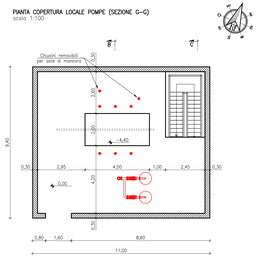
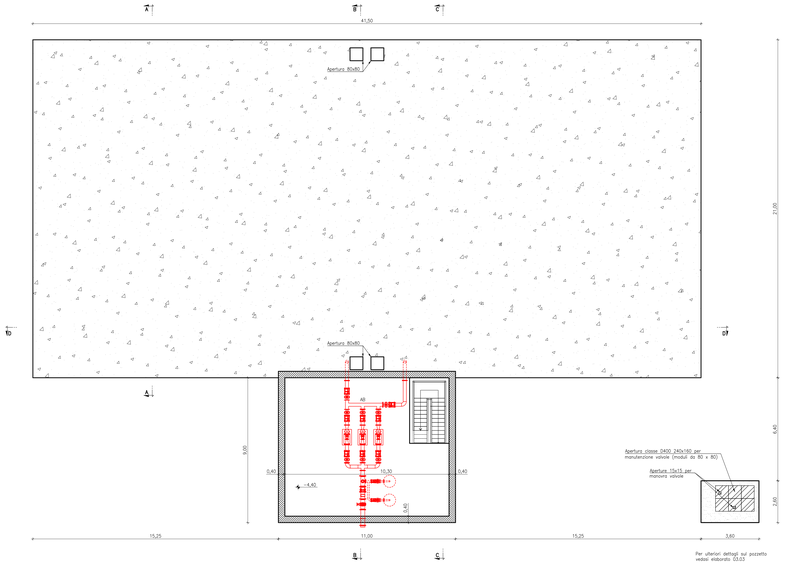
PANTA COPERTURA LOCALE POMPE (SEZIONE G–G)
scala 1:100

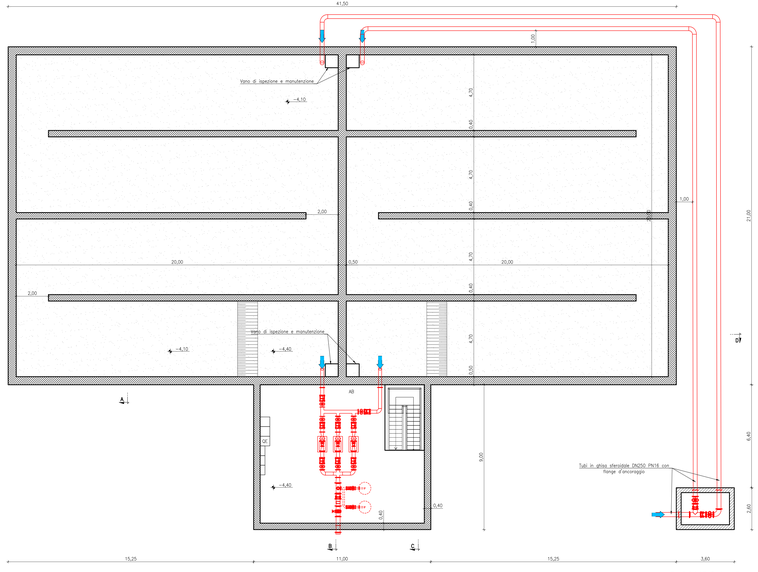


PANTA COPERTURA VASCA (SEZIONE F–F)
scala 1:100



Per ulteriori dettagli sul pozzetto vedasi elaborato 03.03

PANTA PIANO INTERRATO (SEZIONE E–E)
scala 1:100



Per ulteriori dettagli sul pozzetto vedasi elaborato 03.03

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

Tipo	Campi di impiego	UNI 11104 (prima 1): CLASSE DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	UNI 11104 (prima 2): CLASSE DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento [Kg/m³]	Contenuto d'aria (solo per classe XF2 XF3 e XF4)	D max [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale [mm]
Cls1	Magrai di pulizia	X0	C12/15 (Rck 15 N/mm²)	/	/	/	/	/	/	/
Cls2	Fabbricato: fondazioni e strutture in elevazione	XC2 + XS1	C32/40 (Rck 40 N/mm²)	0.50	340	/	25	S4	/	50
Cls3	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Cls4	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

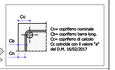
ACCIAIO

- Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del saggiatore
- In barre (6mm <= Ø <= 50mm) a nervi (6mm <= Ø <= 16mm), nel stetto saldati e tralicci

ACCIAIO

- Acciaio S275
- Profili e lamiere ad alta resistenza cl. S.S
- Saldature ad arco sommerso cl. 3 realizzate in officina
- Zincatura a caldo secondo UNI 5744/66
- Acciaio AQ 316L, per bulloni vasca

$S1 = S2$
$H = 0.7 \times S2$
$S4 = 0.5 \times S2$



Cs= copriferro nominale
Cb= copriferro barra long.
Cn= copriferro barra trasv.
Cs calcolato con il valore "a" del D.M. 16/01/2017

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 (preagrumatura) dovranno essere accompagnate da:
  - Copia del documento di qualificazione del centro di trasformazione, rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale; documento di trasporto del trasformatore
  - Certificati delle prove fatte eseguire dal Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi prevalidati, preagrumati e 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

- Controlli sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione
- Il Direttore dei Lavori formulerà la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati
- Prelievo in cantiere dove di Abrams per prove di consistenza con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione
- Controllo tipo "A" (per. 11.2.5.3 D.M. 17/01/18)
  - N.1 controllo ogni mse 300 mc di miscela omogenea
  - Prelievo di n.1 campione ogni giorno di getto di miscela omogenea
  - 1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (stimato entro 72 ore a stagionare a T=20±5°C)
  - In sintesi: 1 controllo = 6 campioni cubici su mse 300 mc di miscela omogenea e comunque almeno 1 controllo ogni giorno di getto

N.B.: La prova a compressione verrà eseguita 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 (fkf, per., 11.2.5.3 D.M. 17/01/2018)

- Istruzioni per il prelievo dei campioni:
  - Impiegare esclusivamente casseforme a norma (tubo con lato 15 cm)
  - Versare attraverso la canaletta della betoniera in una cartola un volume pari al doppio del necessario, (a circa metà betoniera e comunque dopo min 0.3 mc)
  - Riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pastello Ø 16mm (o tavola vibrante o vibratore interno di max = 35mm)
  - Spianare 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 provvedere 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

Autorità di Sistema Portuale
del Mare Adriatico centro settentrionale

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 ARCHITETTONICO - PIANTE

FILE	CODICE	SCALA
06AP22_PD_03.04_R00	03.04	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

PROGETTO:
ing. Andrea Canel
ing. Riccardo Arnofi
Acqua Ingegneria S.r.l.
via A. Zani 7, 48122 Ravenna, RA
www.acquaingegneria.it

Timbro e firma (per Acqua Ingegneria):

PORTO DI RAVENNA