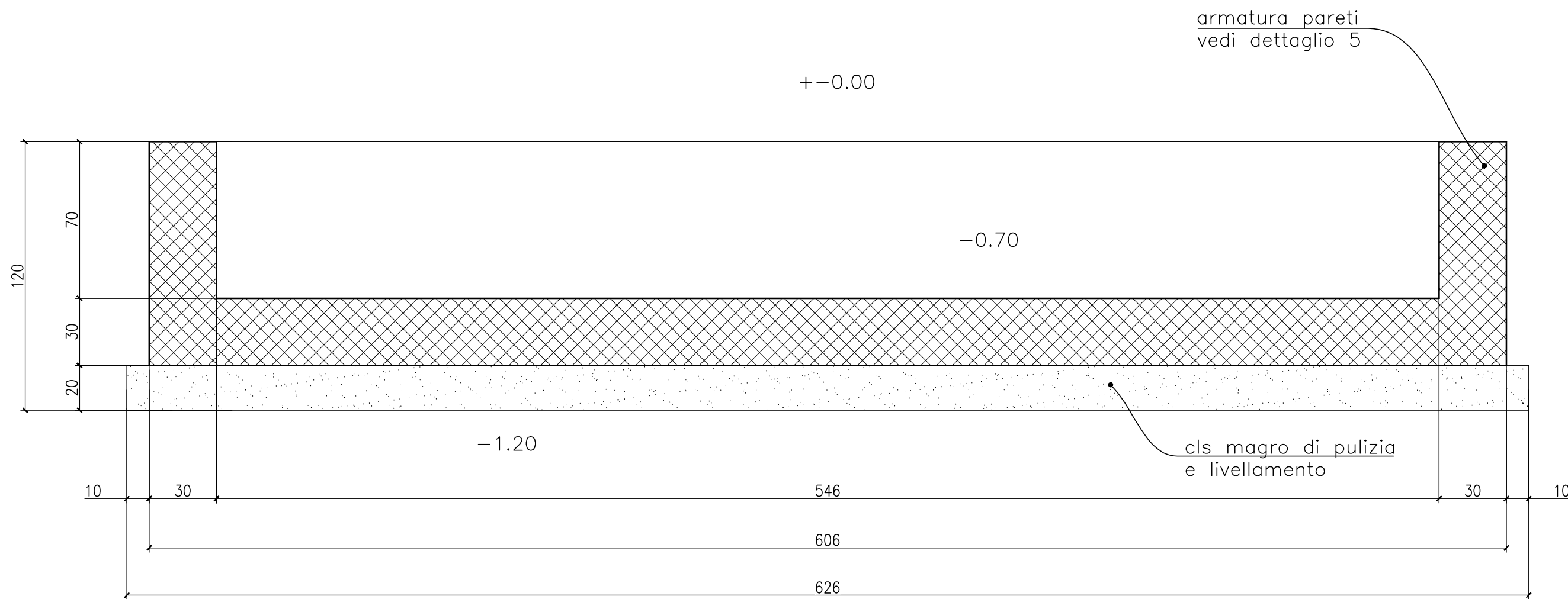
