

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI

MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA

LEGGE N.798 DEL 29-11-1984

CONVENZIONE REP.N. 7191 DEL 04-10-1991

ATTO ATTUATIVO REP. 8245 DEL 03-12-2007 (PROGETTAZIONE)

ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 6^ ASSEGNAZIONE CIPE PER IL "SISTEMA MOSE" (OPERA)

INTERVENTI ALLE BOCCHE LAGUNARI PER LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA

CUP: D51B02000050001

PROGETTO ESECUTIVO

WBS: LN.I1.48, MA.I1.48, CH.I1.48, BOCHE DI LIDO SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA - PARATOIE E CONNETTORI
WBE: LN.I1.48.PE.02 - MA.I1.48.PE.02 - CH.I1.48.PE.02

CONNETTORI

FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA
REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE
DI SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA

ELABORATI GRAFICI

CONSORZIO "VENEZIA NUOVA"

COORDINAMENTO PROGETTAZIONE

Verificato: P. DAL SANTO
Controllato: M. BROTTO

 **CONSORZIO VENEZIA NUOVA**
Ing. M. BROTTO

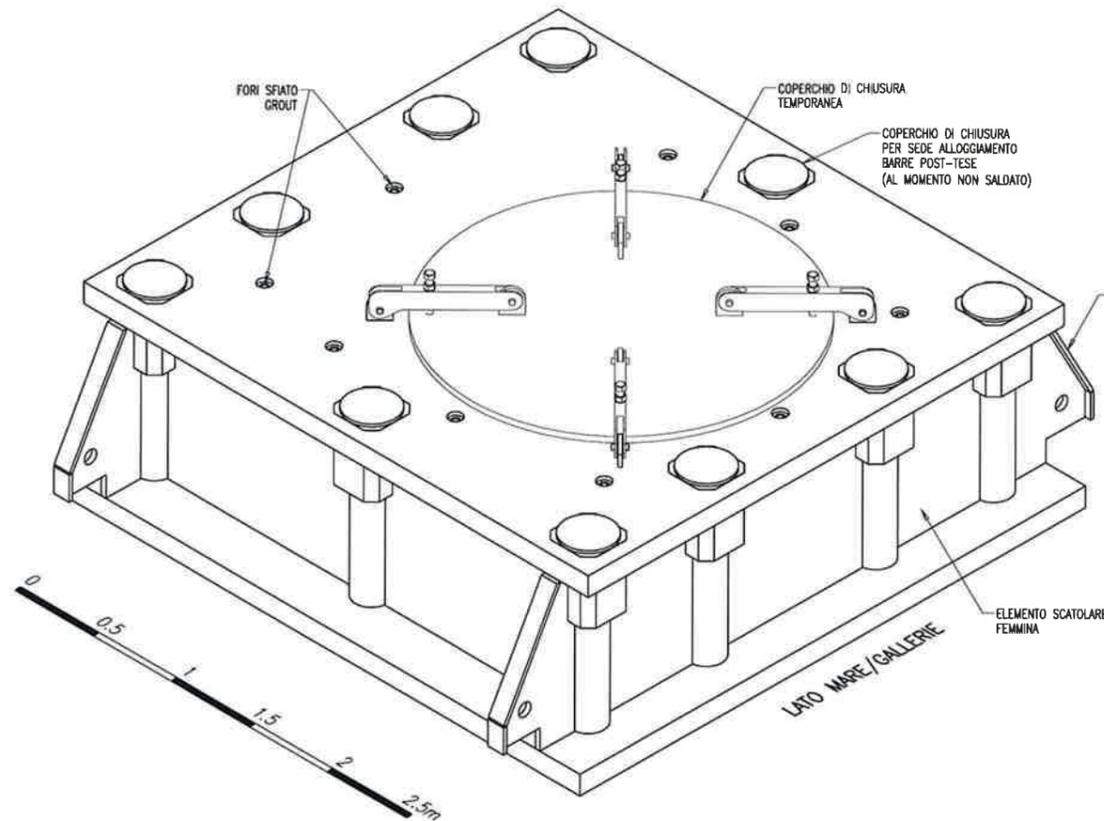
PROGETTAZIONE GENERALE


DOTT. ING. ALBERTO SCOTTI
Sez. A. Settori:
a) civile
b) industriale
c) dell'edilizia
Responsabile
DOTT. ING. A. SCOTTI

