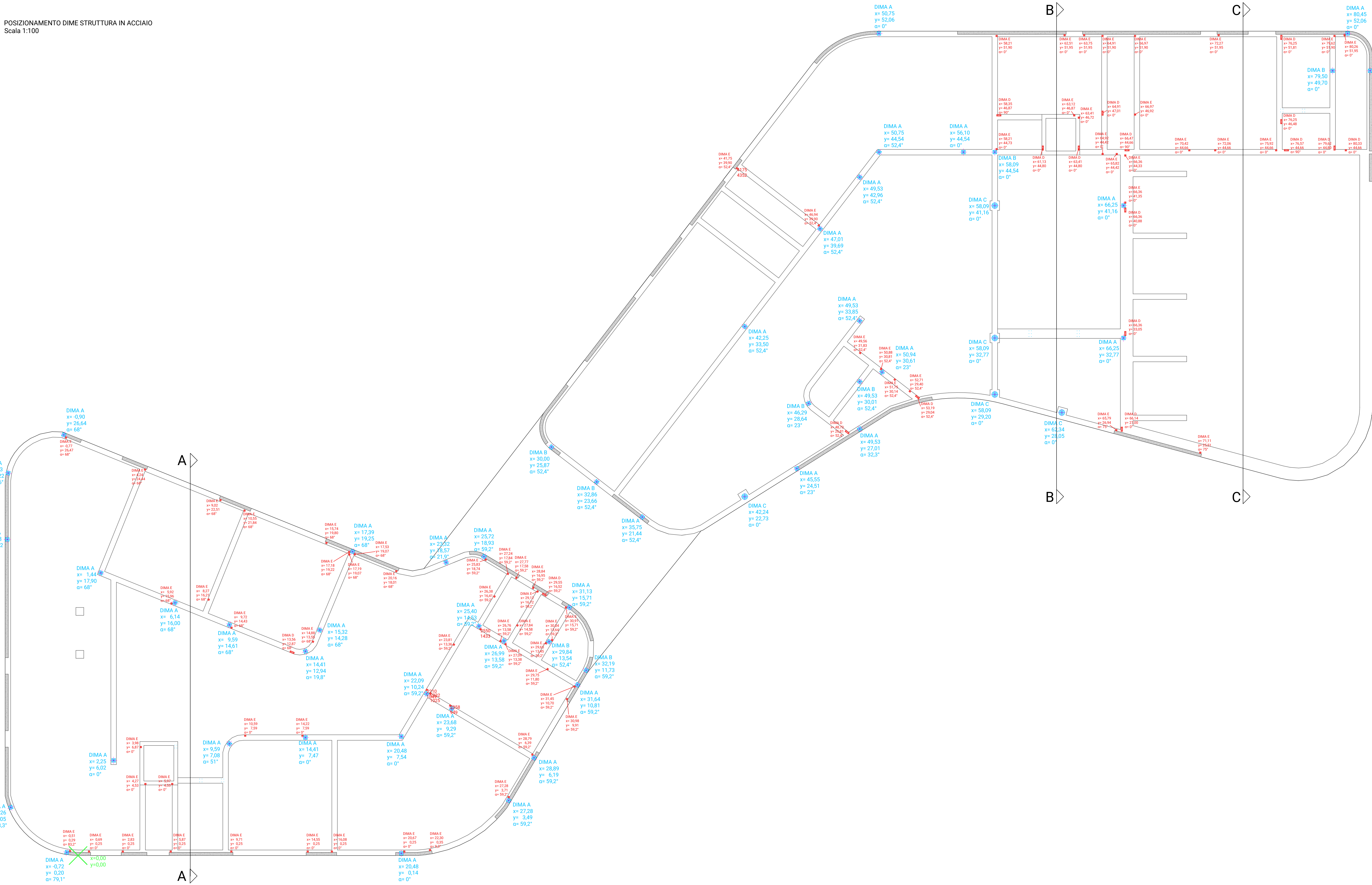


POSIZIONAMENTO DIME STRUTTURA IN ACCIAIO
Scala 1:100



MATERIALI									
CALCESTRUZZO									
Tipo	Campi di Impiego	UNI 11104 (prosp. 1)	UNI 11104 (prosp. 4)	Rapporto (A/G)	Contenuto minimo di cemento [kg/m³]	Contenuto d'aria (solo per classi RZ XF3 e XF4)	D _{max} [mm]	Classe di resistenza al getto (solo se necessario)	Tipo di cemento (solo se necessario)
		CLASSI DI RESISTENZA (A/G)	CLASSI DI RESISTENZA (A/G)						
Cl.1	fondazioni	XC2	C20/20 (Rck 30 MPa)	0.60	300		20	S3	
Cl.2	Magioni	X0	C12/15 (Rck 12 MPa)						
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.									
_ Sovrapposizione barre min.									
Piegatura-ancoraggio barre min.									
_ Mandrini: Ø<12mm - 40									
_ 12mm<Ø<16mm - 5									
_ 16mm<Ø<25mm - 80									
_ 25mm<Ø<40mm - 100									
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA									
_ profili laminati S275JR									
_ piastre S275JR									
_ profili sagomati a freddo S235JR									
_ bulloneria strutturale CL8.8									
LEGNO MASSICCIO E LEGNO LAMELLARE									
_ legno massiccio C24									
_ legno lamellare g2/4h									

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)									
_ Vettisti 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 consenzi 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 (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 presalati, presagomati o pressabilizzati.									
_ 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.									

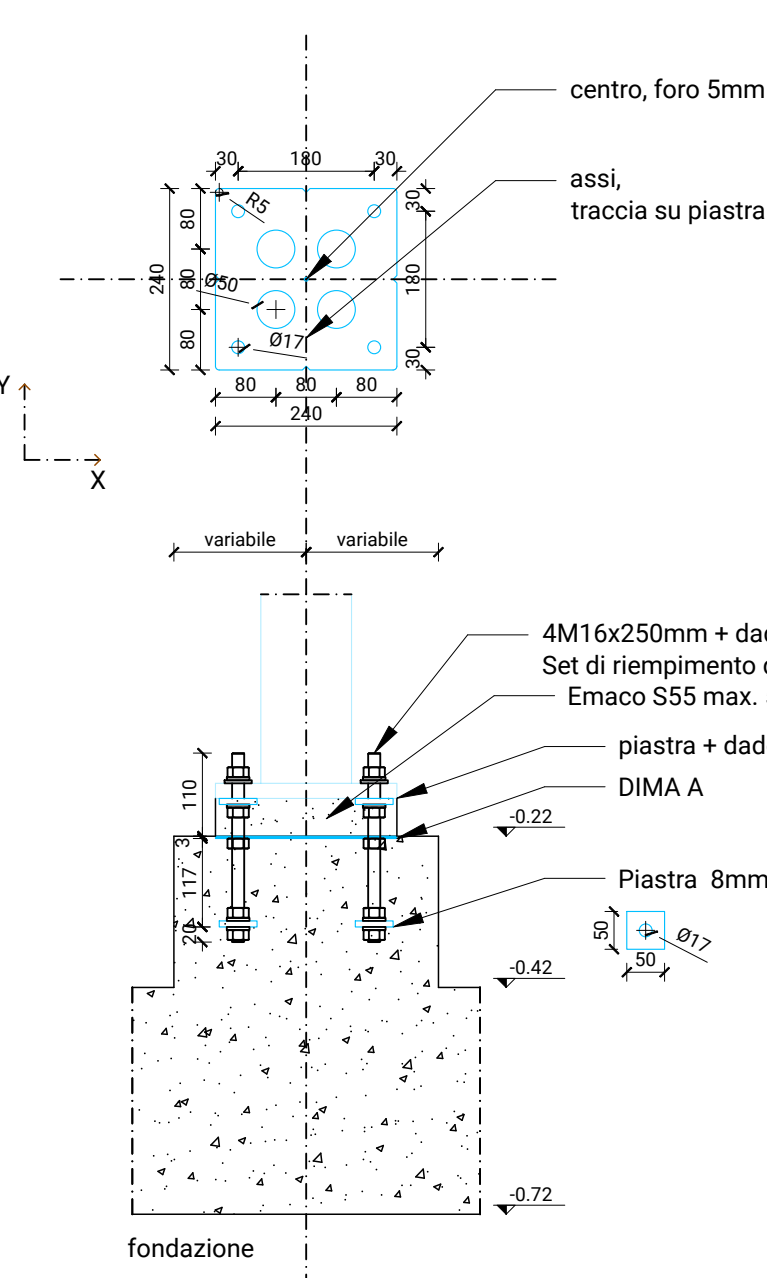
CONTROLLI IN CANTIERE									
CALCESTRUZZO									
_ Controllo sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione.									
_ La DL si riserva di richiedere la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati.									
_ Prevedere in cantiere prove di consistenza (mediante abbassamento al Cono di Abrams) con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione. La DL potrà in ogni caso controllare la consistenza delle forniture con qualsiasi voglia verificare la rispondenza tra la classe di consistenza indicata sul documento di trasporto e il materiale effettivamente fornito a più d'opera.									
_ Controllo tipo "A" (par. 11.2.5 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 (formare 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 canaletta della betoniera in una carretta in volume pari al doppio del necessario. (a cura met' betoniera e comunque dopo min 0.3 mc)									
_ Riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pestello Ø 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 il 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 chiusi 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 spessori 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 GENERALI									
_ 1. Le misure di piegatura del ferro sono riferite al filo esterno dell'armatura.									
_ 2. La rappresentazione delle solette e da menodora vista verso l'alto secondo i pilastri inferiori.									
_ 3. Prima di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).									
_ 4. Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della forniture.									

