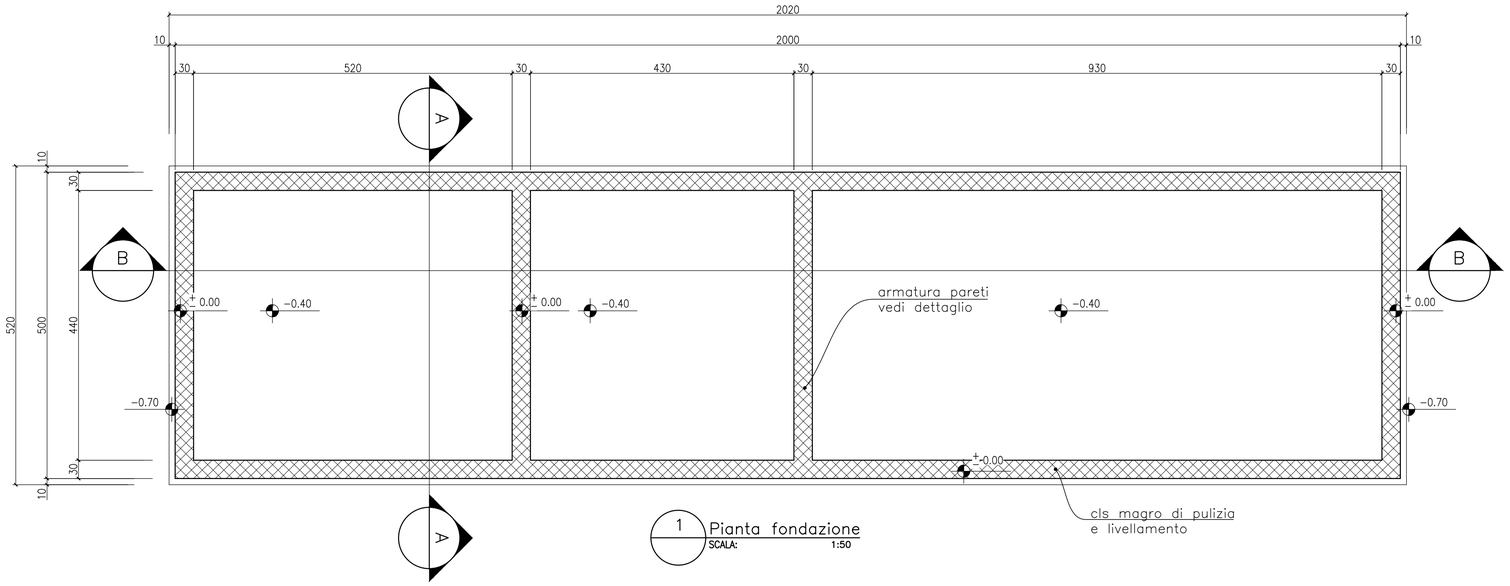
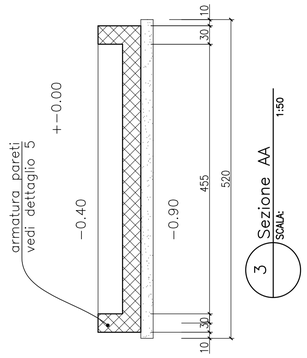
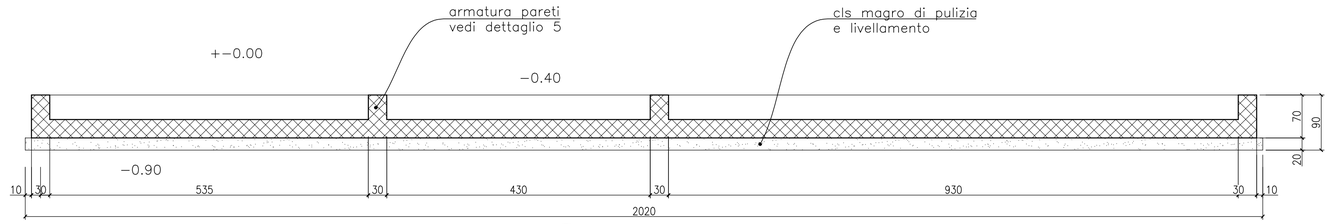