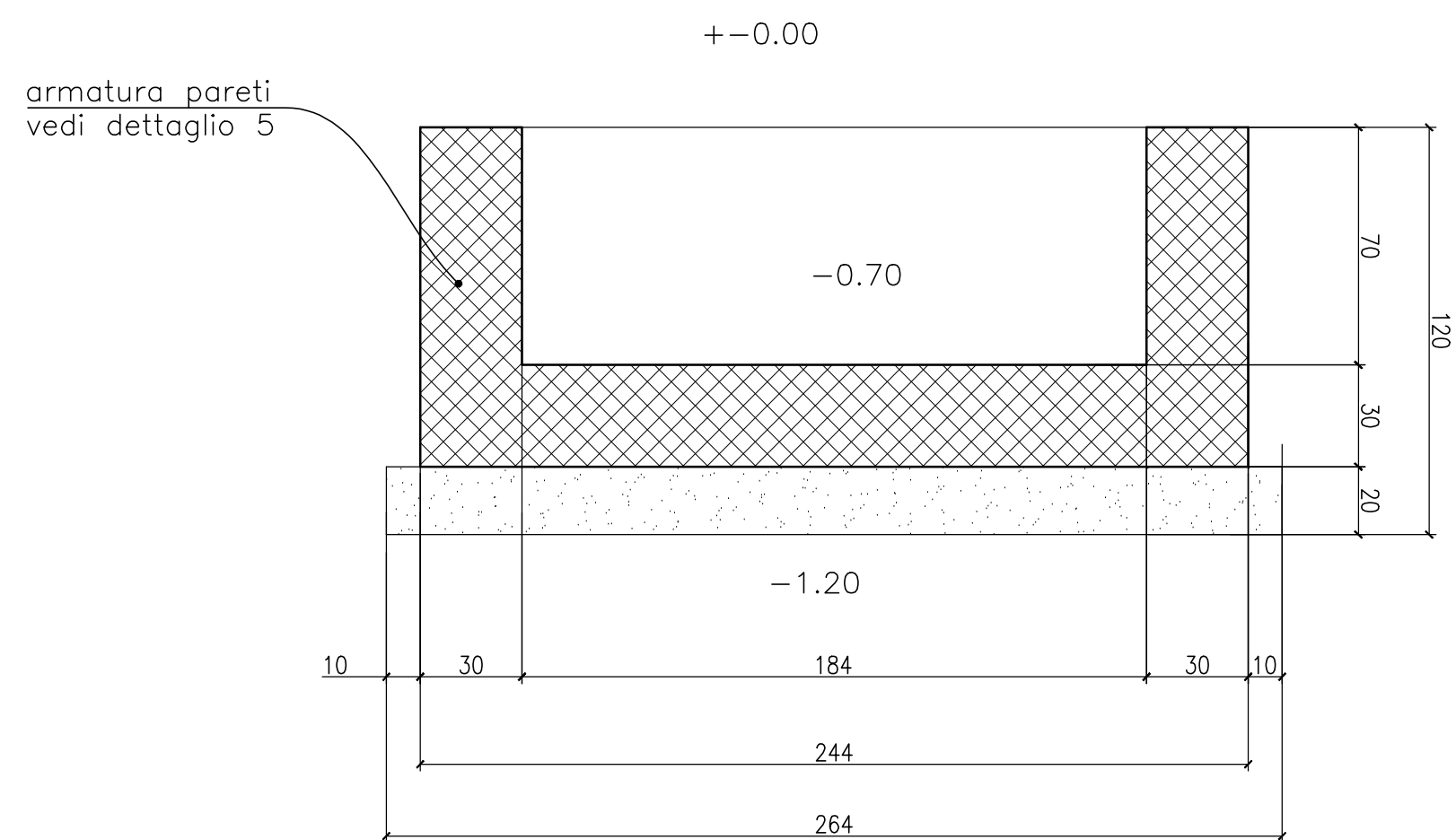