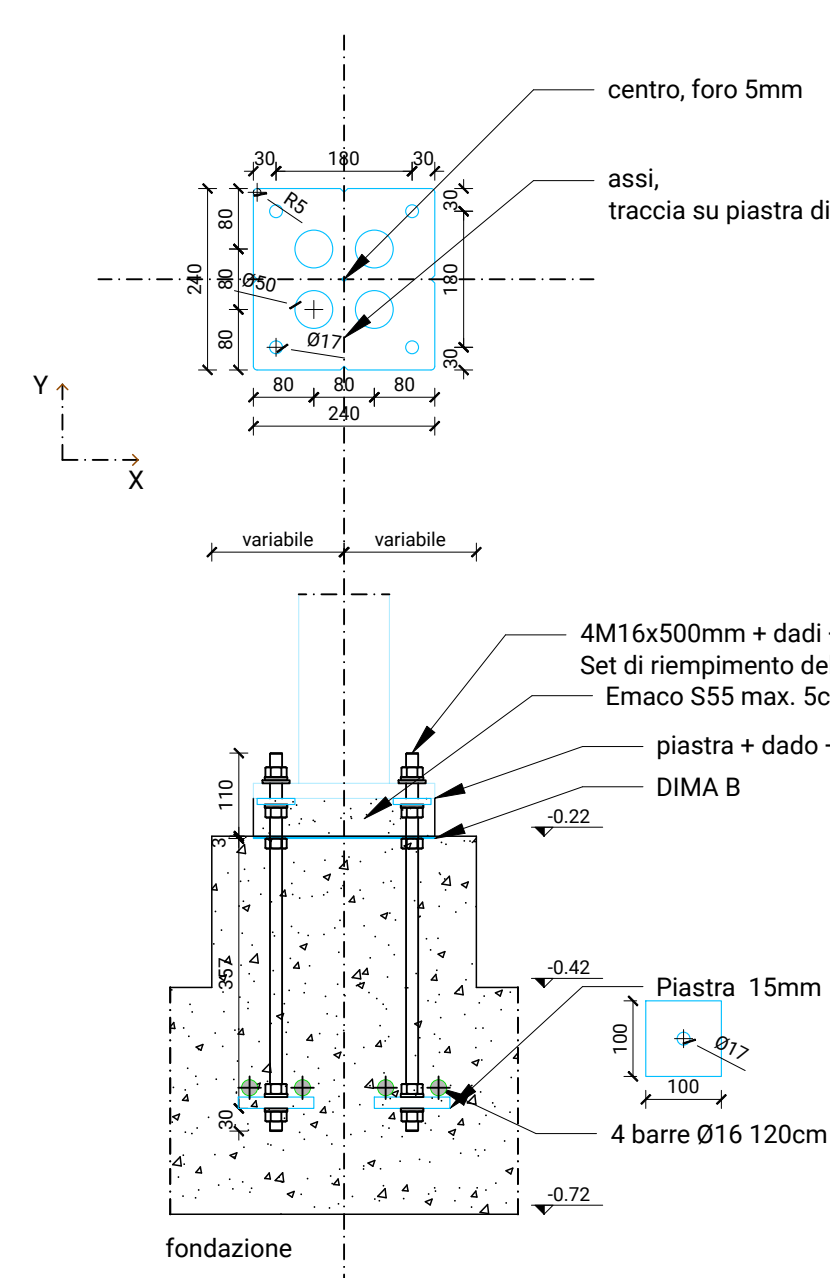
MODELLO 3D (Android)