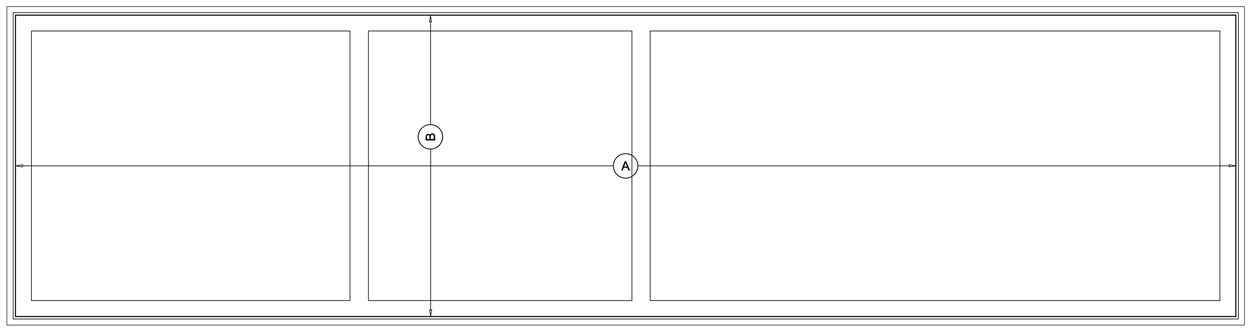
1 Pianta fondazione
SCALA: 1:50



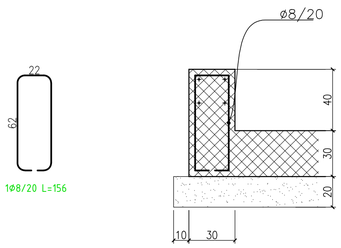
3 Sezione AA
SCALA: 1:50



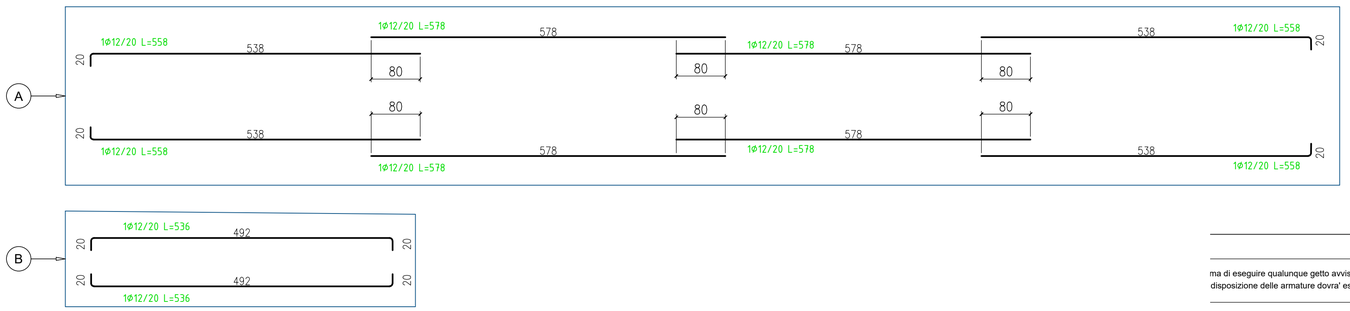
2 Sezione BB
SCALA: 1:50



4 Armatura platea
SCALA: 1:50



5 Dettaglio muro
SCALA: 1:20



MATERIALI

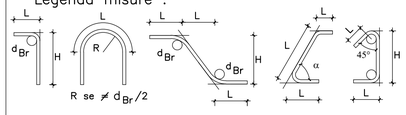
MATERIALE

TIPO	CAMPI IMPIEGO	UNI1 UNI2 CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	UNI3 CLASSE RESISTENZA	RAPPORTO A/C MAX	CONTENUTO MINIMO CEMENTO KG/MC	CONTENUTO1 ARIA SOLO CLASSIXF2 XF3	d_{MAX}1 MM	CLASSE1 CONSISTENZA GETTO	TIPO DI CEMENTO1 SOLO SE NECESSARIO	COPRIFERRO NOMINALE MM1
Cls1	Fondazioni	XC2	C25/30 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300		20	S4		40

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 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 consegni 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 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 (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 canaletta della betoniera in una carriola un volume pari al doppio del necessario. (a circa meta' 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 umidita' 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

ma di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).
disposizione delle armature dovra' essere tale da garantire la continuita' elettrica tra elementi di fondazione.

Regione Emilia-Romagna — Provincia di Modena — Comune di Carpi

Committente:

ENERGY AQUARIUS SRL
Via Arrigo Boito, 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:

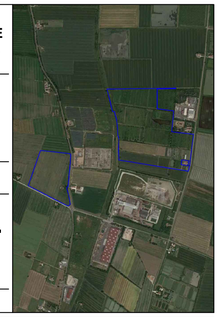
IMPIANTO FOTOVOLTAICO "CARPI-Fossoli" di potenza 21,91 MWp con annesso SISTEMA DI ACCUMULO (BESS) di potenza 15 MWp

Sito in:

COMUNE DI CARPI (MO)

Titolo elaborato:

Fondazioni cabina di smistamento - carpenterie e armature



Elaborato: T-20a | Scala -

Responsabile Coordinamento progetto : dott. for. Edoardo Pio Iurato

Progettista strutturale : ing. Michele De Rossi
Corso Unione Sovietica 241
10134 Torino
ing.derossi@gmail.com
michele.derossi@ingpec.eu

TIMBRI E FIRME:

REV.:	REDAZIONE:	CONTROLLO:	APPROVAZIONE :	DATA:
00	Michele De Rossi	Michele De Rossi	Michele De Rossi	04/04/2025
01				
02				
03				
04				
05				

FIRMA/TIMBRO COMMITTENTE:

ENERGY AQUARIUS S.R.L.
Via Arrigo Boito, 8
20121 Milano (MI)
P. IVA/C.F. 13512090963

ENERGY AQUARIUS SRL
Via Arrigo Boito, 8 - 20121 Milano - Italy
pec: energyaquarius@legalmail.it

E' VIETATO, in forza degli articoli 2584 e seguenti C.C., R.D. 21 giugno 1942, N. 929 articolo 16 e seguenti nonchè, R.D. 29 giugno 1939, N.1127, copiare o diffondere, il presente disegno. Ci si riserva di procedere a termine degli articoli 623 e 473 C.P.