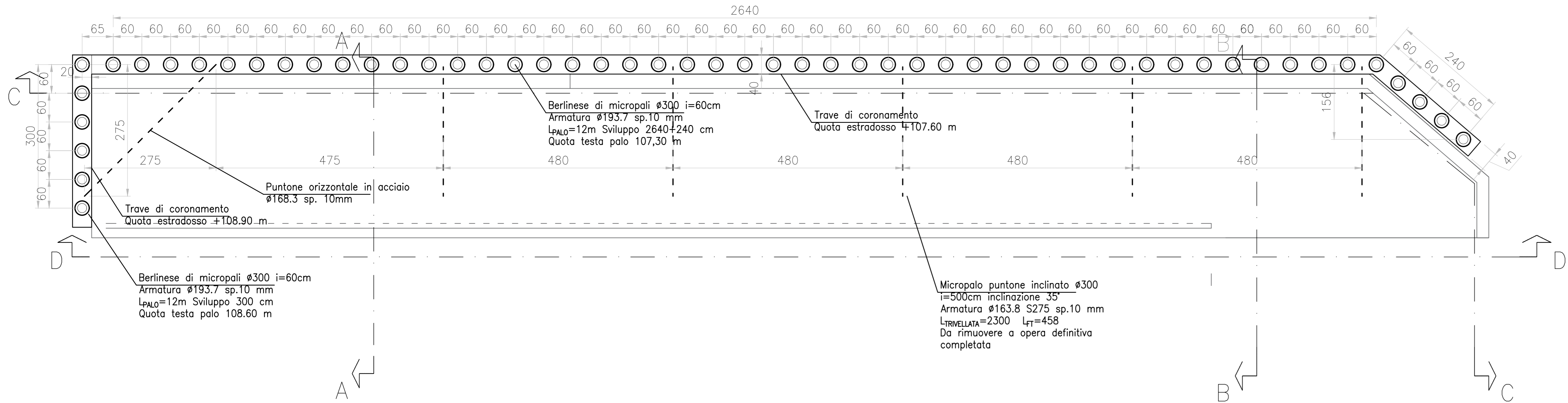


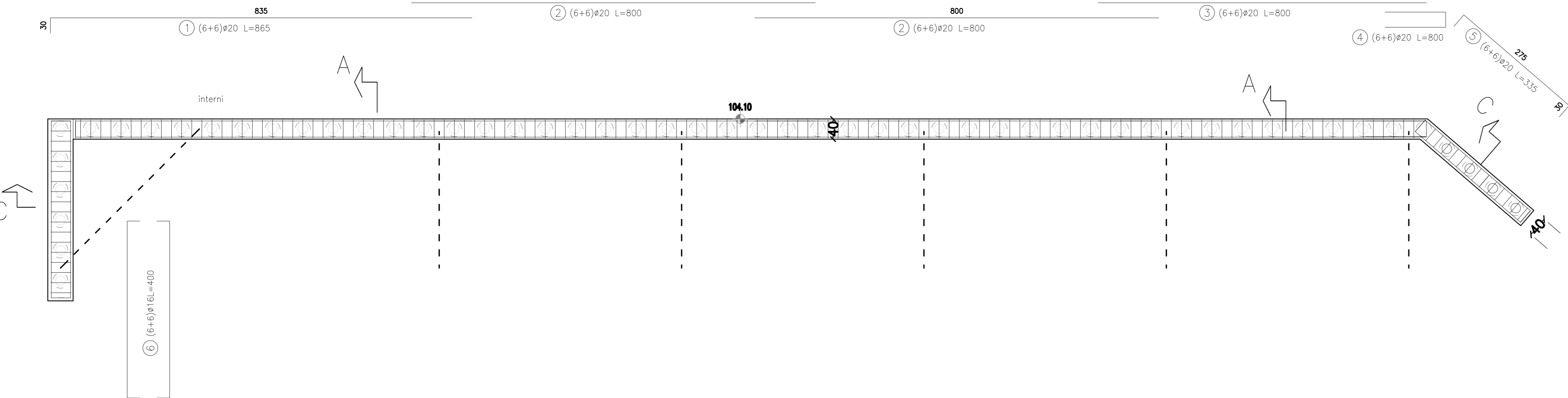
PLANIMETRIA OPERE PROVVISORIALI

(Scala 1:50)



