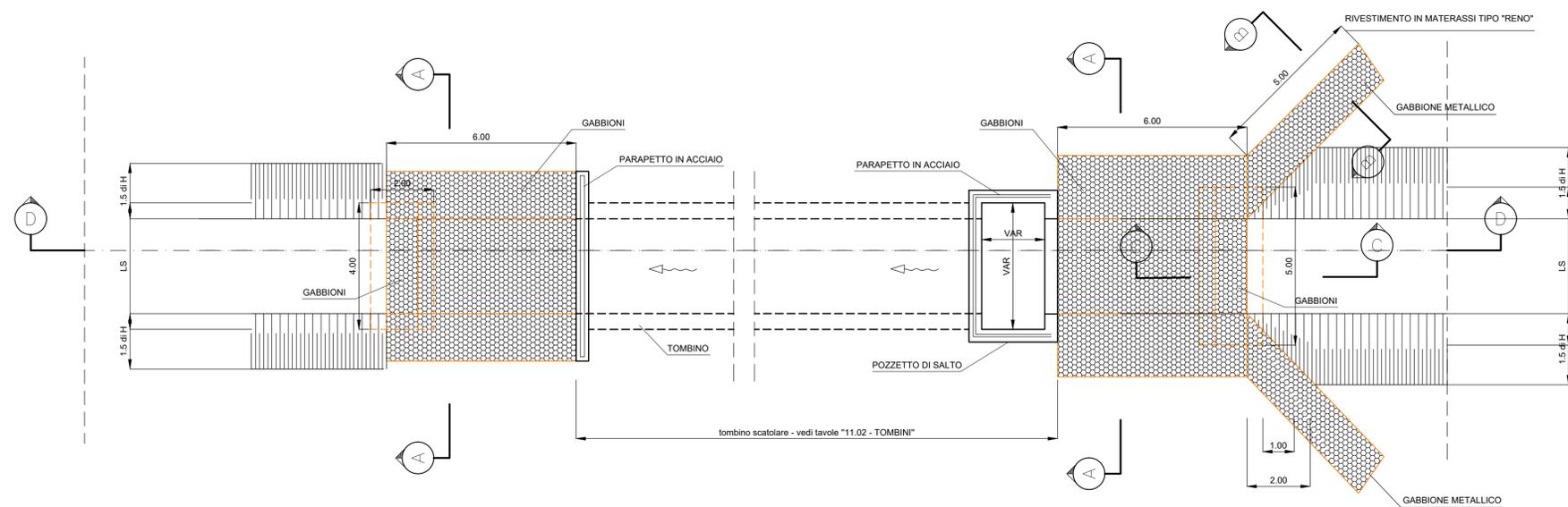
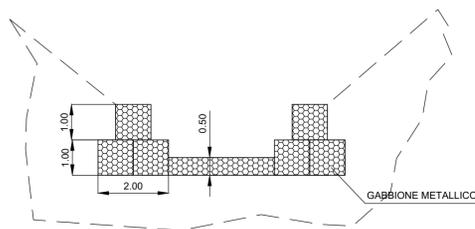


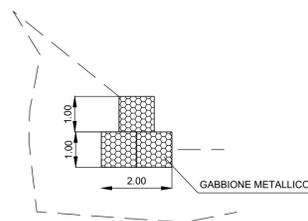
PIANTA TOMBINO 1:100



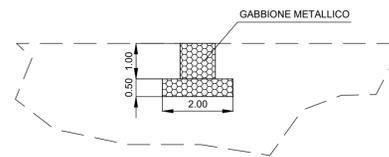
SEZIONE A-A 1:100



SEZIONE B-B 1:100



SEZIONE C-C 1:100



SEZIONE LONGITUDINALE D-D 1:100

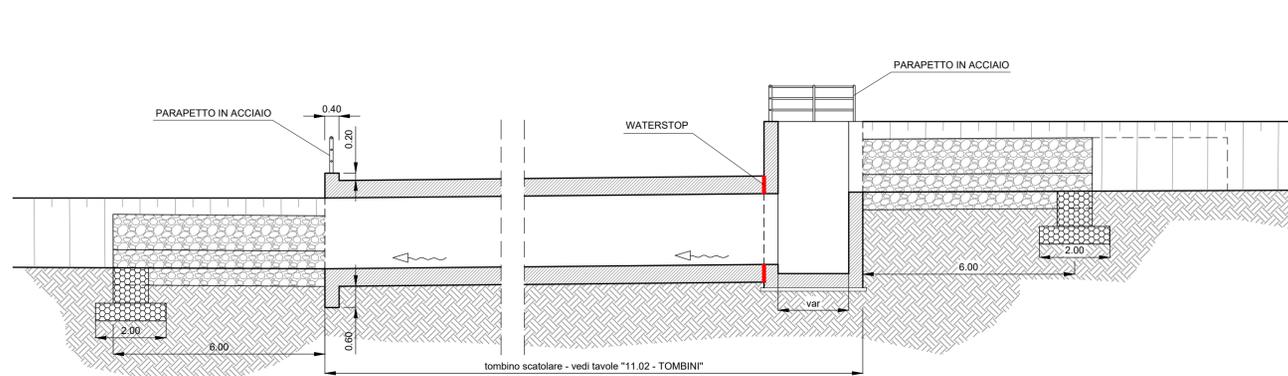


TABELLA MATERIALI

GABBIONI PLASTIFICATI

Fornitura e posa in opera di gabbioni plastificati marcati CE in rete metallica a doppia torsione, in accordo con la Direttiva Europea 89/106/CEE e con le "Linee Guida per la redazione di Capitolati per l'impiego di rete metallica a doppia torsione" emesse dalla Presidenza del Consiglio Superiore LL.PP., Commissione relatrice n°16/2000, il 12 Maggio 2006.

