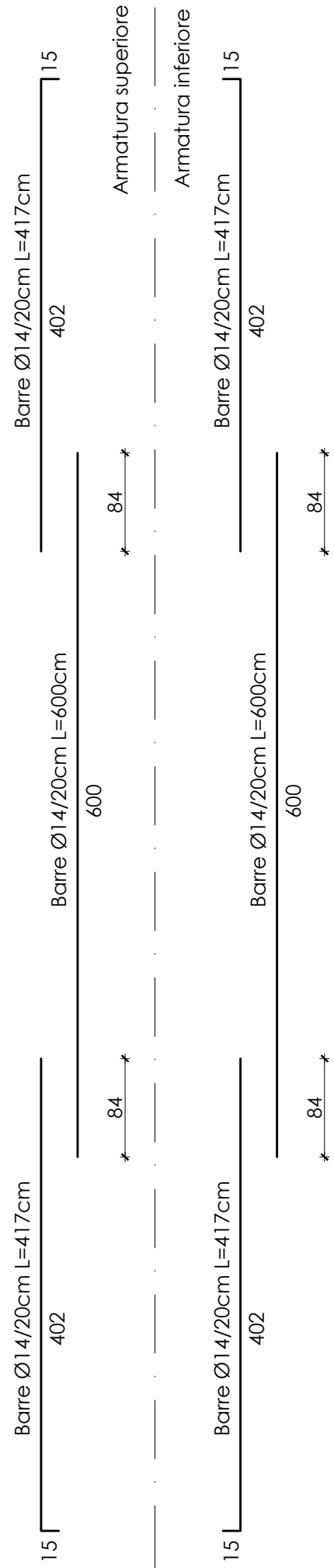
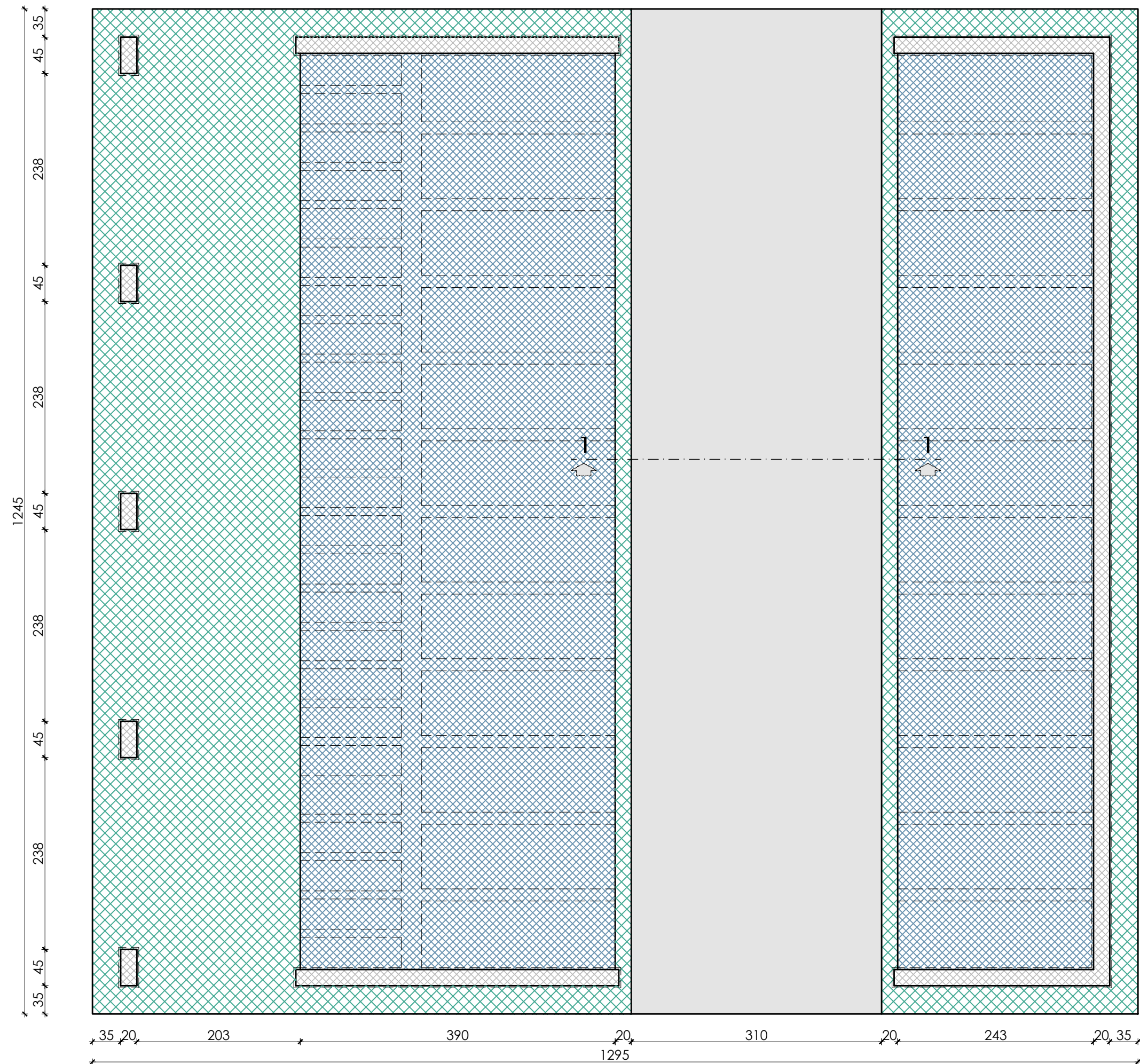
