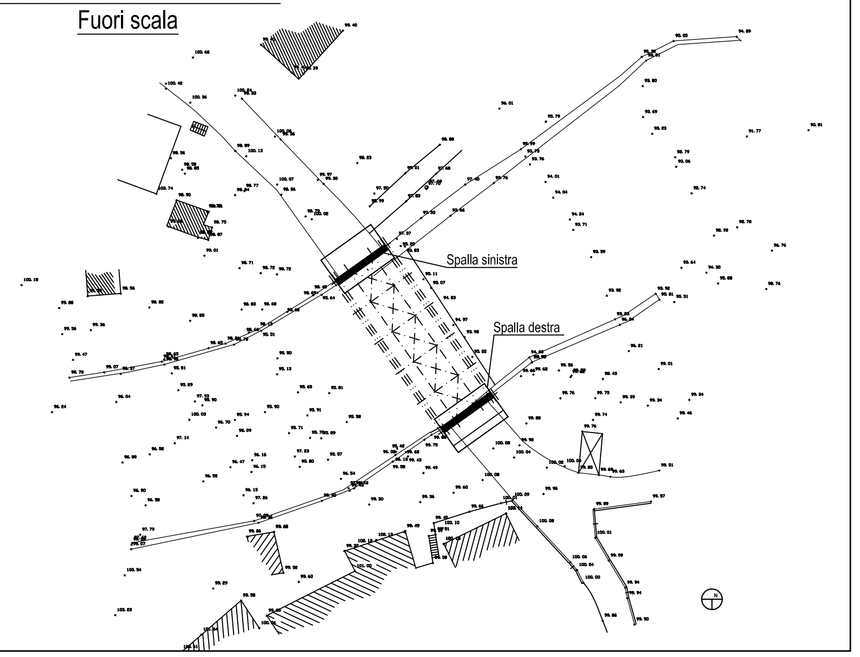
PLANIMETRIA D'INSERIMENTO
Fuori scala

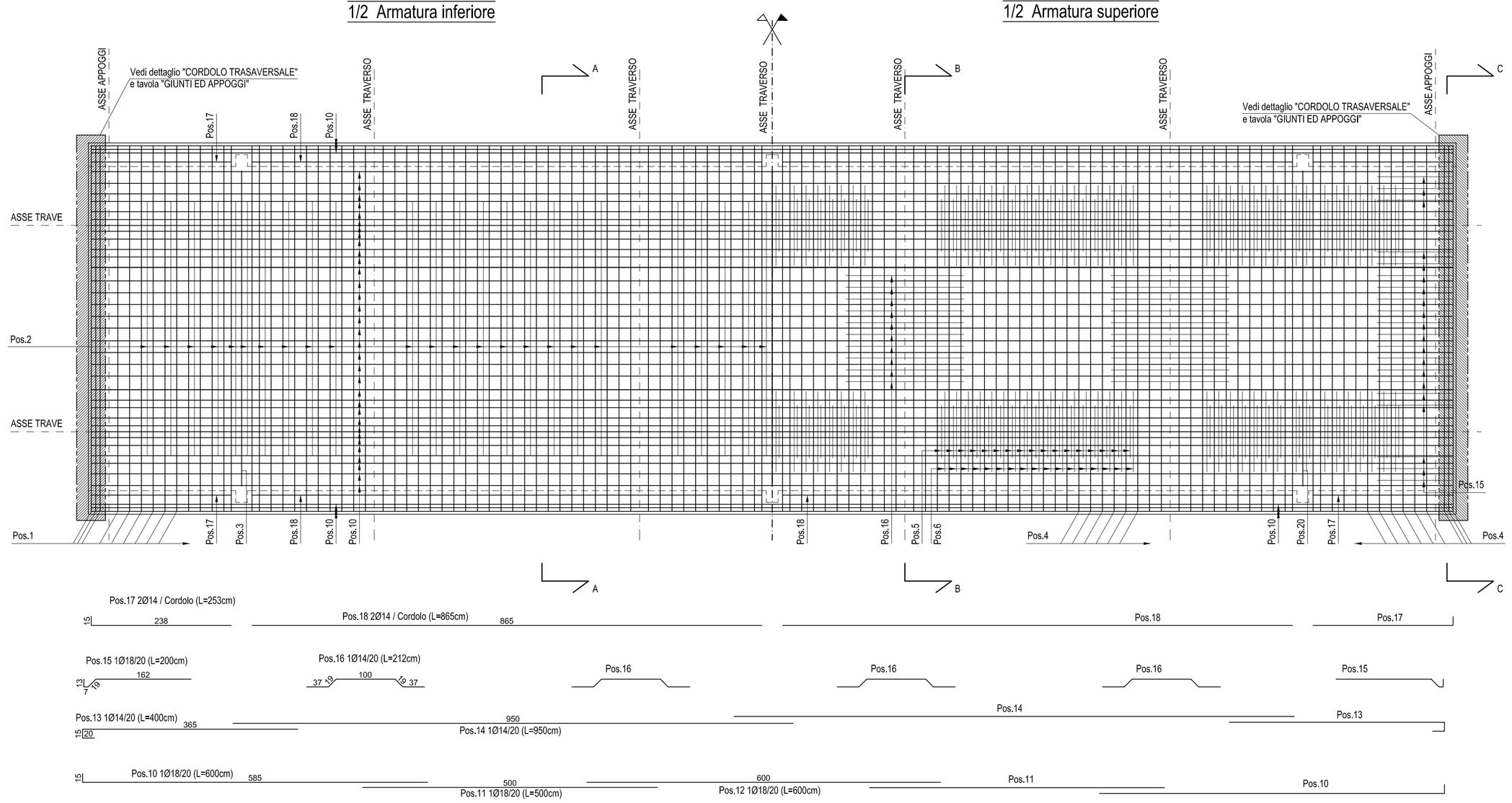


CONTROLLI IN CANTIERE

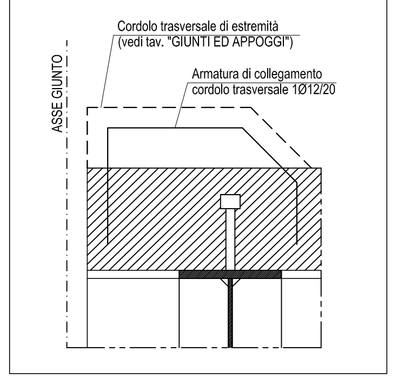
CALCESTRUZZO
- Controllo sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione.
- La DL si riserva di richiedere la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati.
- Prevedere in cantiere cono di Abrams per prove di consistenza con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione.
- Controllo tipo "A" (All. 2 D.M. 9.06.96 ovvero par.11.1.5.1 D.M. 14/09/05)
  1) N.1 controllo ogni max 300 mc di miscela omogenea
  2) N.1 controllo ≥ 3 prelievi ciascuno su max 100 mc di miscela omogenea
  3) N.1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (sformare entro 72 ore e stagionare a T=20±5°C)
  In sintesi: N.1 controllo = N.6 campioni cubici su max 300 mc di miscela omogenea
- Istruzioni per il prelievo dei campioni:
  1) Impiegare esclusivamente casseforme a norma (cubo con lato 15 cm)
  2) 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)
  3) Riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pestello Ø 16 mm (o tavola vibrante o vibratore Interno d max = 35 mm)
  4) Spianare la superficie e apporre etichetta con marcatura e sigla D.L.
  5) Compilare vertale di prelievo
  6) Conservare il provino nella cassaforma per 16-48 ore.
  7) Maturazione del provino a temperatura 20±2°C e umidità relativa > 95%
  8) 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

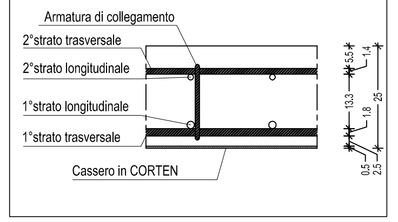
PIANTA SOLETTA
1/2 Armatura inferiore



DETTAGLIO
CORDOLO TRASVERSALE



DETTAGLIO
COPRIFERRO SOLETTA



CARATTERISTICHE DELL'OPERA

Vita nominale:	$V_N \geq 50$ anni
Classe d'uso:	III
Coefficiente d'uso:	1.50
Periodo di riferimento:	$V_R \geq 75$ anni

MATERIALI (CALCESTRUZZI-ACCIAIO)