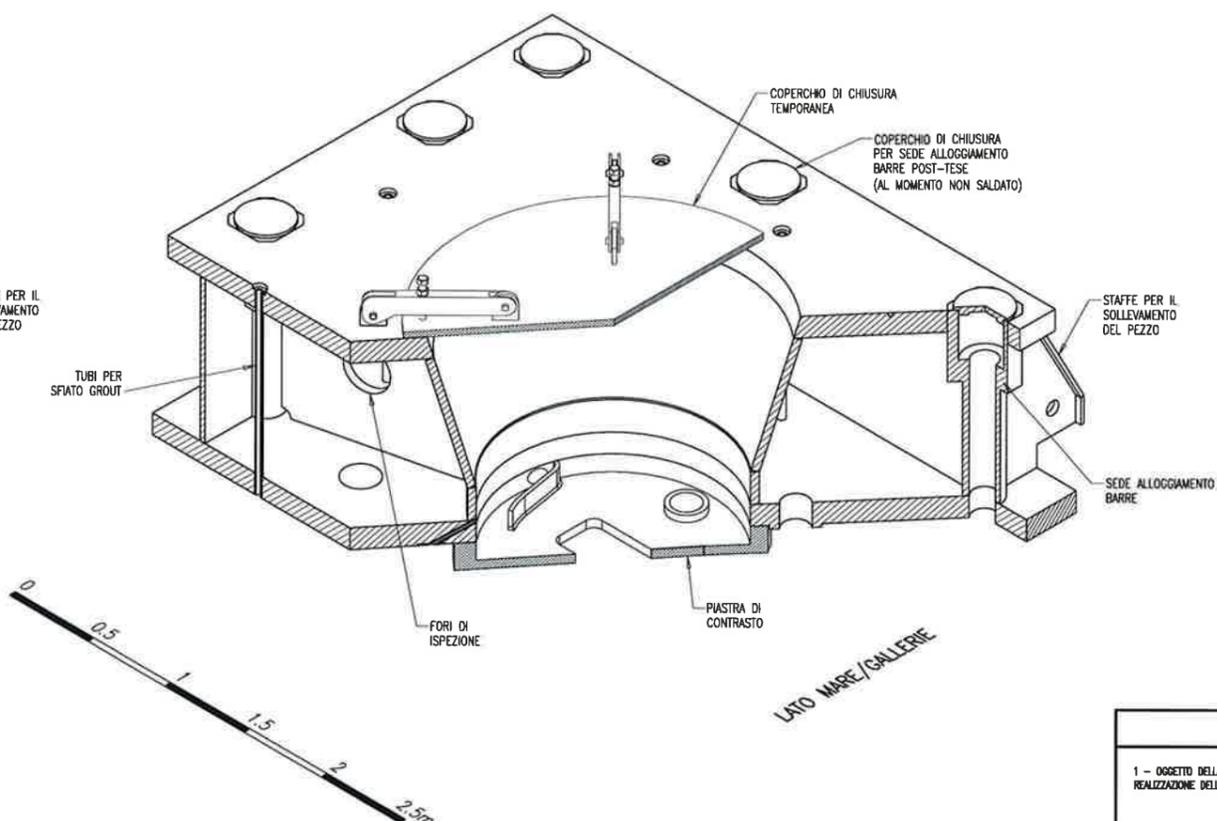
PROGETTAZIONE ESECUTIVA


DOTT. ING. ZORATTO NAVA
Sez. A. Settori:
a) civile
b) industriale
c) dell'edilizia
Responsabile
ING. G. P. COLATO

