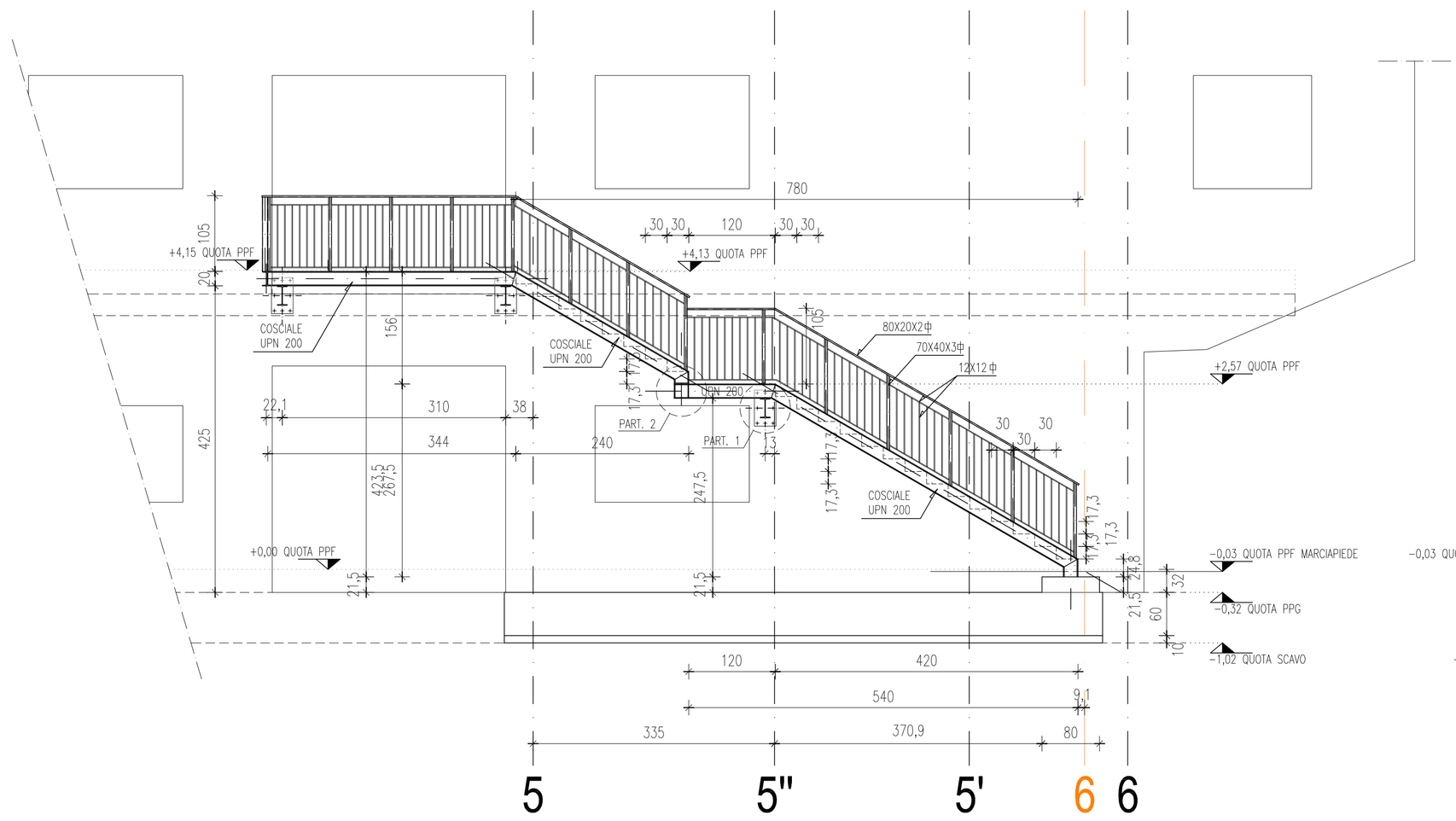
- RIBASSAMENTO PLATEA DI FONDAZIONE
- STRUTTURE IN C.A.
- STRUTTURE IN C.A. PREFABBRICATO
- STRUTTURE IN C.A. ESISTENTE
- MURATURA PORTANTE

