

CALCESTRUZZO
 - Classe C25/30, per elementi realizzati in opera
 - Classe C25/30 o superiore, per elementi prefabbricati
 - Classe C25/30 o superiore addizionato con fibre in polipropilene in ragione di 2kg/mc, per loculi prefabbricati

ACCIAIO DA C.A.
 - Barre: tipo B450C
 - Rete elettrosaldata: tipo B450C

CALCESTRUZZO

Il calcestruzzo, se prodotto con un processo industrializzato (controllo della produzione certificato UNI EN 45012 da organismo autorizzato), non necessita di qualifica preliminare. E' vietata qualunque aggiunta in cantiere alla fornitura del calcestruzzo.

ACCIAIO DA C.A.

Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da copia conforme dal relativo certificato, con data non anteriore a tre mesi, emesso dal Laboratorio Ufficiale incaricato del controllo in stabilimento.

Le forniture effettuate da un centro di trasformazione (presagomatura) dovranno essere accompagnate da:

- copia dei documenti rilasciati dal produttore (attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto;
- certificati delle prove fatte eseguire dal Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi pressidati, presagomati o preassemblati.

COMPONENTI PREFABBRICATI IN C.A. E C.A.P.

Ogni fornitura deve essere conforme al capitolo 11.8 delle NTC2008, in particolare dovrà essere accompagnata da apposite istruzioni contenenti:

- disegni d' assieme
- relazione sulle caratteristiche dei materiali di completamento
- istruzioni di montaggio, movimentazione e posa
- istruzioni per il corretto impiego e la manutenzione dei manufatti
- marcatura
- certificato d'origine o marcatura CE
- copia dell'attestato di qualificazione (per prodotti qualificati) o dichiarazione di conformità (per prodotti marcati CE)
- estratto del registro di produzione con l'indicazione delle prove di stabilimento effettuate
- relazione tecnica
- manuale di installazione e manutenzione

CALCESTRUZZO

Controllo sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione. La DL si riserva di richiedere la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati. Consegnare alla DL, via fax o via mail, entro la fine della giornata lavorativa i DDT relativi alla consegna in cantiere del calcestruzzo. Prevedere in cantiere con Abrams prove di consistenza con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione.

N. 1 controllo ogni max 300 mc di miscela omogenea (stesse caratteristiche di resistenza, mix design e stabilimento di produzione)
 N. 1 controllo = 3 prelievi ciascuno su max 100 mc di miscela omogenea
 N. 1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (sformare entro 72 ore e stagionare a $T=20\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$)

ACCIAIO DA C.A.
Per ogni partita di acciaio utilizzata in cantiere proveniente dallo stesso stabilimento, identificata dal certificato dell'acciaieria in originale o copia conforme all'originale, recante i riferimenti al documento di trasporto (fotocopia D.D.T.), dovranno essere sottoposti a prova 3 spezioni di uno stesso diametro. Se la partita di acciaio non è accompagnata dalla documentazione o proviene da stabilimenti diversi, le prove vanno estese a tutti i diametri utilizzati nell'opera in ragione di 3 spezioni per diametro e per ogni partita arrivata in cantiere.

- Verificare, a cura dell'impresa esecutrice, tutte le misure prima di iniziare i lavori
- Le misure di piegatura del ferro sono indicate al filo esterno dell'armatura.
- Le sovrapposizioni tra le barre di armatura dovranno essere pari a 50 volte il diametro delle barre, salvo diversamente indicato
- Prima di ogni getto avvisare la D.L.
- Evitare qualsiasi aggiunta di acqua in cantiere: la lavorabilità dovrà essere garantita dal Produttore mediante idonei mix-design del cls o con l'eventuale utilizzo di additivi
- Curare l'esecuzione dei lavori evitando la segregazione degli aggregati