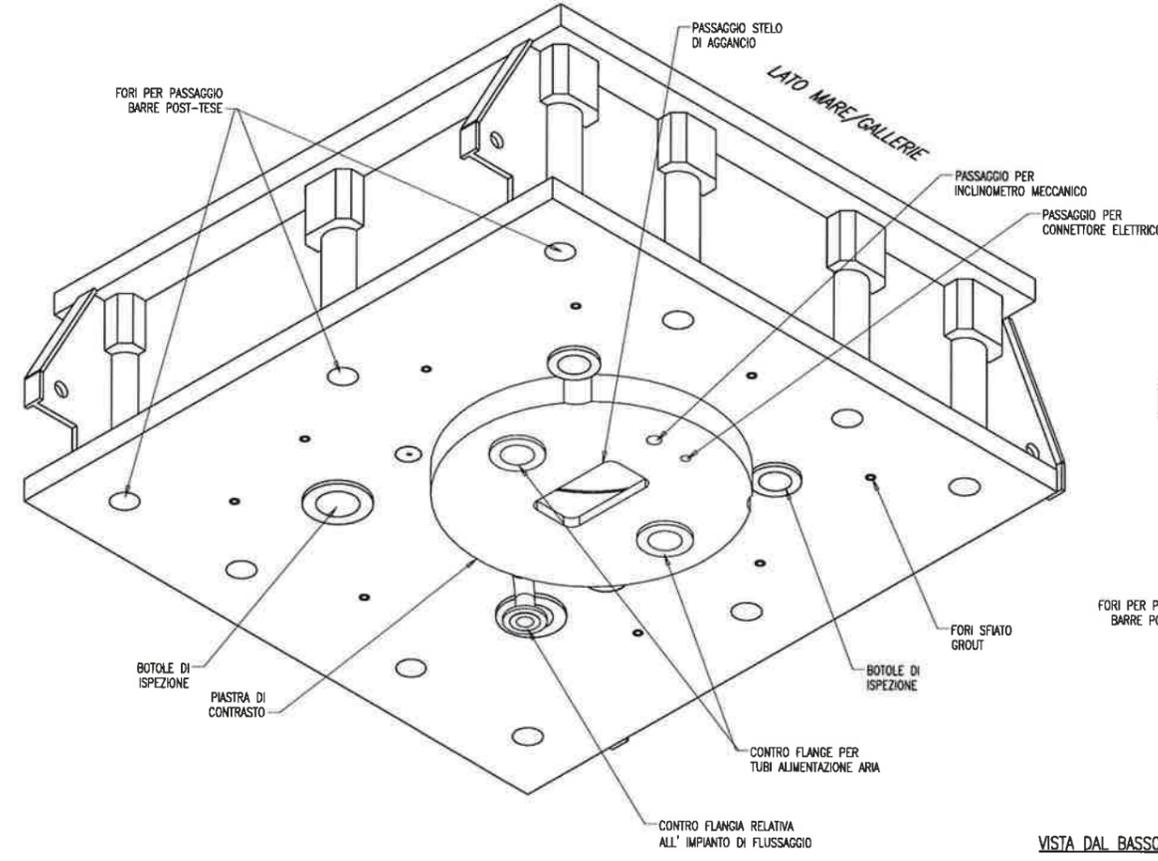

FIP INDUSTRIALE S.p.A.
Responsabile
ING. G. P. COLATO
N. 2341



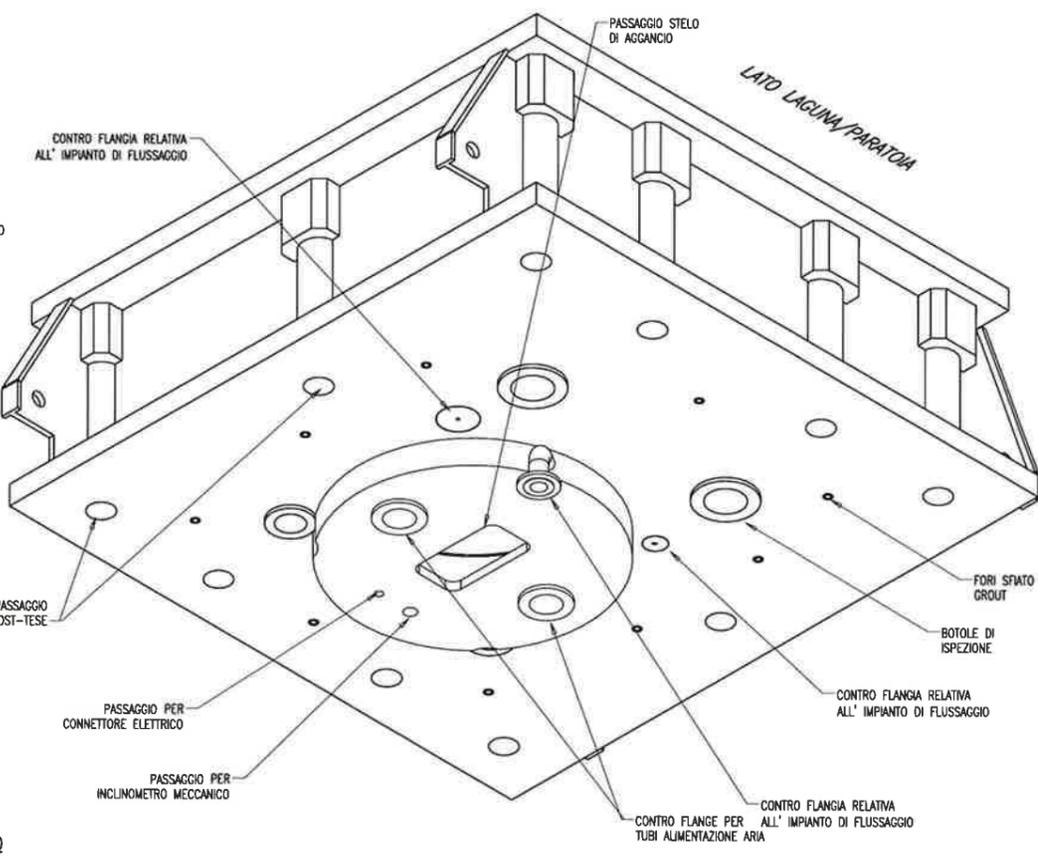
VISTA DALL'ALTO



SPACCATO



VISTA DAL BASSO



NOTE

1 - OGGETTO DELLA PRESENTE WBE E' LA SOLA FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA.

CI (M78/78)	EMISSIONE FINALE	PVS	NO	VE	SPQ
CO (M78/78)	PRIMA EMISSIONE	PVS	NO	VE	SPQ
REVISIONE	DESCRIZIONE	EL.	DOE	APP.	

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA

LEGGE N.798 DEL 29-11-1984
CONVENZIONE REP.N. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO REP. 8245 DEL 09-12-2007 (PROGETTAZIONE)
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 0" ASSICURAZIONE CIPE PER IL "SISTEMA MOSE" (OPERA)

INTERVENTI ALLE BOCCHIE LAGUNARI PER LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA
CUP: D51R0200050001

PROGETTO ESECUTIVO

WBE: L21.148, M21.148, C21.148, BOCCHIE DI LEGO SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA - 1° LOTTO A E CONNETTORI
WBE: L21.148.PE.02 - M21.148.PE.02 - C21.148.PE.02

CONNETTORI
FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA

COMPONENTI INCLUSE NELLA PRESENTE WBE Settori:
ELABORATO F. SABBATO

N. ELABORATO: FCM-MAC-02-2016-C1
M78P-PE-AD-2016-C1
08 Giugno 2016

CONSORZIO Venezia Nuova

COORDINAMENTO REGIONALE
P. SAL. SABBATO
19438

MILANO

FEMMINA E DISPOSITIVI RIMOVIBILI

LARGHI PIATTI E LAMIERE	
SPESORE FINO A 75mm:	ACCIAIO S355J2+N - UNI EN 10025
SPESORE 75mm < t ≤ 150mm:	ACCIAIO S355K2+N - UNI EN 10025
SEDI ALLOGGIAMENTO TESTA BARRE DI ANCORAGGIO	
	ACCIAIO S355K2+N - UNI EN 10025
LAMIERE SPESORE 120mm :	
	LAMIERE Z35 - UNI EN 10164
TUBI	
PER ALLOGGIAMENTO BARRE DI ANCORAGGIO	ACCIAIO S355J2H - UNI EN 10210
TUBI SFODRO GROUT	ACCIAIO S355J2H - UNI EN 10210
ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE	
ELEMENTO DI CENTRAGGIO DEL MASCHIO	ACCIAIO TIPO SAF 2507 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088
ORECCHIE PER FISSAGGIO COPERCHIO	ACCIAIO TIPO SAF 2507 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088
COPERCHI BOTTOLE ISPEZIONE	ACCIAIO TIPO AISI 316L EN 1.4404 - UNI EN 10088
INNESTI IMPIANTISTICI	
TUBI IMPIANTO LAVAGGIO (ove indicato)	ACCIAIO TIPO SAF 2507 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088
RIPORTI DI IMBURRATURA	
	ELETTRODO TIPO INCOCEL 625 O EQUIVALENTE

PIASTRA DI CONTRASTO DELLO STELO

PIASTRA	ACCIAIO TIPO AISI 316L EN 1.4404 - UNI EN 10088
TUBI PER IMPIANTI	ACCIAIO TIPO SAF 2507 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088

BULLONI, DADI, RONDELLE

BULLONI SECONDO UNI-3740 e UNI-EN-ISO-4016, COSI' ASSOCIATI:	VITI CLASSE 8.8 - UNI-EN-14339-3/4, UNI-EN-299-1
	DADI 8 - UNI-EN-14339-3/4, UNI-EN-20898-2
	RONDELLE C50+QT (HRG32-40) UNI-EN-14339-5/6, UNI-EN-10083-2
GIOCO FORO-BULLONE:	SECONDO SPECIFICHE DM 14/01/08
BULLONI INOX (ove non diversamente indicato) BULLONI, DADI, RONDELLE:	ACCIAIO TIPO SAF 2205 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4462 - UNI EN 10088
	CARATTERISTICHE DIMENSIONALI IN ACCORDO ALLE INDICAZIONI DM 14/01/08

