

PROGETTAZIONE

STUDIO DI INGEGNERIA
ISOLA BOASSO & ASSOCIATI S.r.l.
Dott. Ing. Renzo ISOLA
Dott. Ing. Riccardo ISOLA
Dott. Ing. Paolo BOASSO
Dott. Ing. Fabrizio RABAGLIO

Corso Prestinari 86
13100 VERCELLI (VC)

Tel. 0039 0161 215214
fax. 0039 0161 1895045
isolaboasso@email.it
isolaboassoeassociati@legalmail.it
www.isolaboasso.it



Acqua Novara VCO Spa
Via L. Triggiani n. 9
28100 NOVARA

PROGETTO DEFINITIVO

Oggetto

AMPLIAMENTO DEPURATORE DI GRAVELLONA TOCE

Via Trattati di Roma
Gravellona Toce (VB)

Data: Dicembre 2019

Rif. archivio: 002.19

Scala

—

TAV. n° FO.01.007

Rev.	AGGIORNAMENTI	DATA
1	Aggiornamento a seguito di verifica	Aprile 2020

Contenuto degli Elaborati

DISCIPLINARE DESCRITTIVO E PRESTAZIONALE DEGLI ELEMENTI TECNICI

Il Responsabile
Dott. Ing. Riccardo ISOLA

Visto

Vs. Rif. arch.:

Riproduzione o consegna a terzi
solo dietro specifica autorizzazione

Ente destinatario:

—

* Riservato all'Amministrazione

Sommario

1	Premessa	7
2	Qualità e provenienza dei materiali	8
2.1	Definizioni generali	8
2.2	Accettazione dei materiali	8
2.3	Norme di riferimento e marcatura CE	9
2.4	Accertamenti di laboratorio e verifiche tecniche	10
2.5	Trasporto dei tubi e dei pozzetti e immagazzinaggio	10
2.6	Rifiuti	10
3	Caratteristiche dei materiali	11
3.1	Generalità	11
3.2	Acqua – sabbia – ghiaia e pietrisco – pietre naturali	11
4	Scavi	12
4.1	Generalità e modalità esecutive	12
4.2	Programma di scavo	13
4.3	Variazioni delle linee di scavo	13
4.4	Classificazione degli scavi	13
4.4.1	Scavo in roccia	13
4.4.2	Scavo di terreno sciolto di qualsiasi natura	13
4.4.3	Scavo in acqua	13
4.5	Tipi di scavi	14
4.5.1	Scavi di sbancamento	14
4.5.2	Scavi di fondazione	14
4.5.3	Scavi per tubazioni e canalizzazioni	14
4.6	Smottamenti	15
4.7	Armature di sostegno degli scavi	15
4.7.1	Prescrizioni generali	15
4.7.2	Armature provvisorie	15
4.7.3	Palancole metalliche	16
4.8	Interferenze con altri servizi	16
4.9	Abbassamento della falda con sistema tipo Wellpoints	16

4.10	Presenza di strutture e strade nelle vicinanze degli scavi	17
4.11	Materiale scavato e discariche	17
4.11.1	Disposizioni generali.....	17
4.11.2	Terreno di coltivo.....	18
4.11.3	Discariche	18
4.12	Scavi di cassonetti.....	18
4.13	Rifinitura delle superfici di scavo.....	19
5	Disboscamento e decespugliamento	19
5.1	Generalità	19
5.2	Decespugliamento.....	19
5.3	Disboscamento	20
5.4	Sfalcio e decespugliamento.....	20
5.5	Fresatura delle pavimentazioni bituminose	20
6	Rinterri.....	21
6.1	Generalità	21
6.2	Modalità esecutive	21
6.2.1	Generalità	21
6.3	Tracciamenti	23
7	Calcestruzzo.....	23
7.1	Normativa riferimento.....	23
7.2	Generalità	24
7.3	Materiali	24
7.3.1	Cemento	24
7.3.2	Aggregati.....	25
7.3.3	Acqua di impasto	28
7.3.4	Additivi.....	28
7.3.5	Malte e betoncini a stabilità volumetrica.....	32
7.3.6	Malte sigillanti espansive e tenuta idraulica	32
7.3.7	Intonaci impermeabilizzanti speciali	33
7.3.8	Materiali per giunti.....	33
7.4	Tipi e classi dei conglomerati cementizi	34
7.4.1	Premessa	34

7.4.2	Tipi particolari di conglomerato cementizio.....	35
7.5	Classi di esposizione	36
7.6	Classi di consistenza del calcestruzzo.....	37
7.7	Qualifica preliminare dei conglomerati cementizi	38
7.8	Controlli in corso d'opera	39
7.9	Resistenza dei conglomerati cementizi	39
7.10	Durabilità dei conglomerati cementizi	41
7.11	Tecnologia esecutiva delle opere	42
7.11.1	Confezione dei conglomerati cementizi.....	42
7.11.2	Trasporto	43
7.11.3	Posa in opera	43
7.11.4	Precauzioni particolari per l'esecuzione dei getti durante la stagione fredda.....	47
7.11.5	Precauzioni particolari per l'esecuzione dei getti durante la stagione calda.....	48
7.11.6	Finitura delle superfici del calcestruzzo	48
7.11.7	Stagionatura e disarmo	49
7.11.8	Predisposizione di fori, tracce, cavità, ammorsature, oneri vari.....	50
7.11.9	Prova sui materiali e sul conglomerato cementizio fresco.....	51
7.11.10	Armature per c.a.....	51
7.11.11	Armatura di precompressione.....	52
7.12	Metodo di Figg per la determinazione del grado di permeabilità all'aria del conglomerato cementizio	53
7.12.1	Generalità	53
7.12.2	Apparecchiature e materiali impiegati nella prova	53
7.12.3	Metodologia di prova	53
7.12.4	Classificazione del conglomerato cementizio in base al valore di permeabilità	54
7.12.5	Resoconto di prova	54
7.13	Calcolo delle strutture	54
7.13.1	Normativa di riferimento.....	54
7.13.2	Opere di fondazione	55
7.14	Inseri a tenuta nei calcestruzzi	56
8	Casseforme	56
8.1	Generalità	56
8.2	Casseforme centinate.....	57

8.3	Tiranti di ancoraggio	57
8.4	Pulizia e lubrificazione	57
8.5	Disarmo.....	57
9	Ferro tondo di armatura.....	58
9.1	Generalità.....	58
9.2	Modalità esecutive	58
9.3	Prove di accettazione e controllo	58
10	Strutture prefabbricate di calcestruzzo armato e precompresso	67
10.1	Generalità	67
10.2	Unioni e giunti	67
10.3	Appoggi.....	68
10.4	Posa in opera	68
10.5	Scatolari prefabbricati in calcestruzzo armato a sezione modulare	69
10.6	Accettazione	69
11	Manufatti: camerette e chiusini	70
11.1	Generalità	70
11.2	Tipologie di camerette.....	70
11.2.1	Camerette gettate in opera	70
11.2.2	Camerette prefabbricate	71
11.3	Collegamenti delle camerette alla rete	71
11.4	Chiusini	71
11.4.1	Chiusini per camerette	71
11.5	Prove e collaudi su chiusini.....	72
12	Tubazioni e pezzi speciali.....	74
12.1	Tubazioni in ghisa	74
12.1.1	Normativa di riferimento.....	74
12.1.2	Pressioni nominali, classi di pressione e spessori di parete	74
12.1.3	Marcature di tubi e raccordi.....	76
12.2	Giunzioni.....	76
12.2.1	12.2.1 Giunto a flangia	76
12.2.2	12.2.2 Giunti elastici	76
12.3	Sfiati.....	77

13	Posa in opera delle tubazioni	77
13.1	Generalità	77
13.2	Tracciati e scavi delle trincee.....	78
13.3	Scarico dai mezzi di trasporto.....	79
13.4	Posa in opera dei tubi.....	79
13.5	Attraversamenti in spingitubo.....	79
13.6	Posa in opera delle giunzioni	80
13.7	Posa in opera dei pezzi speciali	80
13.8	Tecniche di rinfianco.....	80
13.9	Tecniche di compattazione.....	82
13.10	Prova delle tubazioni	83
14	Specifiche Prestazionali Opere Elettriche.....	84
14.1	Specifiche tecniche quadri di bassa tensione.....	84
14.1.1	Caratteristiche costruttive:.....	84
14.1.2	Installazione - Sistemi di cablaggio	84
14.1.3	Caratteristiche tecniche:	87
14.2	Specifiche tecniche quadri di media tensione.....	88
14.2.1	Norme:.....	88
14.2.2	Caratteristiche costruttive:.....	89
14.2.3	Sicurezza:	89
14.2.4	Interruttore di manovra - sezionatore:	89
14.2.5	Circuiti ausiliari	90
14.2.6	Relè di protezione e strumenti di misura	91
14.2.7	Apparecchiature ausiliarie.....	91
14.2.8	Circuito di terra.....	91
14.2.9	Verniciatura	91
14.2.10	Accessori.....	92
14.2.11	Collaudi	92
14.2.12	Prove di tipo quadri MT	92
14.2.13	Prove di tipo sezionatore di terra per MT	93
14.2.14	Prove di tipo interruttore MT	93
14.3	Specifiche tecniche trasformatori trifase BT/MT	94

14.3.1	Norme.....	94
14.3.2	– Caratteristiche costruttive.....	94
14.3.3	– Documentazione e collaudo.....	96
14.3.4	- Controlli di Fabbricazione.....	97
14.3.5	- Accessori.....	97
14.4	Specifiche tecniche impianto di supervisione.....	98
14.4.1	Scopo e descrizione delle opere.....	98
14.4.2	Architettura del sistema.....	98
14.4.3	Specifiche tecniche.....	99
14.4.4	Funzionalità del sistema di supervisione.....	102
14.4.5	Gestione ore di funzionamento.....	105
14.4.6	Gestione trends variabili analogiche.....	105
14.4.7	Documentazione.....	105
15	Specifiche Prestazionali Opere Elettromeccaniche.....	106
15.1	Riferimenti normativi.....	106
15.2	Elenco macchine con caratteristiche tecniche e specifiche.....	106
15.3	Elenco sensori con caratteristiche.....	115

1 Premessa

La presente relazione riporta le descrizioni tecniche e prestazionali dei materiali da utilizzare e le modalità esecutive da seguire per la realizzazione delle opere denominate delle opere di “Ampliamento del depuratore di Gravelona Toce (VB)”.

Lo scopo è quello di far sì che la realizzazione di tutte le opere in progetto rispondano a livelli di funzionalità ed efficienza necessari a garantire gli standard qualitativi del servizio. In caso di rilevata mancanza di specifiche norme o prescrizioni relative a particolari opere o tecnologie utilizzate, si farà riferimento alle Norme Tecniche di settore.

2 Qualità e provenienza dei materiali

2.1 Definizioni generali

Ferme restando le disposizioni di carattere generale, le opere civili da realizzare si intendono costruite a regola d'arte e dovranno pertanto osservare le prescrizioni del presente Capitolato Speciale d'Appalto.

L'Appaltatore dovrà richiedere tutte le approvazioni, i collaudi, le ispezioni ed i permessi necessari prima, durante e dopo l'ultimazione dei lavori e dovrà sostenere gli oneri relativi.

I documenti ufficiali comprovanti l'ottenimento delle approvazioni e dei permessi dovranno essere consegnati alla Direzione Lavori.

Le caratteristiche di ogni opera saranno così definite:

- dalle prescrizioni generali del presente disciplinare tecnico;
- dalle prescrizioni particolari riportate negli articoli seguenti;
- dalle eventuali descrizioni specifiche aggiunte come integrazioni o come allegati al presente disciplinare tecnico;
- da disegni, dettagli esecutivi e relazioni tecniche allegati al progetto.

Resta comunque contrattualmente fissato che tutte le specificazioni o modifiche apportate nei modi suddetti fanno parte integrante del presente disciplinare tecnico.

2.2 Accettazione dei materiali

I materiali e le forniture da impiegare nelle opere da eseguire dovranno essere delle migliori qualità esistenti in commercio, possedere le caratteristiche stabilite dalle leggi e dai regolamenti vigenti in materia ed inoltre corrispondere alla specifica normativa del presente Disciplinare descrittivo e prestazionale o degli altri atti contrattuali.

Si richiamano peraltro, espressamente, le prescrizioni delle norme UNI, CNR, CEI e delle altre norme tecniche europee adottate dalla vigente legislazione.

L'Appaltatore dovrà presentare adeguate campionature almeno 60 giorni prima dell'inizio dei lavori, ottenendo l'approvazione della Direzione dei Lavori.

Le caratteristiche dei vari materiali e forniture saranno definite nei modi seguenti:

- dalle prescrizioni generali del presente disciplinare tecnico;
- dalle prescrizioni particolari riportate negli articoli seguenti;
- da disegni, dettagli esecutivi o relazioni tecniche allegati al progetto.

Salvo diversa indicazione, i materiali e le forniture proverranno da quelle località che l'Appaltatore riterrà di sua convenienza purché, ad insindacabile giudizio della Direzione dei Lavori, ne sia riconosciuta l'idoneità e la rispondenza ai requisiti prescritti.

Le aziende produttrici di tutti i materiali dovranno essere certificate secondo le norme internazionali di assicurazione di qualità ISO 9001/CEN 29001. L'Impresa ha l'obbligo di presentare detti certificati su richiesta della D.LL.

L'Appaltatore è obbligato a prestarsi in qualsiasi momento ad eseguire o far eseguire, presso il laboratorio o istituto indicato, tutte le prove prescritte dal presente disciplinare tecnico o dalla Direzione dei Lavori sui materiali impiegati o da impiegarsi, nonché sui manufatti, sia prefabbricati che realizzati in opera, e sulle forniture in genere.

Il prelievo dei campioni destinati alle verifiche qualitative dei materiali stessi, da eseguire secondo le norme tecniche vigenti, verrà effettuato in contraddittorio e sarà appositamente verbalizzato.

L'Appaltatore farà sì che tutti i materiali mantengano, durante il corso dei lavori, le stesse caratteristiche riconosciute ed accettate dalla Direzione dei Lavori.

Qualora in corso d'opera i materiali e le forniture non fossero più rispondenti ai requisiti prescritti o si verificasse la necessità di cambiare gli approvvigionamenti, l'Appaltatore sarà tenuto alle relative sostituzioni o adeguamenti senza che questo costituisca titolo ad avanzare alcuna richiesta di variazione prezzi.

Le forniture non accettate ad insindacabile giudizio dalla Direzione dei Lavori dovranno essere immediatamente allontanate dal cantiere a cura e spese dell'Appaltatore e sostituite con altre rispondenti ai requisiti richiesti.

