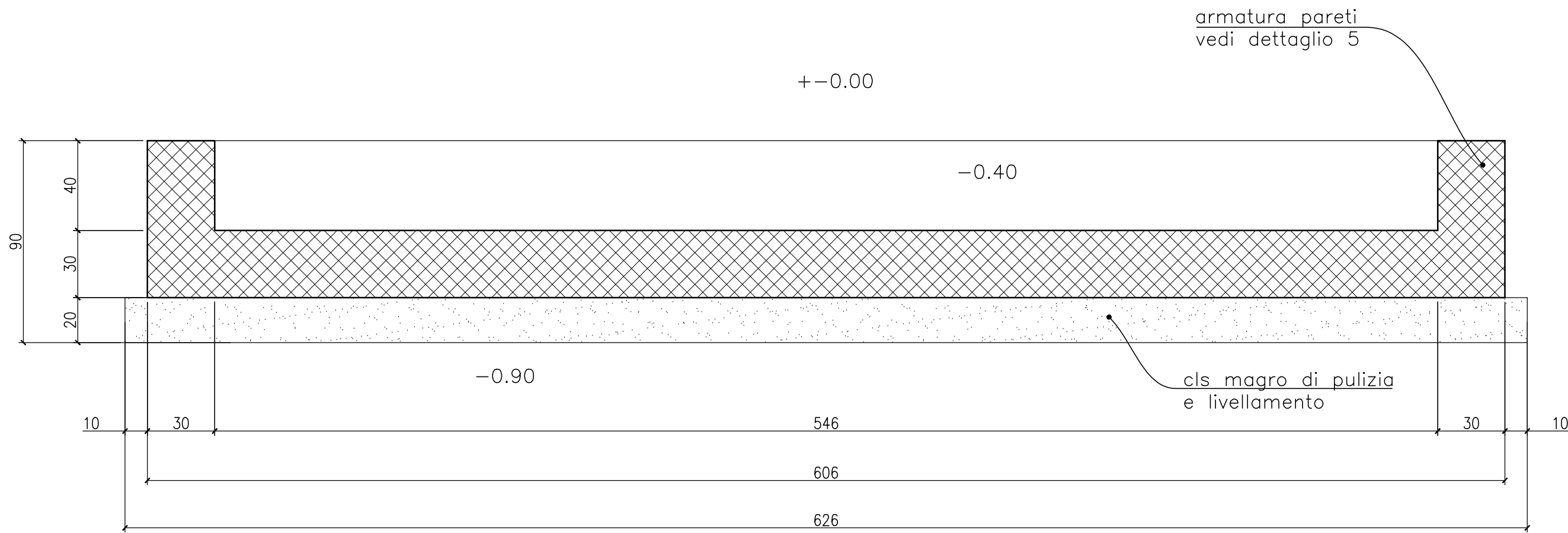