GUARNIZIONI

GUARNIZIONI A TENUTA IDRAULICA PER I TIPI DI GUARNIZIONI SI VEDANO LE TAVOLE RELATIVE.
TUTTE LE SUPERFICI A CONTATTO CON LE GUARNIZIONI DEVONO ESSERE PROTETTE DA CORROSIONE MEDIANTE RIPORTO SALDATO CON ELETTRODO TIPO INCOCEL 625 O EQUIVALENTE E SUCCESSIVA LAVORAZIONE MECCANICA. TALE TRATTAMENTO DEVE ESSERE PREVISTO IN TUTTI I CASI IN CUI IL MATERIALE BASE NON PRESENTI GA' INOSSIDABILE.
NEL CASO DI SUPERFICI A CONTATTO CON LE TENUTE SU CUI NON SIANO POSSIBILI LAVORI DI RIPRISTINO PER L'INTERA VITA DI PROGETTO, SI PRESORIVE SEMPRE L'UTILIZZO DI RIPORTI DI SPESORE FINALE MINIMO, DOPO LE LAVORAZIONI MECCANICHE, DI 8mm DA OTTENERSI CON ALMENO 2 PASSATE.

COPERCHIO PROVVISORIO FEMMINA

COPERCHIO	ACCIAIO S355J2+N - UNI EN 10025
ELEMENTI DI FISSAGGIO E COLLEGAMENTO PERNI, ORECCHIE, PIATTI E LAMIERE	ACCIAIO TIPO SAF 2205 RESISTENTE A TENSOCORROSIONE IN ACQUA MARINA EN 1.4462 H-P - UNI EN 10088

VERNICIATURA

E' IN CORSO LA SPERIMENTAZIONE, NELL' AMBITO DELLO STUDIO 8.7.03/1 (VBE.01), VOLTA AD IDENTIFICARE IL CICLO ANTICORROSIONE PIU' IDONEO. SI RIMAN PERTANTO ALLE CONCLUSIONI DI TALE SPERIMENTAZIONE PER LA DEFINIZIONE DEL CICLO DI VERNICIATURA.

ELEMENTO SCATOLARE FEMMINA (INCLUSI COPERCHI)
TUTTE LE SUPERFICI ESTERNE DEVONO ESSERE RIVESTITE CON IL CICLO ANTICORROSIONE, AD ECCEZIONE DI QUELLE GA' TRATTATE CON RIPORTI DI IMBURRATURA E INSERITI IN ACCIAIO INOSSIDABILE. SULLE STESSE SUPERFICI, AD ESCLUSIONE DELL' INTRADOSSO DELLA PATTABANDA INFERIORE SARA' APPLICATO UN RIVESTIMENTO ANTIVEGETATIVO CHE RISVOLTERA' SULLA PATTABANDA INFERIORE PER UNA LARGHEZZA DI 20cm MINIMO.

PIASTRA DI CONTRASTO
LA SUPERFICIE DI ESTRADOSSO (ESPOSTA A BACINATURA) DEVE ESSERE TRATTATA CON IL CICLO ANTICORROSIONE.

COPERCHIO PROVVISORIO
TUTTE LE SUPERFICI DEVONO ESSERE PROTETTE CON IL CICLO ANTICORROSIONE. SULLA SOLA SUPERFICIE ESTERNA SARA' APPLICATO ANCHE IL RIVESTIMENTO ANTIVEGETATIVO.

PARTI STRUTTURALI SOGGETTE AD ACCOPPAMENTO
PARTI STRUTTURALI IN ACCIAIO SOGGETTE AD ACCOPPAMENTO CON REQUISITI DI BASSA PRESSIONE DEVONO ESSERE PROTETTE CON IL SEGUENTE CICLO:
- SABBATURA GRADO SA2.5
- UNA MANO DI ZINCATO INORGANICO (PRIMER) SPESORE 75 µm
QUALORA L'ACCOPPAMENTO SIA DI ELEVATA PRESSIONE, LE SUPERFICI DEVONO ESSERE TRATTATE CON TECTYL 506 EH O PRODOTTO EQUIVALENTE AL FINE DI EVITARE L'OSSIDAZIONE DURANTE IL PERIODO DI TRASPORTO E STOCCAGGIO.

VARIE

TARGA IDENTIFICATIVA
SU OGNI COMPONENTE DEVE ESSERE APPLICATA IN POSIZIONE VISIBILE UNA TARGA RECANTE IL CODICE IDENTIFICATIVO DEL CONNETTORE.

ELETTRODI DI RIFERIMENTO E ROSETTE ESTENSIMETRICHE
PER NUMERO E POSIZIONE SI VEDANO LE TAVOLE RELATIVE, MENTRE PER LE SPECIFICHE SI RIMANDA AL CAPITOLATO SPECIALE.