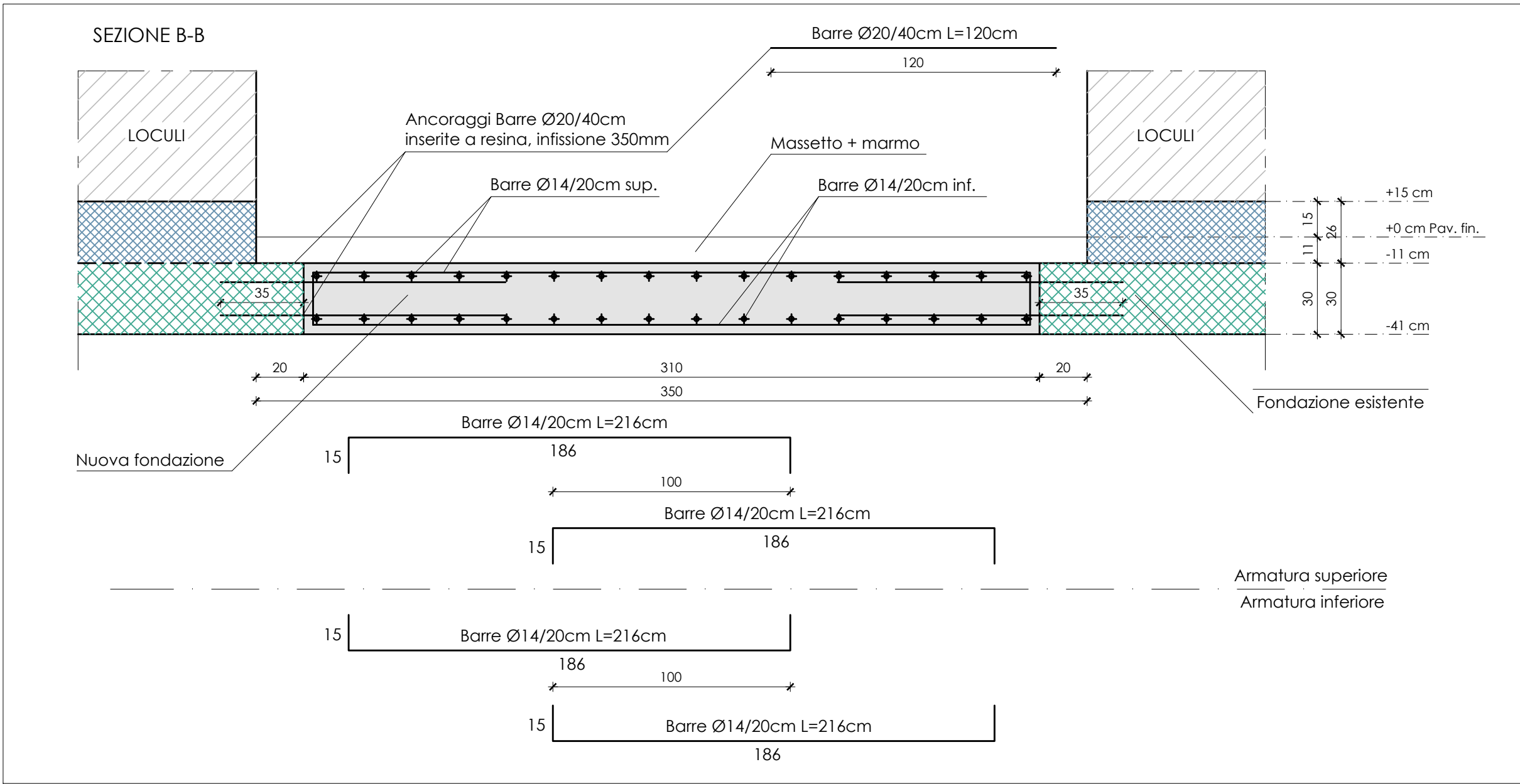