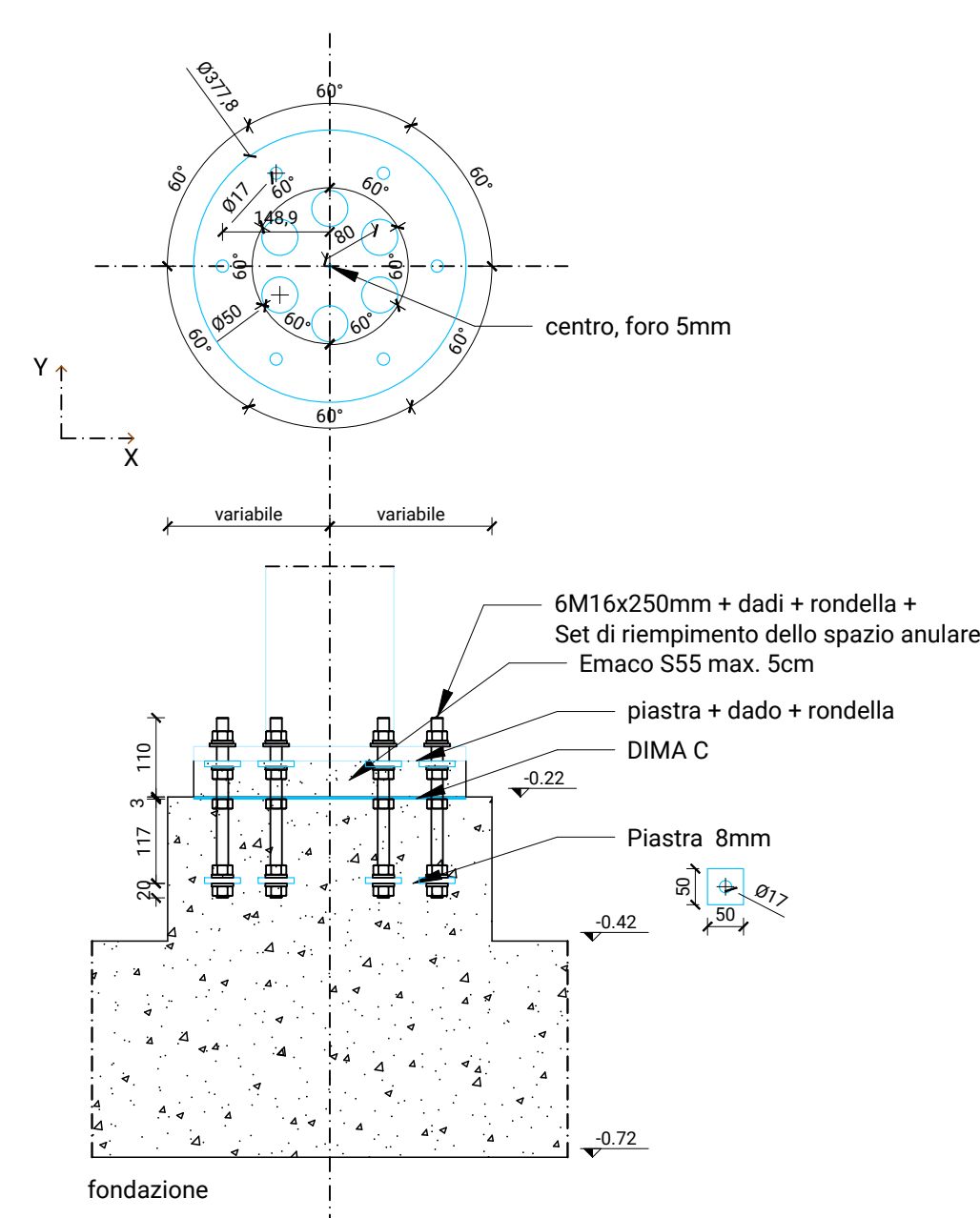
DIMA A Piastra 240x240x3 fori Ø17
scala 1:10



