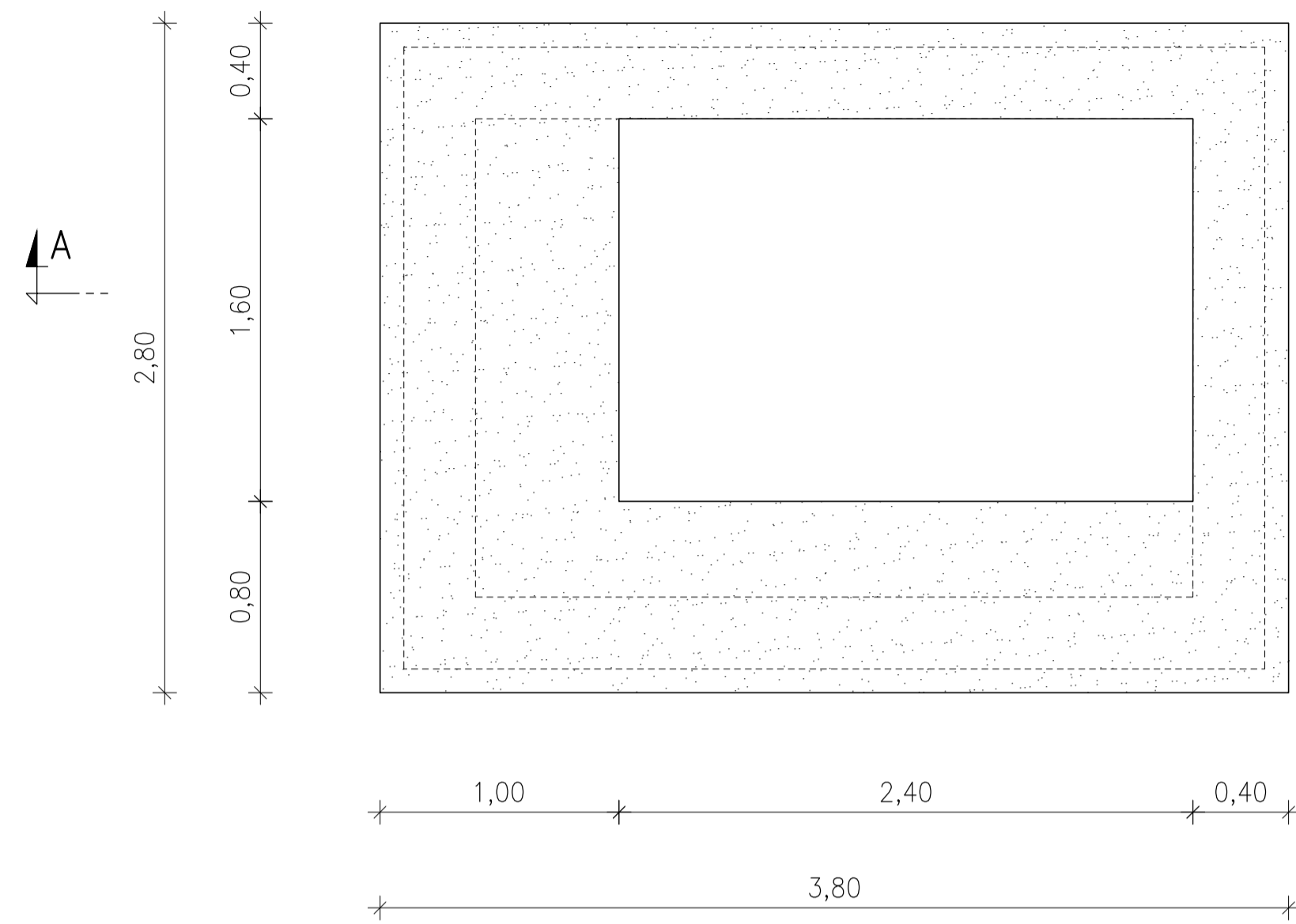
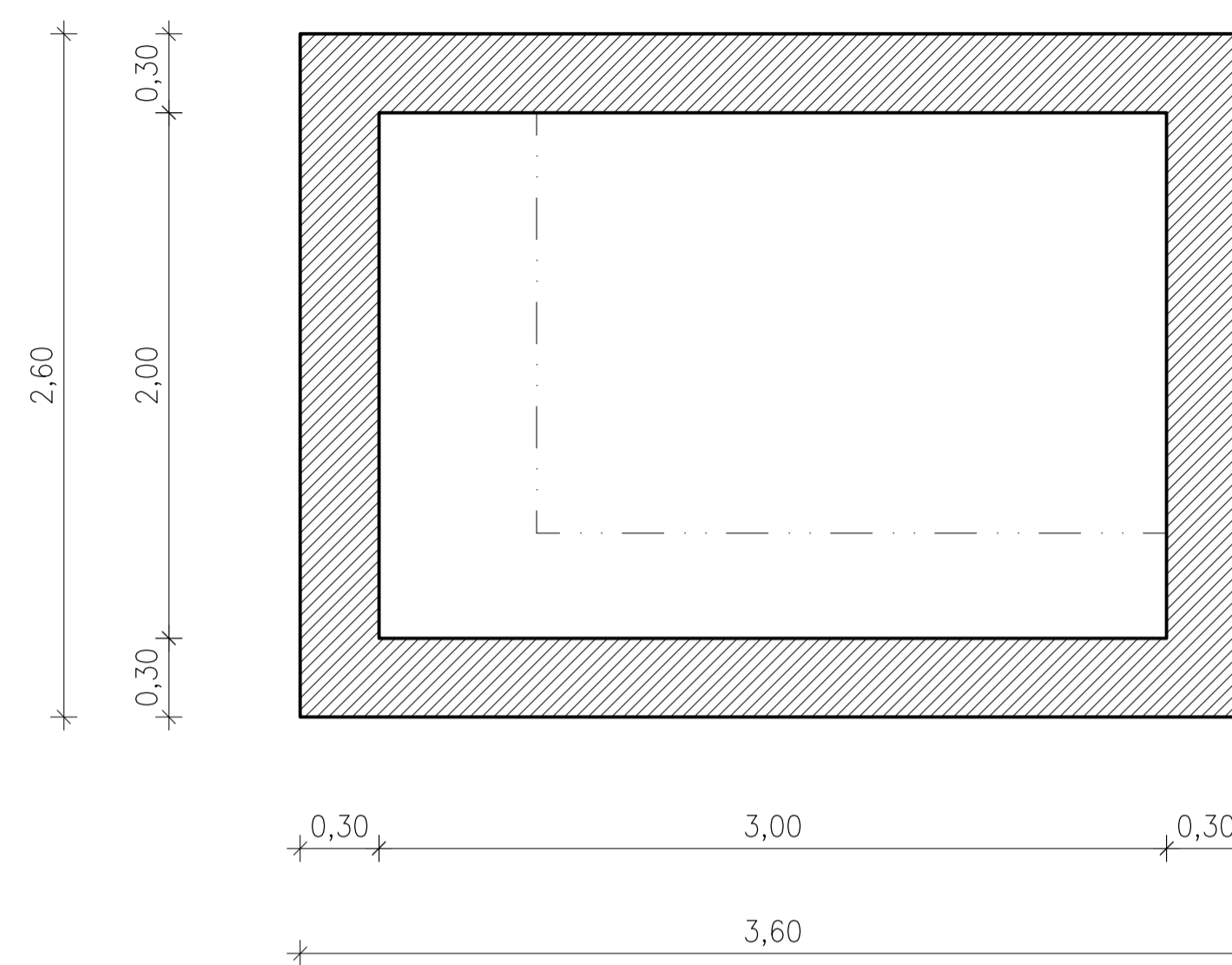


