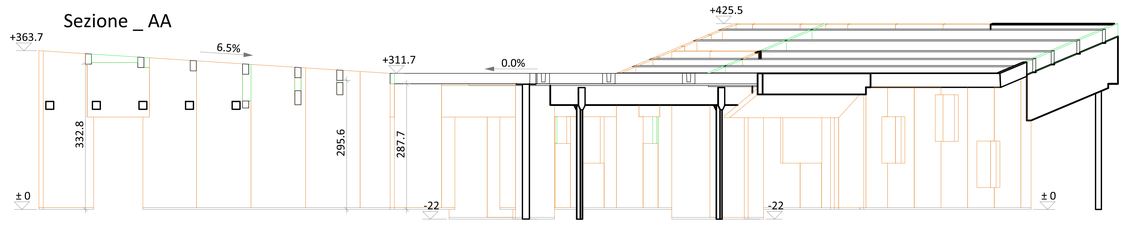
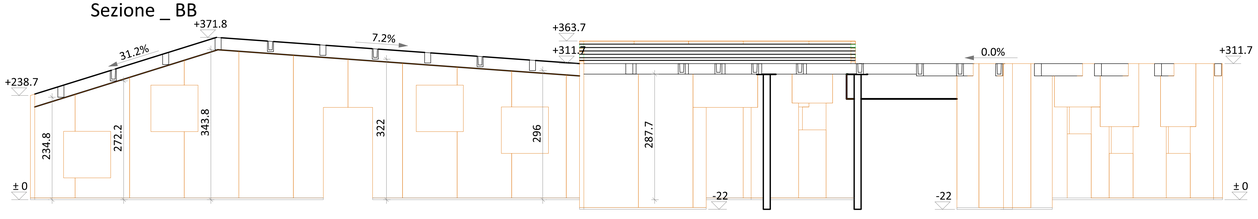
1 PROSPETTI

SCALA: 1:50

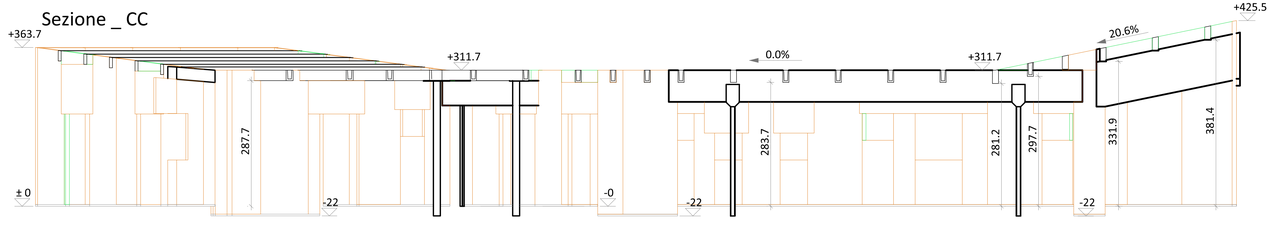
Sezione _ AA



Sezione _ BB



Sezione _ CC



Fronte _ 1

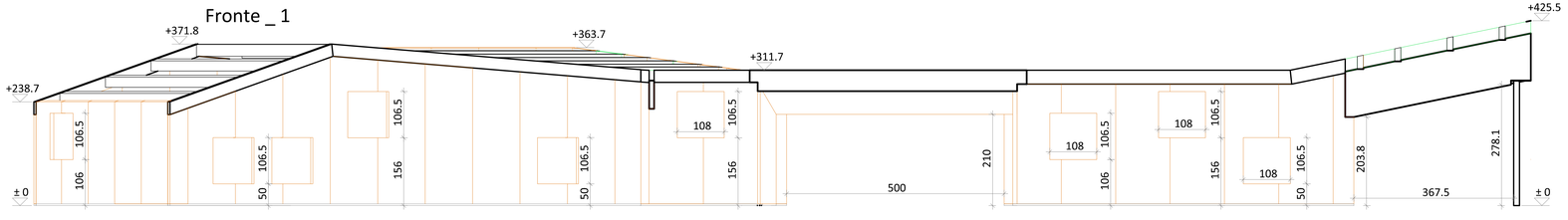


TABELLA MATERIALI DI PROGETTO

	ACCIAIO STR	SALDATURA	BULLONI	ACCIAIO C.A.	CLS A PRESTAZIONE GARANTITA-UNI EN 206-1					
POSIZIONE	TIPO	TIPO	TIPO	TIPO	RESIST	CONSIST	D_{max} AGGR	COPRIF	CLORUR	AMB	A/C_{eq}
ELEVAZIONI	EN10025 S235 JR	ISO4063-1	UNI/EN/ISO898 VITE 8.8 DADO 8	EN10025 B450 C	C25/30	SA	32	35	0.4	XC1	0.60
FONDAZIONI					C25/30	SA	32	35	0.4	XC2	0.60

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO C.A.