- A cura del prefabbricatore la verifica della rispondenza delle dimensioni degli elementi prefabbricati con le dimensioni architettoniche e con le finiture
- Tutti gli elementi prefabbricati dovranno essere collegati tra loro mediante apposite squadrette o mediante spine di collegamento e getti integrativi o mediante barre di ripresa opportunamente inghiate
- Predisporre prima dei getti forature e passaggi impianti come da indicazioni progettuali

Technical drawing of a rectangular panel with dimensions and cutouts. The overall width is 0.92 and the overall height is 3.72. The panel features four large rectangular cutouts arranged vertically, each with a width of 0.70. The spacing between these cutouts is 0.10. At the top, there are two smaller rectangular cutouts, each with a width of 0.34, separated by a distance of 0.10. The panel has a bottom flange with a thickness of 0.05 and a top flange with a thickness of 0.10. The side walls have a thickness of 0.10. The drawing includes dimension lines and arrows indicating the measurements.

Technical drawing of a rectangular structure, likely a drainage or irrigation layout. The drawing shows a rectangle with dimensions 2.37 (width) and 3.34 (height). The top-left corner is labeled 'A' and the bottom-right corner is labeled 'B'. The drawing includes several dashed lines indicating internal divisions. Key dimensions and labels are:

- Top-left corner: 'A'
- Bottom-right corner: 'B'
- Top edge dimensions: 0.76, 0.66, 0.10, 0.42, 1.61
- Right edge dimension: 3.34
- Bottom edge dimension: 2.37
- Internal labels: 'pendenza 2%' (slope 2%) repeated four times, indicating a downward slope towards the bottom-right corner.