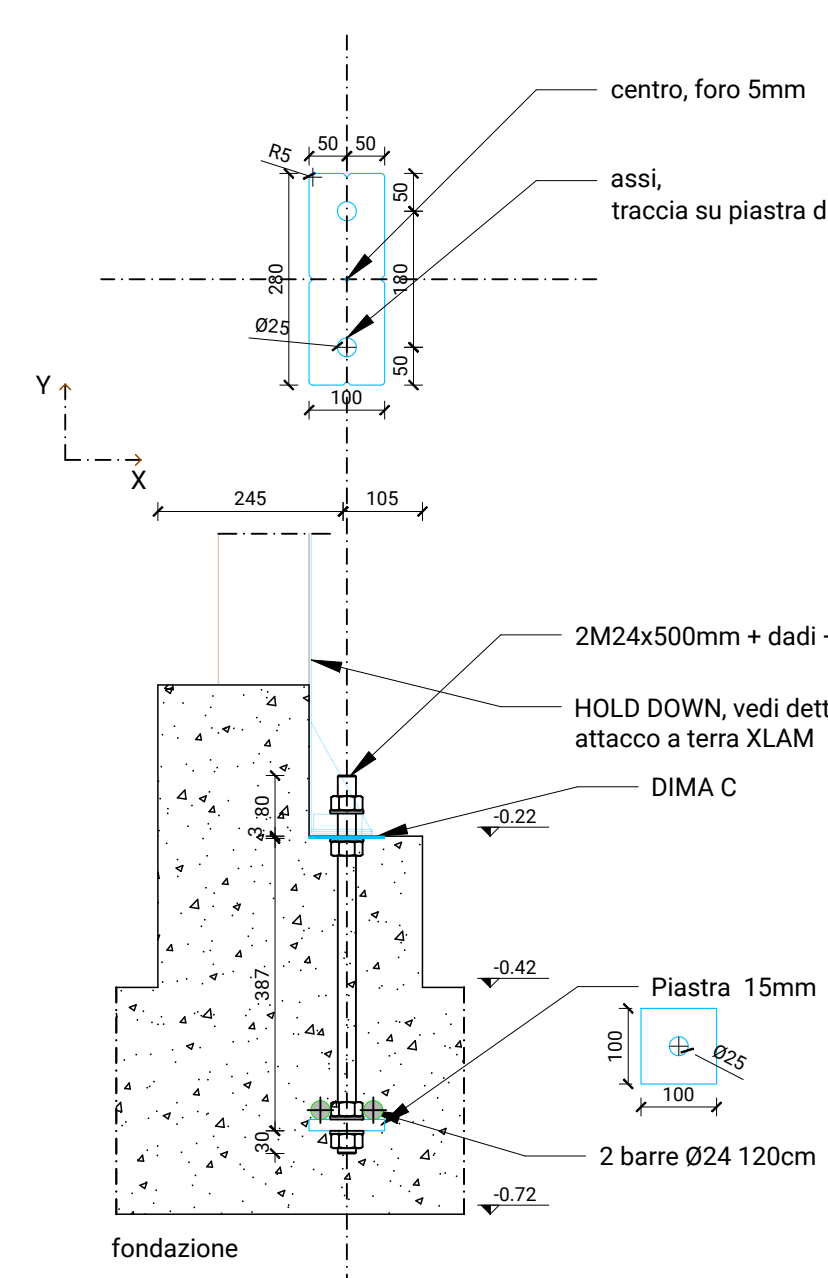
DIMA B Piastra 240x240x3 fori Ø17
scala 1:10