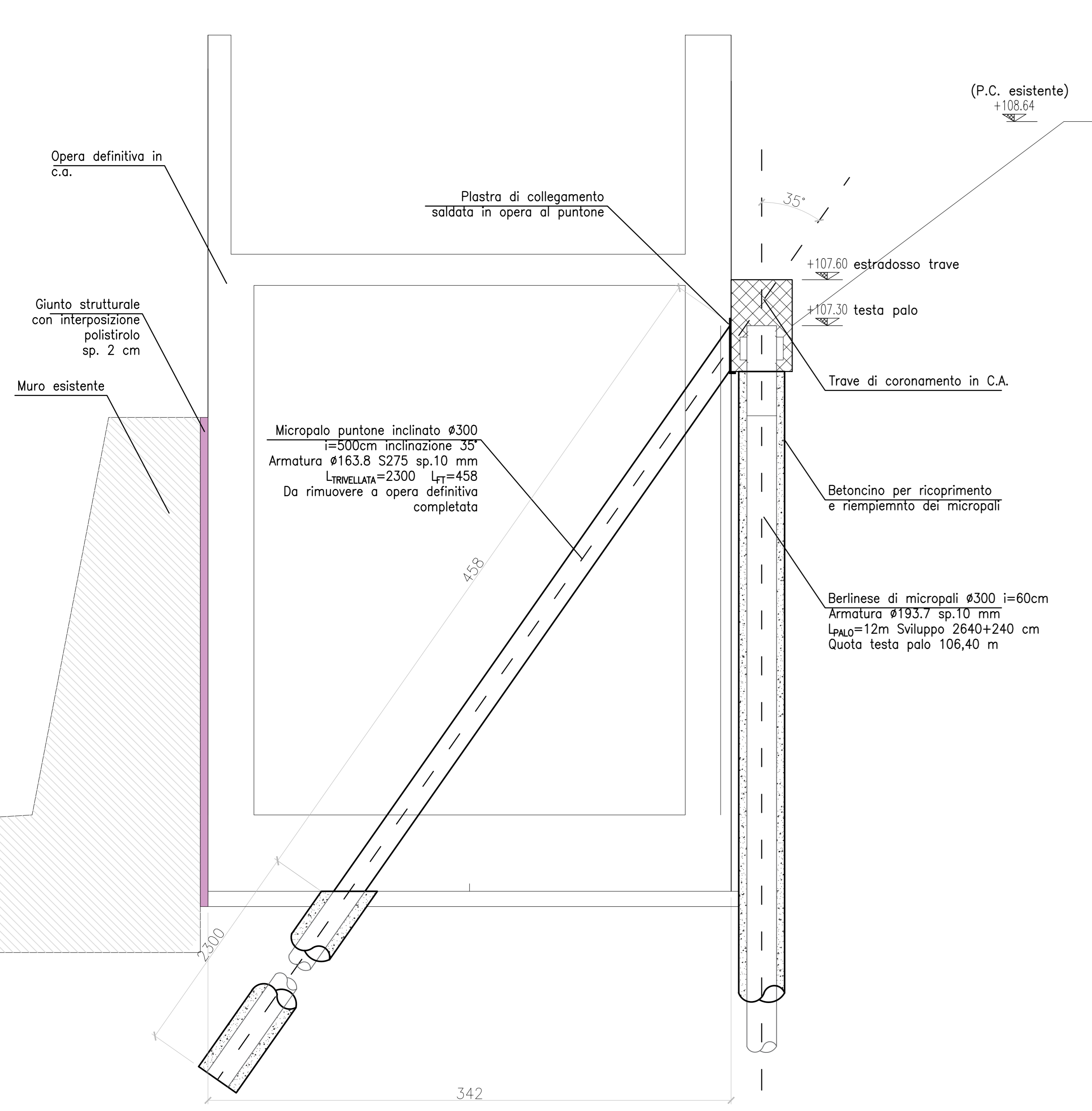
ARMATURA TRAVE CORONAMENTO

(Scala 1:50)