Pos. 5

0.30
0.60
0.60
0.60
0.60
0.20

rete Ø6 15x15

Pos. 5

80
60

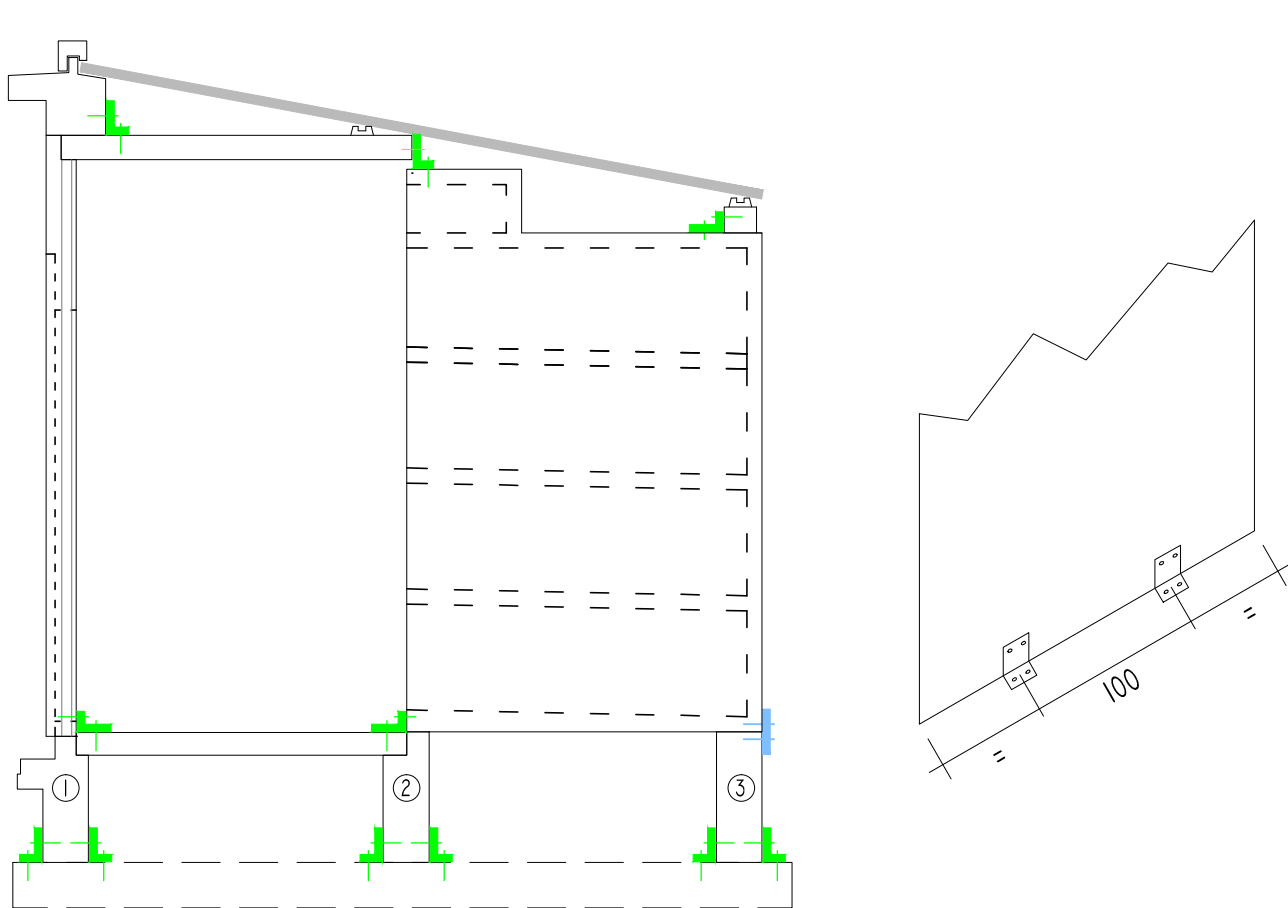
POS. 5: 50Ø/soletta

[illegible]

Technical drawing of a rectangular mesh structure. The top horizontal dimension is labeled "rete Ø5 10x10" with a width of "0.92". The bottom horizontal dimension is divided into two equal segments, each labeled "0.30". Two vertical dimension lines on the right side are labeled "Pos.4". Two vertical dimension lines on the left side are labeled "Pos.2". The mesh is composed of a grid of squares, with a central horizontal band of squares highlighted in a darker shade.

A technical architectural drawing of a floor plan, likely for a residential or institutional building. The plan shows a rectangular layout divided into a grid of rooms. The rooms are arranged in two main horizontal sections, each containing several vertical compartments. The drawing uses black lines for walls and doors, and red lines to highlight specific structural elements, possibly indicating load-bearing walls or columns. The drawing is oriented horizontally, with the entrance or main access point on the left side.

SCHEMA TIPOLOGICO POSIZIONAMENTO
ALETTE D'ANCORAGGIO DEI MANUFATTI:
scala 1:50



ALETTA TIPO A

scala 1:5 quote in mm

The technical drawing shows two views of the Aledda Type A bracket. The side view on the left indicates a vertical leg length of 200mm and a horizontal leg width of 100mm. The top view on the right shows a square footprint with overall dimensions of 200mm by 200mm. It features four mounting holes arranged in a 2x2 grid. The center-to-center distance between holes is 100mm horizontally and 150mm vertically. The hole diameter is 6mm. The flange thickness is 8mm.

Squaretta L 200x100x6
lunghezza 200mm
Acciaio S235
s=6mm
2+2 tasselli tipo Hilti HUS-H 10.5 Hnom 50

scala 1:5 quote in mm

Piastra 300x150x6
Acciaio S235
s=6mm
2+2 tasselli tipo Hilti HUS-H 10.5 Hnm 50



INTERNAMENTE AL PERIMETRO DELL'ESISTENTE

Luglio 2015

Aggiornamento elaborati n. 3.0 – Dicembre 2016

TAVOLA C.A. N. 3

CARPENTERIA E FERRI LOCULI TIPO

Progettista: UFFICIO TECNICO COMUNALE
Geom. Marco CHIERA

Progettista strutturale: STUDIO MIGLIO