proprietà - committente COMUNE DI BASTIGLIA Piazza Repubblica, 57 Bastiglia - MO				R.U.P. GEOM. ADRIANA BARBIERI		dati catastali Foglio n. 5 Mappale n. A Subalterno n.	
tavola n. SP.1		descrizione INTERVENTO LOCALE Progetto - interventi in fondazione: Pianta e particolari costruttivi				scala 1:50 - 1:20 file 2018-0033_STRUCTURE_ESECUTIVO.dwg data MAGGIO 19	
progettista strutturale e direttore dei lavori Dott. Ing. Fabio Ghelfi				STUDIO associato ARCHIMEDE Ingegneria e Architettura VIA A. DORIA, 14 - 41012 CARPI (MO) tel. 059/6229820 e-mail: studioarchimede@studioarchimede.info C.F. e P. Iva 02799770363			



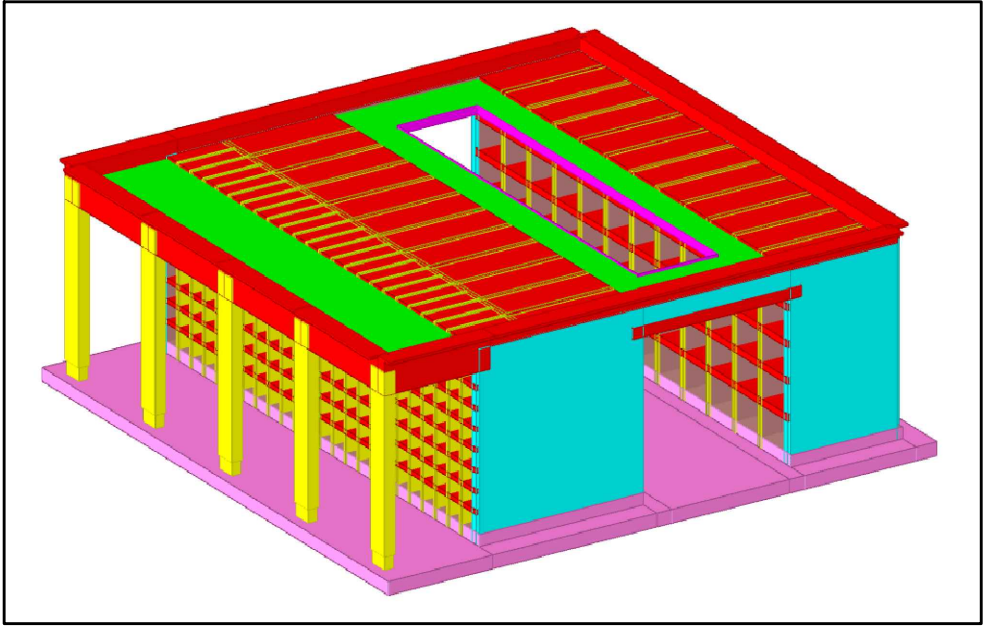
Scala 1:20



LEGENDA INTERVENTI IN FONDAZIONE	
	PLATEA ESISTENTE DI SPESSORE MEDIO 30CM
	BASE PILASTRINI / CORDOLI FONDAZIONE ESISTENTI
	ISPESSTIMENTO PLATEA ESISTENTE PER APPOGGIO LOCULI
	NUOVA FONDAZIONE IN PROGETTO DI SPESSORE 30CM

N.B.
RISULTA DI FONDAMENTALE IMPORTANZA , PRIMA DI PRODURRE TUTTO IL
MATERIALE NECESSARIO, PROCEDERE AL RILIEVO DIMENSIONALE PRECISO .

VISTA TRIDIMENSIONALE STRUTTURA



DIMENSIONI ESPRESSE IN CENTIMETRI

MATERIALI

Saldature:
Saldature da eseguirsi esclusivamente in officina da saldatori in possesso di qualificazione come specificato nel D.M.17-01-2018. Le saldature dovranno appartenere alla classe - "Prima Classe"

Larghezza Cordone = 5 mm
Lmin.Cordone = 75 mm Complessiva della Saldatura)
Sez. di Gola "a" = 3.54 mm

Acciaio:	ANCORANTI:
Carpenteria, Profilati, Piastre, Piatti.	Ancoranti : C.L.8.8
Acciaio Tipo S235 o superiore	Resina :Hilti HY 200
Zincato a Caldo	Profondità di ancoraggio min
	Hef= 100 mm