L'Appaltatore resta comunque totalmente responsabile in rapporto ai materiali forniti la cui accettazione, in ogni caso, non pregiudica i diritti che l'Appaltante si riserva di avanzare in sede di collaudo finale.

Qualora l'Appaltatore, nel proprio interesse o di sua iniziativa, impieghi materiali di dimensioni, consistenza o qualità superiori a quelle prescritte o con una lavorazione più accurata, ciò non gli darà diritto ad un aumento dei prezzi e la stima sarà fatta come se i materiali avessero le dimensioni, la qualità ed il magistero stabiliti dal contratto.

Qualora venga ammessa dalla Stazione Appaltante - in quanto non pregiudizievole all'idoneità dell'opera - qualche carenza nelle dimensioni, nella consistenza o qualità dei materiali, ovvero una minor lavorazione, la Direzione dei Lavori può applicare un'adeguata riduzione di prezzo in sede di contabilizzazione, salvo esame e giudizio definitivo in sede di collaudo.

Se l'Appaltatore, senza l'autorizzazione scritta del Direttore dei Lavori, impiegherà materiali di dimensioni, consistenza o qualità inferiori a quelle prescritte, l'opera potrà essere rifiutata e l'Appaltatore sarà tenuto a rimuovere a sua cura e spese detti materiali, ed a rifare l'opera secondo le prescrizioni, restando invariati i termini di ultimazione contrattuale.

Anche dopo l'accettazione e la posa in opera dei materiali e dei componenti da parte dell'appaltatore, restano fermi i diritti e i poteri della stazione appaltante in sede di collaudo.

2.3 Norme di riferimento e marcatura CE

I materiali utilizzati dovranno essere qualificati in conformità alla direttiva sui prodotti da costruzione 89/106/CEE (cpd), recepita in Italia mediante il regolamento di attuazione D.P.R. n. 246/1993 e s.m.i.. Qualora il materiale da utilizzare sia compreso nei prodotti coperti dalla predetta direttiva, ciascuna fornitura dovrà essere accompagnata dalla marcatura CE attestante la conformità all'appendice "za" delle singole norme armonizzate, secondo il sistema di attestazione previsto dalla normativa vigente.

Con riferimento all'applicazione della normativa suddetta nella esecuzione dell'appalto il Direttore dei Lavori ha ampia facoltà di:

- esaminare i documenti contrattuali;
- avvisare e ribadire all'impresa dell'obbligatorietà della Marcatura CE per sensibilizzarla nella scelta dei fornitori che commercializzino solo prodotti marcati CE;
- utilizzare i riferimenti esistenti (norme) per eventuali campionamenti in contraddittorio o da definire, preventivamente, di concerto con gli interessati;
- accettare ed autorizzare l'approvvigionamento e l'inserimento nell'opera solo di prodotti Marcati CE;

- accertare espressamente la Marcatura (Etichetta o DDT);
- chiedere del Certificato o della “Dichiarazione di Conformità” che autorizza il fabbricante ad apporre la marcatura CE.

È fatta salva la facoltà del D.L. di fare tutte le prove ritenute necessarie.

I materiali e le forniture da impiegare nella realizzazione delle opere dovranno rispondere alle prescrizioni contrattuali e in particolare alle indicazioni del progetto esecutivo, e possedere le caratteristiche stabilite dalle leggi e dai regolamenti e norme UNI applicabili, anche se non espressamente richiamate nel presente Disciplinare descrittivo e prestazionale.

In assenza di nuove e aggiornate norme UNI, il direttore dei lavori potrà riferirsi alle norme ritirate o sostitutive. In generale, si applicheranno le prescrizioni del presente Disciplinare descrittivo e prestazionale. Salvo diversa indicazione, i materiali e le forniture proverranno da quelle località che l'appaltatore riterrà di sua convenienza, purché, ad insindacabile giudizio della direzione lavori, ne sia riconosciuta l' idoneità e la rispondenza ai requisiti prescritti dagli accordi contrattuali.

2.4 Accertamenti di laboratorio e verifiche tecniche

L'Impresa sarà obbligata a prestarsi in ogni tempo alle prove di tutti i materiali impiegati o da impiegare, sottostando a tutte le spese per il prelievo, la formazione e l'invio dei campioni presso laboratori ufficiali, nonché per le corrispondenti prove ed esami.

I campioni verranno prelevati in contraddittorio. Degli stessi potrà essere ordinata la conservazione nei locali indicati dalla Direzione dei Lavori, previa apposizione di sigilli e firme del Direttore dei Lavori e dell'Impresa, nei modi più adatti a garantirne l'autenticità e la conservazione.

In mancanza di una speciale normativa di legge o di Capitolato, le prove potranno essere eseguite presso un Istituto autorizzato, la fabbrica di origine o il cantiere, a seconda delle disposizioni della Direzione dei Lavori.

I risultati ottenuti saranno i soli riconosciuti validi dalle due parti e ad essi esclusivamente si farà riferimento a tutti gli effetti del presente appalto.

2.5 Trasporto dei tubi e dei pozzetti e immagazzinaggio

Nel trasporto dovranno essere prese tutte le precauzioni necessarie onde evitare possibili danneggiamenti. Le impalcature per il fissaggio del carico potranno essere realizzate con bande di canapa o di nylon. Se si usano cavi di acciaio, i tubi dovranno essere protetti nella zona di contatto con essi.

Le operazioni di carico e scarico dovranno essere effettuate con cura. I tubi non dovranno essere buttati né fatti strisciare, ma dovranno essere accuratamente sollevati ed appoggiati. Se i tubi non vengono adoperati per un lungo periodo dovranno essere protetti dai raggi solari diretti.

Lo stoccaggio deve avvenire su terreno pianeggiante e privo di irregolarità adattando supporti di legno alla base delle cataste in modo da distribuire uniformemente i pesi.

2.6 Rifiuti

L'impresa concorrente deve essere iscritta all'Albo nazionale gestori ambientali ai sensi dell'art. 212 del D.Lgs. 152/06.

Ogni trasporto di rifiuti, anche provenienti dagli scavi, dal cantiere all'impianto di smaltimento o recupero dovrà avvenire nel rispetto del D.Lgs. 152/06. In particolare dovranno essere rispettati:

- L'art. 193, se l'impresa raccoglie e trasporta i propri rifiuti non pericolosi di cui all'articolo 212, comma 8, e non aderisce su base volontaria al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (SISTRI) di cui all'articolo 188-bis, comma 2, lett. a), i rifiuti devono essere accompagnati da un formulario di identificazione dal quale devono risultare almeno i seguenti dati:
 - nome ed indirizzo del produttore dei rifiuti e del detentore;
 - origine, tipologia e quantità del rifiuto;
 - impianto di destinazione;
 - data e percorso dell'istradamento;
 - nome ed indirizzo del destinatario.

Presso il cantiere potrà essere istituito, ai sensi dell'art. 183 c. 1 lettera bb) 1) del D.Lgs. 152/06, un «deposito temporaneo» per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Lo smaltimento dei rifiuti prodotti in cantiere avverrà in impianti autorizzati ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06.

3 Caratteristiche dei materiali

3.1 Generalità

Con riferimento a quanto stabilito nell'articolo precedente, i materiali da impiegare nei lavori dovranno corrispondere ai requisiti di seguito fissati. La scelta di un tipo di materiale nei confronti di un altro o tra diversi tipi dello stesso materiale, sarà fatta di volta in volta in base al parere della D.LL, la quale, per i materiali da acquistare, rifiuterà il proprio benestare per quelli che non provengono da produttori di provata capacità e serietà, o non possedenti le certificazioni di cui all'articolo precedente.

3.2 Acqua – sabbia – ghiaia e pietrisco – pietre naturali

ACQUA: dovrà essere dolce e limpida; priva di sostanze eterogenee e risultare non aggressiva per i materiali con i quali verrà impiegata e per la buona conservazione delle strutture.

SABBIA: essa dovrà essere selezionata, in ordine alle dimensioni, secondo le tre classi seguenti:

sabbia grossa - grani da 2 a 5 mm;

sabbia media - grani da 0,5 a 2 mm;

sabbia fine - grani minori di 0,5 mm

La sabbia non dovrà contenere materie argillose, terrose o melmose; ed avere granulometria non uniforme.

GHIAIA E PIETRISCO: dovranno rispettivamente soddisfare i requisiti per l'uso cui sono destinati. Dal punto di vista granulometrico essi dovranno avere dimensioni che corrispondono alla granulometria stabilita dalla Direzione Lavori, in base a prove preliminari, a seconda delle opere per la cui esecuzione verranno adoperati.

PIETRE NATURALI: tutte le pietre, da usarsi nell'esecuzione delle opere, devono essere compatte, di forte resistenza, monde da cappellaccio, senza screpolature, esenti da piani di sfaldamento, venature, interclusioni di sostanze estranee, e dovranno avere dimensioni adatte al particolare loro impiego ed efficace adesività con le malte.

4 Scavi

4.1 Generalità e modalità esecutive

La Normativa di riferimento è costituita da:

- DM 11.03.1988;
- CNR Uni 10014-12.64 Prova sulle terre;
- DM 14.01.2008.

Prima dell'inizio degli scavi l'Appaltatore procederà alla verifica della rispondenza altimetrica dei profili del progetto e delle eventuali varianti ordinate dalla Direzione Lavori, con l'effettiva altimetria e planimetria dei luoghi dove devono essere eseguiti gli scavi. La verifica dovrà essere fatta sulla base di capisaldi di provata validità ed omogeneità.

L'Impresa eseguirà tutti gli scavi necessari alla realizzazione delle opere, sia a mano che a macchina, qualunque sia il tipo di materiale incontrato, tanto all'asciutto che in presenza d'acqua. Se l'Impresa non potesse far defluire l'acqua naturale, la D.L. avrà la facoltà di ordinare, se lo riterrà opportuno, l'esecuzione degli scavi subacquei.

Eventuali scavi eseguiti dall'Appaltatore per comodità di lavoro od altri motivi, senza autorizzazione scritta della Direzione Lavori, non saranno contabilizzati agli effetti del pagamento.

Gli scavi saranno eseguiti in larghezza, lunghezza e profondità secondo quanto indicato nei disegni esecutivi o richiesto dalla Direzione Lavori.

All'inizio dei lavori, l'Appaltatore dovrà provvedere, ove necessario, alla rimozione della vegetazione e degli apparati radicali ed al loro trasporto a rifiuto.

Gli scavi dovranno essere condotti in modo da non sconnettere e danneggiare il materiale d'imposta.

L'Impresa prenderà tutte le precauzioni necessarie per evitare gli smottamenti delle pareti dello scavo, soprattutto in conseguenza di eventi meteorologici avversi, metterà in atto tutti gli accorgimenti necessari per evitare danni alle persone ed alle opere e sarà obbligata a provvedere a suo carico alla rimozione delle eventuali materie franate. Ella dovrà inoltre provvedere a sue spese affinché le acque scorrenti alla superficie del terreno siano deviate in modo che non abbiano a riversarsi negli scavi.

La Direzione Lavori potrà ordinare che le armature di sostegno degli scavi siano aumentate o rinforzate per motivi di sicurezza senza che questo possa creare motivo di reclamo o richiesta di compensi da parte dell'Impresa.

In ogni caso l'Impresa sarà l'unica responsabile per i danni alle persone ed alle opere che possono derivare da cedimenti delle pareti di scavo.

La manutenzione degli scavi, lo sgombrò dei materiali eventualmente e per qualsiasi causa caduti entro gli scavi stessi sarà a totale carico dell'Impresa indipendentemente dal tempo che trascorrerà fra l'apertura degli scavi ed il loro rinterro, che potrà essere effettuato solo dopo l'autorizzazione della Direzione Lavori e con le modalità da questa eventualmente prescritte in aggiunta od in variante a quanto indicato in queste specifiche.

Le materie provenienti dagli scavi, ritenute inutilizzabili dalla Direzione Lavori, dovranno essere portate a discarica; tali materie non dovranno in ogni caso riuscire di danno ai lavori, alle proprietà pubbliche o

private ed al libero sfogo e corso delle acque. Contravvenendo a queste disposizioni, l'Appaltatore dovrà a sue spese rimuovere e asportare le materie in questione.

4.2 Programma di scavo

Un mese prima dell'esecuzione degli scavi, l'Impresa dovrà presentare alla Direzione Lavori una relazione dettagliata in cui indicherà i mezzi e le modalità di esecuzione dei lavori, nonché il programma dettagliato delle opere con gli avanzamenti previsti mese per mese. Nell'esecuzione l'Impresa dovrà attenersi a tale programma, previamente approvato dalla Direzione Lavori.

Sarà facoltà della Direzione Lavori disporre variazioni a tale programma, prima dell'inizio dei lavori o nel corso di essi.

Resta, in ogni caso, stabilito che il sistema adottato, ed in special modo la successione delle varie fasi di lavoro, dovrà essere rispondente alle migliori norme di esecuzione per i lavori del genere, in relazione alle caratteristiche dei terreni da attraversare e al tempo stabilito per l'utilizzazione di tutte le opere connesse.

4.3 Variazioni delle linee di scavo

Le variazioni nella quantità e profondità degli scavi non potranno giustificare richieste di compensi speciali da parte dell'Impresa, al di fuori di quanto risultante dall'applicazione dei prezzi di contratto nel caso di appalto a misura.

La quota definitiva di fondazione delle opere verrà stabilita d'accordo con la Direzione Lavori, in base alle effettive condizioni naturali riscontrate all'atto dello scavo; pertanto i piani di imposta segnati sui disegni hanno valore puramente indicativo.

Non si potrà procedere all'esecuzione del getto di calcestruzzo per le fondazioni se prima la superficie di scavo non sia stata ispezionata ed approvata dalla Direzione Lavori, pena la demolizione del già fatto.

L'Impresa, inoltre, dovrà provvedere a sua cura e spese, al riempimento dei vani rimasti al di fuori delle linee indicate con materiali che saranno specificati di caso in caso.

4.4 Classificazione degli scavi

4.4.1 Scavo in roccia

Si considera "roccia" un blocco di materiale con volume maggiore di $0,75 \text{ m}^3$ e di resistenza e struttura tale da non poter essere rimosso e demolito senza l'uso di esplosivi o di martelli demolitori e che conserva la sua compattezza ed una elevata resistenza meccanica anche dopo una prolungata esposizione all'azione dell'acqua e di altri agenti atmosferici.

4.4.2 Scavo di terreno sciolto di qualsiasi natura

Si considera terreno sciolto qualsiasi materiale che non sia la roccia sopra indicata. Rientrano in questa categoria di scavi anche i pezzi isolati di roccia inferiori a $0,75 \text{ m}^3$.

