

CANTINA ANTINORI

Antinory winery

Bargino, Firenze

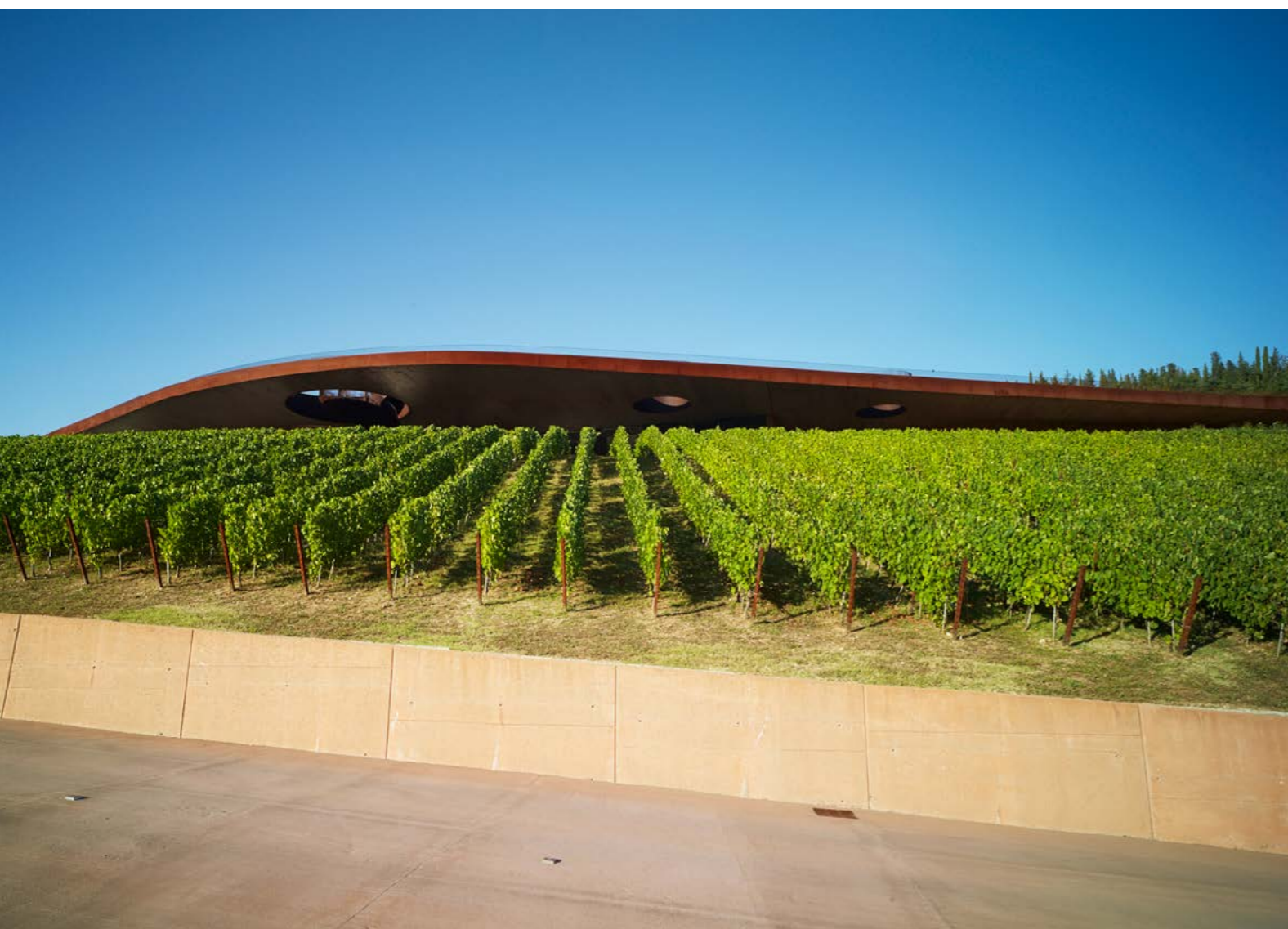
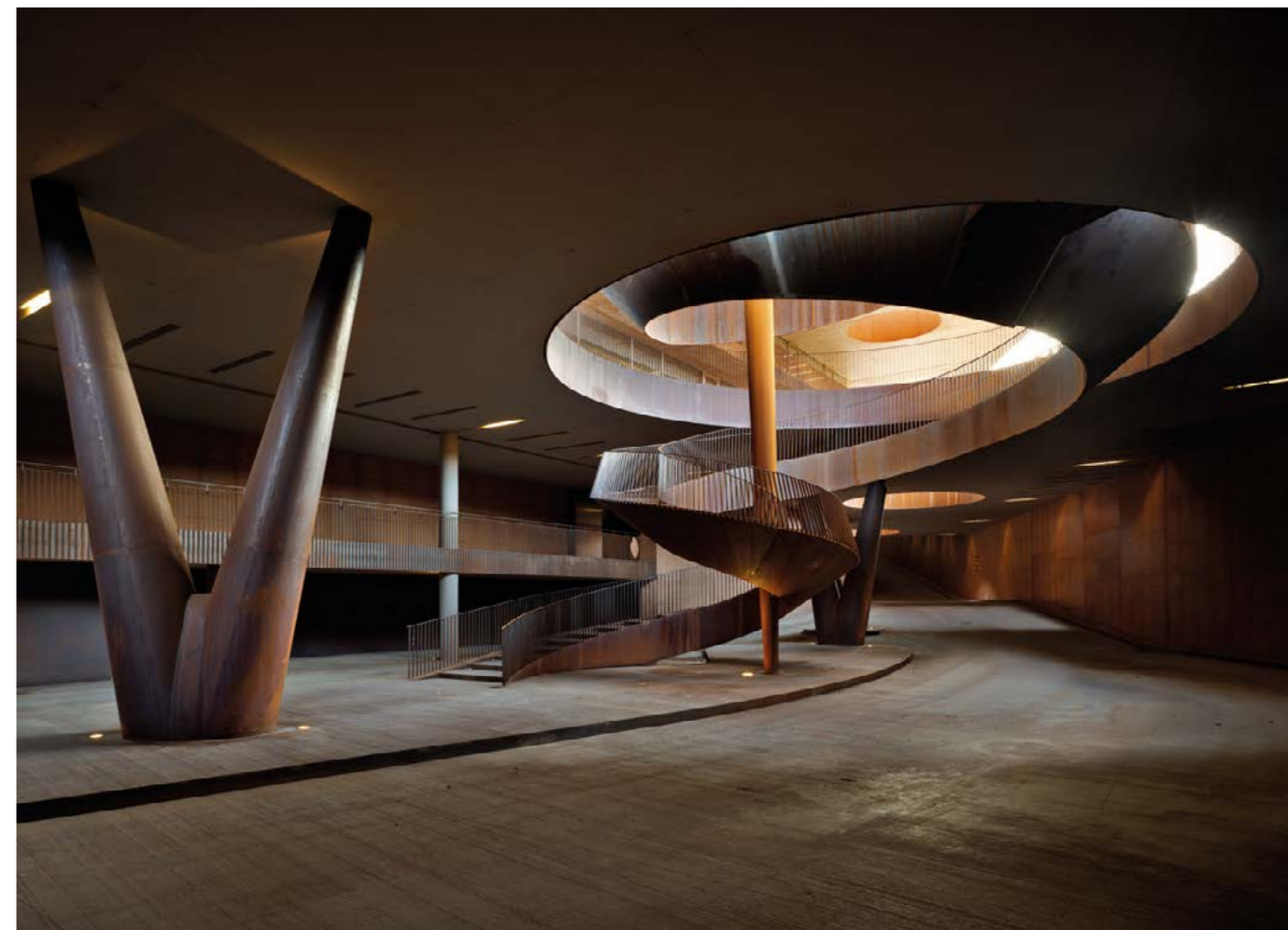
2003-2012