SALDATURE

NOTE	SIMBOLI						NOTA BENE
PER IL TIPO DI ELETTRODO E LE PROCEDURE DA UTILIZZARE SI RIMANDA ALLE SPECIFICHE DI PROGETTO							<p>DOVE NON INDICATO SUL DISEGNO, LA DIMENSIONE "a" DEL CORDONE DI SALDATURA E' PARI ALLO SPESORE MINIMO DEL PIATTO DA SALDARE.</p>
SALVO DOVE DIVERSAMENTE INDICATO SUI DISEGNI, TUTTE LE SALDATURE A CORDONI D'ANGOLO DEVONO AVERE SPESORE DI GOLA PARI ALLO 0.7 DELLO SPESORE MINIMO DA SALDARE.							
LE PERCENTUALI MINIME DI CONTROLLO CONSISTONO IN: -GIUNTI TESTA A TESTA, CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO RX (FINO A 38mm DI SPESORE) O US (OLTRE 10mm DI SPESORE) AL 100% -GIUNTI A T A PIENA PENETRAZIONE, OVE NON SIA PREVISTA LA MOLATURA AL PIEDE, CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO US AL 50% -GIUNTI A T A PIENA PENETRAZIONE, OVE SIA PREVISTA LA MOLATURA AL PIEDE, CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO US AL 100% -GIUNTI A T A PARZIALE PENETRAZIONE CON ALTEZZA DI GOLA SUPERIORE A 15mm, CONTROLLO VISIVO AL 100%; CONTROLLO MAGNETOSCOPICO AL 50%; CONTROLLO US AL 25% -GIUNTI A T CON CORDONI D'ANGOLO O A PARZIALE PENETRAZIONE CON ALTEZZA DI GOLA INFERIORE A 15mm, CONTROLLO VISIVO AL 100%; CONTROLLO MAGNETOSCOPICO AL 50% I DIFETTI DOVRANNO ESSERE RIPARATI E CONTROLLATI NUOVAMENTE. UN GIUNTO CON DIFETTI INACCETTABILI DOVRA' ESSERE SEMPRE ESAMINATO AL 100% CON LO STESSO TIPO DI CONTROLLO CHE HA RILEVATO I DIFETTI. LE PERCENTUALI INDICATE DOVRANNO ESSERE AUMENTATE QUALORA VENISSERO RISCOPRIATI NUMEROSI DIFETTI.							
PER I LIVELLI DI ACCETTABILITA' DEI DIFETTI SI VEDANO LE SPECIFICHE DI PROGETTO							

PIANTA CHIAVE

DISEGNI DI RIFERIMENTO

FCM-MAC-ED-3015 MV78P-PE-CMD-3015	CONNETTORI - ELEMENTO FEMMINA - Componenti inclusi nella presente WBE
FCM-MAC-ED-3020 MV78P-PE-CMD-3020	CONNETTORI - ELEMENTO FEMMINA - Caratteristiche dei materiali e saldature
FCM-MAC-ED-3025 MV78P-PE-CMD-3025	CONNETTORI - ELEMENTO FEMMINA - Sezioni
FCM-MAC-ED-3028 MV78P-PE-CMD-3028	CONNETTORI - ELEMENTO FEMMINA - Piante
FCM-MAC-ED-3027 MV78P-PE-CMD-3027	CONNETTORI - ELEMENTO FEMMINA - Dettagli

NOTE

- IN AGGIUNTA IN PRESENZA DI GIUNTI A CROCE, PER LA LAMIERA PASSANTE, UTILIZZARE LAMIERE Z35 (UNI EN 10164)
- PER LE LAMIERE DELL'ANELLO CENTRALE DELLA FEMMINA E DELLA SUPERFICIE TRONCOCONICA SEDE DEL MASCHIO, PREVEDERE TRATTAMENTO TERMICO DI NORMALIZZAZIONE DOPO LA FISSATURA PRIMA DI ESEGUIRE LE SALDATURE DI COLLEGAMENTO CON ALTRE LAMIERE. LA NORMALIZZAZIONE DOPO FISSATURA POTRA' ESSERE EVITATA UTILIZZANDO PER LE LAMIERE PREGATE ACCIAIO CALMATO.
- LE DIMENSIONI INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI SONO QUOTE "A FINITO", APPROSSIMANDONE LE LAMIERE CON GLI OPPORTUNI SOVRASPESSORI PER COMPENSARE LE LAVORAZIONI MECCANICHE NECESSARIE PER CORREGGERE LE TOLLERANZE DI LAVORAZIONE E LE DISTORSIONI INDOTTE DAI PROCESSI DI SALDATURA E DAI TRATTAMENTI TERMICI.
- LE MOLATURE DELLE SALDATURE, OVE INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI, DEVONO ESSERE ESEGUITE IN ACCORDO ALLE PRESCRIZIONI CONTENUTE AL CAPITOLO 3 DELLA ISO-1815-00 (W - RECOMMENDATIONS ON POST WELD IMPROVEMENT OF STEEL AND ALUMINIUM STRUCTURES - 2006).
- LA RAPPRESENTAZIONE DELLE OPERE CHE SONO RIPORTATE NEGLI ELABORATI GRAFICI E' SOLO INDICATIVA. PER LE DIMENSIONI EFFETTIVE VEDERE LE TAVOLE DI PROGETTO RELATIVE.
- QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA: GRADO DI PRESSIONE MEDIO - UNI EN 22768
- TOLLERANZE NON SPECIFICATE: DIAMETRI FORI CIECHI E PASSANTI DA 1 A 50 mm: -0.1/+0.2; DA 50 A 70 mm: 0/+0.4; TOLLERANZE PROFONDITA' FORI CIECHI: 0/+2
- LE PREDISPOSIZIONI E LE INTERFACCE DI ACCOPPAMENTO CON GLI ALTRI CORPI DEL CONNETTORE E GLI IMPIANTI, QUALI AD ESEMPLO FORI IMPIANTISTICI PER INCLINOMETRI E PASSAGGIO ARIA/ACQUA, FORATURE PER FISSAGGIO GRUPPO DI AGGIUNTO, DOVRANNO ESSERE VERIFICATE ED EVENTUALMENTE RESI CONGRUENTI PRIMA DELL'ACCETTAZIONE FINALE IN PARTICOLARE SI FA RIFERIMENTO A POSIZIONI E DIMENSIONI DEI PASSAGGI, POSIZIONI E DIMENSIONI DELLE FORATURE.
- OGGETTO DELLA PRESENTE WBE E' LA SOLA FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA.