La rete metallica a doppia torsione deve essere realizzata con maglia esagonale tipo 8x10 tessuta con filo in acciaio trafilato avente un diametro pari 2.70 mm, galvanizzato con Galmac, lega eutettica di Zinco - Alluminio (5%), con un quantitativo non inferiore a 245 g/mq. Oltre a tale trattamento il filo sarà ricoperto da un rivestimento di materiale plastico di colore grigio che dovrà avere uno spessore nominale di 0.5 mm, portando il diametro esterno al valore nominale di 3.70 mm.

La resistenza a trazione nominale della rete dovrà essere pari a 50 kN/m (test eseguiti in accordo alla EN 15381, Annex D).

Gli elementi saranno assemblati utilizzando sia per le cuciture sia per i tiranti un filo con le stesse caratteristiche di quello usato per la fabbricazione della rete ed avente diametro pari a 2.20/3.20 mm e quantitativo di galvanizzazione sul filo non inferiore a 230 g/mq; l'operazione sarà compiuta in modo da realizzare una struttura monolitica e continua. Nel caso di utilizzo di punti metallici meccanizzati per le operazioni di legatura, questi saranno galvanizzati con Galmac, con diametro 3.00 mm e carico di rottura minimo pari a 1700 MPa.

Prima della messa in opera e per ogni partita ricevuta in cantiere, l'Appaltatore dovrà consegnare alla D.L. il relativo certificato di origine rilasciato in originale, in cui specifica il nome del prodotto, la Ditta produttrice, le quantità fornite e la destinazione. La conformità dei prodotti dovrà essere certificata da un organismo terzo indipendente (certificazione di prodotto) e l'indicazione "prodotto certificato" e il nome dell'organismo terzo certificatore dovranno comparire sulle etichette di accompagnamento della merce e sui certificati di origine. Il Sistema Qualità della ditta produttrice sarà inoltre certificato in accordo alla ISO 9001:2008 da un organismo terzo indipendente.

Terminato l'assemblaggio degli scatolari, si procederà alla sistemazione meccanica e manuale del pietrame, che dovrà essere fornito di idonea pezzatura, né friabile né gelivo, di dimensioni tali da non fuoriuscire dalla maglia della rete.

Compreso il riempimento e la sistemazione meccanica e manuale del ciottolame, che dovrà essere di idonea pezzatura e né friabile e né gelivo.

PIETREME RIEMPIMENTO GABBIONI

Il pietrame da usarsi per il riempimento dei gabbioni potrà essere indifferentemente pietrame di cava o ciottoli purché abbia una struttura compatta, non friabile, resistente all'acqua, non gelivo e di alto peso specifico. Il materiale di riempimento dovrà avere forma omogenea d'opportuna pezzatura che in virtù della dimensione della maglia prevista (tipo 8x10) è di 100/200 mm. Potrà essere utilizzato materiale per un massimo del 5% in peso di pezzatura superiore od inferiore e dovrà essere utilizzato nella parte centrale dei gabbioni (evitando la facciata anteriore e posteriore). La pezzatura inferiore dovrà comunque avere diametro maggiore di 50mm e la pezzatura superiore dovrà comunque avere diametro inferiore a 250mm.



Direzione Tecnica

Nuova S.S.195 "Sulcitana" Tratto Cagliari - Pula  
Collegamento con la S.S.130 e aeroporto di Cagliari Elmas  
Opera Connessa Nord

PROGETTO DEFINITIVO

PROGETTAZIONE RTU GPHIRD-SAIM-HYPRO

IL GEOLOGO Dott. Geol. Marco Leonardi Ordine dei geologi della Regione Lazio n. 1541	I PROGETTISTI SPECIALISTICI Ing. Ambrogio Signorelli Ordine Ingegneri Provincia di Roma n. A35111	GRUPPO DI PROGETTAZIONE (Mandatario) <b>GP INGENNERIA</b> GESTIONE PROGETTI INGENNERIA srl (Mandante)
COORDINATORE PER LA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE Ing. Ambrogio Signorelli Ordine Ingegneri Provincia di Roma n. A35111	Ing. Paolo Orsini Ordine Ingegneri Provincia di Roma n. 43817	(Mandante)
VISTO: IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO Ing. Michele Coghe	Ing. Giuseppe Costa Ordine Ingegneri Provincia di Roma n. 6629	(Mandante)
	Ing. Vincenzo Secreti Ordine Ingegneri Provincia di Crotone n. 412	(Mandante)
		IL PROGETTISTA E RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE (DPR207/10 ART 15 COMMA 2) Dott. Ing. GIORGIO GUIDUCCI Ordine Ingegneri Provincia di Roma n. 14035

OPERE DI ATTRAVERSAMENTO IDRAULICO - SCATOLARI E TOMBINI  
SCATOLARI E TOMBINI  
TOMBINO SCATOLARE 2X2 - MANUFATTI IDRAULICI D'IMBOCCO

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA
PROGETTO DPCA0150	P00TM01DRDT01_A	A	varie
LM ANNO D 23	CODICE ELAB. P00TM01DRDT01		
D			
C			
B			
A	Emissione	Gennaio '23	Cupellaro Resto Guiducci
REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO VERIFICATO APPROVATO