CALCESTRUZZO

Tipo	Campi di Impiego	UNI 11104 (prosp.1)	UNI 11104 (prosp.5)				DIAMETRO MASSIMO INERTI			
		CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento [kg/m3]	Contenuto d'aria (solo per classi XF2 XF3 e XF4)	D_{max} [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale [mm]
Cls1	Magroni	X0	C12/15 (Rck 15 N/mm2)							
Cls2	Fondazioni	XC4+XF3	C32/40 (Rck400)	Vedere norma UNI EN 206	Vedere norma UNI EN 206		32	S4		50
Cls3	Elevazione	XC4+XF3	C32/40 (Rck400)	Vedere norma UNI EN 206	Vedere norma UNI EN 206		32	S4		50
Cls4	Soletta	XC4+XF4	C35/45 (Rck450)	Vedere norma UNI EN 206	Vedere norma UNI EN 206		25	S5		55 (*)

(*) vedi dettaglio "COPRIFERRI"

ACCIAIO
Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagomator, in barre (6 mm <= Ø <= 50 mm) e rotoli (6 mm <= Ø <= 16 mm), reti elettrosaldate e tralicci.

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.

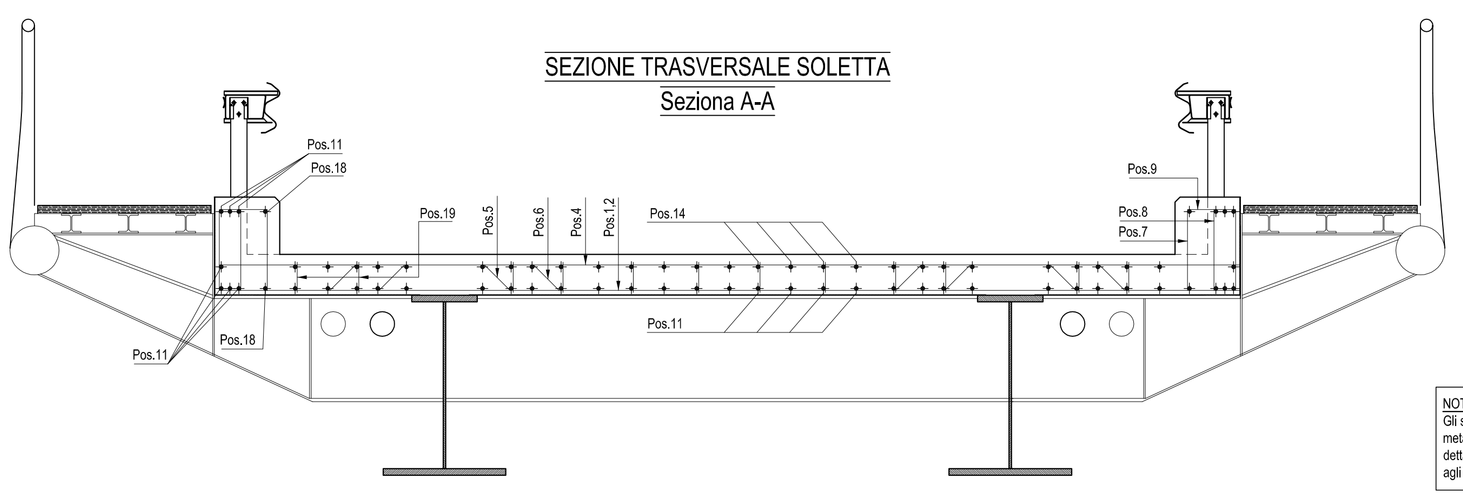
ACCIAIO
- Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da copia conforme dal relativo certificato, con data non anteriore a tre mesi, emesso dal Laboratorio Ufficiale Incaricato del controllo in stabilimento.
- Le forniture effettuate da un centro di trasformazione (presagomatura) dovranno essere accompagnate da:
  1) copia dei documenti rilasciati dal produttore (attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto del trasformatore.
  2) 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 prodotto di origine.