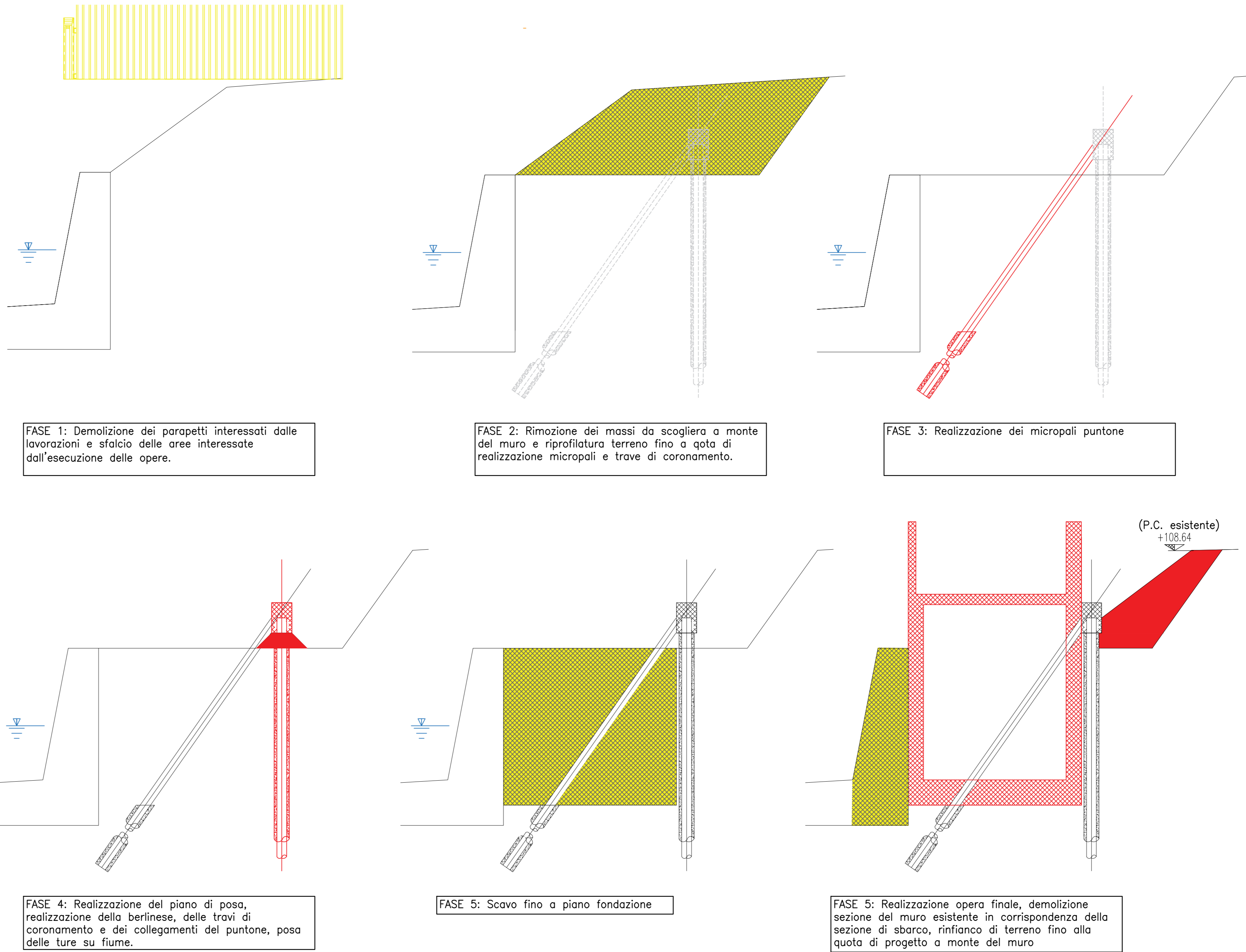
SEZIONE TIPO OPERE PROVVISORIALI

(Scala 1:20)



