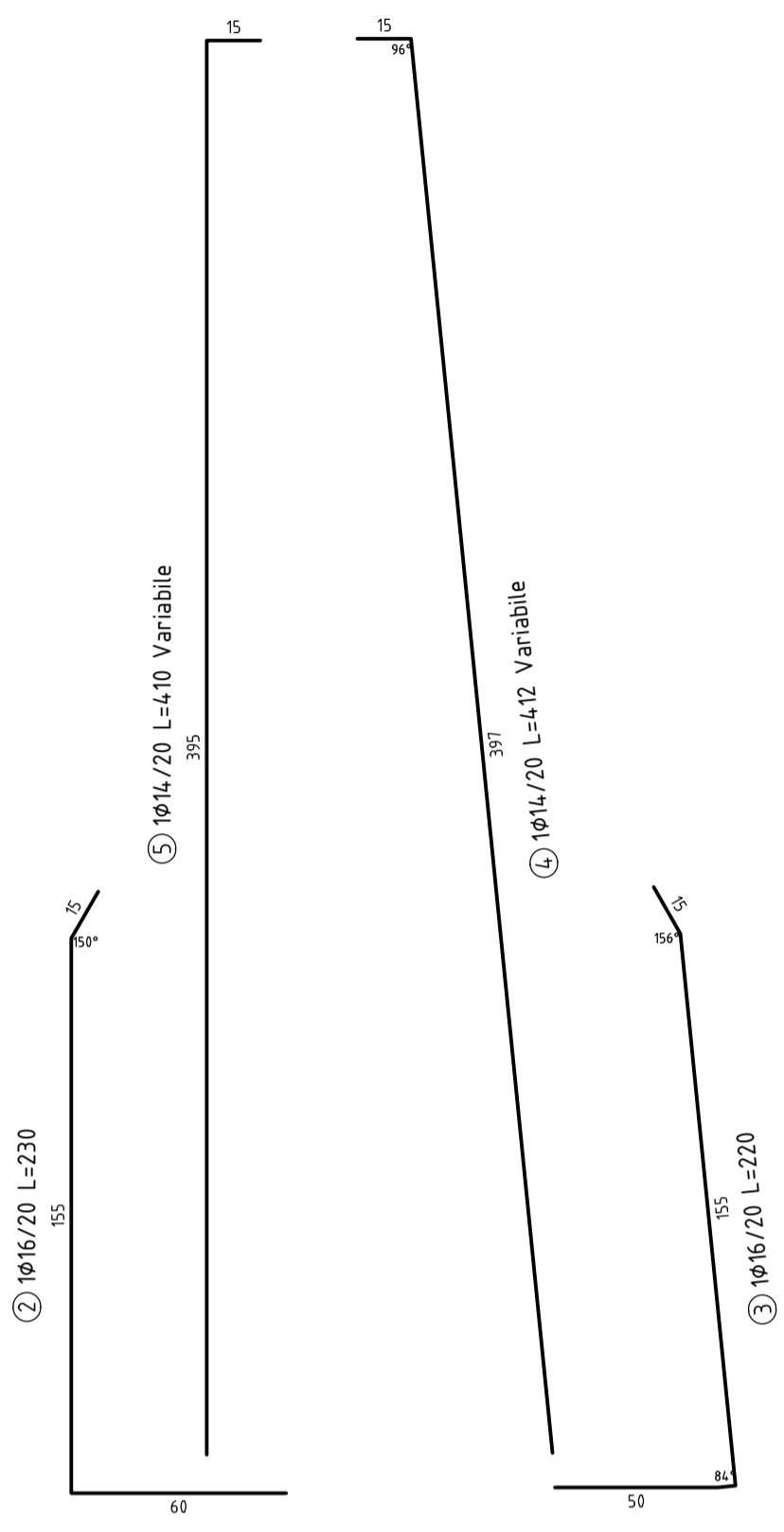