4.4.3 Scavo in acqua

Si considera scavo in acqua quello eseguito oltre 20 cm al di sotto del livello di equilibrio delle acque sotterranee entro lo scavo.

L'esaurimento dell'acqua verrà disposto mediante ordine scritto dalla Direzione Lavori e l'Impresa ha l'obbligo di provvedervi adeguatamente con mezzi meccanici idonei e corrispondenti all'entità richiesta e con il personale e le scorte necessarie anche per il funzionamento continuativo nelle 24 ore, ed a mantenere il prosciugamento per tutto il tempo necessario al completamento del lavoro.

Nel caso di scarico dell'acqua di aggotamento nelle fognature stradali, si dovranno adottare sistemi di decantazione per evitare interramenti od ostruzioni dei condotti.

Gli scavi soggetti alle acque dovranno procedere da valle a monte, con il fondo ben livellato e con regolare canaletto sul fondo che conduca le acque al loro esito naturale od ai pozzetti delle pompe.

4.5 Tipi di scavi

4.5.1 Scavi di sbancamento

Per "scavo di sbancamento" s'intende quello occorrente per lo spianamento e sistemazione del terreno su cui dovranno sorgere i manufatti, per la regolarizzazione dei versanti in frana, per la sistemazione di piazzali, per la formazione di piani d'appoggio per platee di fondazione, scantinati, vespai, ecc., ed in generale qualsiasi scavo a sezione aperta in vasta superficie che permetta l'impiego di normali mezzi meccanici od ove sia possibile l'allontanamento delle materie di scavo, sia pure con la formazione di rampe provvisorie, che saranno eseguite a carico dell'Impresa.

Saranno pertanto considerati scavi di sbancamento anche quelli che si trovino al di sotto del piano di campagna quando gli scavi rivestano i caratteri sopra accennati, come ad esempio la realizzazione del cassonetto al di sotto del piano di posa dei rilevati arginali o di quello stradale.

Lo scavo andrà eseguito anche in presenza di acqua e i materiali scavati, se non diversamente indicato dalla D.L., andranno trasportati a discarica o accumulati in aree indicate dalla D.L., per il successivo utilizzo. In quest'ultimo caso, sarà onere dell'Impresa provvedere a rendere il terreno scevro da qualunque materiale vegetale o in genere estraneo per l'utilizzo previsto.

4.5.2 Scavi di fondazione

Si definisce "scavo di fondazione" lo scavo incassato ed a sezione ristretta effettuato sotto il piano di sbancamento disposto per accogliere gli elementi di fondazione di strutture e le berme delle difese spondali in massi, ed in generale tutti gli scavi che abbiano una larghezza media inferiore a 3,00 m ed una profondità uguale o superiore a 1/3 della larghezza.

Terminata l'esecuzione dell'opera di fondazione, lo scavo che resterà vuoto dovrà essere diligentemente riempito e costipato, a cura e spese dell'Impresa, con le stesse materie scavate, sino al piano del terreno naturale primitivo.

4.5.3 Scavi per tubazioni e canalizzazioni

Si definisce "scavo per tubazioni e canalizzazioni" lo scavo incassato ed a sezione ristretta effettuato sotto il piano di sbancamento disposto per attombare canalette, fognature, condutture e tombature.

Gli scavi per posa in opera di tubazioni dovranno avere sezione e larghezza tali da rendere agevole ogni manovra necessaria per la posa dei tubi, l'esecuzione delle giunzioni, le prove e le relative ispezioni e, eventualmente, lo smontaggio di condutture preesistenti.

Il fondo degli scavi aperti per il collocamento delle tubazioni dovrà essere ben spianato e con le pendenze prescritte.

Non saranno permesse sporgenze o infossature superiori ai 5 cm dal piano delle livellette di progetto.

Nei punti corrispondenti alle giunzioni dei tubi e all'atto della posa di questi, si dovranno scavare, qualora necessario, nicchie larghe e profonde in modo da permettere di eseguire alla perfezione i giunti fra i tubi e di eseguire le ispezioni durante le prove.

L'avanzamento degli scavi dovrà essere adeguato all'effettivo avanzamento delle forniture dei tubi. Le eventuali discontinuità nel ritmo di fornitura non potranno però, in nessun caso, dare titolo all'Impresa di richiedere compensi, maggiori di quelli previsti nel contratto, e per il variare dell'avanzamento del proprio lavoro in maniera adeguata a quella della fornitura della tubazione.

La Direzione Lavori si riserva il diritto di stabilire di volta in volta la lunghezza dello scavo da aprire.

4.6 Smottamenti

L'Impresa prenderà tutte le precauzioni possibili ed userà i metodi di scavo più idonei allo scopo di evitare smottamenti oltre le linee di scavo indicate nei disegni di progetto o approvate dalla Direzione Lavori. Qualsiasi smottamento, movimento di massi o terra, che si verifichi nelle aree e che secondo la Direzione Lavori sia dovuto a negligenza o mancanza di misure di precauzione sarà eliminato a carico dell'Impresa. Se tali smottamenti oltrepassano le linee fissate per gli scavi e siano richiesti riempimenti per ripristinare le linee di progetto con impiego di materiali come argilla, calcestruzzo, ghiaia, ecc., l'onere relativo sarà a carico dell'Impresa. I materiali di riempimento saranno scelti dalla Direzione Lavori. Se, a giudizio della Direzione Lavori, gli smottamenti fossero derivati da cause non imputabili all'Impresa il costo dei lavori sarà contabilizzato secondo i prezzi indicati nell'Elenco Prezzi o, in mancanza di questi, secondo gli accordi presi fra l'Impresa e la Direzione Lavori.

4.7 Armature di sostegno degli scavi

4.7.1 Prescrizioni generali

L'Impresa è responsabile della stabilità delle superfici degli scavi, e delle strutture e fabbricati esistenti in prossimità degli stessi, di conseguenza dovrà predisporre armature di sostegno e di contenimento degli scavi in quantità tale da garantire la sicurezza delle opere.

Qualora, data la natura del terreno e la profondità degli scavi e le caratteristiche delle strutture e fabbricati adiacenti, le normali sbadacchiature non si dimostrassero sufficienti, si dovrà procedere alla armatura detta a cassa chiusa (marciavanti) delle pareti della zona, limitatamente alle zone che ne richiederanno l'impiego. L'eventuale uso di armature degli scavi con palancole metalliche o sistemi simili dovrà essere autorizzato per iscritto dalla Direzione Lavori.

Gli scavi all'aperto ed in sotterraneo dovranno, tempestivamente e per iniziativa dell'Impresa, essere sostenuti dalle necessarie armature metalliche o di altra natura, sufficientemente robuste per resistere alle spinte che, secondo la natura dei terreni, saranno chiamate a sopportare; dette armature dovranno essere poste in opera a regola d'arte.

La superficie dello scavo, negli interspazi fra le armature, dovrà essere sostenuta là dove risultasse necessario, con longarine, lastre prefabbricate, lamiere ed in genere con tutti i mezzi e gli accorgimenti atti ad impedire frane e rilasci e ciò sotto la diretta responsabilità dell'Impresa.

4.7.2 Armature provvisorie

L'Impresa è responsabile della stabilità delle superfici degli scavi, pertanto dove sia necessario, l'Impresa dovrà provvedere a puntellare e sbadacchiare gli scavi con armature, in modo da evitare danni alle persone ed alle opere in costruzione. La Direzione Lavori potrà ordinare che le armature degli scavi siano aumentate o rinforzate, quando esistono pericoli per gli operai e per la buona esecuzione dei lavori, senza che questo possa costituire motivo di reclamo da parte dell'Impresa.

Le armature provvisorie saranno tolte dallo scavo quando la loro funzione portante sarà terminata.

Le armature occorrenti per gli scavi devono essere eseguite a perfetta regola d'arte, in modo da impedire qualsiasi cedimento o deformazione dei materiali non interessati dallo scavo. L'onere per la fornitura di armature provvisorie, per il magistero anche specializzato per la loro messa in opera e per la loro rimozione, qualunque ne sia il tipo ed il numero risultante necessario, è compreso e compensato nei prezzi degli scavi.

4.7.3 Palancole metalliche

Potrà essere richiesto dalla Direzione Lavori, l'uso di palancole metalliche per l'isolamento della zona degli scavi.

L'infissione ed estrazione delle palancole metalliche sarà eseguita con mezzi meccanici adeguati.

Le palancole impiegate saranno del tipo a profilo semplice di diversa sezione a seconda di quanto verrà stabilito dalla Direzione Lavori in rapporto alla profondità ed alla zona di lavoro.

Saranno attuati tutti quegli accorgimenti necessari per un'ottima realizzazione dell'opera, che dia la massima garanzia di solidità e resistenza, saranno usati attacchi normali o articolati con piastre di ripartizione, tiranti fissati sopra sotto il livello d'acqua.

Qualsiasi sia il tipo di palancole adottato, l'Impresa rimane sempre l'unica responsabile per i danni alle persone ed alle opere che possano derivare da cedimento delle palancole o cattiva infissione delle stesse.

4.8 Interferenze con altri servizi

Tutte le volte che nell'esecuzione dei lavori si incontreranno condutture o cunicoli di fogne, tubazioni di gas o d'acqua, cavi elettrici, telegrafici e telefonici od altri ostacoli imprevedibili per cui si rendesse indispensabile qualche variante al tracciato dello scavo, l'Impresa ha l'obbligo di darne avviso alla Direzione Lavori, che darà le necessarie disposizioni del caso.

Resta stabilito che non sarà tenuto nessun conto degli scavi eccedenti a quelli ordinati né delle maggiori profondità a cui l'Impresa si sia spinta senza ordine della Direzione Lavori.

Particolare cura dovrà porre l'Impresa affinché non siano danneggiate dette opere nel sottosuolo e pertanto Essa dovrà fare tutto quello che sia necessario per mantenere le opere stesse nella loro primitiva posizione utilizzando in tal senso sostegni, puntelli, sbadacchiature, sospensioni, ecc..

Dovrà quindi avvertire immediatamente l'Amministrazione competente e la Direzione Lavori.

Ogni onere connesso all'esecuzione degli scavi in presenza di altri servizi (sostegni provvisori, puntellamenti, cautele e rallentamenti, spostamenti, ecc..) è a carico dell'Impresa essendosene tenuto conto nei prezzi di elenco.

Nel caso in cui l'apertura di uno scavo provochi emanazioni di gas, si allontanerà immediatamente dalla zona ogni causa che possa provocare incendi od esplosioni e si avvertiranno le Autorità competenti.

Resta comunque stabilito che l'Impresa è responsabile di ogni qualsiasi danno che possa derivare dai lavori a dette opere nel sottosuolo e che è obbligata a ripararlo o a farlo riparare al più presto sollevando il Committente e la Direzione Lavori da ogni gravame, noia o molestia.

Qualora per effetto dei lavori da eseguire dovesse manifestarsi la necessità di spostare provvisoriamente o definitivamente alcuni di tali servizi, l'Appaltatore dovrà darne preavviso alla Direzione Lavori e ottenere le necessarie autorizzazioni, le prestazioni così autorizzate sono a carico della Stazione Appaltante.

4.9 Abbassamento della falda con sistema tipo Wellpoints

Nel caso di scavi al di sotto della falda freatica potrà essere richiesto dalla Direzione Lavori l'uso di un complesso Wellpoints per l'abbassamento della falda stessa.

L'impianto che dovrà essere dimensionato ed installato in modo da consentire un perfetto prosciugamento delle zone di lavoro sarà composto da:

- motopompe aspiranti da 6" del tipo centrifugo, con relative pompe a vuoto;
- un impianto di aspirazione e scarico;
- un impianto completo di infissione.

Una volta ottenuto il prosciugamento della zona di lavoro, il numero delle pompe in esercizio verrà opportunamente diminuito in modo da ridurlo al minimo indispensabile.

Il complesso dovrà funzionare in modo continuo per tutto il tempo necessario agli scavi, all'esecuzione delle fondazioni, al consolidamento dei getti, alla posa di cavi e tubazioni, all'esecuzione di opere di impermeabilizzazione ed eventuali sottopassaggi ed al completamento di strutture sovrastanti sino al raggiungimento del carico dell'equilibrio statico, nonché per l'esecuzione di altri eventuali lavori che potranno essere effettuati, su richiesta dalla Direzione Lavori anche da altre Imprese specializzate.

4.10 Presenza di strutture e strade nelle vicinanze degli scavi

Poiché gli scavi hanno luogo in parte lungo strade delimitate da fabbricati, il loro inizio dovrà essere preceduto da attento esame delle fondazioni degli edifici antistanti, esame che potrà essere integrato da idonei sondaggi per accertare la natura, profondità e consistenza delle fondazioni stesse in modo da prendere i necessari provvedimenti per evitare qualsiasi danno a edifici e strutture.

Sarà cura dell'Impresa redigere in contraddittorio, con i legittimi proprietari, lo stato di consistenza di quelle strutture o edifici che presentino lesioni o inducano a prevederne la formazione durante i lavori. La relazione sarà corredata da completa documentazione, anche fotografica, installando se necessario, idonee spie.

Tutti gli oneri derivanti da tali operazioni saranno a carico dell'Impresa.

Durante l'esecuzione dei lavori comunque interessanti le strade, quale ne sia la categoria e l'entità del traffico, e per tutta la loro durata dovranno essere adottate tutte le disposizioni necessarie per garantire la libertà e la sicurezza del transito personale e meccanizzato a norma di leggi vigenti.

Sono egualmente a carico dell'Impresa le segnalazioni luminose di pericolo di tutti gli ostacoli al libero traffico.

Dette segnalazioni devono essere tenute in funzione ogni qualvolta ci sia poca visibilità di giorno e per tutta la notte e dovranno essere sorvegliate continuamente per evitare che per qualsiasi causa rimangano spente.

Quando per ordine della Direzione Lavori si renda necessario impedire il traffico nelle aree interessate dai lavori, l'Impresa dovrà provvedere all'ottenimento dei relativi permessi all'Autorità competente, ad installare le segnalazioni luminose e gli sbarramenti a cavalletto necessari a conveniente distanza ed in punti tali che il pubblico sia avvertito in tempo dell'impedimento, a predisporre tutto quanto necessario per la viabilità alternativa.

4.11 Materiale scavato e discariche

4.11.1 Disposizioni generali

Il materiale scavato sarà di proprietà del Committente. La Direzione Lavori giudicherà dell'eventuale impiego del materiale scavato per l'utilizzo dello stesso nella formazione di rilevati o rinterri inerenti alla

realizzazione delle opere e darà disposizioni circa l'invio alle discariche dei restanti quantitativi non utilizzati.