Bulloni:
Bulloni ad Alta Resistenza "Cl. 8.8 - Accoppiamento con Dado 8"
Prevedere dado autobloccante e rondelle maggiorate

Opere in cemento armato:
Calcestruzzo C25/30 e acciaio in barre B450C

A. = ANTERIORE P = POSTERIORE
DOVE LE SALDATURE NON SONO INDICATE:
Elettrodi tipo E44/CL.3 UNI 5132-74 CLASSE 1

D'ANGOLO

8. (CON $T_2 < T_1$)
 $0.7T_2 < R < T_2$



PREPARATE A
SALDATURA A PIENA

DI SPIGOLO

in

0.7 DELLO SPESSORE
MIN. DA UNIRE

3" PRE

SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE

PRESCRIZIONI NORMATIVA - CAP. 11.3.4.5 NTC2018 - PROCESSO DI SALDATURA

La saldatura degli acciai dovrà avvenire con uno dei procedimenti all'arco elettrico codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063:2011. È ammesso l'uso di procedimenti diversi purché sostenuti da adeguata documentazione teorica e sperimentale.

I saldatori nei procedimenti semiautomatici e manuali dovranno essere qualificati secondo la norma UNI EN ISO 9606-1:2013 da parte di un Ente terzo. Ad integrazione di quanto richiesto in tale norma, i saldatori che eseguono giunti a T con cordoni d'angolo dovranno essere specificamente qualificati e non potranno essere qualificati soltanto mediante l'esecuzione di giunti testa-testa.

Gli operatori dei procedimenti automatici o robotizzati dovranno essere certificati secondo la norma UNI EN ISO 14732:2013. Tutti i procedimenti di saldatura dovranno essere qualificati mediante WPQR (qualifica di procedimento di saldatura) secondo la norma UNI EN ISO 15614-1:2012.

Le durezze eseguite sulle macrografie non dovranno essere superiori a 350 HV30.

Per la saldatura ad arco di prigionieri di materiali metallici (saldatura ad innesco mediante sollevamento e saldatura a scarica di condensatori ad innesco sulla punta) si applica la norma UNI EN ISO 14555:2014; valgono perciò i requisiti di qualità di cui al prospetto A1 della appendice A della stessa norma.

Le prove di qualifica dei saldatori, degli operatori e dei procedimenti dovranno essere eseguite da un Ente terzo; in assenza di prescrizioni in proposito l'Ente sarà scelto dal costruttore secondo criteri di competenza e di indipendenza. Sono richieste caratteristiche di duttilità, snervamento, resistenza e tenacità in zona fusa e in zona termica alterata non inferiori a quelle del materiale base.

Nell'esecuzione delle saldature dovranno inoltre essere rispettate le norme UNI EN 1011-1:2009 ed UNI EN 1011-2:2005 per gli acciai ferritici ed UNI EN 1011-3:2005 per gli acciai inossidabili. Per la preparazione dei lembi si applicherà, salvo casi particolari, la norma UNI EN ISO 9692-1:2013.

Le saldature saranno sottoposte a controlli non distruttivi finali per accertare la corrispondenza ai livelli di qualità stabiliti dal progettista sulla base delle norme applicate per la progettazione.

In assenza di tali dati per strutture non soggette a fatica si adotterà il livello C della norma UNI EN ISO 5817:2014 e il livello B per strutture soggette a fatica.

L'entità ed il tipo di tali controlli, distruttivi e non distruttivi, in aggiunta a quello visivo al 100%, saranno definiti dal Collaudatore e dal Direttore

superficie (ad es. liquidi penetranti o polveri magnetiche), mentre per i giunti a piena penetrazione, oltre a quanto

Per le modalità di esecuzione dei controlli ed i livelli di accettabilità si potrà fare utile riferimento alle prescrizioni della norma UNI EN ISO 17635.

Tutti gli operatori che eseguiranno i controlli dovranno essere qualificati secondo la norma UNI EN ISO 9712:2012 almeno di secondo livello. Oltre alle prescrizioni applicabili di cui al precedente § 11.3.1.7, il costruttore deve corrispondere ai seguenti requisiti.

In relazione alla tipologia dei manufatti realizzati mediante giunzioni saldate, il costruttore deve essere certificato secondo la norma UNI EN ISO 3834:2006 parti 2, 3 e 4. I requisiti sono riassunti nella Tab. 11.3.XII di seguito riportata. La certificazione dell'azienda e del personale dovrà essere operata da un Ente terzo, scelto, in assenza di prescrizioni, dal costruttore secondo criteri di indipendenza e di competenza.