NOTE ESECUTIVE

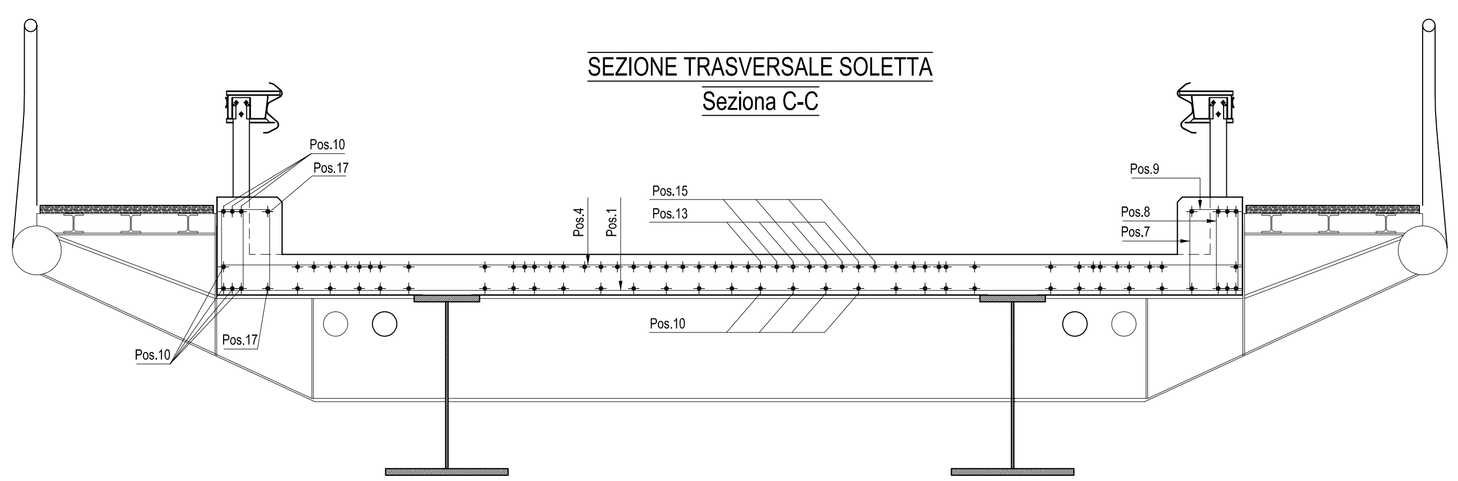
Stagionatura dei getti
- Durata della stagionatura protettiva: 3 giorni
- Protezione della stagionatura:
  1) non rimuovere i casseri
  2) copertura con teli di plastica
  3) rivestimento con teli umidi
  4) nebulizzare acqua in superficie
  5) applicare prodotti stagionati che formano membrana

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.
- La posizione delle spalle è stata definita assumendo una larghezza netta dell'alveo, misurata tra i fili verso alveo delle pareti verticali delle spalle, pari a 21.40m; tale tracciamento andrà verificato in fase realizzativa.
- Sovrapposizione minima delle barre = 60 volte diametro
- Prelevare almeno tre cubetti di CLS di dimensioni 15x15x15 per ogni getto di manufatti.