L'eventuale materiale inerte di origine alluvionale risultante dagli scavi deve essere accatastato in loco e poi riutilizzato nei rinterri e nelle sistemazioni d'area comunque necessarie. Tenendo conto infatti dell'odierna difficoltà di reperimento di simili materiali, e conseguentemente del loro costo, non sono giustificati sprechi ed allontanamento a discarica.

Il materiale in generale destinato a futura utilizzazione dovrà essere sistemato nelle aree che la Direzione Lavori metterà a disposizione come deposito, senza compenso supplementare. Senza compenso supplementare dovrà inoltre essere effettuato il distendimento e la sistemazione del terreno di risulta degli scavi nell'ambito del cantiere, se richiesto dalla Direzione Lavori.

4.11.2 Terreno di coltivo

Nel caso di scavi in campagna, lo strato superficiale di terreno di coltivo dovrà essere accumulato in loco, separatamente dal restante materiale di risulta, così da poter procedere agevolmente al successivo ripristino del terreno agricolo come allo stato preesistente.

La terra di coltivo non potrà essere rimossa nell'ambito delle radici di alberi da conservare. Durante la rimozione, la terra di coltivo non potrà essere mescolata con materiali estranei, soprattutto se dannosi per le piante.

La terra di coltivo dovrà essere ordinatamente accatasta in modo tale da non essere soggetta a transito di veicoli. Si dovranno evitare inquinamenti sia durante l'accatastamento che durante il periodo di deposito. Il deposito dovrà essere protetto contro l'erosione e le erbe infestanti e regolarmente innaffiato per impedirne l'essiccazione. I cumuli di terra di coltivo non dovranno essere troppo grandi, per evitare di danneggiare la struttura e la fertilità. In generale, la larghezza di base dei cumuli non dovrà superare 3 m e l'altezza 2 m. Con quantità molto grandi di terra di coltivo, la larghezza di base potrà anche superare 3 m, ma in tal caso l'altezza non potrà superare 1 m. Cumuli costituiti da suoli vegetali fortemente leganti dovranno essere rivoltati almeno una volta all'anno.

4.11.3 Discariche

A cura e spese dell'Impresa il materiale giudicato non utilizzabile dalla D.L. dovrà essere allontanato senza indugio e trasportato a rifiuto a qualsiasi distanza a pubbliche discariche.

L'Appaltatore deve essere in grado, prima dell'inizio del lavoro, di documentare in modo inequivocabile l'ampia disponibilità delle discariche e delle zone di deposito temporaneo ivi compresi tutti i permessi ed autorizzazioni per legge necessarie.

Tali discariche devono risultare adatte allo scopo ed il loro utilizzo non dovrà recare danno a terzi, esse devono altresì essere approvate dal Committente senza che ciò comporti oneri di sorta. Il trasporto a discarica, definitiva o provvisoria, la formazione e la sistemazione finale delle discariche stesse sono a totale cura e spesa dell'Appaltatore.

4.12 Scavi di cassonetti

La lavorazione consiste nella formazione del cassonetto asportando la cotica erbosa, le ceppaie, gli arbusti e le eventuali piante ed il sottostante strato di terreno sino ad una profondità di 25-30 cm misurate in sezione effettiva; la terra risulta dello scavo dovrà essere cumulata e sistemata entro l'area di cantiere per la formazione di rilevati, canaletti, raccordi, banchine e solo in caso di eccedenza, accertata dalla D.L., dovrà essere caricata e trasportata in pubblica discarica autorizzata; se nello scavo del cassonetto si dovesse

interessare l'apparato radicale delle piante limitrofe, si dovrà successivamente allo scavo procedere, mediante cesoie, alla rifilatura di tutte le radici danneggiate. Il piano di strada esistente sarà livellato eliminando tutte le asperità e occludendo con il terreno di risulta tutte le buche esistenti; eventuale materiale di risulta in esubero dovrà essere collocato e sparso, senza provocare danneggiamenti alla vegetazione arborea ed arbustiva eventualmente presente, nelle aree circostanti.

4.13 Rifinitura delle superfici di scavo

L'Impresa dovrà rimuovere dalle pareti e dal fondo degli scavi tutti i frammenti di roccia che fossero instabili e pulire con acqua ed aria compressa tutte le superfici.

Nel caso di scavo in roccia le fenditure dovranno essere riempite di calcestruzzo (Rck 150 kg/m²).

5 Disboscamento e decespugliamento

5.1 Generalità

Tutte le aree interessate dai lavori, gli scavi e i depositi di materiali dovranno essere disboscati e decespugliati a cura dell'Impresa, laddove le lavorazioni lo richiedano.

Pertanto, prima dell'inizio dei lavori, l'Impresa dovrà provvedere all'abbattimento degli alberi ed alla loro sfrondata, all'estirpazione di ceppi e radici, di ceppaie e sterpaglie ed al loro trasporto a discarica.

Il legname di recupero sarà tagliato a misura dall'Impresa e sarà trasportato a deposito nelle aree indicate dalla Direzione Lavori.

Il legname di recupero rimane di proprietà del Committente.

L'Impresa curerà la richiesta delle necessarie autorizzazioni presso gli Enti competenti da effettuarsi prima del taglio di alberi.

5.2 Decespugliamento

I lavori di decespugliamento andranno eseguiti sia a mano che mediante l'utilizzo di mezzi meccanici, dotati di lame o cucchiaie o accessori speciali, a seconda delle condizioni locali e delle caratteristiche del terreno.

Dovranno essere completamente eliminati i cespugli, i rampicanti, gli arbusti e gli alberelli il cui tronco abbia diametro inferiore a 15 cm, se necessario con due passate in senso opposto della ruspa, oppure con una sola passata e con la presenza di un manovale incaricato di tagliare le piante piegate dalla ruspa.

Le operazioni potranno essere anche effettuate mediante l'utilizzo di decespugliatori idonei od attrezzature manuali; in entrambi i casi si dovrà porre particolare attenzione ad evitare il danneggiamento della vegetazione conservata e della rinnovazione di specie autoctone attualmente in atto.

Inoltre, saranno rimossi gli arbusti morti o deperenti, nonché i soggetti caratterizzati da fenomeni patogeni e, comunque, senza avvenire.

I materiali di risulta potranno essere macinati o triturati in loco ed impiegati come pacciamatura o ammendante. Alternativamente la sterpaglia rimossa andrà ripulita dal terriccio, allontanata dall'area di lavoro e portata a discarica.

Terminate le operazioni di decespugliamento, il terreno andrà opportunamente regolarizzato.

5.3 Disboscamento

I lavori di disboscamento si riferiscono a superfici in cui vi sia elevata presenza di piante con diametro del tronco superiore a 15 cm e comprendono anche i lavori di decespugliamento descritti al paragrafo precedente.

Per quanto riguarda in particolare la rimozione delle piante, i tronchi abbattuti dovranno essere raccolti, accatastati, sramati, ridotti in astoni di lunghezza commerciale e trasportati dove indicato dalla Direzione Lavori. I materiali non utilizzabili dovranno essere portati a discarica.

Durante i lavori di rimozione delle piante l'Impresa dovrà porre la massima attenzione per evitare qualunque danno per le persone, per le cose; per i manufatti o la vegetazione limitrofa e sottostante. A tale scopo il tronco da abbattere dovrà essere precedentemente liberato dai rami primari e secondari, nonché guidato nella sua caduta. L'Impresa è comunque pienamente responsabile di qualsiasi danno conseguente ai lavori di rimozione. L'Impresa dovrà altresì usare ogni precauzione per la salvaguardia delle piante di pregio esistenti, specificatamente segnalate dalla Direzione Lavori.

Nei casi di abbattimenti di alberi di alto fusto o di eventuali ceppaie isolate si dovrà procedere, ad abbattimento avvenuto, alla rimozione di tutti i ceppi od alla loro trivellazione con idonea macchina operatrice secondo la normativa vigente.

5.4 Sfalcio e decespugliamento

Le operazioni di taglio e rimozione di rovi, arbusti e vegetazione infestante dovranno essere eseguite nei tratti indicati in progetto o dalla Direzione Lavori.

I lavori andranno prevalentemente eseguiti con mezzo meccanico, cingolato o gommato, fornito di disco con coltelli rotanti; dove necessario, l'intervento sarà completato a mano.

La sterpaglia rimossa andrà poi ripulita dal terriccio, allontanata dall'area di lavoro e portata a discarica. L'Impresa dovrà anche raccogliere e trasportare a discarica eventuali rifiuti solidi rinvenuti nell'area di intervento.

Se previsto in progetto o prescritto dalla Direzione Lavori, terminate le operazioni di decespugliamento, il terreno andrà opportunamente regolarizzato.

5.5 Fresatura delle pavimentazioni bituminose

L'Impresa è tenuta a rilevare l'esatta livelletta dello stato di fatto prima di procedere alla fresatura, per ognuna delle fasi di lavoro previste in progetto.

La demolizione della parte della sovrastruttura in conglomerato bituminoso per l'intero spessore o parte di esso dovrà essere effettuata con idonee attrezzature munite di frese a tamburo e di nastro autocaricante funzionanti a freddo.

Le attrezzature dovranno essere perfettamente efficienti e funzionanti e di caratteristiche meccaniche, dimensioni e produzioni approvate preventivamente dalla Direzione Lavori.

La superficie finale dovrà risultare perfettamente regolare in tutti i punti, priva di residui di strati non completamente fresati.

L'Impresa si dovrà scrupolosamente attenere gli spessori di demolizione definiti dalla Direzione Lavori. Qualora questi dovessero risultare diversi per difetto o per eccesso rispetto all'ordinativo di lavoro, l'Impresa è tenuta a darne immediata comunicazione al Direttore dei Lavori o ad un suo incaricato che potranno autorizzare la modifica delle quote di scarifica. Il rilievo dei nuovi spessori dovrà comunque avvenire in contraddittorio.

Lo spessore della demolizione dovrà essere mantenuto costante in tutti i punti e le fresature per raccordi sia longitudinali che trasversali, dovranno seguire scrupolosamente le livellette di progetto.

La pulizia del piano di scarifica dovrà essere eseguita con attrezzature munite di spazzole rotanti e dispositivi aspiranti o simili, in grado di dare un piano perfettamente pulito e completamente privo di materiali non ancorati alla preesistente pavimentazione.

Le pareti dei giunti longitudinali dovranno risultare perfettamente verticali e con andamento longitudinale rettilineo e prive di sgretolature.

Sia il piano fresato sia le pareti dovranno, prima della posa in opera dei nuovi strati di riempimento, risultare perfettamente pulite e asciutte e uniformemente rivestite, dove previsto, dalla mano di attacco in legante bituminoso.

Il materiale fresato rimane tutto di proprietà dell'Impresa e dovrà essere caricato mediante nastro trasportatore su autocarri e quindi allontanato dalla sede stradale e trasportato, a cura ed onere dell'Impresa stessa, in idonee discariche.

È obbligo dell'Impresa, altresì, presentare opportuna documentazione (copia formulari, certificazioni, ecc) alla D.LL., relativa allo smaltimento del materiale sfresato.

Non è ammesso né tollerato lo scarico, anche di piccole quantità, nelle scarpate, aree golenali o in altre pertinenze dell'Amministrazione, pena l'immediata rimozione a cura e spese dell'Impresa.

6 Rinterri

6.1 Generalità

Per l'esecuzione dei rinterri verranno comunemente impiegati i materiali di risulta degli scavi di cantiere o, se indicato nei disegni e/o richiesto dalla Direzione Lavori, si utilizzeranno materiali provenienti dalle cave di prestito.

6.2 Modalità esecutive

6.2.1 Generalità

I rinterri dovranno essere eseguiti in modo che:

- per natura del materiale e modalità di costipamento, no si vengano a formare, a distanza di tempo, cedimenti o assestamenti irregolari;
- i condotti e i manufatti non siano assoggettati a spinte trasversali e di galleggiamento e, in particolare non vengano loro provocati spostamenti;
- si formi una salda unione tra il terreno naturale e il materiale di riempimento, cosicché, in virtù dell'attrito con le pareti dello scavo, ne consegua un alleggerimento del carico sui condotti.

Non potranno in ogni caso essere impiegati:

- materiali che posano aggredire chimicamente le opere quali scorie o terreni gessosi;
- materiali voluminosi quali terreni gelati o erbosi, terreni limo-argillosi che a contatto con l'acqua si siano rigonfiati più del 10% del volume;
- materiali di natura organica quali: legno, carta, foglie, torba e simili che possono successivamente provocare sprofondamenti;

- grosse pietre o frammenti di calcestruzzo e muratura che possano danneggiare la canalizzazione e i manufatti durante il rinterro o, a costipamento avvenuto, determinare la concentrazione di carichi sui condotti.

Nell'eseguire i rinterri si dovrà distinguere tra il rinfranco della tubazione, il riempimento della fossa e la sistemazione dello strato superficiale.

Il rinfranco si estende dal fondo della fossa fino ad una altezza di 20 cm sopra la generatrice del tubo; esso dovrà essere realizzato con materiale privo di corpi estranei compresi ciottoli.

La compattazione del rinfranco dovrà essere eseguita a mano, con apparecchi leggeri e contemporaneamente da ambo i lati della tubazione evitando di determinare spinte trasversali o di galleggiamento sulla tubazione.

Il successivo riempimento tra il limite suddetto e le eventuali opere di costituzione della carreggiata stradale sarà costituito come di seguito:

Rinterri in campagna

I materiali provenienti da scavi in campagna dovranno essere depositati in cumuli distinti in base alla loro natura: cotiche erbose, terreno di coltivo, terreno profondo, se del caso eseguendo gli scavi a strati successivi.

Dovrà essere eseguito il rinfranco a mano e la copertura del tubo per almeno 10 cm sulla generatrice superiore della tubazione, con sabbia lavata e compatta o pietrischetto, secondo quanto prescritto nei disegni di progetto o dalle indicazioni della D.LL.

Il rinterro sarà effettuato con terreno proveniente dallo scavo, è comunque vincolante il parere della Direzione Lavori contro il cui giudizio l'Impresa non può fare opposizione.

Rinterri su strada sterrata

Oltre al letto di posa dovrà essere eseguito il rinfranco a mano e la copertura del tubo per almeno 10 cm sulla generatrice superiore della tubazione, con sabbia lavata e compatta o pietrischetto, secondo quanto prescritto nei disegni di progetto o dalle indicazioni della D.LL.

Il rinterro di altezza variabile sarà eseguito con materiale proveniente dagli scavi fino a 10 cm dal piano campagna.

La pista stradale, di spessore 10 cm, dovrà essere ricostituita interamente con tout-venant di cava come previsto dai disegni di progetto.

