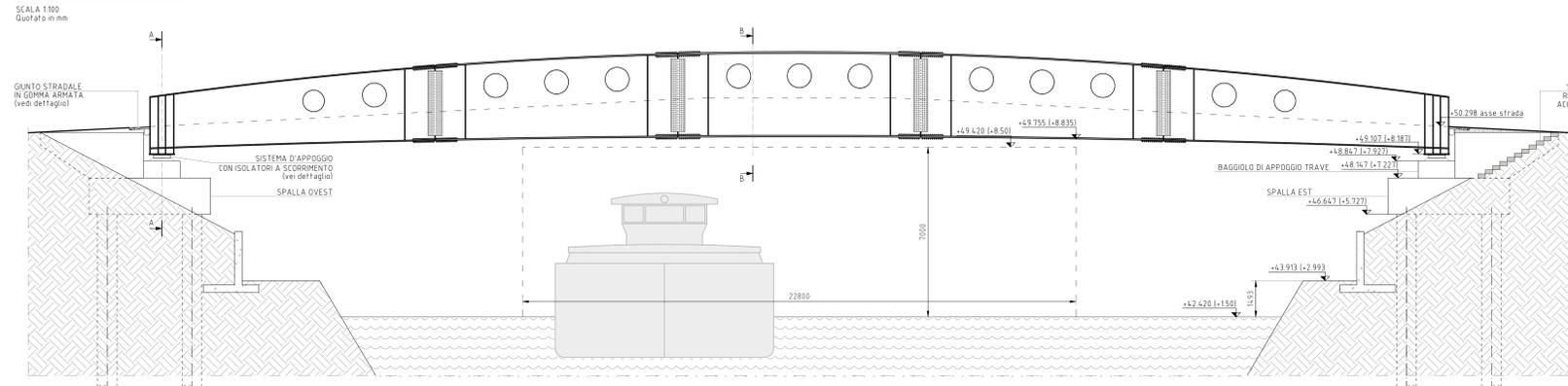
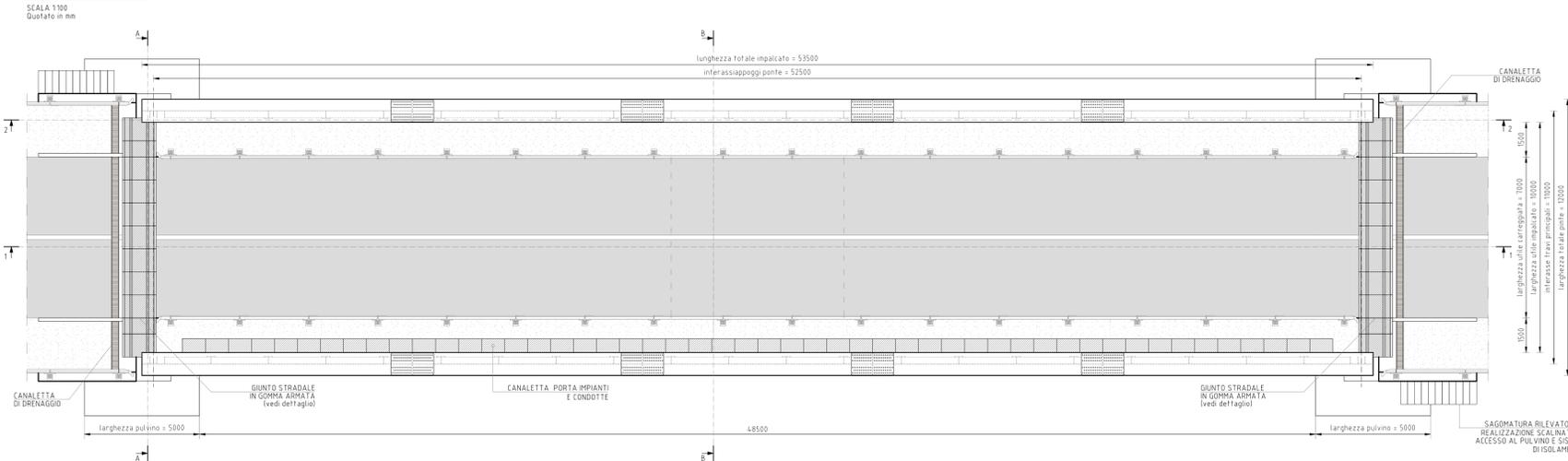


