Chiesa Auditorium

Location:	Bibione (VE)
Timeline:	da 1999 a 2000
Tipologia di intervento:	Edifici di culto
Designer:	ing. Tulio Fantuzzi
Categoria:	OG1

Descrizione dell’intervento

Per la realizzazione di questa nuova una struttura di accoglienza, pensata per svolgere sia il ruolo di chiesa succursale della parrocchia che quello di grande aula adibita a molteplici attività di incontro, prima tra tutte le volontà progettuali vi è stato il voler assumere valori formali ampiamente rappresentativi.

Si evince dunque che sul piano compositivo gli elementi caratterizzanti sono pochi ma incisivi: un muro verticale alto circa 14 metri disposto planimetricamente a forma di “C” e due “vele” **(setti in calcestruzzo con curvatura sia orizzontale che verticale)** alte rispettivamente circa 20 metri e 18 metri, leggermente ruotate l’una rispetto all’altra. Questi sistemi strutturali contrapposti sono chiusi e collegati orizzontalmente da due lucernai inclinati: uno tra il muro e la “vela” più alta, un altro tra le due “vele”, e verticalmente da tre vetrate continue.

Sul piano operativo queste scelte progettuali hanno comportato un impegnativo studio sulle migliori

tecniche e metodologiche per affrontare in un minor tempo possibile la riuscita di tale manufatto, garantendo la qualità delle pareti faccia a vista.
Sia il muro verticale che le “vele” sono state realizzate in calcestruzzo armato gettato in opera.
Per quanto riguarda il complesso sistema di creazione delle pareti sferiche l’impresa Setten Genesio S.p.A. ha eseguito degli attenti studi in collaborazione con la ditta fornitrice di casseforme per raggiungere un ottimo compromesso nella realizzazione di casseforme rampanti “ad-hoc” per l’intervento.

Seconda fase

La seconda fase prevedeva di mettere a punto una sequenza di getti tali da richiedere il minor utilizzo di puntellazioni provvisionali, seguendo però le linee guida dei moduli architettonici che il manufatto finito doveva avere; bisognava avere infatti la possibilità di realizzare nella finitura a vista un disegno dei segni delle pannellature e delle riprese che seguisse i meridiani orizzontali e verticali della sfera generatrice delle “vele”. Per far ciò si è reso necessario che ogni concio non avesse le facce inferiore e superiore parallele ma una leggermente inclinata rispetto all’altra e con inclinazioni variabili da getto a getto. Conseguentemente, dopo aver realizzato un preciso modello tridimensionale al computer, ogni getto è stato realizzato segnando all’interno della casseratura il filo dell’inclinazione necessario per ottenere il risultato voluto.
Le “vele”, dello spessore di circa 40 cm, sono state realizzate attraverso getti in c.a. a fasce orizzontali alte circa 3 metri. Le prime tre fasce di getto sia delle “vela” interna che di quella esterna sono state eseguite senza l’ausilio di puntellazione mentre per i getti superiori, vista l’inclinazione, si è reso necessario un imponente sistema di puntellazione per garantirene il sostegno provvisorio prima della messa in opera dei puntoni metallici di collegamento definitivi. Quest’ultimi svolgono la doppia funzione di sostegno definitivo delle “vele” e di supporto delle coperture vetrate.
Per effettuare i getti in c.a. è stato impiegato un sistema di casseratura rampante dotato di passerella di servizio che veniva trasportato da un getto all’altro. Tale sistema prevedeva l’applicazione di travi per casseforme di produzione industriale atte a dare la curvatura orizzontale ai pannelli multistrati che costituivano la superficie interna del cassero ed un ulteriore centinatura interna per dare la curvatura verticale

Terza fase

La Terza fase prevedeva lo studio accurato di una formula appropriata di calcestruzzo che garantisse l’omogeneità dell’impasto ed evitasse il formarsi di “vespai” o “bolle d’aria” vista la difficoltà dell’aria ad

uscire su una superficie casserata non verticale.