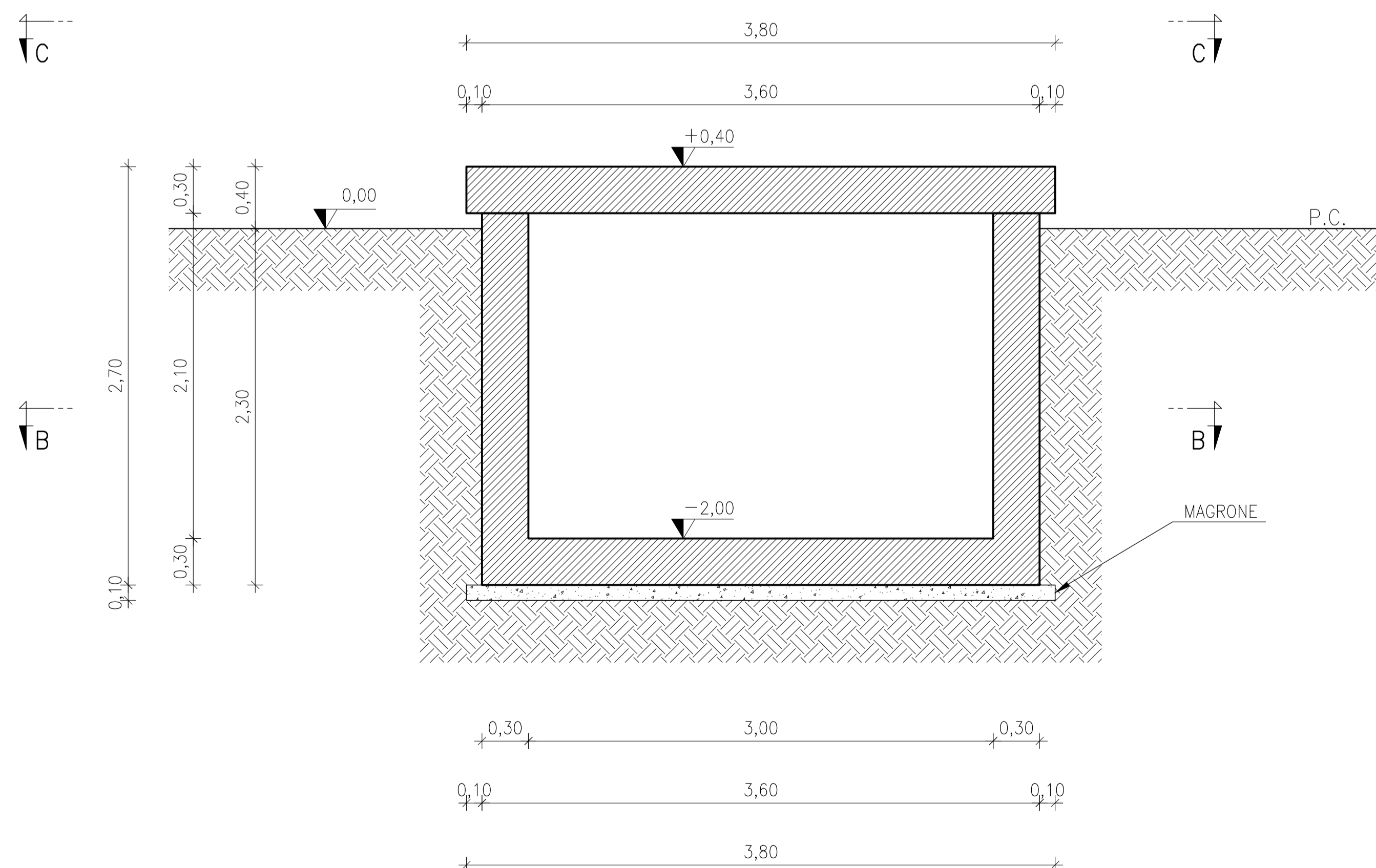
PIANTA COPERTURA (SEZIONE C-C)
scala 1:25