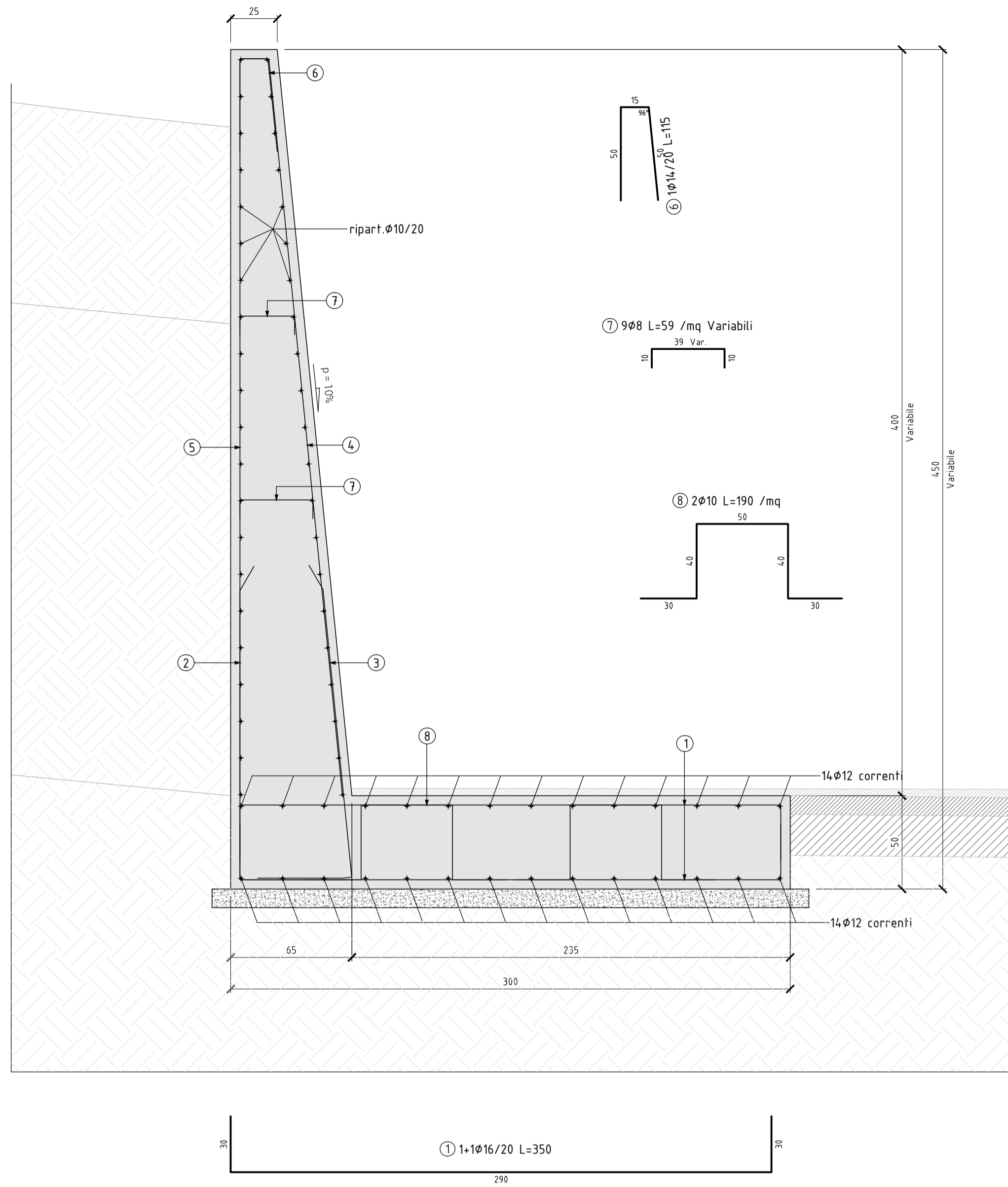