Rinterri su strada asfaltata

Oltre al letto di posa dovrà essere eseguito il rinfranco a mano e la copertura del tubo per almeno 10 cm sulla generatrice superiore della tubazione, con sabbia lavata e compatta o pietrischetto, secondo quanto prescritto nei disegni di progetto o dalle indicazioni della D.LL.

Il rinterro, per un'altezza variabile, dovrà essere effettuato con materiale proveniente dagli scavi, sottoposto ad approvazione della Direzione dei Lavori contro il cui giudizio l'Impresa non può fare opposizione, e dovrà avvenire a strati umidi costipati dello spessore massimo di 30 cm sino a raggiungere il costipamento con prova Proctor al 97%.

La fondazione stradale per uno spessore finito di 15 cm dovrà essere effettuata mediante misto cementato, di nuova fornitura.

Il successivo ripristino del manto stradale sarà eseguito mediante posa di uno strato di binder di 10 cm, valutato compresso ed un manto di usura di 3 cm, come da disegni di progetto.

Rinterri in presenza di substrato roccioso

Oltre al letto di posa dovrà essere eseguito il rinfranco a mano e la copertura del tubo per almeno 10 cm sulla generatrice superiore della tubazione, con sabbia lavata e compatta o pietrischetto, secondo quanto prescritto nei disegni di progetto o dalle indicazioni della D.LL.

Il rinterro di altezza variabile sarà eseguito con materiale proveniente dagli scavi.

In sommità verrà ripristinato il cotico erboso di altezza variabile.

6.3 Tracciamenti

Prima di effettuare i riporti, l'Appaltatore è tenuto alla predisposizione delle seguenti operazioni:

- livellazione di precisione per la predisposizione dei capisaldi locali di quota a cui fare riferimento per i successivi rilievi planoaltimetrici,
- rilievo planoaltimetrico dell'area, basandosi sui capisaldi precedentemente stabiliti e rilevati;
- picchettazione degli scavi e riporti, o individuazione delle livellette successive, nella quantità minima di 1 picchetto ogni 200 m² o di una successione di livellette ogni 50 m.

Ogni picchetto dovrà essere numerato ed essere riferito a punti inamovibili per poterne ricostruire la posizione in caso di danneggiamento o manomissione. I capisaldi, i picchetti o le livellette successive danneggiati o rimossi dovranno essere immediatamente ripristinati a cura e spese dell'Appaltatore. I risultati dei rilievi e della picchettazione saranno riportati su appositi elaborati che dovranno essere approvati dalla Direzione Lavori; una copia di tali elaborati dovrà essere consegnata alla Stazione Appaltante, una alla Direzione Lavori, ed una terza verrà conservata in cantiere.

Durante la verifica da parte della Direzione Lavori o della Stazione Appaltante dei risultati dei rilievi, l'Appaltatore è tenuto a mettere a disposizione il personale ed i mezzi necessari. La tolleranza ammessa per il riporto di materiali inerti per la costruzione di una nuova morfologia è di cm 20 rispetto alle quote riportate per il 20% dei punti rilevati, di cm 10 rispetto alle quote riportate per il 40% dei punti rilevati e di cm 5 rispetto alle quote riportate per il restante 40% dei punti rilevati. La tolleranza ammessa per il riporto di terra di coltivo è di cm 10 rispetto alle quote riportate per il 10% dei punti rilevati, di cm 5 rispetto alle quote riportate per il 30% dei punti rilevati e di cm 0 rispetto alle quote riportate per il restante 60% dei punti rilevati. La tolleranza ammessa per le quote finali dei riporti, rispetto a quelle indicate negli elaborati progettuali, è di cm 15 rispetto alle quote riportate per il 10% dei punti rilevati, di cm 5 rispetto alle quote riportate per il 40% dei punti rilevati e di cm 0 rispetto alle quote riportate per il restante 50% dei punti rilevati. Al momento della verifica delle tolleranze di errore dell'esecuzione dei lavori, l'Appaltatore può richiedere un ampliamento del numero di campioni utilizzati per il calcolo.

7 Calcestruzzo

7.1 Normativa riferimento

La normativa di riferimento per il calcestruzzo è costituita da:

- Lg. 5.11.71 n.1086
- DM 09.01.1996
- DM 14.01.2008
- DM 11.3.88
- UNI 9502 Procedimento analitico resistenza al fuoco elementi in conglomerato cementizio

- UNI EN 206-1 Calcestruzzo - specificazione, prestazione, produzione e conformità
- UNI 8981 durabilità delle opere in calcestruzzo
- UNI 9858 Prestazioni, produzione e criteri di conformità

Per il cemento:

- Lg. 26.5.65 n.595
- DM 3.6.68
- DM 9.3.98
- UNI EN 197-1 Cemento-Composizione, specifiche e criteri conformità

7.2 Generalità

Il presente capitolo tratta le prescrizioni relative alla confezione, alla messa in opera ed alle prove del calcestruzzo semplice ed armato sia per lavori all'aperto che interrati in conformità ai disegni di progetto ed alle Norme vigenti.

In particolare, l'Impresa dovrà, per l'esecuzione delle opere in calcestruzzo, attenersi alle "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" emanate dal Ministero dei LL.PP. con D.M. 9/01/1996 ai sensi dell'art. 21 della legge 5/11/1971 n° 1086.

La composizione della miscela del calcestruzzo sarà basata sui risultati di prove di laboratorio eseguite a cura dell'Impresa e sotto la sua responsabilità.

L'Impresa è tenuta a sottoporre preventivamente all'approvazione della Direzione Lavori la composizione degli impasti ed a concordare con essa durante il lavoro le eventuali variazioni necessarie che, comunque, non potranno costituire motivo per l'Impresa di richiesta di sovrapprezzo.

7.3 Materiali

7.3.1 Cemento

I cementi potranno essere normali, ad alta resistenza, ad alta resistenza e rapido indurimento.

Nella confezione dei conglomerati sono ammessi soltanto il cemento pozzolanico ed il cemento altoforno; quest'ultimo dovrà contenere non meno del 40% di loppa d'altoforno e la cementeria dovrà garantire tale composizione specificandone il metodo di misura.

L'impiego del cemento portland potrà essere ammesso, limitatamente alla confezione dei conglomerati dei tipi II e III, a condizione che il rapporto acqua cemento sia inferiore dello 0,05 rispetto a quello prescritto per i cementi pozzolanico e di altoforno e che la resistenza effettiva del conglomerato risulti superiore di almeno 5 MPa rispetto a quella della classe indicata in progetto o prescritta dalla Direzione Lavori, in base alla quale sono applicati i prezzi di elenco.

L'Impresa dovrà approvvigionare il cemento presso cementerie che diano garanzie di bontà, costanza del tipo, continuità di fornitura.

La qualità del cemento dovrà essere garantita e controllata dall'Istituto ICETE CNR e dal relativo marchio.

A cura della Direzione Lavori ed a spese dell'Impresa, dovranno essere controllate presso un Laboratorio Ufficiale le resistenze meccaniche ed i requisiti chimici e fisici del cemento secondo le Norme di cui alla Legge 26/05/1965 n° 595, DM 14/01/2008 e D.M. 3/06/1968 (per cementi sfusi prelievo di un campione ogni t 250 o frazione). Copia di tutti i certificati di prova sarà custodita dalla Direzione Lavori e dall'Impresa.

È facoltà della Direzione Lavori richiedere la ripetizione delle prove su una stessa partita qualora sorgesse il dubbio di un degradamento delle caratteristiche del cemento, dovuto ad una causa qualsiasi.

Il dosaggio di cemento dovrà essere fatto a peso.

È vietato l'uso di cementi diversi per l'esecuzione di ogni singola opera o elemento costruttivo; ciascun silo del cantiere o della centrale di betonaggio sarà destinato a contenere cemento di un unico tipo, unica classe ed unica provenienza, ed a tale scopo chiaramente identificato.

È ammesso l'impiego di cementi speciali rispondenti ai requisiti suddetti ed alle prescrizioni delle presenti Norme, atti al confezionamento di conglomerati cementizi fluidi e superfluidi a basso rapporto a/c senza additivazione in fase di betonaggio.

La conservazione del cemento sciolto avverrà in appositi sili. Il cemento in sacchi sarà custodito in luogo coperto, secco e ventilato; in ogni caso il cemento non potrà restare in deposito più di 90 giorni. Ogni 4 mesi si effettuerà lo svuotamento e la pulizia dei sili o dei depositi.

7.3.2 Aggregati

Per tutti i tipi di conglomerato cementizio dovranno essere impiegati esclusivamente gli aggregati della categoria A di cui alla Norma UNI 8520 parte 2^a aventi caratteristiche nei limiti di accettazione della Norma medesima.

Dovranno essere costituiti da elementi non gelivi privi di parti friabili e polverulente o scistose, argilla e sostanze organiche; non dovranno contenere i minerali pericolosi: pirite, marcasite, pirrotina, gesso e solfati solubili (per questi ultimi si veda la tabella riportata in seguito).

A cura della Direzione Lavori ed a spese dell'Impresa dovrà essere accertata, mediante esame mineralogico (UNI 8520 parte 4) presso un Laboratorio Ufficiale, l'assenza dei minerali indesiderati suddetti e di forme di silice reattiva verso gli alcali del cemento (opale, calcedonio, tridimite, cristobalite, quarzo cristallino in stato di alterazione o tensione, selce, vetri vulcanici, ossidiane), per ciascuna delle cave di provenienza dei materiali. Copia della relativa documentazione dovrà essere custodita dalla Direzione Lavori e dall'Impresa. Tale esame verrà ripetuto con la frequenza indicata nella tabella 1 e comunque almeno una volta all'anno. Per poter essere impiegati, gli aggregati devono risultare esenti da minerali pericolosi e da forme di silice reattiva.

Ove fosse presente silice reattiva si procederà all'esecuzione delle prove della Norma UNI 8520 parte 22, punto 3, con la successione e l'interpretazione ivi descritte.

Nella tabella 1 sono riepilogate alcune delle principali prove cui devono essere sottoposti gli aggregati, con l'indicazione delle norme di riferimento, delle tolleranze di accettabilità e della frequenza. Saranno rifiutati pietrischetti, pietrischi e graniglie aventi un coefficiente di forma, determinato secondo UNI 8520 parte 18, minore di 0,15 (per un D max fino a 32 mm) e minore di 0,12 (per un D max fino a 64 mm). Controlli in tal senso sono richiesti con frequenza di una prova ogni m³ 5000 impiegati.

CARATTERISTICHE	PROVE	NORME	TOLLERANZA DI ACCETTABILITA'
Gelività degli aggregati	Gelività	CNR 80 e UNI 8520 parte 20	perdita di massa <4% dopo 20 cicli
Resistenza alla abrasione	Los Angeles	CNR 34 e UNI 8520 parte 19	perdita di massa LA 30%
Compattezza degli aggregati	Degradabilità alle soluzioni solfatiche	UNI 8520 parte 10	perdita di massa dopo 5 cicli ≤ 10%

Presenza di gesso e solfati solubili	Analisi chimica degli inerti	UNI 8520 parte 11	$SO_3 \leq 0,05\%$
Presenza di argille	Equivalente in sabbia	UNI 8520 parte 15	$ES \geq 80$ $VB \leq 0,6 \text{ cm}^3/\text{g}$ di fini
Presenza di pirite, marcasite e pirrotina	Analisi petrografica	UNI 8520 parte 4	assenti
Presenza di sostanze organiche	Determinazione colorimetrica	UNI 8520 parte 14	Per aggregato fine: colore della soluzione più chiaro dello standard di riferimento
Presenza di forme di silice reattiva	Potenziale reattività dell'aggregato - metodo chimico Potenziale reattività delle miscele cemento aggregati - metodo del prisma di malta	UNI 8520 parte 22	UNI 8520 parte 22 Punto 4 UNI 8520 parte 22 Punto 5
Presenza di cloruri solubili	Analisi chimica	UNI 8520 parte 12	$Cl - \leq 0,05\%$
Coefficiente di forma e di appiattimento	Determinazione dei coefficienti di forma e di appiattimento	UNI 8520 parte 18	$Cf \geq 0,15$ ($D_{max} = 32 \text{ mm}$) $Cf \geq 0,12$ ($D_{max} = 64 \text{ mm}$)
Frequenza delle prove	La frequenza sarà definita dal progettista e/o prescritta dalla Direzione Lavori. Comunque, dovranno essere eseguite prove: prima dell'autorizzazione all'impiego; per ogni cambiamento di cava o materiali nel corpo di cava; ogni m^3 8000 di aggregati impiegati		

La curva granulometrica delle miscele di aggregato per conglomerato cementizio dovrà essere tale da ottenere il massimo peso specifico del conglomerato cementizio a parità di dosaggio di cemento e di lavorabilità dell'impasto, e dovrà permettere di ottenere i requisiti voluti sia nell'impasto fresco (consistenza, omogeneità, lavorabilità, aria inglobata, ecc.), che nell'impasto indurito (resistenza, permeabilità, modulo elastico, ritiro, viscosità, durabilità, ecc.).

La curva granulometrica dovrà risultare costantemente compresa nel fuso granulometrico approvato dalla Direzione dei Lavori e dovrà essere verificata ogni m^3 1000 di aggregati impiegati.

Particolare attenzione dovrà essere rivolta alla granulometria della sabbia, al fine di ridurre al minimo il fenomeno dell'essudazione (bleeding) nel conglomerato cementizio.

All'impianto di betonaggio gli aggregati dovranno essere suddivisi in almeno 3 pezzature; la più fine non dovrà contenere più del 15% di materiale trattenuto al vaglio a maglia quadrata da mm 5 di lato.

Le singole pezzature non dovranno contenere sottoclassi in misura superiore al 15% e sovraclassi in misura superiore al 10% della pezzatura stessa.

La dimensione massima (D_{max}) dell'aggregato dovrà essere tale da permettere che il conglomerato possa riempire ogni parte del manufatto; dovrà pertanto risultare:

- minore di 0,25 volte la dimensione minima delle strutture;
- minore della spaziatura minima tra le barre di armatura, diminuita di mm 5;
- 1.3 volte minore dello spessore del copriferro.

Gli inerti saranno classificabili in base alla tabella sotto riportata.

DIAMETRO mm	NATURALI	DA FRANTUMAZIONE
0,08-5,0	Sabbia alluvionale	Sabbia di frantoio
5-10	Ghiaino	Graniglia
10-25	Ghiaietto	Pietrischetto
25-76	Ghiaia	Pietrisco
> 76	Ghiaione	Pietrame

Gli inerti devono essere conformi a quanto prescritto dal D.M. 1 Aprile 1983-Allegato 1, par.2 e successive modificazioni.