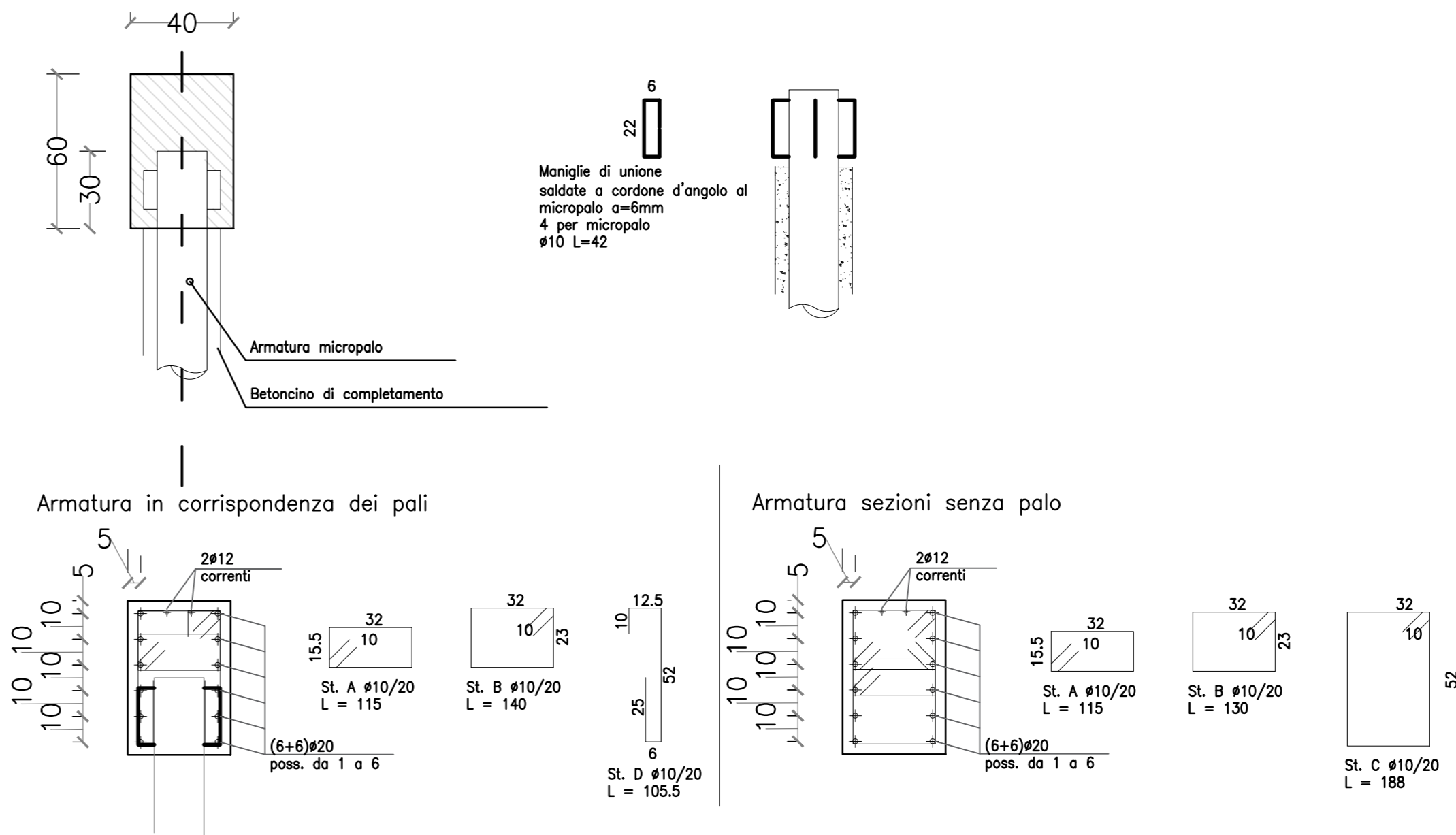
FASI ESECUTIVE

(Scala 1:50)