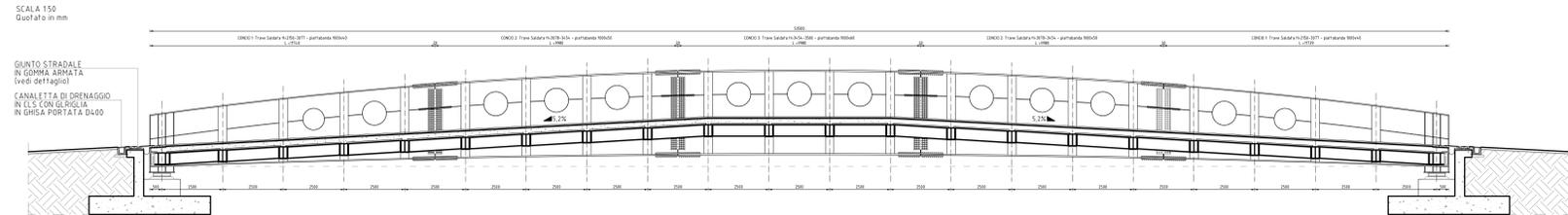
**PROFILO LONGITUDINALE**



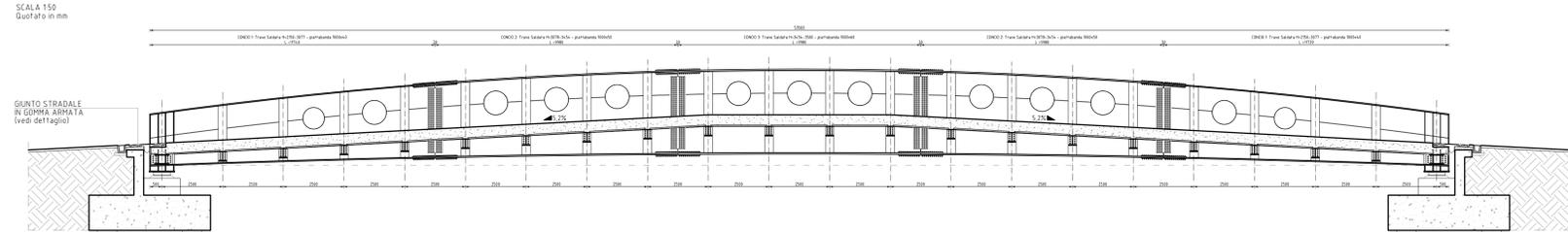
**VISTA SUPERIORE**



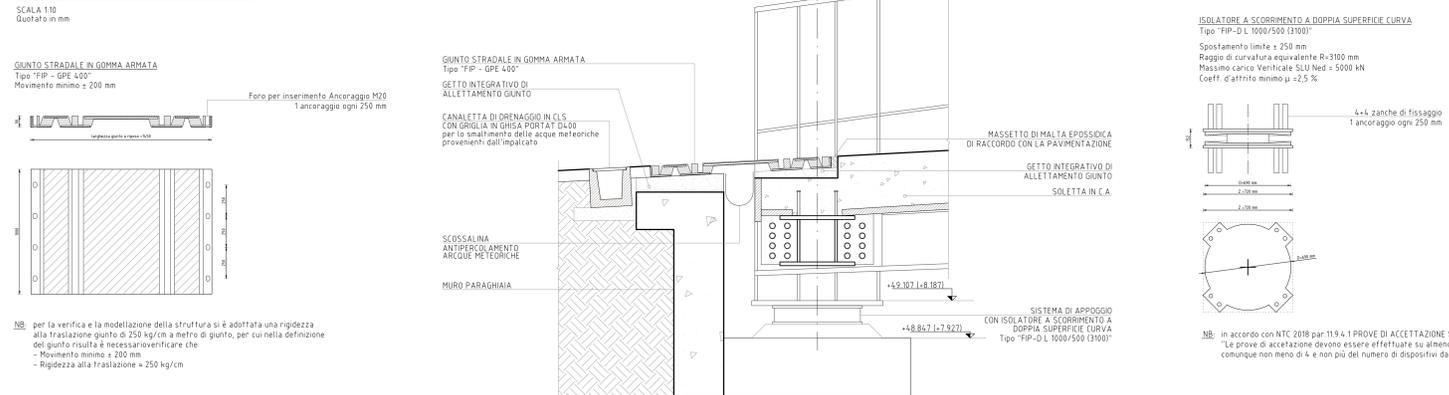
**SEZIONE 1-1: SEZIONE LONGITUDINALE IN MEZZERIA**



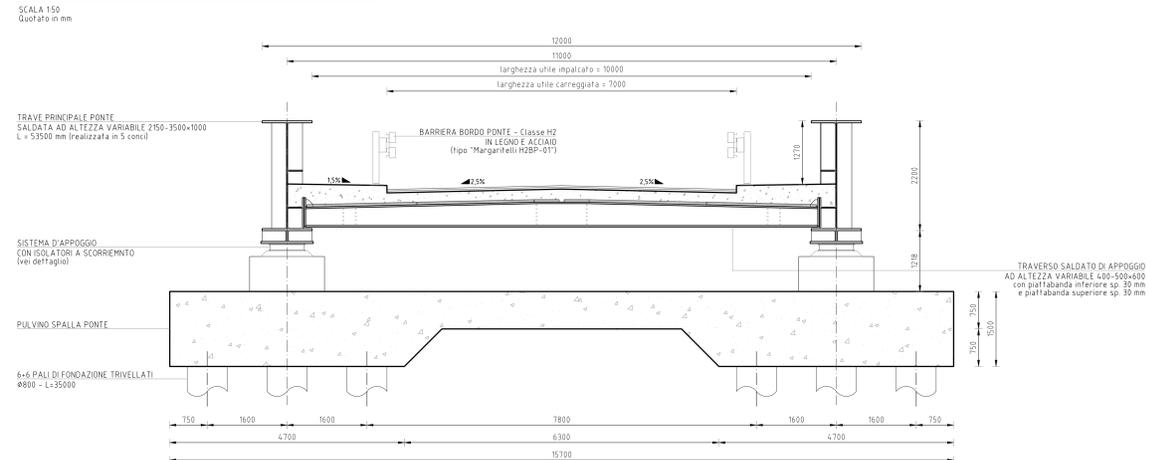
**SEZIONE 2-2: SEZIONE LONGITUDINALE IN CAMPATA**



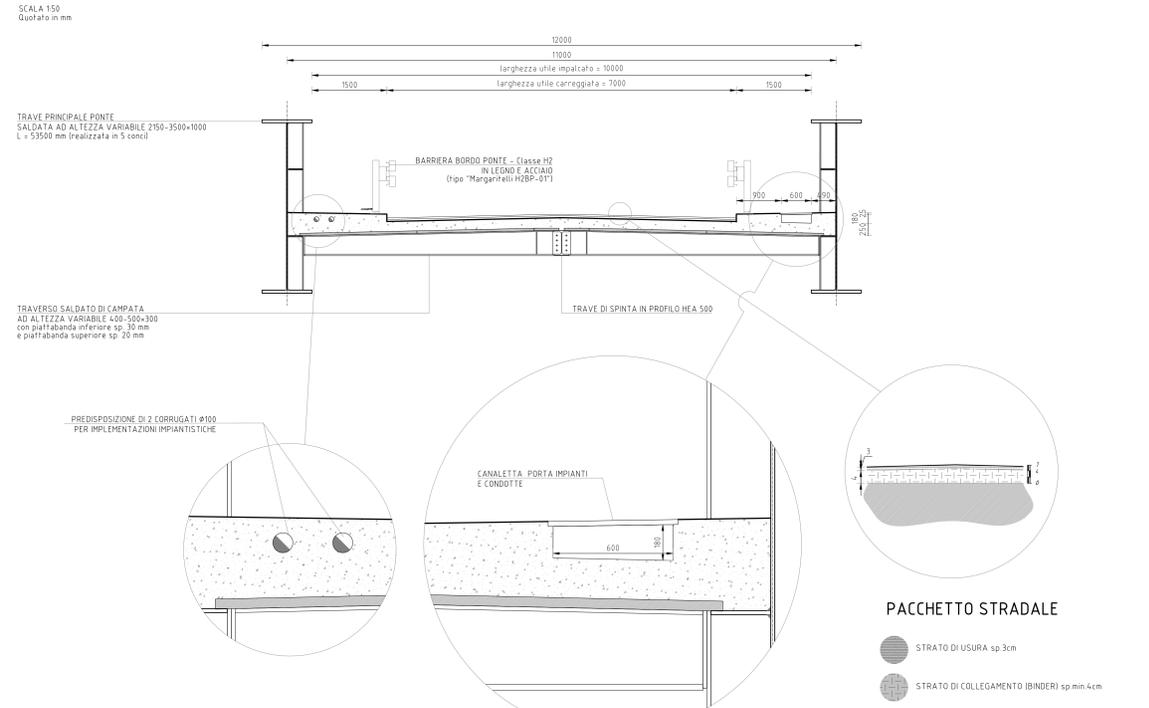
**DETTAGLIO APPOGGIO E GIUNTO**



**SEZIONE A-A: SEZIONE TRASVERSALE APPOGGIO**



**SEZIONE B-B: SEZIONE TRASVERSALE IN CAMPATA**



QUOTA DI SCORRIMENTO DI RIFERIMENTO (SISTEMA ETRF2000ORDN) +150 m.s.l.m., CORRISPONDENTE A 42.42 (SISTEMA WGS84). LA DIFFERENZA NECESSARIA AD UNIFORMARE I SISTEMI CORRISPONDE A 40.92 (0.00 l.m.m.)