ANCORAGGI CHIMICI CON BARRE FILETTATE

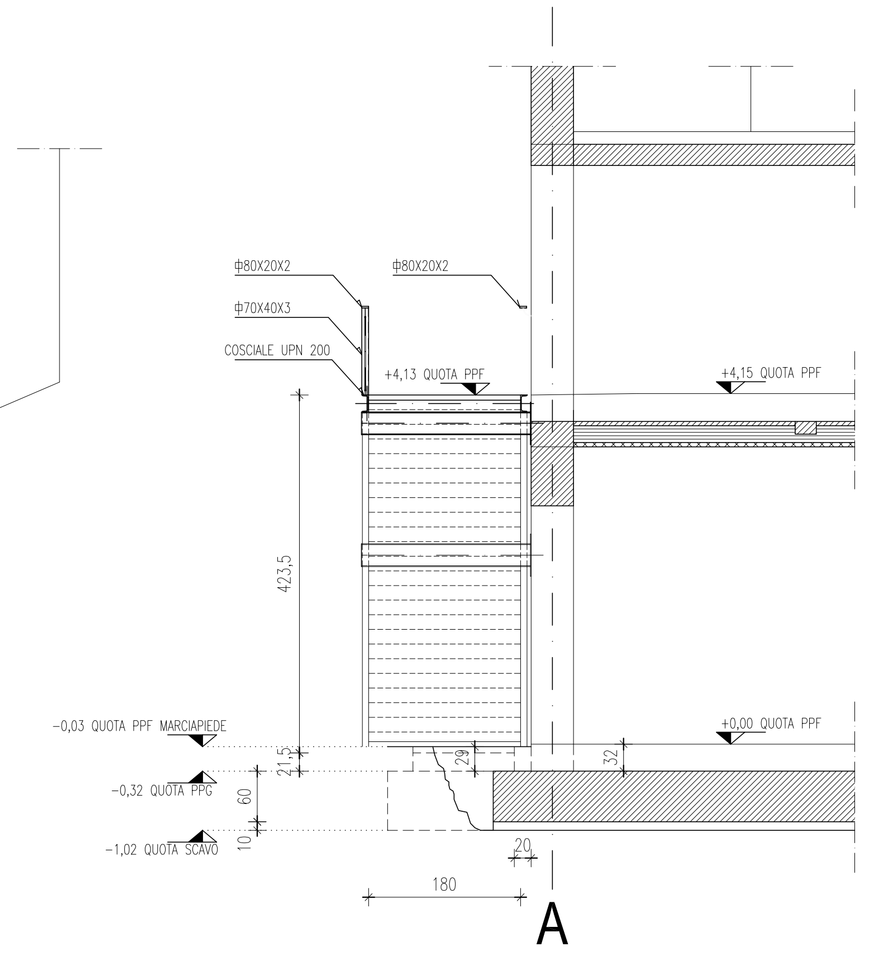
L'installazione deve essere eseguita da personale di cantiere qualificato e formato per questo genere di connessioni e in possesso delle attrezzature necessarie alla corretta esecuzione dei lavori.
I fori dovranno essere eseguiti mediante rotopercussione, con un diametro del foro di 14 mm, una profondità della foratura di 200 mm (per poter andare ad intercettare le travature in c.a. sottostanti ai prefabbr.), prevedendo una profondità di ancoraggio di 180 mm circa.
Pulizia del foro mediante soffiatura e spazzolatura, elemento di fissaggio con barra filettata del diametro di 12 mm e utilizzo di ancorante chimico ad iniezione certificato specifico per barre filettate.