Le miscele di inerti fini e grossi, mescolati in percentuale adeguata, devono dar luogo a una composizione granulometrica costante, che permetta di ottenere i requisiti voluti sia nell'impasto fresco (consistenza, omogeneità, aria inglobata, ecc.) che nell'impasto indurito (resistenza, permeabilità, modulo elastico, ritiro, flauge, ecc.).

La curva granulometrica dovrà essere tale da ottenere la massima compattezza del calcestruzzo con il minimo dosaggio di cemento, compatibilmente con gli altri requisiti richiesti.

In ogni caso per i calcestruzzi di tutte le classi previste l'Appaltatore dovrà presentare all'approvazione della Direzione Lavori, in tempo utile prima dell'inizio dei getti, quanto segue:

- i campioni dei materiali che intende impiegare, indicando la qualità, il tipo e la provenienza dei medesimi, e dimostrando che i materiali proposti sono ottenibili in quantità sufficiente a coprire largamente il fabbisogno prevedibile;
- lo studio granulometrico dei vari componenti per ogni tipo di calcestruzzo, comprendendo le prove a compressione su cubetti, le resistenze dei quali dovranno risultare determinate sia a 7 giorni di stagionatura, che 28 giorni. Il numero delle prove preliminari non sarà inferiore a 30 per ciascuna delle classi superiori a Rck 150.

Dovrà inoltre essere dimostrato che i calcestruzzi proposti sono, in relazione alle condizioni di impiego, lavorabili in ogni punto e compattabili in una massa omogenea ed isotropa; per tali fini la D.L. potrà prescrivere che, oltre alla determinazione del rapporto acqua/cemento, vengano effettuate prove di lavorabilità con metodi scelti dalla stessa Direzione Lavori.

Durante i lavori debbono eseguirsi frequenti controlli della granulometria degli inerti, mentre la resistenza del conglomerato deve essere comprovata da frequenti prove a compressione su cubetti prima e durante i getti impianto di betonaggio.

Le prove di resistenza a compressione ed eventuali altre prove che fossero richieste dalla D.L. per i calcestruzzi dovranno essere eseguite secondo quanto prescritto dal D.M. 1 Aprile 1983, su campioni prelevati in numero non inferiore ad uno ogni 100 m³ di getto.

Fermo restando quanto prescritto sul significato della resistenza caratteristica del calcestruzzo, per i vari tipi di calcestruzzo di cui all'elenco si dovranno in ogni caso rispettare i dosaggi minimi di cemento riportati nella tabella sottostante.

I volumi, sia parziali che totali, del miscuglio degli inerti, così come le loro caratteristiche, potranno essere variati, in base ai risultati delle prove granulometriche, alla qualità di materiali, alla destinazione dei getti, a giudizio della D.L., senza che ciò dia diritto all'Appaltatore a compensi od a prezzi diversi da quelli contrattuali.

CLASSE	DOSAGGIO	TIPO
R150	200	325
R200	230	325
R250	270	325
R300	300	325
R400	350	425

Particolare cura sarà dedicata in corso di lavorazione al controllo della quantità di acqua di impasto con la prova del cono; in caso di eccesso di acqua rispetto alle quantità stabilite dai provini o in difetto alle quantità massime consentite come in appresso, l'Appaltatore dovrà provvedere a propria cura e spese ad aumentare in corrispondenza il dosaggio del cemento per ristabilire il rapporto acqua-cemento, ove ciò, a parere della D.L., non costituisca pregiudizio per l'opera. L'impasto dovrà risultare di consistenza omogenea ed uniformemente coesivo. L'eventuale uso di additivi, di qualsiasi genere, sarà soggetto all'approvazione della Direzione Lavori. La D.L. potrà ordinare prove particolari per verificare la resistenza del calcestruzzo all'azione dell'acqua aggressiva. Tali prove restano a totale carico dell'Appaltatore. Il calcestruzzo così confezionato verrà pagato con il prezzo di elenco corrispondente alla classe di appartenenza, intendendosi che ogni onere per l'impiego di cemento speciale e per l'aggiunta di additivi è compensato dal prezzo stesso.

Si precisa che l'autorizzazione a dare inizio ai getti o la mancanza di eccezioni da parte della Direzione Lavori non diminuisce in alcun modo le responsabilità contrattuali dello Appaltatore circa la riuscita dei getti sino all'accettazione definitiva e ferme restando, in ogni caso, le responsabilità dell'Appaltatore stesso, ai sensi e per gli effetti degli artt.1667 e 1669 del Codice Civile.

7.3.3 Acqua di impasto

Sono ammesse come acqua di impasto per i conglomerati cementizi l'acqua potabile e le acque naturali rispondenti ai requisiti di seguito riportati. Sono escluse le acque provenienti da scarichi (industriali ecc.).

L'acqua di impasto dovrà avere un contenuto in sali disciolti inferiore a 1 g/l. In merito al contenuto di ione cloruro nell'acqua per i manufatti in cemento armato normale o precompresso, si dovrà tener conto dei limiti previsti dalla Norma UNI 8981 parte 5 per il contenuto totale di tale ione.

La quantità di materiale inorganico in sospensione dovrà essere inferiore a 2 g/l; la quantità di sostanze organiche (COD) inferiore a 0,1 g/l.

L'acqua dovrà essere aggiunta nella quantità prescritta in relazione al tipo di conglomerato cementizio, tenendo conto dell'acqua contenuta negli aggregati (si faccia riferimento alla condizione "satura e superficie asciutta" della Norma UNI 8520 parte 5).

7.3.4 Additivi

Allo scopo di modificare le proprietà del calcestruzzo in modo tale da migliorare e rendere più facile ed economica la sua posa in opera, rendere le sue prestazioni più adatte all'opera da eseguire, migliorare la sua durabilità, verrà fatto uso di adatti additivi.

L'Impresa dovrà impiegare additivi garantiti dai produttori per qualità e costanza di effetto e di concentrazione; le loro caratteristiche dovranno essere verificate preliminarmente in sede di qualifica dei conglomerati cementizi.

Gli additivi da impiegarsi nei calcestruzzi potranno essere: fluidificanti, acceleranti di presa; ritardanti di presa; superfluidificanti/impermeabilizzanti.

Gli additivi dovranno essere usati dietro esplicita disposizione della Direzione Lavori, seguendo le istruzioni della casa produttrice per quanto riguarda dosature e modalità d'impiego. Gli additivi dovranno essere conformi alle specifiche UNI o ad altre specifiche applicabili. Il produttore di additivi deve esibire:

- risultati provenienti da un'ampia sperimentazione pratica sul tipo e la dose dell'additivo da usarsi;
- prove di Laboratorio Ufficiale che dimostrino la conformità del prodotto alle vigenti disposizioni.

Il produttore dovrà inoltre garantire la qualità e la costanza di caratteristiche dei prodotti finiti. Il produttore di additivi dovrà mettere a disposizione, su richiesta, propri tecnici qualificati e specializzati nell'impiego degli additivi, per la risoluzione dei vari problemi tecnici connessi all'impiego degli stessi, in relazione alla migliore esecuzione delle opere.

Gli additivi dovranno rispondere alle Norme UNI 7101, 7102, 7103, 7104, 7105, 7106, 7107, 7108, 7109, 7120 e 8145.

Nel caso di uso contemporaneo di più additivi l'Impresa dovrà fornire alla Direzione Lavori la prova della loro compatibilità.

Per il dosaggio, gli additivi in polvere saranno dosati in peso; quelli plastici o liquidi potranno essere dosati in peso od in volume con un limite di tolleranza del 3% sul peso effettivo. Sono esclusi gli additivi contenenti cloruri.

Additivi fluidificanti, superfluidificanti e iperfluidificanti

Allo scopo di realizzare conglomerati cementizi impermeabili e durevoli a basso rapporto a/c ed elevata lavorabilità (v. tabella 15/C tipi I e II) si farà costantemente uso di additivi fluidificanti e superfluidificanti del tipo approvato dalla Direzione Lavori. A seconda delle condizioni ambientali e dei tempi di trasporto e lavorazione, potranno essere impiegati anche additivi del tipo ad azione mista fluidificante - aerante, fluidificante - ritardante e fluidificante - accelerante. Gli additivi non dovranno contenere cloruri in quantità superiore a quella ammessa per l'acqua d'impasto; il loro dosaggio dovrà essere definito in fase di qualifica dei conglomerati cementizi sulla base delle indicazioni del fornitore.

Per i conglomerati cementizi che debbono avere particolari requisiti di resistenza e durabilità dovranno essere impiegati additivi iperfluidificanti (caratterizzati da una riduzione d'acqua di almeno il 30%).

In alternativa all'uso di additivi è ammesso l'uso di cementi atti a fornire conglomerati cementizi fluidi o superfluidi a basso rapporto acqua-cemento senza additivazione.

L'impasto di calcestruzzo così ottenuto avrà le seguenti caratteristiche:

a parità di rapporto a/c dovrà produrre un aumento di slump di 18 - 20 cm. Questa caratteristica verrà determinata secondo il metodo UNI 7163-72, appendice E, partendo da un calcestruzzo avente slump iniziale di 2 - 3 cm;

per valori di slump da 20 a 25 cm dovrà presentare un bleeding (quantità di acqua essudata, UNI 7122-72) inferiore a $0,05 \text{ cm}^3/\text{cm}^2$;

il valore dello slump dopo un'ora di trasporto in autobetoniera, non dovrà ridursi più del 50% (a temperatura ambiente di circa 20 °C).

Additivi aeranti

Per conglomerati cementizi soggetti durante l'esercizio a cicli di gelo-disgelo, si farà costantemente uso di additivi aeranti. La percentuale di aria inglobata varierà secondo quanto riportato nella tabella 15/B, in rapporto alla dimensione massima degli aggregati (D_{max}) e sarà misurata sul conglomerato cementizio fresco prelevato all'atto della posa in opera secondo la relativa Norma UNI 6395.

L'Impresa dovrà adottare le opportune cautele affinché per effetto dei procedimenti di posa in opera e compattazione attuati, non si abbia una riduzione del tenore d'aria effettivamente inglobata al di sotto dei limiti della tabella successivamente riportata.

Gli aeranti dovranno essere conformi a quanto indicato nella norma ASTM C 260; dovranno essere aggiunti al conglomerato cementizio nella betoniera in soluzione con l'acqua d'impasto con un sistema meccanico che consenta di aggiungere l'additivo con una tolleranza sulla quantità prescritta non superiore al 5% ed inoltre che assicuri la sua uniforme distribuzione nella massa del conglomerato cementizio durante il periodo di miscelazione.

Su richiesta della Direzione Lavori, l'Impresa dovrà inoltre esibire prove di Laboratorio Ufficiale che dimostrino la conformità del prodotto alle Norme UNI vigenti; dovrà comunque essere garantita la qualità e la costanza di caratteristiche dei prodotti da impiegare.

D AGGREGATI (mm)	MAX	% ARIA OCCLUSA (*)
10,0		7,0
12,5		6,5
20,0		6,0
25,0		5,0
40,0		4,5
50,0		4,0
75,0		3,5

(*) Tolleranza $\pm 1\%$

Il contenuto d'aria inglobata nel conglomerato cementizio indurito potrà essere verificato con il procedimento descritto nello Standard ASTM C 457 o con procedimento similare.

In alternativa all'uso di additivi aeranti è consentito l'impiego di microsferiche di plastica di diametro compreso tra mm 0,010 e mm 0,050.

L'Impresa dovrà preventivamente fornire in proposito un'adeguata documentazione, basata sull'esecuzione di cigli gelo-disgelo secondo la Normativa UNI.

Additivi ritardanti e acceleranti

Gli additivi ritardanti riducono la velocità iniziale delle reazioni tra il legante e l'acqua aumentando il tempo necessario ai conglomerati cementizi per passare dallo stato plastico a quello rigido, senza influenzare lo sviluppo successivo delle resistenze meccaniche.

Per l'esecuzione dei getti di grandi dimensioni, per getti in climi caldi, per lunghi trasporti, per calcestruzzo pompato e in genere nelle situazioni in cui è richiesta una lunga durata della lavorabilità, si farà impiego di ritardanti di presa. L'impasto di calcestruzzo così ottenuto avrà le seguenti caratteristiche:

- a parità di rapporto a/c dovrà produrre un aumento di slump di 18 - 20 cm. Questa caratteristica verrà determinata secondo il metodo UNI 7163-72, appendice E, partendo da un calcestruzzo avente slump iniziale di 2 - 3 cm;
- per valori di slump da 20 a 25 cm dovrà presentare un bleeding (quantità di acqua essudata, UNI 7122-72) inferiore a $0,05 \text{ cm}^3/\text{cm}^2$;
- il valore dello slump dopo un'ora di trasporto in autobetoniera a temperatura ambiente non dovrà ridursi di più di 2 cm.

Gli additivi acceleranti aumentano la velocità delle reazioni tra il legante e l'acqua e conseguentemente lo sviluppo delle resistenze dei conglomerati cementizi senza pregiudicare la resistenza finale degli impasti.

Per l'esecuzione di getti nella stagione fredda, e nella prefabbricazione, o in tutte le situazioni in cui è richiesto uno sviluppo di resistenza molto elevato specialmente alle brevi stagionature, si farà impiego di additivi acceleranti di presa. L'impasto di calcestruzzo così ottenuto avrà le seguenti caratteristiche:

- a parità di rapporto a/c dovrà produrre un aumento di slump di 18 - 20 cm. Questa caratteristica verrà determinata secondo il metodo UNI 7163-72, appendice E, partendo da un calcestruzzo avente slump iniziale di 2 - 3 cm;
- per valori di slump da 20 a 25 cm dovrà presentare un bleeding (quantità di acqua essudata, UNI 7122-72) inferiore a $0,05 \text{ cm}^3/\text{cm}^2$.

I tipi ed i dosaggi impiegati dovranno essere preventivamente approvati dalla Direzione Lavori.

Additivi antigelo

Gli additivi antigelo abbassano il punto di congelamento dell'acqua d'impasto ed accelerano alle basse temperature i processi di presa e indurimento dei conglomerati cementizi. Dovranno essere impiegati soltanto su disposizione della Direzione Lavori, che dovrà approvarne preventivamente tipo e dosaggio.

Silice ad alta superficie specifica (Silicafume)

Quando previsto in progetto o prescritto dalla Direzione Lavori potranno essere impiegati additivi in polvere costituiti essenzialmente da superfluidificanti su un supporto di silice amorfa ed elevatissima superficie specifica (silicafume). Ciò per ottenere conglomerati cementizi ad elevata lavorabilità, resistenza e durabilità, in particolare in presenza di gelo e disgelo e di sali disgelanti.