TIPO	FREQUENZA
3 spezzoni =Ø12 l=120 cm =Ø18 l=150 cm =Ø18 l=180 cm	ogni diametro ogni lotto di produzione

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 B450C

CARATTERISTICA	VALORE LIMITE
$f_{y\,nom}$	≥25N/mm²
$f_{y\,max}$	≤72N/mm²
Agt nom	≥6.0%
Rottura/snervamento	1.13<f/fy<1.37
Piegamento/raddrizzamento	assenza di cricche

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO STR

TIPO	FREQUENZA
3 spezzoni l≥60 cm	Ogni lotto di produzione

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 S235 JR

VALORE LIMITE	t ≤ 40 mm	t > 80 mm	
		SEZIONE APERTA	SEZIONE CAVA
$f_{y\,min}$	235 N/mm²	215 N/mm²	215 N/mm²
$f_{t\,min}$	360 N/mm²	360 N/mm²	360 N/mm²

ULTERIORI DISPOSIZIONI - OPERE IN C.A.

- Verificare con DL dimensioni e posizione dei fori impianti
- Verificare le misure sul posto
- Prima di eseguire il getto chiedere visita di controllo
- Scassatura anticipate devono essere autorizzate da DL
- Il getto deve essere successivo alla verifica del controllo di accettazione dell'acciaio per c.a.

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE - CLS

	TIPO A'-V_r=100m³	TIPO A-V_r=150m³	TIPO B-V_r=1500m³
Frequenza	Almeno 3 prel./mix omog.	Almeno 3 prel./mix. omog 1 prel./ 100 m³ di mix omog. 1 prel./giorno di getto di mix omog.	
Tipo	Non statistico		Statistico
R_c(N/mm²)		$=R_{ck}+3.5$	
R_c(N/mm²)	$=R_{ck}+3.5$		$=R_{ck}+1.48$
s/R_c			$=0.3$

1 controllo di accettazione = 3 prelievi = 6 provini
R_c(N/mm²) = minore valore della resistenza dei prelievi
R_m(N/mm²) = resistenza media dei prelievi
s = scarto quadratico medio

QUALIFICAZIONI DELLE STRUTTURE SALDATE

SOGGETTO	STRUTTURE SOGGETTE A FATICA IN MODO:			
	non significativo		significativo	
	A	B	C	D
Materiale base/apposizione minima della membratura	S235/s=30mm S275/s=30mm	S235 S275 S355/s=30mm	S235 S275 S355 S460/s=30mm	S235 S275 S355 S460 altri acciai
Costruttore (Ditta in possesso di certificato coord. per saldatura)	elementare	media	medio	completo
Operatori:	di base	specifica	completo	completo
Processi	qualificato secondo UNI EN 15614-1			
Controlli	qualificato secondo UNI EN 12062			

BULLONI ALTA RESISTENZA CL 8.8/8

	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33
COPPIAmax SERRAGGIO (Nm)	51	89	142	221	304	431	587	744	1109	1516	2135
Øfori FORO (mm)	11	13	15	17	19	21	23	25	28	31	34

COPRIFERRO/CARATETRISTICHE DEL CLS - FUNZIONE DELLA CLASSE DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE (Vn=50)

AMBIENTE DI ESPOSIZIONE	ESEMPI DI CONDIZIONI AMBIENTALI	UNI 9858	EN 206	DM'08	R_{ck} min	Copriferro	A/C_{max}
MOLTO SECCO	INTERNI DI EDIFICI CON UMIDITÀ REL. MOLTO BASSA	1	X0	ord.	30	35	0.65
SECCO	INTERNI DI EDIFICI CON UMIDITÀ REL. BASSA	2a	XC1	ord.	30	35	0.6
BAGNATO/PARAM.SECCO	STRUTTURE CONTENIMENTO LIQUIDI E FONDAZIONI	2a	XC2	ord.	30	35	0.6
SATURAZIONE MODERATA	SUPERF. VERTICALI ESPOSTE A PIOGGIA E GELO	2b	XF1	ord.	30	42	0.55