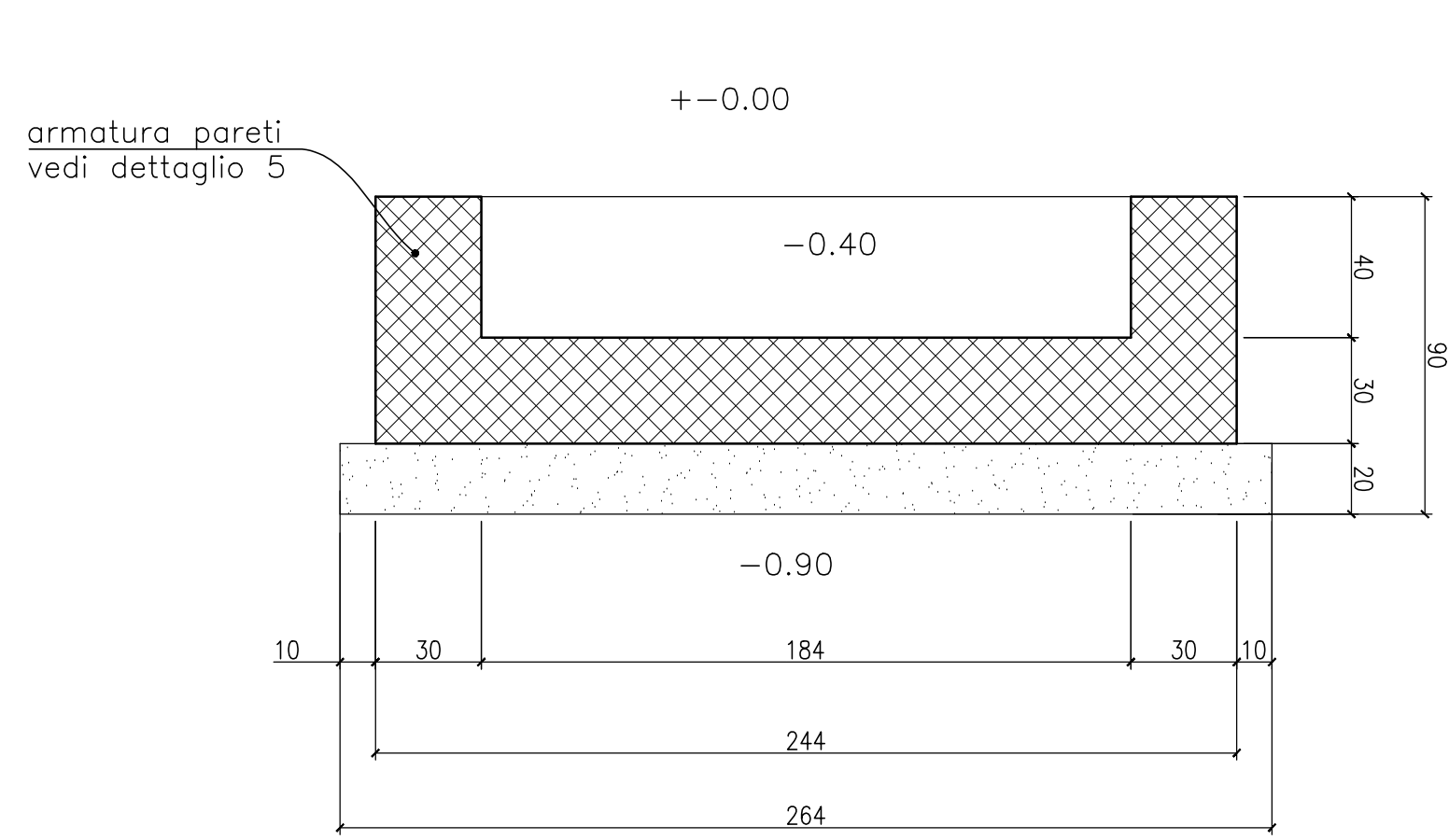