La quantità di silicafume aggiunta all'impasto, dell'ordine del 5-10% sul peso del cemento, dovrà essere definita d'intesa con il progettista e la Direzione Lavori in sede di qualifica preliminare del conglomerato cementizio, previa verifica mediante immersione di provini in soluzione al 30% di CaCl_2 a 278 K per venti giorni senza che sui provini stessi si manifesti formazione di fessure o scaglie.

Impermeabilizzanti

Il calcestruzzo, destinato a strutture che in relazione alle condizioni di esercizio debbano risultare impermeabili, dovrà:

- presentare a 7 giorni un coefficiente di permeabilità inferiore a 10^{-9} cm/s e dell'ordine di 10^{-12} cm/s a tempo infinito;
- risultare di elevata lavorabilità, così da ottenere getti compatti e privi di porosità microscopica;
- presentare un bleeding estremamente modesto in modo da evitare la presenza di strati di calcestruzzo arricchiti d'acqua e pertanto porosi e permeabili.

I requisiti di cui al punto precedente verranno ottenuti impiegando dei calcestruzzi caratterizzati da elevata lavorabilità (slump 20 cm), bleeding bassissimo, ottime resistenze meccaniche, elevata durevolezza e basso ritiro, ottenuti aggiungendo ad un normale impasto di cemento un superfluidificante tale da conferire caratteristiche reoplastiche al calcestruzzo, con almeno 20 cm di slump (in termini di cono di Abrams), scorrevole ma al tempo stesso non segregabile ed avente lo stesso rapporto a/c di un calcestruzzo senza slump (2 cm) non additivato iniziale (caratteristica questa determinata secondo le UNI 7163-72, appendice E).

Il rapporto a/c deve essere $0,42 \div 0,44$ in modo tale da conferire una perfetta impermeabilità del getto (in corrispondenza di tale rapporto, parlando in termini di coefficiente di Darcy, questo deve essere dell'ordine di 10^{-12} cm/s ; tale rapporto, come al punto precedente, deve permettere una messa in opera ottimale).

In termini di tempo di lavorabilità, il superfluidificante deve essere in grado di conferire al calcestruzzo una lavorabilità di 1 ora alla temperatura di 20°C; in termini di slump, dopo un'ora il valore dello slump non dovrà ridursi più del 50%.

Sempre a riguardo dell'impermeabilità il calcestruzzo dovrà presentare un bleeding (quantità d'acqua essudata, UNI 7122-72) inferiore a 0,05 cm³/cm² in modo da evitare la presenza di strati di calcestruzzo arricchiti d'acqua e pertanto porosi e permeabili.

Additivi per calcestruzzi di massa

Allo scopo di minimizzare lo sviluppo di calore nei getti cosiddetti ciclopici si impiegheranno cementi a basso tenore di calce ed in minimo dosaggio, compatibilmente con i requisiti di resistenza dei calcestruzzi induriti e del calcestruzzo fresco. A tal fine si utilizzeranno di volta in volta additivi ritardanti e fluidificanti descritti nei punti precedenti.

7.3.5 Malte e betoncini a stabilità volumetrica

Per gli inghisaggi di precisione di macchinari soggetti a severe sollecitazioni di fatica e/o ad ampi cicli di temperatura ed umidità, motori, alternatori, generatori, compressori e similari, per ancoraggio al calcestruzzo e sigillatura di strutture metalliche, di colonne, piastre d'appoggio di ponti, rotaie di gru, perni e zanche, verrà impiegata malta esente da ritiro, esente da aggregati metallici e da sostanze generatrici di gas, caratterizzata da elevatissime resistenze meccaniche, espansione controllata che si sviluppa prevalentemente nella prima fase di indurimento, bleeding minimo o nullo, eccezionali caratteristiche di adesione al calcestruzzo indurito ed ampio intervallo di temperatura di impiego.

Tale malta impastata col quantitativo d'acqua occorrente ad ottenere uno spandimento alla tavola o scosse ASTM o DIN 1048 pari rispettivamente al 90% (consistenza plastica) e, rispettivamente al 140% (consistenza fluida), dovrà presentare:

- i valori minimi di resistenza a compressione risultanti dalla seguente tabella (kg/cm²):

Consistenza	24 ore a 20°C	28 giorni a 20°C
Plastica	300	650
Fluida	250	750

- assenza di bleeding (UNI 7122-72);

- caratteristiche di espansività tali da produrre nella prova di espansione contrastata eseguita secondo il procedimento UNI una variazione di lunghezza dei provini a 7 giorni di almeno 0,03%.

Il prodotto dovrà essere impiegato secondo le istruzioni della casa produttrice per quanto riguarda dosatura e modalità di impiego.

Il produttore di malte a stabilità espansiva dovrà mettere a disposizione su richiesta, propri tecnici specializzati nel loro impiego per la risoluzione dei vari problemi tecnici in relazione alla migliore esecuzione delle opere.

7.3.6 Malte sigillanti espansive e tenuta idraulica

Per ancoraggio e sigillatura tubazioni ed inerti in strutture di calcestruzzo, per la realizzazione di collegamenti strutturali tra parti di strutture prefabbricate in calcestruzzo, verrà impiegata malta esente di ritiro, esente da aggregati metallici e da sostanze generatrici di gas, caratterizzata da elevatissime resistenze meccaniche, espansione controllata che si sviluppa prevalentemente nella prima fase di indurimento, bleeding minimo o nullo, eccezionali caratteristiche di adesione al calcestruzzo indurito ed ampio intervallo di impiego.

Per gli impieghi di cui al punto precedente, nei casi in cui lo spessore della applicazione risulti elevato (da 5 a 20 cm) e quando l'entità dei getti sia tale da richiedere il controllo del calore di idratazione, verrà impiegato betoncino esente da ritiro di idonee caratteristiche.

Per gli impieghi suddetti, ma in presenza di acque aggressive od acqua di mare, si farà uso di prodotti specifici.

Le malte in questione, impastate col quantitativo d'acqua occorrente ad ottenere uno spandimento alla tavola a scosse ASTM o DIN 1048 pari rispettivamente al 90% consistenza plastica) e al 140% (consistenza fluida), dovranno presentare:

- i valori minimi di resistenza a compressione risultanti dalla seguente tabella (kg/cm^2):

	a 1 giorno (mat. a 20°C)	a 28 giorni (mat. a 20°C)
plastica 300		850
fluida	250	750

- assenza di bleeding;

- caratteristiche di espansività tali da produrre nella prova di espansione contrastata eseguita secondo il procedimento UNI (*) una variazione di lunghezza dei provini a 7 giorni di almeno 0,03%.

I prodotti dovranno essere impiegati secondo le istruzioni della casa produttrice per quanto riguarda la dosatura e le modalità di impiego.

Il produttore di malte espansive dovrà mettere a disposizione su richiesta, propri tecnici specializzati nel loro impiego per la risoluzione dei vari problemi tecnici in relazione alla migliore esecuzione delle opere.

7.3.7 Intonaci impermeabilizzanti speciali

Per la realizzazione di intonaci impermeabilizzanti di serbatoi, gallerie, canali, anche ove siano richieste caratteristiche antiusura ed applicazione mediante giunte ed anche in presenza di acque aggressive od acqua di mare si farà uso di malta con idonee caratteristiche. La malta in questione, impastata col quantitativo d'acqua occorrente ad ottenere uno spandimento alla tavola a scosse ASTM o metodo DIN 1048 pari al 90% (consistenza plastica), dovrà presentare:

- i valori minimi di resistenza a compressione di $350 \text{ kg}/\text{cm}^2$ a 1 giorno e $850 \text{ kg}/\text{cm}^2$ a 28 giorni (maturazione a 20°C);

- assenza di bleeding (UNI 7122-72);

- caratteristiche di espansività tali da produrre nella prova di espansione contrastata eseguita secondo il procedimento UNI (*) una variazione di lunghezza dei provini a 7 giorni di almeno 0,03%.

Il prodotto dovrà essere impiegato secondo le istruzioni della casa produttrice per quanto riguarda la dosatura e le modalità di impiego.

Il produttore di malte impermeabilizzanti dovrà mettere a disposizione su richiesta, propri tecnici specializzati nel loro impiego per la risoluzione dei vari problemi tecnici in relazione alla migliore esecuzione delle opere.

7.3.8 Materiali per giunti

È previsto, per ottenere la tenuta idraulica fra strutture giuntate e fra riprese di getti in calcestruzzo, l'impiego di nastri in PVC o in gomma o in lamierino, che dovranno essere posti in opera con particolari precauzioni e, ove necessario, con interposizione di adatti materiali isolanti o sigillatura con speciali mastici e collanti. Le dimensioni dei nastri e dei lamierini sono indicate sui disegni: le giunzioni sono realizzate mediante incollaggio, vulcanizzazione o sigillatura a caldo. L'esecuzione di tali giunzioni dovrà essere

approvata dalla Direzione Lavori. Le superfici di contatto dei materiali devono essere perfettamente asciutte, pulite e lisce.

7.4 Tipi e classi dei conglomerati cementizi

7.4.1 Premessa

Ai fini delle presenti Norme Tecniche di Appalto e dell'Elenco di Prezzi Unitari vengono presi in considerazione tipi e classi di conglomerato cementizio:

- i "tipi" sono definiti nella tabella 15/C, nella quale sono indicate alcune caratteristiche dei conglomerati cementizi, e sono esemplificati i relativi campi di impiego;
- le "classi" indicano la resistenza caratteristica cubica del conglomerato cementizio a ventotto giorni di maturazione, espressa in MPa.

TIPO DI CLS	IMPIEGO DEI CALCESTRUZZI	CEMENTI AMMESSI	MASSIMO RAPPORTO A/C AMMESSO	CONSISTENZA UNI 9418 abbassamento al cono	ACQUA ESSUDATA UNI 7122	CLASSI Rck **
I	- Impalcati in c.a. e c.a.p. pile e spalle di ponti, viadotti, cavalcavia, sottovia, ponticelli di luce superiore a m 8,00, New Jersey - barriere e parapetti in cemento armato	Pozzolanico o altoforno	0,45	\geq cm 16 *	\leq 0,1%	\geq 40 MPa
II	- Muri di sottoscarpa e controripa in c.a., ponticelli di luce fino a m 8,00 - Tombini scatolari - Fondazioni armate (plinti, pali, diaframmi, ecc.) - Calcestruzzi per cunette, cordoli, pavimentazioni - Rivestimenti di gallerie	Pozzolanico o altoforno	0,50	\geq cm 16	$<$ 0,1%	\geq 30 MPa
III	- Muri di sottoscarpa e controripa in calcestruzzo anche se debolmente armato (fino ad un max di kg 30 di acciaio per metro cubo) - Fondazioni non armate (pozzi, sottoplinti, ecc.) - Rivestimenti di tubazione (tombini tubolari, ecc.) e riempimenti - Prismi per difese spondali	Pozzolanico o altoforno	0,55	\geq cm 16	$<$ 0,2%	\geq 25 MPa

I cementi ad alta resistenza chimica si intendono secondo la UNI 9156

(*) Tranne che per particolari manufatti quali pareti sottili a vibrazione programmata, barriere New Jersey o simili che richiedono abbassamenti al cono minori.

(**) Salvo richieste di resistenze maggiori definite nel progetto.

7.4.2 Tipi particolari di conglomerato cementizio

Betoncino Proiettato a pressione (spritz-beton)

Tali tipi di calcestruzzo sono impiegati sia nei priverestimenti di gallerie che come rivestimenti a protezione di pendii. Le modalità di confezione devono essere proposte dall'Appaltatore all'approvazione preventiva della D.L. In generale la miscela sarà composta da inerti, di granulometria appositamente studiata, dosati a peso e miscelati asciutti con mezzi meccanici unicamente al cemento, nelle seguenti proporzioni:

- | | |
|---|--------------------------|
| - inerti a granulometria mm 0-2 | 20% |
| - inerti a granulometria mm 2-4 | 35% |
| - inerti a granulometria mm 4-12 (15) | 45% |
| - cemento: | 500 kg/m ³ |
| - rapporto acqua-cemento | da 0,40 a 0,50 |
| - additivo accelerante (eventuale e previa approvazione della D.L.) | 4% del peso del cemento. |

Le percentuali degli inerti possono essere variate, entro limiti ristretti, con il benessere della D.L., a seconda dei tipi di macchine spruzzatrici adoperate.

Si precisa che in nessun caso gli inerti devono contenere acqua in quantità superiore al 4% in peso e pertanto l'Appaltatore deve predisporre opportuni dispositivi di essiccamento. La miscela asciutta deve essere utilizzata dopo non più di novanta minuti dall'aggiunta del cemento.

L'additivo accelerante, approvato dalla Direzione Lavori, va aggiunto, in misura da stabilirsi in base a prove, all'atto dell'introduzione della miscela nella macchina spruzzatrice.

Rispetto allo spessore teorico ordinato si tollera una riduzione non superiore ad 1/5 esclusivamente in corrispondenza ai punti di parete maggiormente sporgenti. La collocazione dello spritz-beton dovrà eseguirsi con metodi appropriati (a umido o a secco) tenendo in conto le condizioni di salubrità e previa approvazione della D.L.. Nessun compenso addizionale sarà dovuto in conseguenza dell'adozione dell'uno o dell'altro metodo.

Malta cementizia tipo EMACO

Malta cementizia premiscelata espansiva per ancoraggi di precisione di spessori centimetrici mediante collaggio. La malta tipo EMACO è conforme ai requisiti e limiti di accettazione delle malte espansive per ancoraggi indicati da:

- UNI 8993 e UNI 8994 circa le classi di consistenza per i tipi superfluido, fluido e plastico;
- UNI 8994 e UNI 8996, UNI 8147 per l'espansione sia in fase plastica che indurita;
- UNI 8998, circa l'assenza di bleeding.

Fibrorinforzati

Se necessario, il calcestruzzo potrà essere rinforzato con fibre in polipropilene vergine, tagliate, fibrillate, non apprettate, tipo Fibermesh, in grado di bloccare le incrinazioni da ritiro, di ridurre la permeabilità del calcestruzzo e di aumentarne la resistenza a rottura.

Le fibre dovranno assicurare un'ottima aderenza con la matrice cementizia e dovranno essere in grado di sopportare lunghi tempi di mescolazione senza appallottolamento, in quanto andranno aggiunte direttamente nella betoniera.

Il fornitore del materiale dovrà produrre apposita documentazione tecnica che evidenzi come nel calcestruzzo fresco ed in quello indurito le fibre siano in grado di apportare le seguenti migliorie:

- ritenzione d'acqua per una migliore maturazione del calcestruzzo nelle prime ore di vita;
- riduzione dei ritiri (metodo FBC – Norvegia);
- aumentata resistenza all'abrasione (metodo CRD-C-52-54 USA/metodo VEISLITER "M" Norvegia);
- ridotta permeabilità del calcestruzzo (metodo VON-TEST);
- aumentata resistenza all'urto (metodo ASTM – AC1544 "DROP-HAMMER").