PRESCRIZIONI CARPENTERIA METALLICA

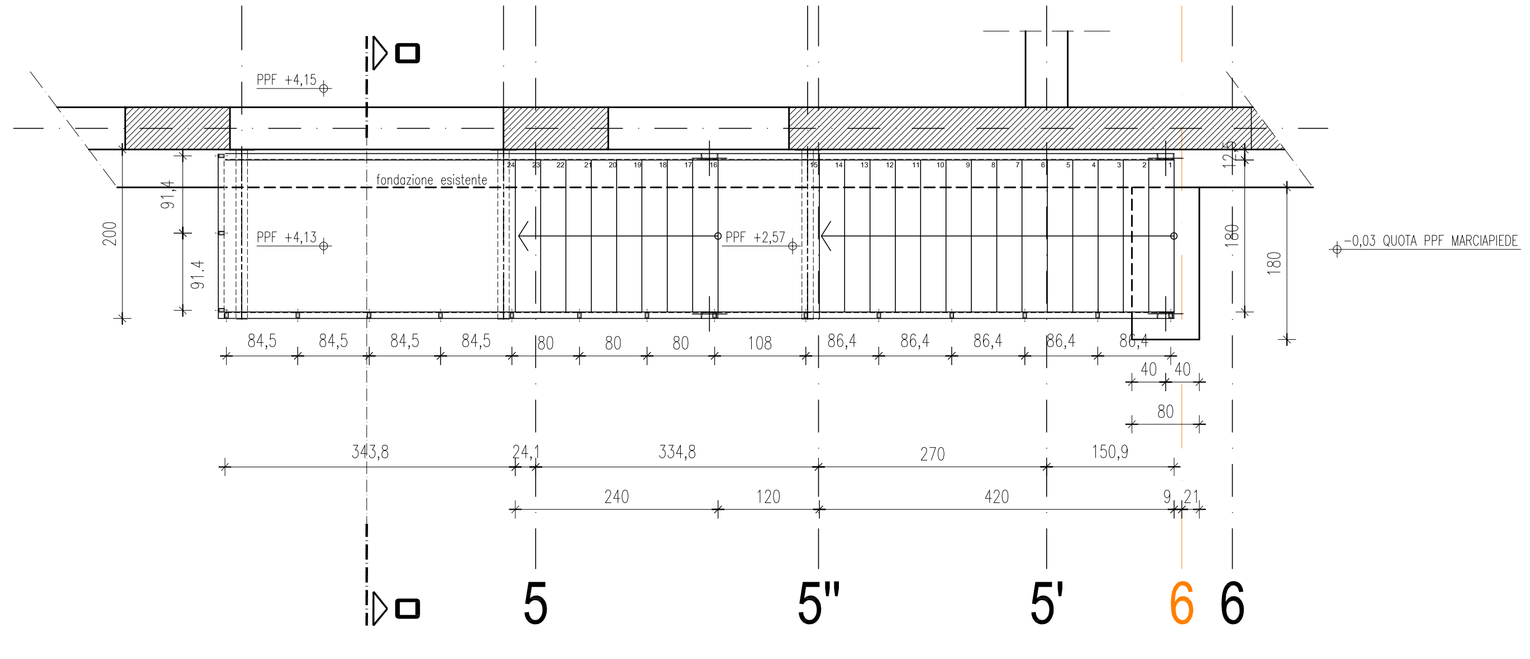
Il materiale si intende finito con zincatura a caldo.
Riempimento sotto piastre con malta anti ritiro tipo emaco.
La ditta appaltatrice dovrà verificare sul posto la quota d'arrivo del cls esistente in corrispondenza dei fissaggi chimici.



PROSPETTO

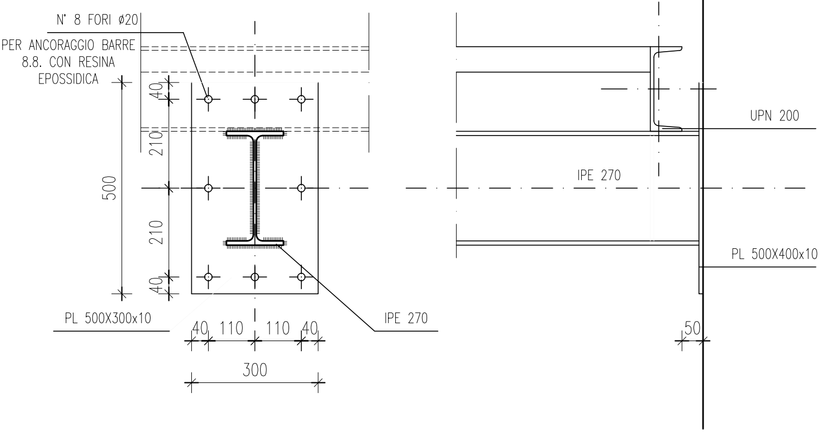
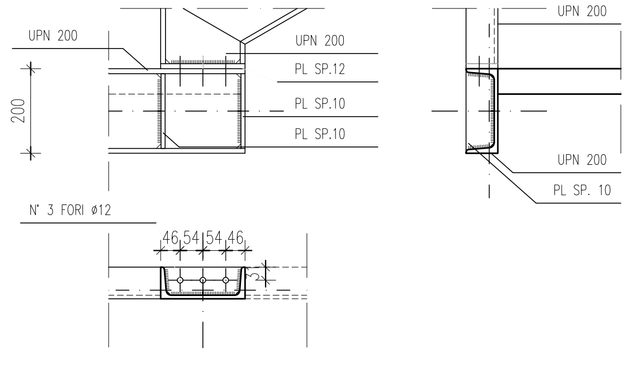


SEZIONE 0-0



QUOTA SOLAIO +4,15

PARTICOLARE 1



PARTICOLARE 2