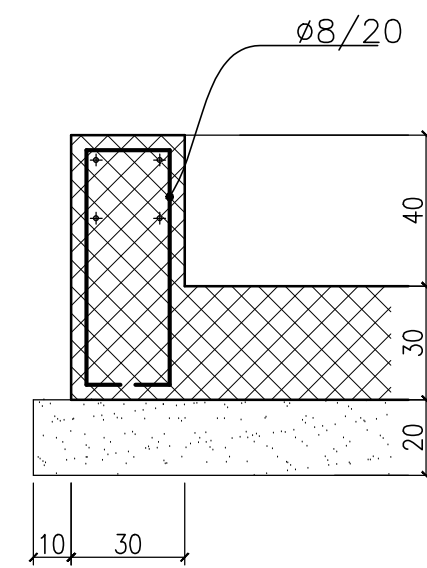
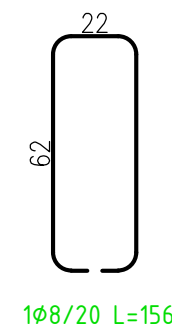
1 Pianta fondazione
SCALA: 1:20



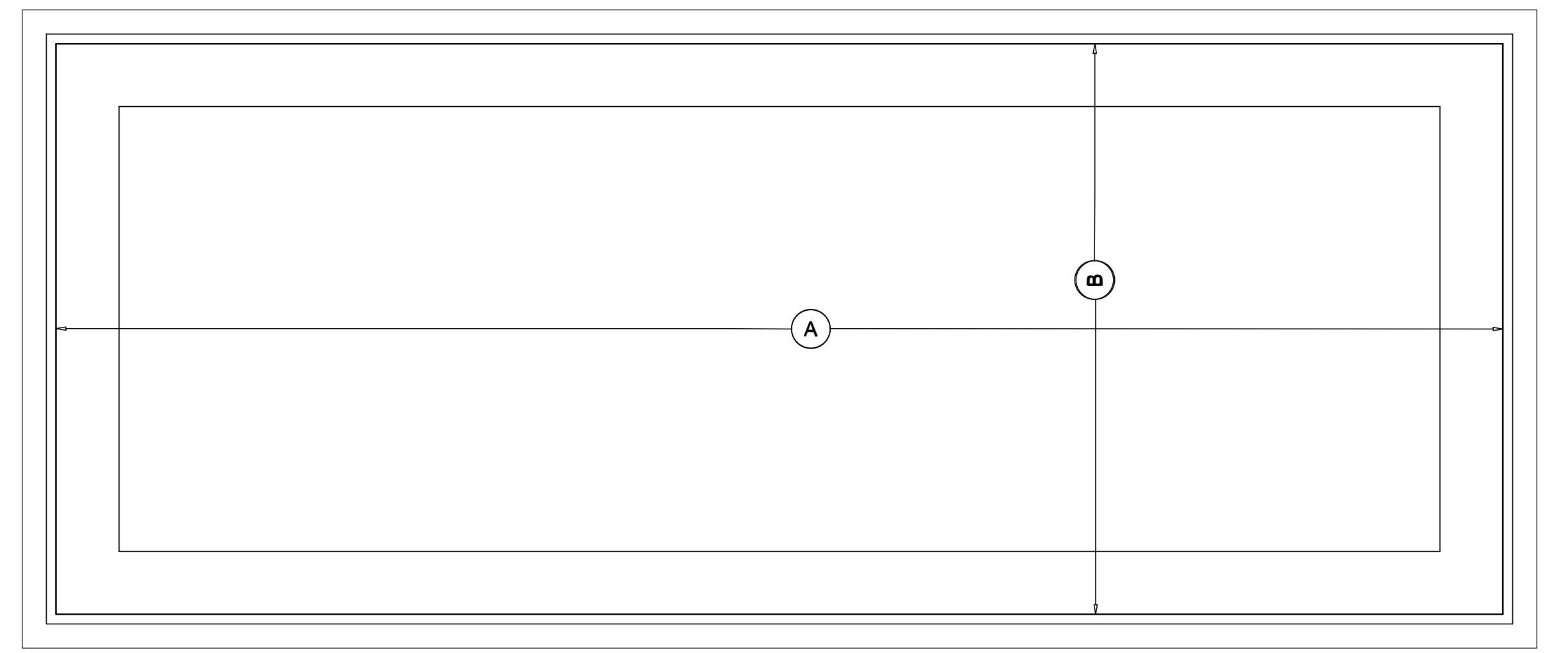
2 Sezione BB
SCALA: 1:20



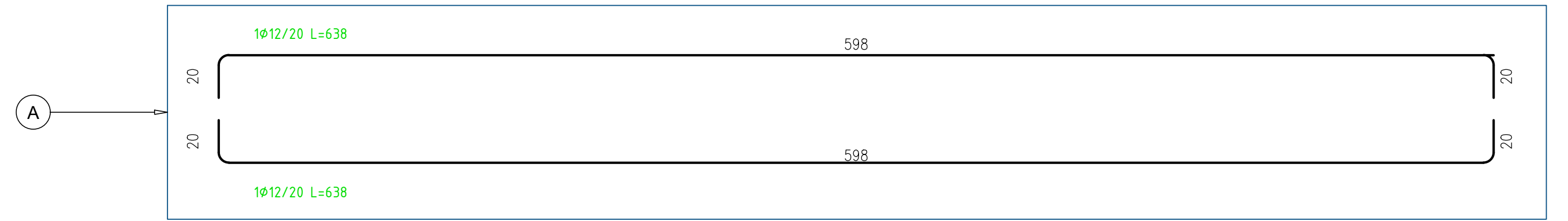
3 Sezione AA
SCALA: 1:20



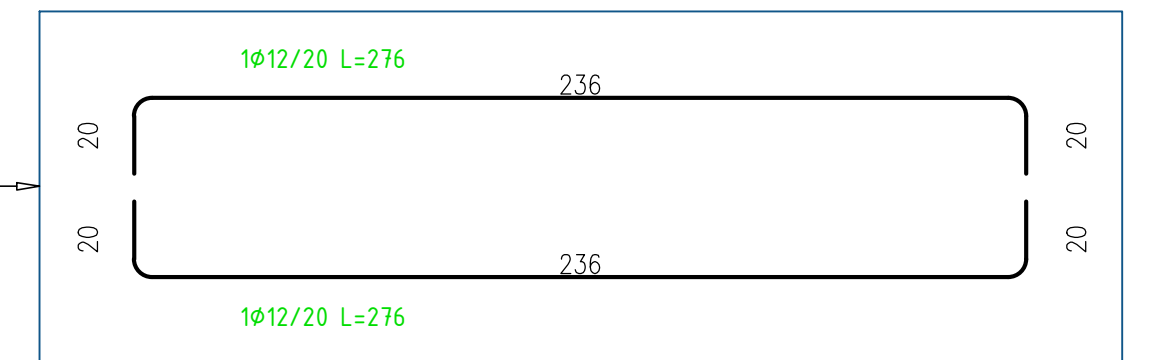
5 Dettaglio muro
SCALA: 1:20



4 Armatura platea
SCALA: 1:20



B



MATERIALI											
MATERIALE		UNITÀ	UN3		CONTENUTO	CONTENUTO	Q. MAX1	CLASSE1	TIPODI	COPRIFERRO	
TIPO	CAMPI	ESPOSIZIONE	CLASSE	RAPPORTO	MINIMO	ARIA	MM	CONSISTENZA	CEMENTO1	NOMINALE	
IMPIEGO	AMBIENTALE	RESISTENZA	A/C	KG/MC	CEMENTO	SOLO			NECESSARIO	MM1	
Cls1	Fondazioni	XC2	C25/30 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300	XF3	20	S4		40	

ACCIAIO

Acciaio B450C ad adherenza 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 tralicci.

Legenda misure :

Diametro piegature : d_{Br}

Ø Barra < Ø12 d_{Br} = 4Ø

Ø12 < Ø Barra < Ø16 d_{Br} = 5Ø

Ø Barra Ø16 - Ø25 d_{Br} = 8Ø

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:

copie 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 presaldati, presagomati o preassemblati.

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"											
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 (sfornare 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 carriola un volume pari al doppio del necessario. (a circa metà) betoniera e comunque dopo min 0.3 mc)											