REVISIONE	DESCRIZIONE	EL. DOM.	APP.
01/06/15	EMISSIONE FINALE		PVS/NE/VE/CP
02/06/15	PRIMA EMISSIONE		PVS/NE/VE/CP

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA
LEGGE N.798 DEL 29-11-1984
CONVENZIONE REP.N. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO REP. 8245 DEL 03-12-2007 (PROGETTAZIONE)
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 6' ASSEGNAZIONE CIPR PER IL "SISTEMA MOSE" (OPERA)

INTERVENTI ALLE BOCCE LAGUNARI PER LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA
CUP: D51B0200050001

PROGETTO ESECUTIVO
VBE: 15/11/15, 16/11/15, 17/11/15, 18/11/15, BOCCHE DI LEGO SAN NICOLA', MALAMOCCO E CHIOGGIA - FANTERIE E CONNETTORI
VBE: 15/11/15, 16/11/15, 17/11/15, 18/11/15, 19/11/15, 20/11/15, 21/11/15, 22/11/15, 23/11/15, 24/11/15, 25/11/15, 26/11/15, 27/11/15, 28/11/15, 29/11/15, 30/11/15

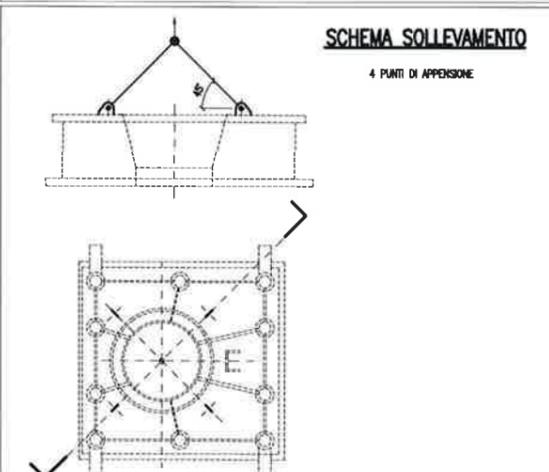
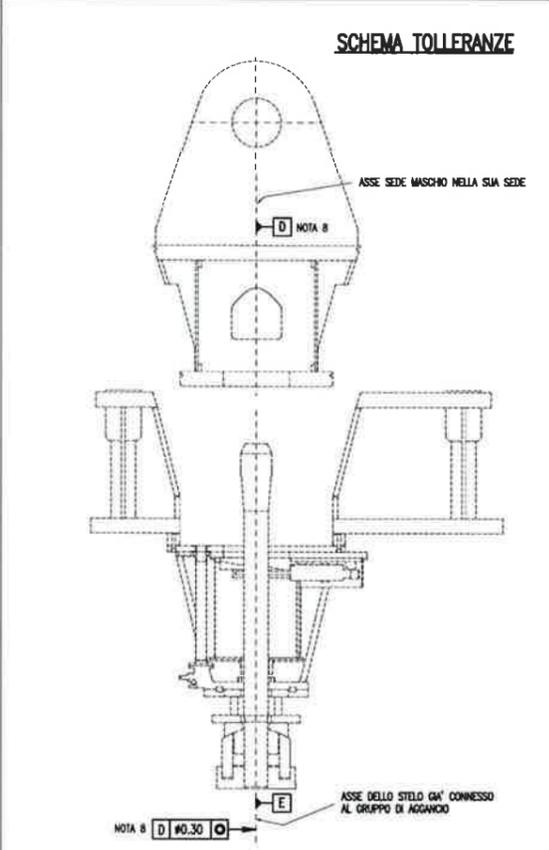
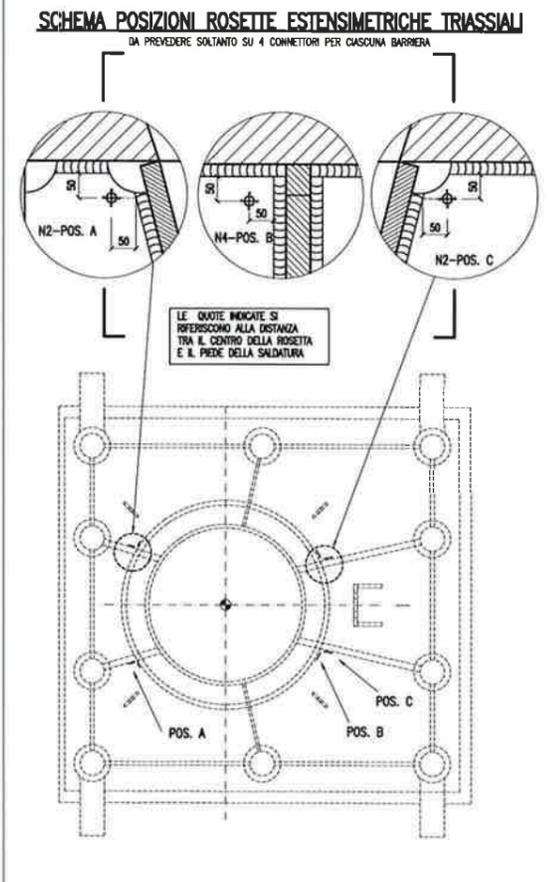
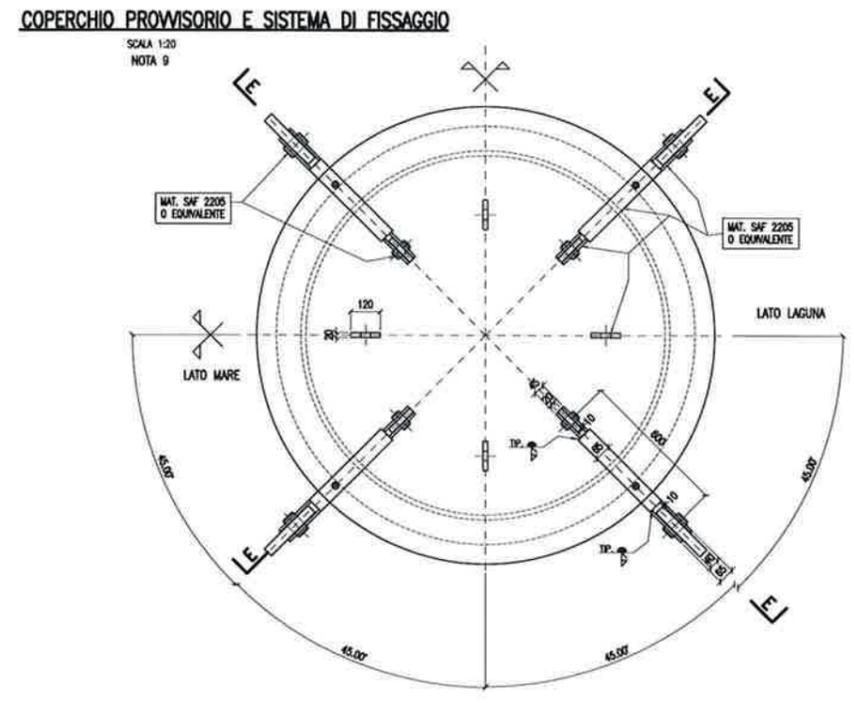
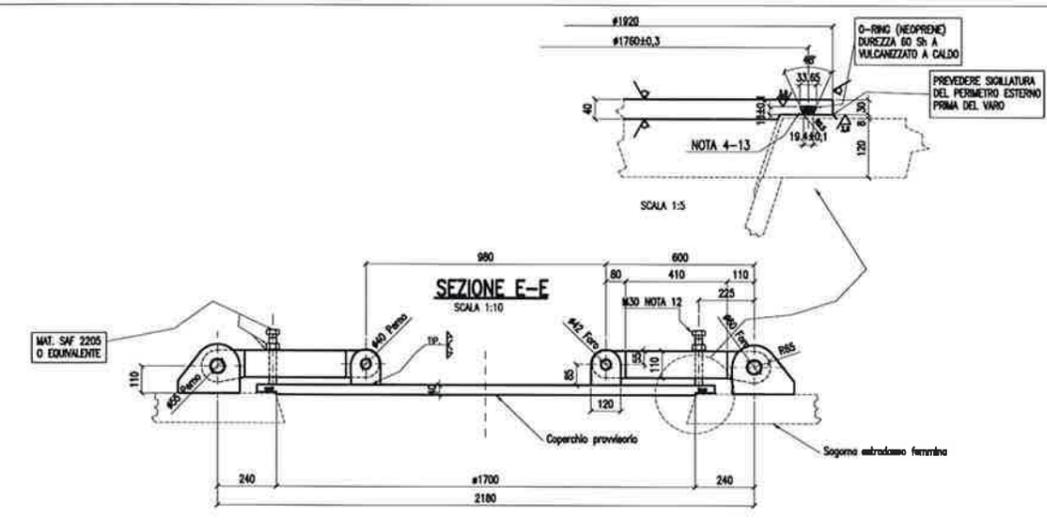
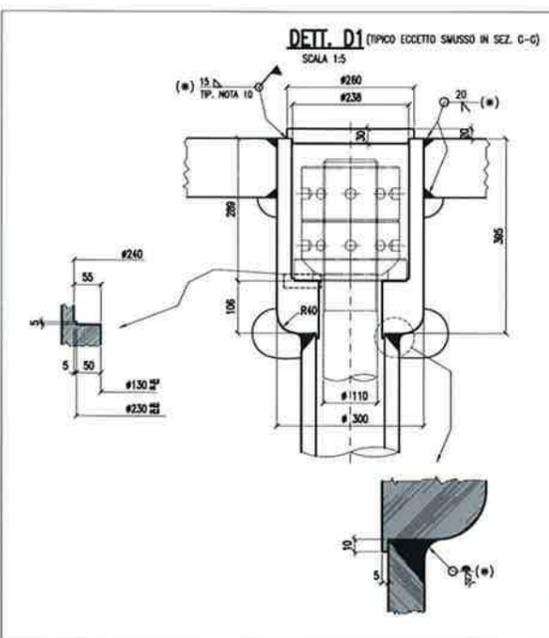
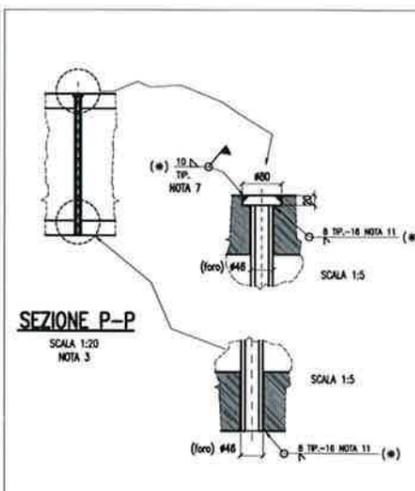
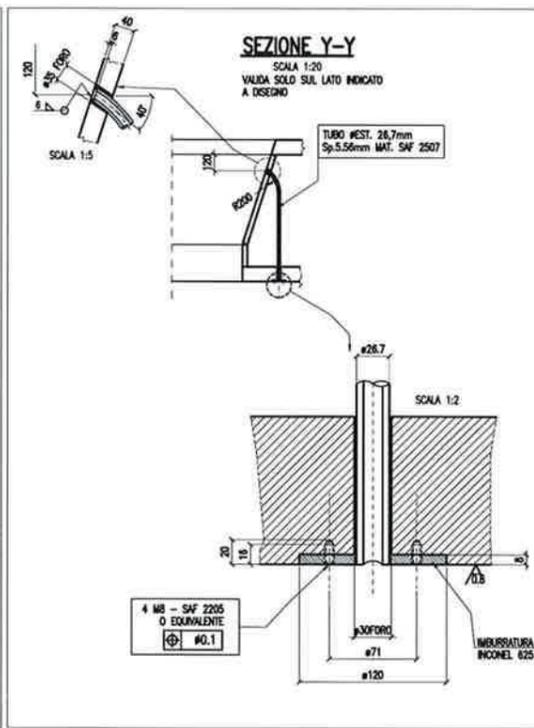
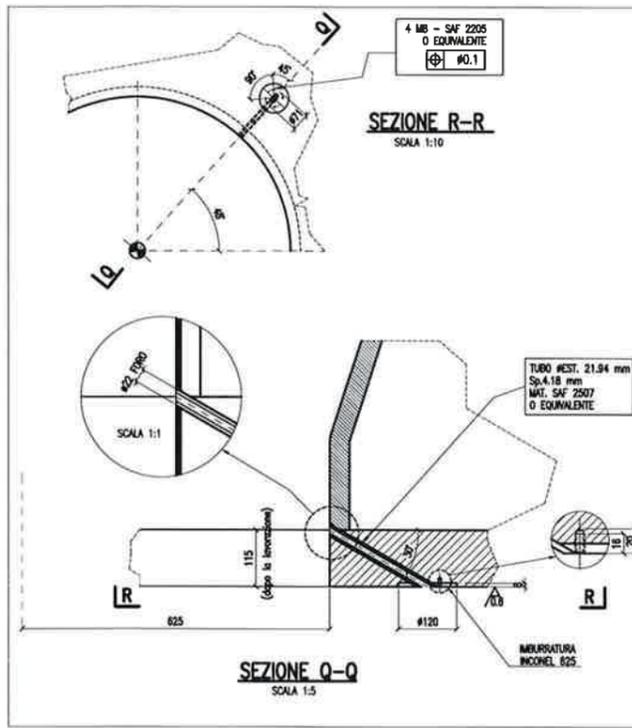
CONNETTORI
FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCO E CHIOGGIA
CARATTERISTICHE DEI MATERIALI E SALDATORE