SCHEMA DEI CONTROLLI DA SVOLGERE SUL CALCESTRUZZO FRESCO

CONTROLLO	PROCEDURA	REQUISITI	FREQUENZA
Documento di produzione o bolla d'accompagnamento	Verifica visiva	Conformità alle specifiche	Ogni partita (consegna)
Consistenza (lavorabilità) del calcestruzzo	Verifica visiva e/o UNI EN 12350-6	Conformità alla classe di consistenza	Quando opportuno
Omogeneità del calcestruzzo	Verifica visiva	Aspetto uniforme, e di sottocampioni omogenei	In caso di dubbio
Massa volumica del calcestruzzo fresco	UNI EN 12350-6	Verifica della miscela	Se richiesto dalla D.L.
Dosaggio in cemento	Controllo della quant. pesata dei costituenti dell'impasto	Verifica della miscela	Se richiesto dalla D.L.
Dosaggio in acqua e rapporto acqua/cemento	Controllo della quantità dosata nell'impasto	Verifica della miscela	Se richiesto dalla D.L.
Prel. di campioni per verif. della resistenza a compr.	Secondo la procedura prevista dalla norma	Se necessario anche alle prove stagionature	Secondo le vigenti norme tecniche
Contenuto d'aria	UNI EN 12350-7	Conformità alle specifiche	Se richiesto per la classe di esposizione
Altre: ora di consegna e di messa in opera, temperatura	Registrazione		Secondo richiesta
Rilavorazione (per riprendere la consistenza prescritta)	Vietata se comporta riduzione delle prestazioni	Dosaggio e tipo d'additivo aggiunto	Ogni qual volta è effettuata

PRECAUZIONI SU CASSEFORME, PANNELLI E PRODOTTI DISARMANTI

- Utilizzare casseforme pco deformabili, casseforme non deformate, pannelli di spessore omogeneo.
- Connettere correttamente le casseforme. Sigillare i giunti con materiali idonei e guarnizioni.
- Saturare le casseforme con acqua. Usare un idoneo prodotto disarmante e/o impermeabilizzante.
- Distribuire correttamente il disarmante. Far rifluire il calcestruzzo dal basso.
- Pulire accuratamente le casseforme metalliche. Utilizzare un prodotto disarmante anticorrosivo.
- Utilizzare un sistema idoneo a distribuire in modo omogeneo un film sottile di disarmante.
- Curare l'applicazione e l'applicazione del prodotto disarmante.

CLASSE CONSISTENZA DEL CLS UNI EN 12350-6

CLASSE DI CONSISTENZA	ABBASSAMENTO mm	Denominazione corrente
S3	da 100 a 150	Semifluida
S4	da 160 a 210	Fluida
S5	> 210	Superfluida

Scostamento massimo ammesso durante lo scarico iniziale della betoniera: ±20 mm dal valore inf. / ±35 mm dal valore sup.

QUALIFICAZIONI FORNITURE ACCIAIO

PRODUTTORE	DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CE ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE STC + RIF. COLATE (CERTIFICAZIONE UNI/ISO9001
TRASFORMATORE	AVVENUTA DICHIARAZIONE DI ATTIVITÀ STC.ATTESTATO ESECUZIONE PROVE CERTIFICAZIONE UNI ISO 9001

GRUPPO mozzone

Produzione strutture per case prefabbricate — Via Torino 272 - 12058 - SANTOLIANO (CN) tel. +39 0172 371133 - e-mail: info@mozzonebs.it

Produzione Travi precompresse - Installazione — Via Nazionale 29 - 12046 - SALMOUR (CN) tel. +39 0173 449138 - e-mail: officinamozzo@mozzone.it

TAVOLA: 03 di 04	Scala: 1:50
Data: 14/03/2016	
Cliente: CONSORZIO CIRO MENOTTI	Rev.00 del: 14/03
Cantiere: MONTERONI D'ARBIA	Comm.: 30469
Disegnatore: Ing Paolo Romussi	E-mail: paolo.r@mozzonebs.it

COMUNE DI MONTERONI D'ARBIA (SI)

Realizzazione della nuova scuola materna di Ponte d'Arbia



Il Responsabile del Procedimento: **Arch. Anna Calocchi**

Concorrente

CONSORZIO NAZIONALE COOPERATIVE DI PRODUZIONE E LAVORO "CIRO MENOTTI" S.C.p.A.
Via Traversari 63
48121 - RAVENNA

R.T.P. di progettazione

Settanta7 Studio Associato
Arch. Daniele Rangone

Settanta7 Studio Associato
Arch. Elena Rionda

ANSALDI
STUDIO INGEGNERI ASSOCIATI
Ing. Alessandro Ansaldi

ANSALDI
STUDIO INGEGNERI ASSOCIATI
Ing.Riccardo Ansaldi

Arch. Rossi Fioravanti Tommaso

Ing. Luca Lussorio

Ing. Paoletti Francesco

Arch. Marina Castrovillari

PROSPETTI

PROGETTO ESECUTIVO

MontDA_E Stru 008

Maggio 2016

Questo elaborato è di proprietà del R.T.P. sopra citato. Qualsiasi divulgazione o riproduzione anche parziale deve essere espressamente autorizzata.