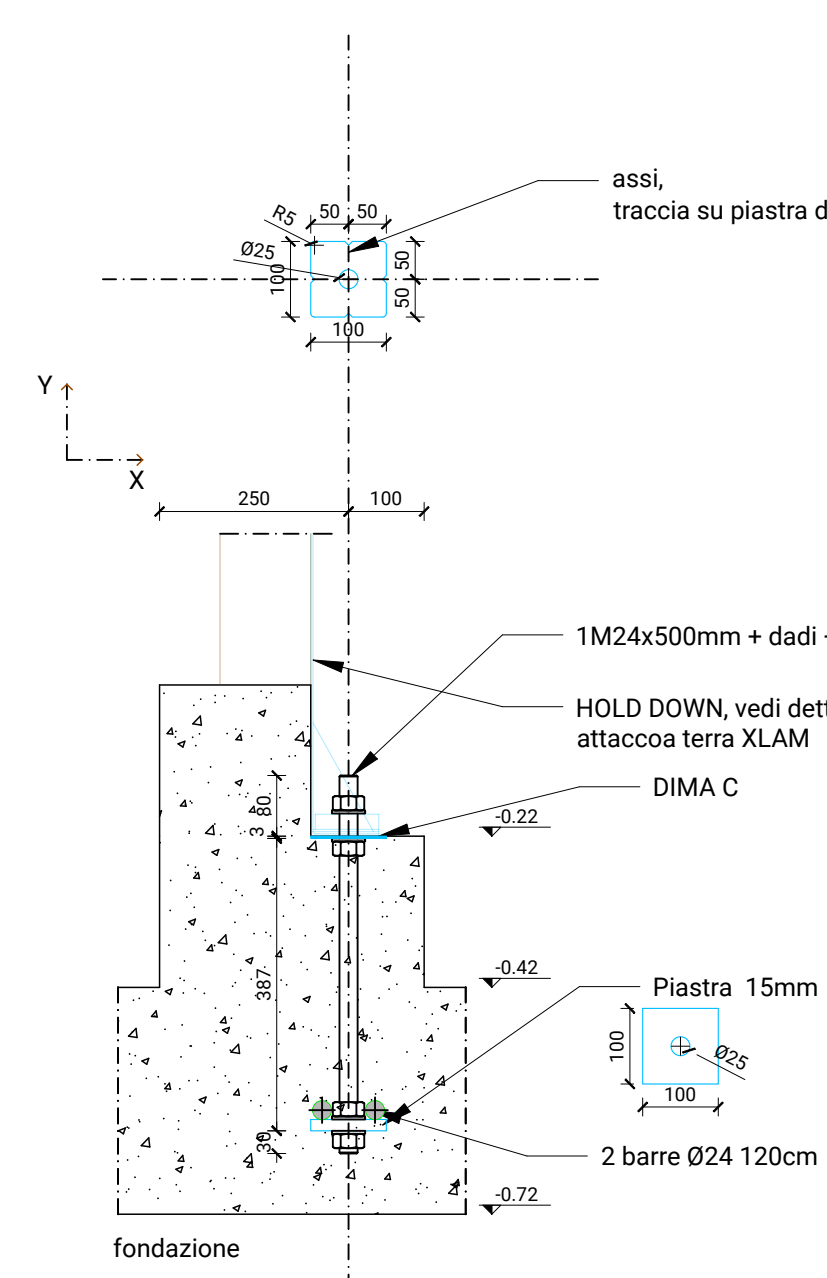
DIMA C Piastra Ø377,8x3 fori Ø17
scala 1:10