PIANTA (SEZIONE B-B)
scala 1:25



SEZIONE A-A
scala 1:25



PRESCRIZIONI PER LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE IN CONGLOMERATO CEMENTIZIO ARMATO GETTATO IN OPERA

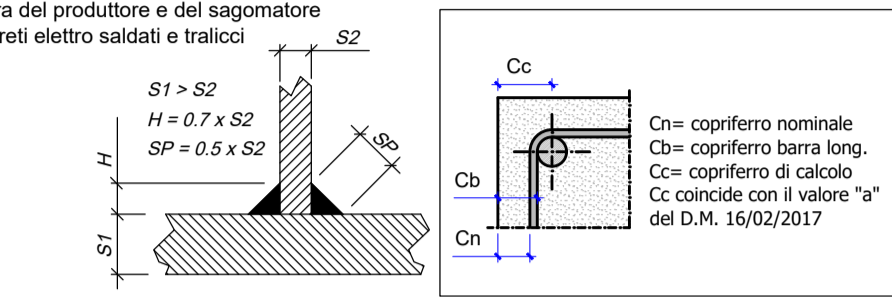
Tipo	Campi di impiego	CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE DI RESISTENZA	UNI 11104 (prosp.4)		D _{max} [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale [mm]
				Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento [Kg/m³]				
Clc1	Magro di pulizia	X0	C12/15 (Rck 15 N/mm²)						
Clc2	Fabbricato: fondazioni e strutture in elevazione	XC2 + XS1	C23/40 (Rck 40 N/mm²)	0.50	340		25	S4	/
Clc3	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Clc4	/	/	/	/	/	/	/	/	/