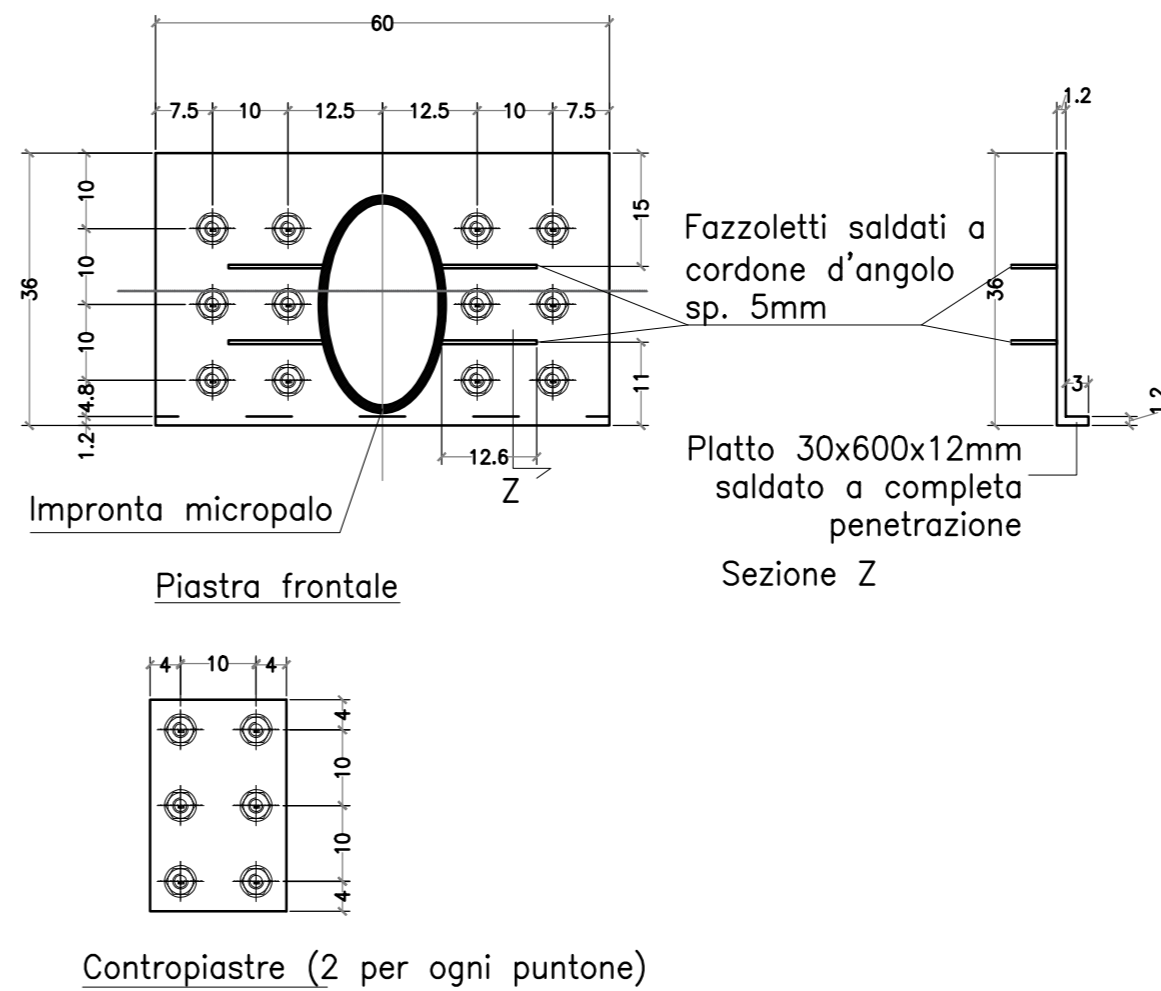
SEZIONE TRAVE CORONAMENTO

(Scala 1:20)