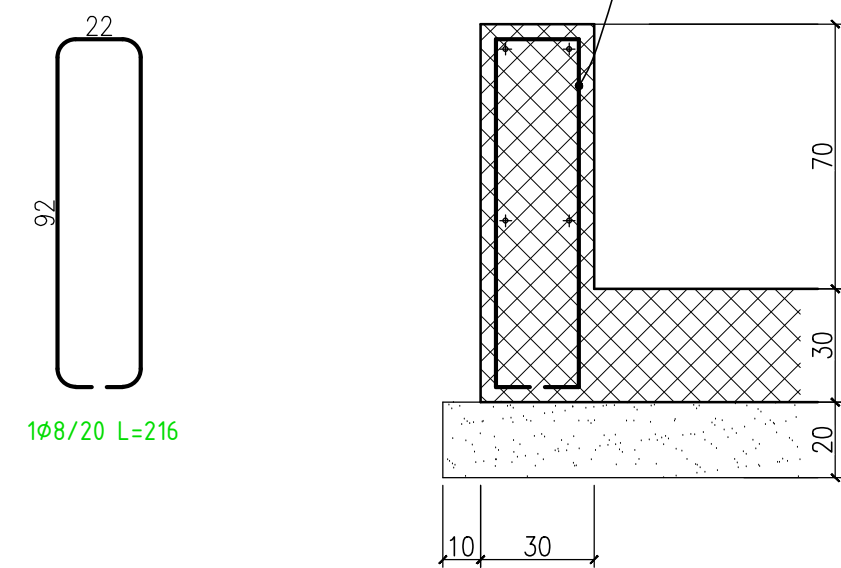
1 Pianta fondazione
SCALA: 1:20



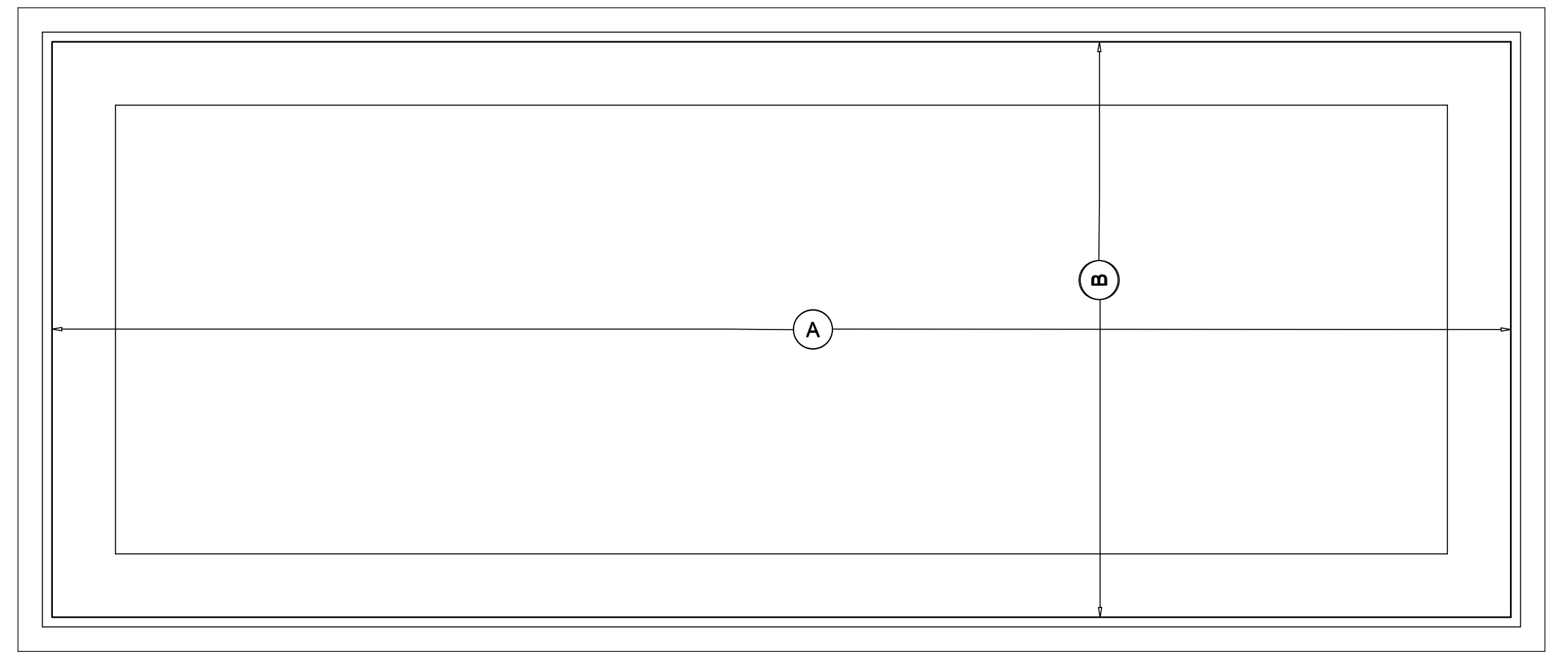
2 Sezione BB
SCALA: 1:20



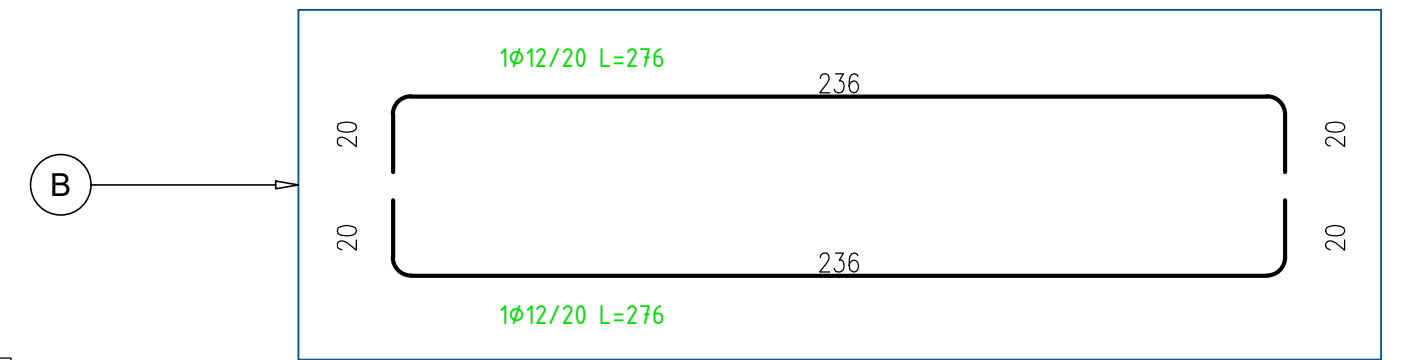
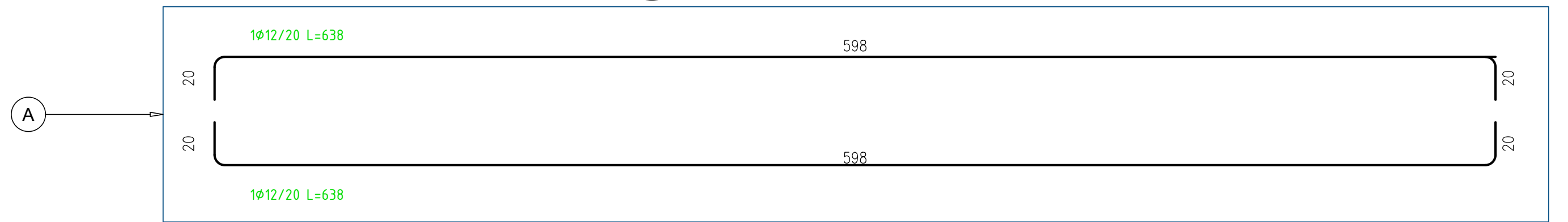
3 Sezione AA
SCALA: 1:20



5 Dettaglio muro
SCALA: 1:20



4 Armatura platea
SCALA: 1:20



MATERIALI										
MATERIALE		UNIT UNIT	UN3							
TIPO	CAMPI IMPIEGO	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA	RAPPORTO A/C MAX	CONTENUTO MINIMO CEMENTO	CONTENUTO1 ARIA	Q MAX1	CLASSE1 CONSISTENZA GETTO	TIPODI CEMENTO1	COPRIFERRO NOMINALE
					KG/MC	SOLO CLASSIXF2 XF3				MM1
Clis1	Fondazioni	XC2	C25/30 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300		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 $d_{Br} = 4\phi$

Ø12 < Ø Barra < Ø16 $d_{Br} = 5\phi$

Ø Barra Ø16 - Ø25 $d_{Br} = 8\phi$

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'invio 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:

- 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 (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 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										
_ 1. Prima di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).										
_ 2. La disposizione delle armature dovra' essere tale da garantire la continuita' elettrica tra elementi di fondazione.										

Comittente:

ENERGY AQUARIUS SRL

Via Arrigo Bollo, 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 trasformazione -
carpenterie e armature**

Elaborato: T-20b

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@ingepc.eu

TIMBRI E FIRME:

Ing. Michele De Rossi
n° 7911 T
C.N.R.

REV.	REDAZIONE:	CONTROLLO:	APPROVAZIONE:	DATA:	FIRMA/TIMBRO COMMITTENTE:
00	Michele De Rossi	Michele De Rossi	Michele De Rossi	04/04/2025	<p>ENERGY AQUARIUS S.R.L.</p> <p>Via Arrigo Bollo, 8 20121 Milano (MI) P. IVA/C.F. 13512090963</p> <p><i>Luca Pirelli</i></p>
01					
02					
03					
04					
05					

ENERGY AQUARIUS SRL

Via Arrigo Bollo, 8 - 20121 Milano - Italy
pec: energyaquarius@legalmail.it