ACCIAIO

- Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagomatore
- In barre (6mm <= Ø <= 50mm) e rotoli (6mm <= Ø <= 16mm), reti elettro saldati e tralicci

ACCIAIO

- Acciaio S275
- Bulloni e tasselli ad alta resistenza cl. 8.8
- Saldature ad arco sommerso cl. II realizzate in officina
- Zincatura a caldo secondo UNI 5744/66
- Acciaio AISI 316L per botole vasca



FORNITURE

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

- Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da copia conforme del 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) completi con il riferimento al documento di trasporto del trasformatore.
 - Certificati delle prove fatte eseguire dal Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi presaldati, presagomati o preassemblati
 - I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica marcatura del centro di trasformazione di aggiunta alla marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del progetto di origine

CONTROLLI IN CANTIERE

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
- Prevedere in cantiere cono di Abrams per prove di consistenza con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione
- Controllo tipo "A" (par. 11.2.5.1 D.M. 17/01/18)
 - N.1 controllo ogni max 300 mc di miscela omogenea
 - 1 controllo = 3 prelievi ciascuno su max 100 mc di miscela omogenea
 - 1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (sfornare entro 72 ore e stagionare a T=20±5°C)
 - In sintesi: 1 controllo = 6 campioni cubici su max 300 mc di miscela omogenea e comunque almeno 1 controllo ogni giorno di getto
- N.B. Le prove a compressione vanno eseguite conformemente alle norme UNI EN 12390-3:2009, tra il 28° e il 30° giorno di maturazione e comunque entro 45 giorni dalla data di prelievo (Rif. par. 11.2.5.3 D.M. 17/01/2018)

Istruzioni per il prelievo dei campioni:

- Impiegare esclusivamente casseforme a norma (cubo con lato 15 cm)
- Versare attraverso la canaletta della betoniera in una carriola un volume pari al doppio del necessario, (a circa metà betoniera e comunque dopo min 0.3 mc)
- Riempire la cassaforme in due strati successivi compattandoli con un pastello Ø 16mm (o tavola vibrante o vibratore interno di max = 35mm)
- Spiantare la superficie e apporre etichetta con marcatura a sigla D.L.
- Compilare verbale di prelievo
- Conservare il provino della cassaforma per 16-48 ore
- Maturazione del provino a temperatura 20±2°C e umidità relativa > 95%
- Raggiunti i 28 giorni di maturazione procedere alla rottura dei provini presso Laboratorio certificato

ACCIAIO

- Prelievo di n. 3 spezzoni per diametro scelto tra quelli che compaiono sui certificati di stabilimento
- Il prelievo va ripetuto per ciascuno dei gruppi: Gruppo 1: 5-10 mm; Gruppo 2: 12-18 mm; Gruppo 3: > 18 mm





PROGETTO DEFINITIVO PER LE OPERE DI URBANIZZAZIONE DELL'AREA A SERVIZIO DEL TERMINAL CROCIERE LOCALITA' PORTO CORSINI, RAVENNA

OGGETTO VASCA DI ACCUMULO ACQUA POTABILE ELABORATI GRAFICI PROGETTO STRUTTURALE - POZZETTO

FILE	CODICE	SCALA
06AP22_PD_03.03_R00	03.03	Varie

Rev.	Data	Causale
0	Agosto '22	Emissione
1		
2		
3		

RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO: dott. ing. Fabio Maletti Autorità di Sistema Portuale Via Antico Squero, 31 48122 Ravenna, RA	COORDINAMENTO GENERALE:  arch. Annalisa Barbieri (progettista integratore) Acqua Ingegneria S.r.l. via A. Zani 7, 48122 Ravenna, RA www.acquaingegneria.it
---	--

Timbro e firma (per Acqua Ingegneria):	PROGETTO:  ing. Andrea Canel ing. Paolo Mercuriali Acqua Ingegneria S.r.l. via A. Zani 7, 48122 Ravenna, RA www.acquaingegneria.it
--	--