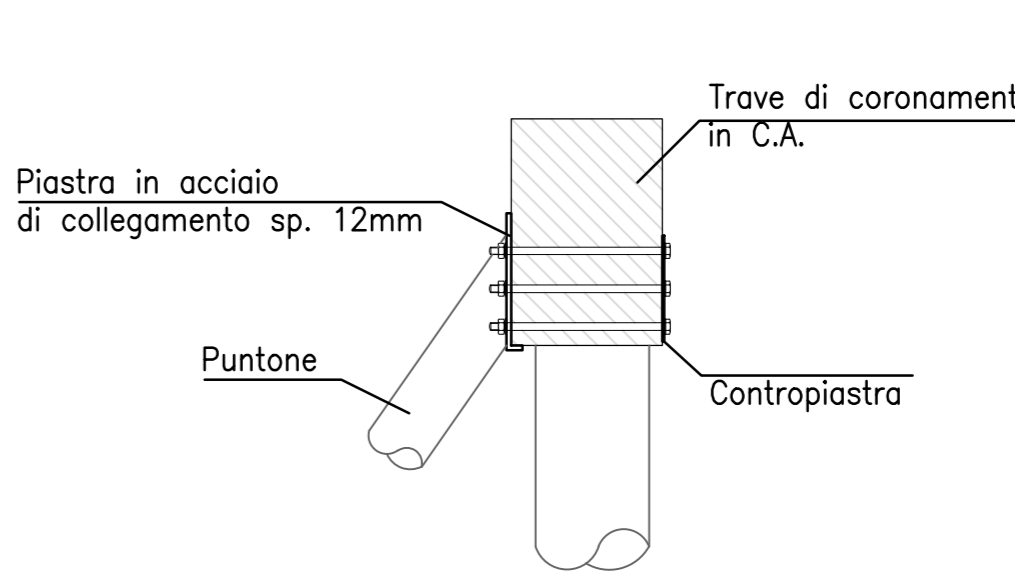
PIASTRE DI COLLEGAMENTO

(Scala 1:10)



COLLEGAMENTO PUNTONE-TRAVE

(Scala 1:20)



NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE SONO ESPRESSE IN mm.
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO ESPRESSE IN m s.l.m.
- PRIMA DELLA COSTRUZIONE DOVRANNO ESSERE VERIFICATI GLI INGOMBRI DISPONIBILI IN OPERA
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE DOVRANNO ESSERE VERIFICATE PRIMA DELL'INIZIO DELLA COSTRUZIONE
- DOVRÀ ESSERE PREDISPOSTA LA MESSA A TERRA PER TUTTE LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA ED IN C.A.
- LA DITTA EDILE/CIVILE DOVRÀ INTERFACCIARSI CON LA DITTA DI CHE REALIZZA GLI IMPIANTI ELETTRICI PER LA POSA DEL SISTEMA DI MESSA A TERRA
- TUTTE LE UNIONI SONO DA ESEGUIRE SALDATE A MENO DEI DETTAGLI BULLONATI ESPRESSAMENTE INDICATI
- DOVRÀ ESSERE PREDISPOSTA LA MESSA A TERRA PER TUTTE LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA ED IN C.A.
- L'APPALTATORE DOVRÀ VERIFICARE TUTTE LE MISURE GEOMETRICHE PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE
- IL DIAMETRO DELLE BARRE DI ARMATURA E' ESPRESSO IN mm
- LA LUNGHEZZA DELLE BARRE DI ARMATURA E' ESPRESSA IN cm
- L'APPALTATORE DOVRÀ VERIFICARE TUTTE LE MISURE GEOMETRICHE PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE

DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO:

- LA SOVRAPPOSIZIONE DELLE BARRE D'ARMATURA E' DI 600
- TUTTE LE BARRE D'ARMATURA DEVONO TERMINARE CON UNA PIEGA A 90°, DI LUNGHEZZA ADEGUATA ALL'ELEMENTO STRUTTURALE CHE LE CONTIENE
- L'IMPRESA APPALTRICE DEVE CONTROLLARE LE LUNGHEZZE DELLE BARRE D'ARMATURA E DEI PROFILI METALLICI PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEI MATERIALI E DEL TAGLIO DEGLI STESSI
- LA LUNGHEZZA TOTALE "L" DI OGNI BARRA D'ARMATURA E' CALCOLATA COME SOMMA DELLE LUNGHEZZE MISURATE ALL'ESTERNO DEL FERRO, COME DA SCHEMA CHE SEGUE

MATERIALI

Acciaio per Carpenteria Metallica:

- Classe di resistenza: S275-J0 (UNI EN 10025)
- Classe di corrosività: C2
- Classe di esecuzione: EXC2
- Trattamento protettivo: zincatura (UNI EN ISO 1461 / UNI EN 10346) con spessore minimo >200µm

Calcestruzzo (UNI EN 206-1/UNI 11104):

Calcestruzzo a prestazione garantita per trave di coronamento:

- Classe di resistenza a compressione: C25/30
- Classe di esposizione: XC2 (Ciclicamente secco e acquoso o saturo d'acqua)
- Dimensione massima nominale dell'aggregato: 25 mm
- Classe di consistenza: S4 (slump da 16 a 21 cm)
- Massimo rapporto a/c: 0.6
- Minimo contenuto in cemento: 300 kg/mc
- Copriferro netto: 40 mm

BETONCINO PER MICROPALI:

- Malta premiscelata a base di cemento portland, aggregati e additivi.
- Resistenza minima a 28gg >30MPa
- Resistenza minima a 7gg >20MPa

ACCIAIO PER C.A.:

- B450C

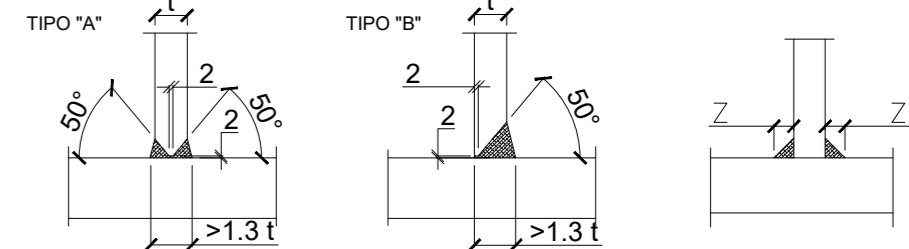
PRESCRIZIONI SULLE UNIONI

Unioni bullonate

- Il serraggio dei bulloni dovrà essere effettuato con chiavi dinamometriche in accordo alle norme UNI ISO 3506, EN 1090-2, ed EN 1993
- I fori devono avere diametro uguale a quello del bullone maggiorato al massimo di 1 mm, per bulloni sino a 20 mm di diametro, e di 1.5 mm per bulloni di diametro maggiore di 20 mm
- Per le connessioni a taglio la lunghezza della parte non filettata del bullone deve essere maggiore dello spessore delle piastre da collegare.
- Se non diversamente specificato, la classe di resistenza dei bulloni è C8.8
- Per le componenti delle unioni bullonate si faccia riferimento alle UNI EN ISO 891-1 e alle seguenti normative:
 - VITE UNI EN ISO 4016 (ZINCATE);
 - DADI UNI 5592 (ZINCATI);
 - ROSETTE (due per vite) EN ISO 887 STANDARD GRADO C, DUE PER VITE (ZINCATE)

Unioni saldate:

- Tutte le saldature devono essere realizzate in accordo con quanto prescritto dalle Norme UNI EN 1011-1/2; le preparazioni dei lembi devono essere effettuate secondo le indicazioni fornite dalle Normative UNI EN ISO 9692.
- Tutte le saldature non indicate si intendono continue a doppio cordone d'angolo. La dimensione z del lato del singolo cordone non deve essere inferiore allo spessore minimo degli elementi da collegare e comunque non inferiore a z=4mm.
- Nelle saldature a V (su uno o due lati), le preparazioni delle piastre devono avere una inclinazione di 50°.
- Per saldature a cordone d'angolo ed a parziale penetrazione il massimo gap ammissibile tra i pezzi da unire non deve superare il 10% dell'altezza di gola e comunque non deve essere superiore a 2mm. Nel caso in cui il limite del gap non rientrasse nella limitazione indicata, procedere al corrispondente incremento della dimensione del cordone.
- Eseguire le saldature adottando materiale di apporto adeguato alle caratteristiche meccaniche e chimiche degli acciai da saldare.
- Per l'omologazione degli elettrodi fare riferimento alla norma UNI EN ISO 2560.



AGENZIA INTERREGIONALE PER IL FIUME PO – PARMA
Strada Giuseppe Garibaldi 75, I-43121 Parma

LAVORI DI ADEGUAMENTO SOTTOPASSO DEL NAVIGLIO PAVESE DA PARTE DEL FIUME LAMBRO MERIDIONALE IN LOCALITA' CONCA FALLATA - MILANO

PROGETTO ESECUTIVO

ALLEGATO	N.
Rampa di accesso al Deviatore Olona - Opere provvisoriali	38
C.U.P. B4BH22000570002	SCALA:
Commissa progettista 45503722	1:50
Codice elaborato 45503722-PE-D-STR-106	
File 45503722-PE-D-STR-106.PDF	
PROGETTAZIONE	APPROVATO
PROGETTISTA: R.KEFFER	RESPONSABILE UNICO DEL PROGETTO RUP
REDATTO M. Deffranco	VERIFICATO F. Chille
SETTEMBRE 2025	PRIMA EMISSIONE
DATA	REVISIONE
NOTA	