DATI DEL PROGETTO

committente-client **MARCHESI ANTINORI, FIRENZE**
coordinamento-management **HYDEA**
architettura-architecture **ARCHEA ASSOCIATI**
strutture-structure **AEI PROGETTI**
impianti e antincendio-mep and fire protection **M&E**
impianti enologici-enology **EMEX ENGINEERING**
progettazione-design 2003-2006
realizzazione-realization 2006-2012
superficie-area 49.000 MQ
volume-volume 290.000 MC
costo complessivo-total cost 65 MIL €
costo strutture-structure cost 29,5 MIL €
foto-photos **PIETRO SAVORELLI**



Il cuore pulsante della produzione Antinori si sposterà in questa nuova cantina in località Bargino (San Casciano Val di Pesa) ai piedi della collina lungo la superstrada Firenze-Siena. La dimensione dell'intervento, in termini di superficie, è imponente; il risultato visivo complessivo è minimo grazie all'inserimento dell'opera nel versante della collina attraverso 2 "tagli" che assecondano le curve di livello. L'edificio è costituito da sette distinti corpi di fabbrica, di dimensioni e altezze variabili, da una strada che collega l'edificio stesso con la strada statale Cassia e da una strada che mette in comunicazione il piano a quota inferiore con quello a quota superiore. L'opera, completamente interrata, ha richiesto la preventiva realizzazione di diaframmi tirantati a sostegno degli scavi che raggiungono la profondità di 20 m. Le fondazioni sono di tipo profondo e realizzate attraverso pali a elica continua lunghi fino a 18 m. La struttura verticale della cantina è realizzata con strutture prefabbricate irrigidite da setti in c.a., a copertura delle quali è prevista la realizzazione di una vigna. Particolare attenzione è stata posta



nella realizzazione di un intradosso completamente in spessore, con uno studio attento delle connessioni tra pilastri e travi prefabbricate e tra travi e solai prefabbricati. La copertura dei fronti degli edifici prevede la realizzazione di sbalzi in acciaio di luce massima pari a 24 m, costituiti da travi saldate di acciaio corten, interasse 5,25 m e altezza variabile da 40 a 210 cm. Le travi sono rivestite con un controsoffitto in cotto. La soletta che costituisce il deck esterno è realizzata con una soletta in c.a. bidirezionale di luce variabile da 11 a 30 m, alleggerita attraverso l'inserimento nel getto di casseri a perdere posizionati tra l'armatura inferiore e superiore. Il ventre della cantina è costituito da un sistema di volte a struttura in acciaio rivestite in cotto, adibito a tinaia e barricaia ed è visitabile attraverso passerelle di acciaio corten che permettono la visione dall'alto del sistema. Il sistema di strade interrato che collegano i diversi livelli della cantina è realizzato con setti in calcestruzzo armato colorato in pasta e lasciati faccia-vista. Tale sistema di setti in c.a. faccia-vista costituisce un segno distintivo della cantina ed è riproposto lungo tutti i percorsi esterni. Due piazzali di manovra completamente interrati di superficie 30x30 mq consentono le manovre dei TIR e sono coperti da una struttura di travi saldate di acciaio corten.

The hearth of Antinori's production will move to this new winery in Bargino (San Casciano Val di Pesa), a foothills area running along the Firenze-Siena highway. The intervention will be massive in terms of dimensions. The overall visual result will be minimal thanks to choice of embedding the building underground and leaving only 2 'cuts' following the soil profile in the hillside. The building consists of 7 blocks of different height and dimensions, a road connecting the building to the Cassia highway and a further one that connects the lowest level to the highest one. The totally embedded structure required the prior realization of diaphragms and rods to support 20 m max. depth excavations. Deep foundations are realized by means of 18 m length CFA piles. The vertical structure of the winery is made of precast frames stiffened by r.c. walls, the roof of which will be covered with a vineyard. The realization of a flat bottom surface was seriously considered in a careful study of the connections between precast pillars and beams and between beams and precast slabs. The covering of

the buildings' façades foresees the realization of 24 m maximum length steel cantilevers consisting of 5.25 m interaxis, 40 to 210 cm variable height, welded corten-steel beams. Beams are covered with a terracotta-tiles false ceiling. The external deck slab is a two-way 11 to 30 m variable span, and is lightened by the insertion of disposable superstructures between upper and lower reinforcement, during casting phase. The inner part of the winery consists of a steel-vault system with terracotta-tile covering intended for wine fermentation room and barrel room, and can be accessed through corten-steel paths that moreover provide the visitor with a bird-eye view of the system. The underground road network connecting the different levels of the winery is realized by means of pigmented and fare-face r.c. walls. Such fare-face wall-system is peculiar of the winery and can be found along all external paths. Two 30x30 sqm totally underground areas are intended for trucks maneuvering areas and have a welded corten-steel beam structure covering.