Sezione H max

(scala 1:20)

Nota: sovrapposizione ferri correnti 7/20



MATERIALI

Tipo	Campi di impiego	UNI 11104 (prosp.1)		UNI 11104 (prosp.4)		D _{max} [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale [mm]
		CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento [kg/m ³]				
Cl1	Strutture	XC2	C25/30 (Rk 35 N/m ²)	0,55	320	32	S3		30
Cl2	Magroni	X0	C12/15 (Rk 20 N/m ²)						

ACCIAIO
 _ Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagomatore
 _ In barre (6 mm <= Ø <= 50 mm) e rotoli (6 mm <= Ø <= 16 mm), reti elettrosaldate e tralci.

FORNITURE

CALCESTRUZZO
 _ Il calcestruzzo, se prodotto con un processo industrializzato (controllo della produzione certificato da Organismo autorizzato dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei LL.PP.), non necessita di qualifica preliminare. Occorre sempre verificare che i documenti di trasporto di ciascuna fornitura riportino gli estremi della Certificazione (nome dell'Organismo e numero del certificato)
 _ E' vietata qualunque aggiunta in cantiere alla fornitura del calcestruzzo.

ACCIAIO
 _ Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da indicazione sul documento di trasporto degli estremi dell' Attestato di Qualificazione emesso dal Consiglio Superiore dei LL.PP. (Servizio Tecnico Centrale). Prima dell'inizio delle forniture occorre che ciascuno stabilimento di produzione consegna copia conforme dell'Attestato di Qualificazione.
 _ Le forniture effettuate da un centro di trasformazione (presagomatura) dovranno essere accompagnate da copia dei documenti rilasciati dal produttore (l'attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto del Trasformatore.
 _ Certificati delle prove fatte eseguire da 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 in aggiunta alla marcatura del centro di Trasformazione in aggiunta alla marcatura del prodotto 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.
 _ Controllo tipo "A" (par. 11.25 del D.M. 14/01/2008)
 _ 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 (sformare entro 72 ore e stagionare a Temperatura di 20+-5 °C)
 _ In sintesi: 1 controllo = 6 campioni cubici su max 300 mc di miscela omogenea
 _ Istruzioni per il prelievo dei campioni:
 _ Impiegare esclusivamente casseforme a norma (cubo con lato 15 cm)
 _ Versare attraverso la canalina della betoniera in una carriola un volume pari al doppio del necessario (la circa metà' betoniera e comunque dopo min 0,3 mc)
 _ Riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pestello D. 16 mm (o tavola vibrante o vibratore interno d max = 35 mm)
 _ Spianare la superficie e apporre etichetta con marcatura, sigla D.L. e riferimento al numero del verbale di prelievo
 _ Compilare verbale di prelievo
 _ Conservare il provino nella cassaforma per 16-48 ore.
 _ Maturazione del provino a temperatura 20+-2 °C e umidità' relativa > 95% (è ammessa la conservazione in recipienti colmi d'acqua o sotto un consistente strato di sabbia umida)
 _ Raggiunti i 28 giorni di maturazione procedere alla rottura dei provini presso Laboratorio autorizzato

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

NOTE ESECUTIVE

- Stagionatura dei getti
 - Durata della stagionatura protetta: 3 giorni
 - Protezione della stagionatura
 - non rimuovere i casseri
 - copertura con teli di plastica
 - rivestimento con teli umidi
 - nebulizzare acqua in superficie
 - applicare prodotti stagionanti che formano una membrana protettiva superficiale
- Rimozione dei casseri

NOTE GENERALI

- Le misure di piegatura del ferro sono riferite al filo esterno dell'armatura.
- Prima di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).
- Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della forometria.

POSIZIONE	N. PEZZI	φ [mm]	L [cm]	L. TOT [m]	PESO [kg]	CODICE	SCHEMA PIEGATURA (misure al filo esterno)
1	10	16	350.0	35.00	55.23	212	
2	5	16	230.0	11.50	18.15	252	
3	5	16	220.0	11.00	17.36	292	
4	5	14	412.0	20.60	24.88	151	
5	5	14	410.0	20.50	24.76	111	
6	1	14	115.0	1.15	1.39	252	
7	36	8	59.0	21.24	8.39	252	
8	6	10	190.0	11.40	7.03	492	
Correnti	28	12	120.0	33.60	29.84	000	
Correnti	42	10	115.0	48.30	29.80	000	
PESO TOTALE:					216.83		
V cls [l/m]:					3,3 mc		
INCIDENZA [l/m]:					70 kg/mc		

Localizzazione
 Comune di
Costa Volpino
 Frazione di Qualino
 Via Fiume



Piano di Lottizzazione ATR-B Qualino in comune di Costa Volpino (BG)

Commessa 003_23
 Note _____

Committente
Kayman Immobiliare S.r.l.
 Piazza Risorgimento n. 14
 24128 Bergamo (BG)
 C.F. - P.IVA 04527780169

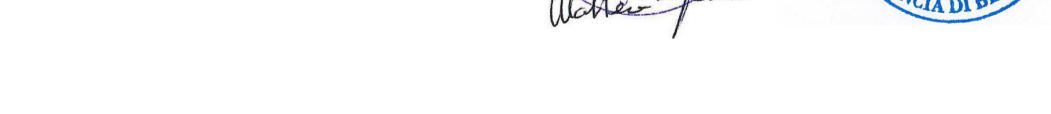
Progettisti
 Geom. **Matteo Grassi**
 Ing. **Alex Toigo**



Collaboratori
 Arch. **Melissa Martinoli**
 Ing. **Pierangela Magri**

Corso Roberto Enea Lepetit n. 16
 25047 Darfo Boario Terme (BS)
 Geom. Matteo Grassi
 Ing. Alex Toigo
 P.Iva: 04423220989
 Tel.: 035.967221
 Email: info@bia.srl
 Pec: direzione@pec.bia.srl

Data
 Dicembre 2024



ALLEGATO
ES_c_01_R2

TAVOLA DELLE OPERE STRUTTURALI
 Scala 1:20
 Formato A1
 Revisione R2