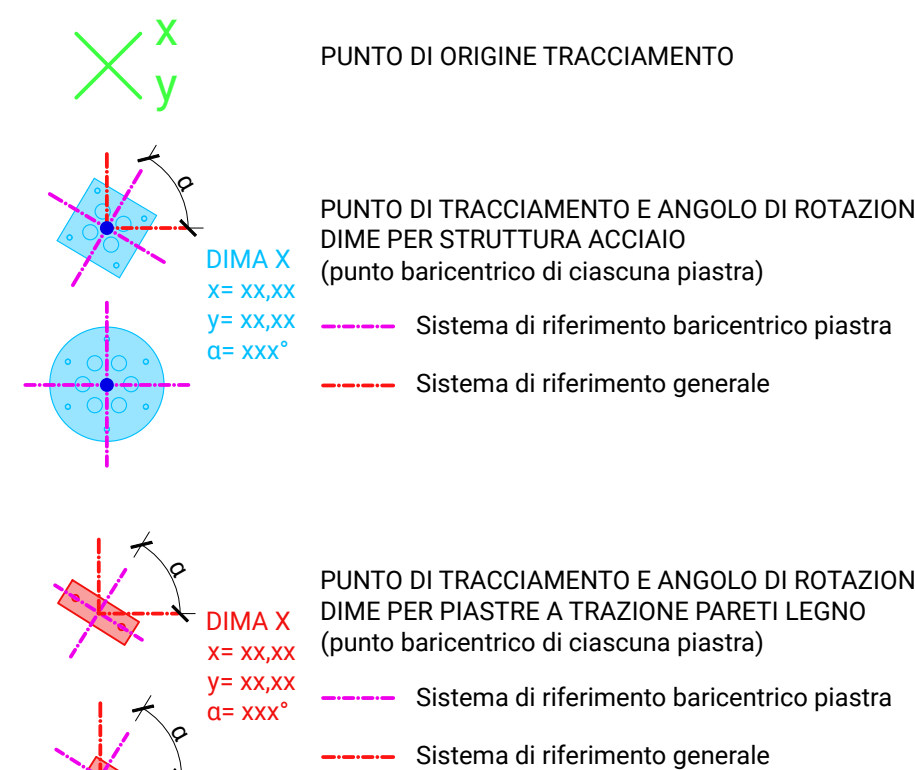
DIMA D Piastra 280x100x3 fori Ø25
scala 1:10



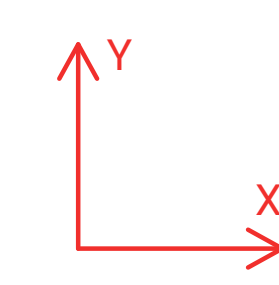
DIMA E Piastra 100x100x3 fori Ø25
scala 1:10



LEGENDA



ORIENTAMENTO SISTEMA DI TRACCIAMENTO



COMUNE DI Fomovo San Giovanni PROVINCIA DI BERGAMO

Nuovo Campus Scolastico con struttura sovramunicipali per l'aggregazione, lo sviluppo e la socialità permanente dei minori

SCUOLA PRIMARIA E SCUOLA SECONDARIA DI PRIMO GRADO

CUP F15E2100070056

Realizzato con il contributo di:

REGIONE LOMBARDIA

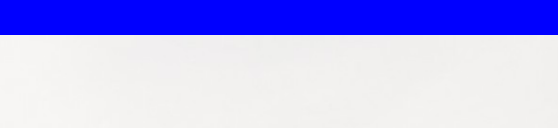
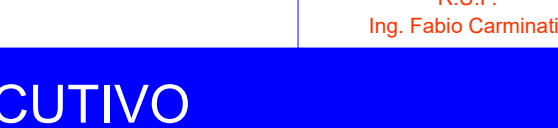
Direzione Generale Istruzione, Università, Ricerca, Innovazione e Semplicità

UNITA' ORGANIZZATIVA EDILIZIA SCOLASTICA

ASSE I FOR FESI 2014-2022 E INTERVENTI PER LA RIPRESA ECONOMICA

PIANO LOMBARDIA - BANDO "SPAZIO ALLA SCUOLA"

(Decreto n. 1705 del 21/12/2021)



Regione Lombardia

RUP

Ing. Fabio Gemelli

Ing. Daniele Rangone

Ing. Elena Rionda

Ing. Fabio Corbani

Ing. Ferruccio Galmozzi

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Bruno Naldini

Ing. Carlo Micheletti

Ing. Carlo Micheletti