SEZIONE TRASVERSALE SOLETTA
Seziona A-A

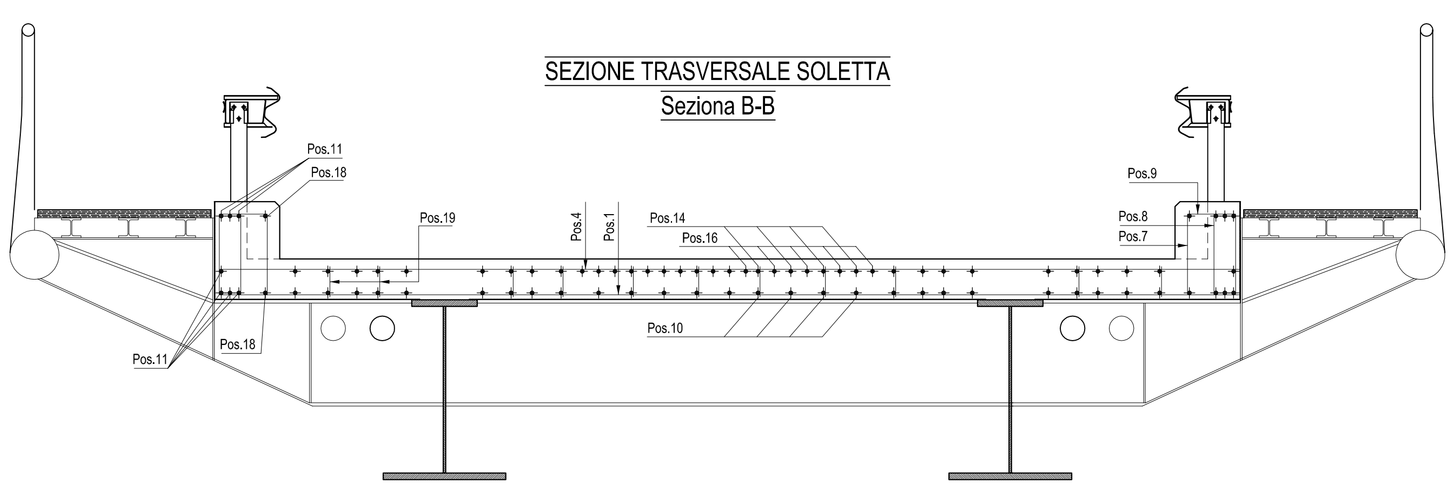


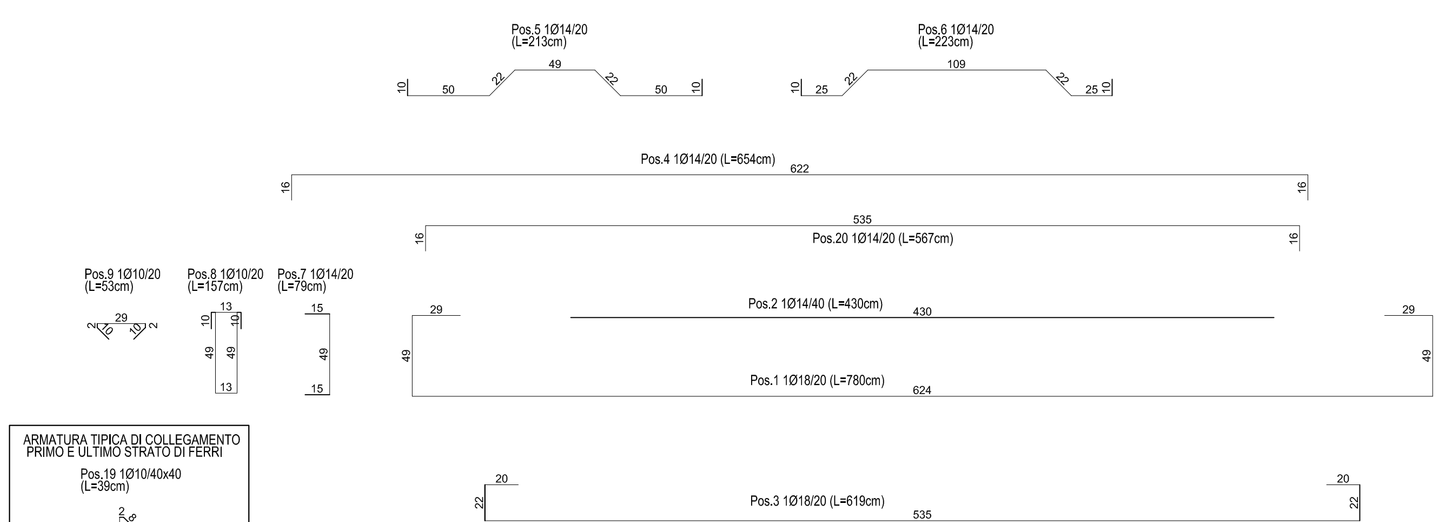
SEZIONE TRASVERSALE SOLETTA
Seziona C-C



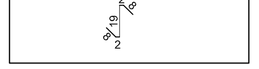
NOTA
Gli spessori e le dimensioni delle strutture metalliche riportati in tavola sono indicativi: per i dettagli effettivi di progetto, si faccia riferimento agli elaborati relativi alle carpenterie metalliche.

SEZIONE TRASVERSALE SOLETTA
Seziona B-B





ARMATURA TIPICA DI COLLEGAMENTO PRIMO E ULTIMO STRATO DI FERRI



COMUNE DI MACUGNAGA
Regione Piemonte - Provincia del V.C.O.

RIFACIMENTO PONTE CARRABILE SUL TORRENTE QUARAZZA IN LOCALITA' FORNARELLI
CUP - D81B0500037006

PROGETTO ESECUTIVO

ELABORATI STRUTTURALI

SOLETTA PONTE
ARMATURE

Data: GIUGNO 2012
Aggiornamento:
Scala: 1:50 - 1:25

ES.11

GRUPPO DI PROGETTAZIONE

Arch. Fabrizio Bianchetti
(capogruppo)

Ing. Giuseppe Farnelli
Domodossola (VB)

Collaboratore strutture
Ing. Giacomo Comalta

Sede di coordinamento

Fabrizio Bianchetti architetto
Via E. De Amicis, 30
28887 Omegna (VB)

T. +0039.0323.61266
F. +0039.0323.641842
elierfe@fabriziobianchetti.com
fabriziobianchetti@iwcert.it

Incarico 528.11
Timbro
Firma

Responsabile	G.F.
Elaborazione	G.F.
Controllo	G.F.