Riemplire 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											
Compiere 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 GENERALI											
1. Prima di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).											
2. La disposizione delle armature dovrà essere tale da garantire la continuità elettrica tra elementi di fondazione.											

Comittente:		
ENERGY AQUARIUS SRL Via Arrigo Bolto, 8 - 20121 Milano - Italy pec: energyaquarius@legalmail.it		
Progetto definitivo:		
PROVVEDIMENTO AUTORIZZATIVO UNICO REGIONALE ai sensi dell' art. 27 bis del D.Lgs. 152/06 e del D.M. 52/2015		
Denominazione progetto:		
IMPIANTO FOTOVOLTAICO "CARPI-Fossoli" di potenza 21,91 MWp con annesso SISTEMA DI ACCUMULO (BESS) di potenza 15 MWp		
Sito in:		
COMUNE DI CARPI (MO)		
Titolo elaborato:		
Fondazioni isola BESS - carpenterie e armature		
Elaborato: T-20c		Scala: -
Responsabile Coordinamento progetto: dott. for. Edoardo Pio Iurato		
Progettista strutturale: Ing. Michele De Rossi Corso Unione Sovietica 241 10134 Torino Ing. de.rossi@gmail.com michele.de.rossi@ingpec.eu		
TIMBRI E FIRME:		
REV:	REDAZIONE:	CONTROLLO:
00	Michele De Rossi	Michele De Rossi
01		
02		
03		
04		
05		
APPROVAZIONE:		
Michele De Rossi		
DATA:		
04/04/2025		
FIRMA/TIMBRO COMMITTENTE:		
ENERGY AQUARIUS S.R.L. Via Arrigo Bolto, 8 20121 Milano (MI) P. IVA/C.F. 13512090963		
ENERGY AQUARIUS SRL Via Arrigo Bolto, 8 - 20121 Milano - Italy pec: energyaquarius@legalmail.it		