ELABORATO F. SABRATO
N. ELABORATO FCM-MAC-ED-3020-01
MV78P-PE-CMD-3020-01

CONSORZIO ZONAVENEZIA NUOVA
Sez. A Settore I
civile e ambientale
industriale
dell'informazione

ALBERTO SCOTTI
DOTT. ING. ALBERTO SCOTTI
A 9782
n° A 19/2007

MILANO



PIANTA CHIAVE

DISEGNI DI RIFERIMENTO

PER I DISEGNI DI RIFERIMENTO GENERALE VEDERE LA TAVOLA FCM-MMC-ED-3020/AM78P-FE-CMD-3020
PER I SIMBOLI DI SALDATURA VEDERE LA TAVOLA FCM-MMC-ED-3020/AM78P-FE-CMD-3020

NOTE

- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN mm SALVO DOVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO
 - TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN m L.m.m.
 - TUTTE LE SALDATURE CHE SEPARANO I VOLAMI INTERNI DEL CASSONE DALLA LAGUNA O DAL LOCALE CONNETTORE DEVONO ESSERE A TENUTA D'ACQUA
 - PREVEDERE SABBATURA E VERNICIATURA ANCHE ALL'INTERNO DELLA CAVA
 - LA CARPENTERIA DEL CASSONE DI SOGLIA INDICATO NEL DISEGNO SI RIFERISCE ALLA BARRIERA DI TREPONTI
 - OVE NON DIVERSAMENTE INDICATO, IL RAGGIO DEGLI SCARICHI DELLE LAMIERE DEVE ESSERE PARI A: $R = t + 10\text{mm}$ CON t SPESORE LAMIERA
 - SALDATURA DA ESEGUIRE DOPO AVER TERMINATO IL GETTO DEL GROUT DI ALLETTAMENTO
 - LE TOLLERANZE DI REALIZZAZIONE DEI VARI PEZZI DEVONO GARANTIRE, SUI PEZZI (MASCHIO, FEMMINA, TENSIONATORE, GRUPPO DI AGGANCO) GIÀ ASSEMBLATI, LA COSSALITÀ DELL'ASSE "E" CON L'ASSE "D" CON UNA TOLLERANZA DI $\pm 0.3\text{mm}$, VALUTATO SULL'ALTEZZA DELLO STELO
 - CONCORDARE CON IL FORNITORE DELLE GUARNIZIONI LA PLANARITÀ DELLE SUPERFICIE DI ACCOPPIAMENTO COPERCHIO-FEMMINA, IL NUMERO E LA SPAZIATURA DELLE VITI DI SERRAGGIO ED IL VALORE DELLA FORZA DI PRECARICO IN CASCUNA VITE. (VEDI NOTA 12)
 - SALDATURA DA ESEGUIRE IN OPERA TERMINATE LE OPERAZIONI DI GETTO DEL GROUT E DI TESATURA DELLE BARRI DI ANCORAGGIO
 - PER I DUE TUBI LATO MARE VICINI ALLE ORECCHIE DI SOLLEVAMENTO LE DIMENSIONI DELLE SALDATURE INDICATE DOVRANNO ESSERE AUMENTATE A 16 mm
 - PRECARICO MASSIMO PARI A 100 kN
 - SEDE PER GUARNIZIONI DI TENUTA IDRAULICA. VERIFICARE COL FORNITORE DELLE GUARNIZIONI LE DIMENSIONI DELLE SEDE DELLE TENUTE
 - OGGETTO DELLA PRESENTE VITE È LA SOLA FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCHIO E CHIOGGIA.
- (*) - SALDATURE A TENUTA IDRAULICA



CD	04/04/18	EMISSIONE FINALE					
CD	04/04/18	PRIMA EMISSIONE					
REVISIONE		DESCRIZIONE			EL.	EDN.	APP.

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA DI VENEZIA

LEGGE N.798 DEL 29-11-1984
CONVENZIONI REP.N. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO REP. 15245 DEL 03-12-2007 (PROGETTAZIONE)
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 6° ASSEGNAZIONE CUP PER IL "SISTEMA MOSE" (OPERA)

INTERVENTI ALLE BOCCHIE LAGUNARI PER LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA
CUP: D51B0200050001

PROGETTO ESECUTIVO

PER: IMPL. AN. MALLI-AR. CELI-AR. BOCCHE DI LIDO SAN NICOLO', MALAMOCCHIO E CHIOGGIA - TAVOLE 3 - CONNETTORI
VIB. IMPL. AR. PR. 03 - MALLI-AR. PR. 03 - CELI-AR. PR. 03

CONNETTORI
FORNITURA DELLA CARPENTERIA METALLICA PER LA REALIZZAZIONE DELL'ELEMENTO FEMMINA DELLE BARRIERE DI SAN NICOLO', MALAMOCCHIO E CHIOGGIA

DETTAGLI
Sez. A - Settori:

F. SABBATO
N. ZORATTO / Y. ZAPPALÀ / G.P. COLATO

CONSORZIO VENEZIA NUOVA

COORDINAMENTO PROGETTAZIONE
a) civile e ambientale
b) idraulica
c) dell'informazione

CONSORZIO VENEZIA NUOVA
A 19438

MILANO