**TABELLA DEI BULLONI**

SIMBOLO	DIAMETRO (mm)	DIAMETRO FORI (mm)	UNION NON A SERROGGIO		SERROGGIO		VITI B 8		VITI 10.9	
			CONTROLL.	CONTROLL.	k=0,10	k=0,12	k=0,10	k=0,12	k=0,10	k=0,12
M20	Ø 21	Ø 21,5	27x	32x	38x	43x	49x	54x	34,3	43,2
M27	Ø 28,5	Ø 29	69x	83x	97x	110x	124x	138x	88x	104x
M36	Ø 43	Ø 44	164x	199x	236x	285x	-	-	209x	241x

\* Si riportano alcuni valori del momento di serraggio nel caso lo stesso non sia riportato sulle targhette delle confezioni.  
Poiché il momento di serraggio è funzione lineare del fattore k, la interpolazione per righe è immediata.

Note: I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto ed il dado verso il basso. I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto il dado.

**SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO**  
Ove non diversamente indicato le saldature sono da intendere a completo ripieno di sezione ovvera a doppio cordone d'angolo con lato del cordone (Z) maggiore o uguale al minimo spessore delle lamiere collegate. Le saldature devono essere realizzate nel rispetto della norma UNI EN ISO 3834 con la qualità dei procedimenti e degli operatori di saldatura SALDATORE.

**GRADO DI PRECISIONE MEDIO UNI 5307**  
QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA

ELV	CLASSE DI ESECUZIONE RP UNI EN 1090	ENCS	UNI EN 1090
ELV	BULLONI, DADI E RONDELLE	CL 10.9-100-NE80	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1
ELV	BULLONI, DADI E RONDELLE	CL 8.8-100-NE80	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1
ELV	CARPENTERIE METALLICHE	S355-J2W-N	CORTEN TIPO B (UNI EN 10025-5 / 10027-2)
ELV	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE ELEVAZIONE	B550C	serraggio/pressione fermi Ø8mm
ELV	CALCESTRUZZO - SOLETTA	C35/45	(LESPERAZIONE: W4 - FLUIDITÀ: S5)
FN	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE FONDAZIONE	B550C	serraggio/pressione fermi Ø8mm
FN	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PALI DI FONDAZIONE	C20/25	(LESPERAZIONE: X22 - FLUIDITÀ: S4)
FN	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PULVINO	C35/45	(LESPERAZIONE: X23 - FLUIDITÀ: S4)
FN	CALCESTRUZZO SOTTOPONDAZIONE	C16/20	(LESPERAZIONE: W4 - FLUIDITÀ: S4)
PROZ	CODEX	RESINOS	STABILIZZANTE EPOXI



ADEGUAMENTO DELL'IDROVIA FERRARESE AL TRAFFICO CON IMBARCAZIONI DELLA V CLASSE EUROPEA NEL TRATTO COMPRESO TRA CONTROPO E MIGLIARNO  
PROGETTAZIONE ESECUTIVA DEI LAVORI DI RIFACIMENTO DEL PONTE STRADALE "PONTE MADONNA" A MIGLIARNO COMUNE DI FISGAGLIA (FE)

**PROGETTO ESECUTIVO**

RUP:  
Dott. Claudio Mecoli  
REGIONE EMILIA-ROMAGNA

PROGETTAZIONE:  
Ing. Roberto Zucchi  
Ing. Leonardo Tassinari  
Ing. Riccardo Farina

**S1 PIANTE, SEZIONI E PROSPETTI PONTE ARCHITETTONICI**

Disegno: PUB 18 01A ES S1  
Data: 26/06/2019  
Scala: 1/100

Rev.	Descrizione	Data	Disegnata	Approvata
02	Revisione integrazione per validazione progetto	26/06/2019	MC	LT
01	revisione	26/06/2019	MC	LT
00	Consegna esecutiva	27/05/2019	MC	LT