7.5 Classi di esposizione

Le norme UNI EN 206 – 2006 e UNI 11104:2004 introducono 6 classi di esposizione per il calcestruzzo strutturale (dove oltre al massimo rapporto a/c e al minimo contenuti di cemento viene indicata anche la minima classe di resistenza tutto per garantire la durabilità del materiale), tali classi sono state riportate anche nelle Linee Guida sul Calcestruzzo strutturale edite dal Servizio Tecnico Centrale della Presidenza del Consiglio Superiore dei LL.PP.. Le norme UNI EN 206 -2006 così come modificata ed integrata dalla UNI 11104:2004 (per l'applicazione in Italia della EN 206) prevedono quanto segue:

- Assenza di rischio di corrosione dell'armatura - X0; minima classe di resistenza: C12/15
- Corrosione delle armature indotta da carbonatazione:
 - XC1 - asciutto o permanentemente bagnato: $a/c_{max} = 0,60$ (0,65); dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 300 (260); minima classe di resistenza: C25/30 (C20/25)
 - XC2 - bagnato, raramente asciutto: $a/c_{max} = 0,60$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 300 (280); minima classe di resistenza: C25/30
 - XC3 - umidità moderata: $a/c_{max} = 0,55$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 320 (280); minima classe di resistenza: C28/35(C30/37)
 - XC4 - ciclicamente asciutto e bagnato: $a/c_{max} = 0,50$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340 (300); minima classe di resistenza: C32/40(C30/37)
- Corrosione delle armature indotta da cloruri esclusi quelli provenienti dall'acqua di mare:
 - XD1 - umidità moderata: $a/c_{max} = 0,55$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 320(300); minima classe di resistenza: C28/35(C30/37)
 - XD2 - bagnato, raramente asciutto: $a/c_{max} = 0,50$ (0,55); dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340 (300); minima classe di resistenza: C32/40(C32/40)
 - XD3 - ciclicamente bagnato e asciutto: $a/c_{max} = 0,45$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 360(320); minima classe di resistenza: C35/45
- Corrosione delle armature indotta da cloruri presenti nell'acqua di mare:
 - XS1 - esposto alla salsedine marina ma non direttamente in contatto con l'acqua di mare: $a/c_{max} = 0,45$ (0,50); dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340(300); minima classe di resistenza: C32/40(C30/37)
 - XS2 - permanentemente sommerso: $a/c_{max} = 0,45$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 360(320); minima classe di resistenza: C35/45
 - XS3 - zone esposte agli spruzzi o alla marea: $a/c_{max} = 0,45$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 360(340); minima classe di resistenza: C35/45
- Attacco dei cicli di gelo/disgelo con o senza disgelanti:
 - XF1 - moderata saturazione d'acqua, in assenza di agente disgelante: $a/c_{max} = 0,50$ (0,55); dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 320(300); minima classe di resistenza: C32/40(C30/37)

- XF2 - moderata saturazione d'acqua, in presenza di agente disgelante: $a/c_{max} = 0,50(0,55)$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340(300); minima classe di resistenza: C25/30
- XF3 - elevata saturazione d'acqua, in assenza di agente disgelante: $a/c_{max} = 0,50$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340(320); minima classe di resistenza: C25/30(C30/37)
- XF4 - elevata saturazione d'acqua, con presenza di agente antigelo oppure acqua di mare: $a/c_{max} = 0,45$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 360(340); minima classe di resistenza: C28/35(C30/37)
- Attacco chimico da parte di acque del terreno e acque fluenti (p.to 4.1 prospetto 2 UNI EN 206-1):
 - XA1 - ambiente chimicamente debolmente aggressivo: $a/c_{max} = 0,55$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 320(300); minima classe di resistenza: C28/35(C30/37)
 - XA2 - ambiente chimicamente moderatamente aggressivo: $a/c_{max} = 0,50$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 340(320); minima classe di resistenza: C32/40(C30/37)
 - XA3 - ambiente chimicamente fortemente aggressivo: $a/c_{max} = 0,45$; dosaggio minimo di cemento (kg/m^3) = 360; minima classe di resistenza: C35/45.

I valori riportati in parentesi sono riferiti alla EN 206 la cui versione italiana è la UNI EN 206.

Le classi di resistenza minime (N/mm^2) sono espresse con due valori, riferiti il primo a provini cilindrici di diametro 150 mm ed altezza 300 mm (fck) e il secondo a provini cubici di spigolo pari a 150 mm (Rck).

7.6 Classi di consistenza del calcestruzzo

La lavorabilità del calcestruzzo fresco, designata con il termine consistenza dalla normativa vigente, è un indice delle proprietà e del comportamento del calcestruzzo nell'intervallo di tempo tra la produzione e la compattazione dell'impasto in situ nella cassaforma.

Secondo le norme UNI EN 206 – 2006 e UNI 11104:2004, la consistenza deve essere determinata mediante le seguenti prove dai cui risultati vengono definite le classi di consistenza del calcestruzzo.

Classi di consistenza mediante abbassamento al cono di Abrams:

- S1 - consistenza umida: abbassamento (slump) da 10 a 40 mm
- S2 - consistenza plastica: abbassamento (slump) da 50 a 90 mm
- S3 - consistenza semifluida: abbassamento (slump) da 100 a 150 mm
- S4 - consistenza fluida: abbassamento (slump) da 160 a 210 mm
- S5 - consistenza superfluida: abbassamento (slump) ≥ 220 mm.

Classi di consistenza mediante misura della compattabilità:

- C0 - indice di compattabilità: $\geq 1,46$
- C1 - indice di compattabilità: da 1,45 a 1,26
- C2 - indice di compattabilità: da 1,25 a 1,11
- C3 - indice di compattabilità: da 1,10 a 1,04
- C4 (solo per calcestruzzi leggeri) - indice di compattabilità: $< 1,04$

Classi di consistenza mediante la misura dello spandimento

- F1 - diametro spandimento: ≤ 340 mm
- F2 - diametro spandimento: da 350 a 410 mm
- F3 - diametro spandimento: da 420 a 480 mm
- F4 - diametro spandimento: da 490 a 550 mm
- F5 - diametro spandimento: da 560 a 620 mm
- F6 - diametro spandimento: ≥ 630 mm

7.7 Qualifica preliminare dei conglomerati cementizi

L'Impresa è tenuta all'osservanza della Legge 5/11/1971 n° 1086 "Norme per la disciplina delle opere in conglomerato cementizio armato, normale e precompresso ed a struttura metallica" nonché delle Norme Tecniche emanate in applicazione dell'art. 21 della predetta legge (D.M. del 27.7.1985 e successivi aggiornamenti, compresi il D.M. 9 gennaio 1996 e il D.M. 16 gennaio 1996).

L'Impresa, sulla scorta delle prescrizioni contenute nei progetti esecutivi delle opere in conglomerato cementizio semplice e armato (normale e precompresso), relativamente a caratteristiche e prestazioni dei conglomerati cementizi stessi, avuto particolare riferimento a:

- resistenza caratteristica a compressione Rck;
- durabilità delle opere (UNI 8981);
- diametro massimo dell'aggregato (UNI 8520);
- tipo di cemento e dosaggi minimi ammessi;
- resistenza a trazione per flessione secondo UNI 6133/83;
- resistenza a compressione sui monconi dei provini rotti per flessione (UNI 6134);
- resistenza trazione indiretta (UNI 6135);
- modulo elastico secante a compressione (UNI 6556);
- contenuto d'aria del conglomerato cementizio fresco (UNI 6395);
- ritiro idraulico (UNI 6555);
- resistenza ai cicli di gelo-disgelo (UNI 7087);
- impermeabilità (ISO DIS 7032)

dovrà qualificare i materiali e gli impasti in tempo utile prima dell'inizio dei lavori, sottoponendo all'esame della Direzione Lavori:

- i campioni dei materiali che intende impiegare, indicando provenienza, tipo e qualità dei medesimi;
- la caratterizzazione granulometrica degli aggregati;
- il tipo e il dosaggio del cemento, il rapporto acqua/cemento, lo studio della composizione granulometrica degli aggregati, il tipo e il dosaggio degli additivi che intende usare, il contenuto di aria inglobata, il valore previsto dalla consistenza misurata con il cono di Abrams, per ogni tipo e classe di conglomerato cementizio;
- la caratteristica dell'impianto di confezionamento ed i sistemi di trasporto, di getto e di maturazione;
- i risultati delle prove preliminari di resistenza meccanica sui cubetti di conglomerato cementizio da eseguire con le modalità più avanti descritte;
- lo studio dei conglomerati cementizi ai fini della durabilità, eseguito secondo quanto precisato successivamente;
- i progetti delle opere provvisorie (centine, armature di sostegno e attrezzature di costruzione).

La Direzione Lavori autorizzerà l'inizio dei getti di conglomerato cementizio solo dopo aver esaminato ed approvato la documentazione per la qualifica dei materiali e degli impasti di conglomerato cementizio e dopo aver effettuato, in contraddittorio con l'Impresa, impasti di prova del calcestruzzo per la verifica dei requisiti di cui alla tabella 15/C.

Dette prove saranno eseguite sui campioni confezionati in conformità a quanto proposto dall'Impresa ai punti a), b), c) e f). I laboratori, il numero dei campioni e le modalità di prova saranno quelli indicati dalla Direzione Lavori, tutti gli oneri relativi saranno a carico dell'Impresa.

Caratteristiche dei materiali e composizione degli impasti, definite in sede di qualifica, non possono essere modificate in corso d'opera salvo autorizzazione scritta della Direzione Lavori. Qualora si prevedesse una variazione dei materiali, la procedura di qualifica dovrà essere ripetuta.

Qualora l'Impresa impieghi conglomerato cementizio confezionato pronto all'uso, per il quale si richiama la Norma UNI 9858/91, le prescrizioni sulla qualificazione dei materiali, la composizione degli impasti e le modalità di prova, dovranno essere comunque rispettate.

Si puntualizza che per la realizzazione delle opere in conglomerato cementizio dovrà essere impiegato esclusivamente "conglomerato cementizio a prestazione garantita" secondo la Norma UNI 9858. In nessun caso verrà ammesso l'impiego di "conglomerato cementizio a composizione richiesta" secondo la stessa Norma.

7.8 Controlli in corso d'opera

La Direzione Lavori eseguirà controlli periodici in corso d'opera per verificare la corrispondenza tra le caratteristiche dei materiali e degli impasti impiegati e quelle definite in sede di qualifica.

Il prelievo dei provini per il controllo di accettazione va eseguito alla presenza della D.L. o di un tecnico di sua fiducia che provvede alla redazione di apposito verbale di prelievo e dispone l'identificazione dei provini mediante sigle indelebili, etichette individuabili; la certificazione del laboratorio prove materiali deve riportare il riferimento a tale verbale.

L'Appaltatore dà avviso con almeno tre giorni di anticipo alla D.L. circa il programma dei getti e provvede a propria cura e spese a tenere costantemente in cantiere cubettiere a norma per il prelievo dei campioni di calcestruzzo.

Dopo il prelievo i campioni andranno conservati al riparo dal sole.

I provini saranno nella quantità scelta dalla D.L., comunque non inferiori a due provini per ciascuna giornata di getti e per ciascuna tipologia di calcestruzzo.

Per eventuali prove che la Direzione Lavori volesse eseguire sopra gli impianti od i calcestruzzi in opera, l'Appaltatore è tenuto a fornire tutta l'assistenza del caso.

L'Appaltatore comunica inoltre alla D.L. all'inizio dei lavori il nominativo del Laboratorio certificato a cui conferirà i provini di calcestruzzo e si fa carico di fornire alla D.L. i certificati di prova in originale entro 60 giorni da ciascun prelievo.

7.9 Resistenza dei conglomerati cementizi

Per ciascuna determinazione in corso d'opera delle resistenze caratteristiche a compressione dei conglomerati cementizi dovranno essere eseguite due serie di prelievi da effettuarsi in conformità alle Norme Tecniche emanate in applicazione dell'art. 21 della legge 1086 del 5/11/1971 (D.M. del 27.7.1985 e successivi aggiornamenti, compreso il D.M. del 9 gennaio 1996).

I prelievi, eseguiti in contraddittorio con l'Impresa, verranno effettuati separatamente per ogni opera e per ogni tipo e classe di conglomerato cementizio previsti nei disegni di progetto od ordinati per iscritto dalla Direzione Lavori. Di tali operazioni, eseguite a cura e spese dell'Impresa, e sotto il controllo della Direzione Lavori, secondo le Norme UNI vigenti, verranno redatti appositi verbali numerati progressivamente e controfirmati dalle parti.

I provini, contraddistinti col numero progressivo del relativo verbale di prelievo, verranno custoditi a cura e spese dell'Impresa in locali ritenuti idonei dalla Direzione Lavori, previa apposizione di sigilli e firma del

Direttore dei Lavori e dell'Impresa e nei modi più adatti a garantire la autenticità e la corretta stagionatura (UNI 6127).

Con i provini della prima serie di prelievi verranno effettuate presso i laboratori della Direzione Lavori, alla presenza dell'Impresa, le prove atte a determinare le resistenze caratteristiche alle differenti epoche di stagionatura secondo le disposizioni che al riguardo saranno impartite dalla Direzione Lavori.

I risultati delle prove di rottura, effettuate sui provini della prima serie di prelievi secondo la Norma UNI 6132, saranno presi a base per la contabilizzazione provvisoria dei lavori, a condizione che il valore della resistenza caratteristica cubica a compressione a ventotto giorni di maturazione -Rck-, accertato per ciascun tipo e classe di conglomerato cementizio, non risulti inferiore a quello della classe indicata nei calcoli statici e nei disegni di progetto.

I provini della seconda serie di prelievi dovranno essere sottoposti a prove presso i Laboratori Ufficiali indicati dalla Direzione Lavori.

Limitatamente ai conglomerati cementizi non armati o debolmente armati (fino ad un massimo di kg 30 di acciaio per metro cubo), sarà sottoposto a prova presso laboratori Ufficiali soltanto il 10% dei provini della seconda serie a condizione che quelli corrispondenti della prima serie siano risultati di classe non inferiore a quella richiesta.

Se dalle prove eseguite presso Laboratori Ufficiali sui provini della seconda serie di prelievi risultasse un valore della resistenza caratteristica cubica a compressione a ventotto giorni di maturazione - Rck - non inferiore a quella della classe indicata nei calcoli statici e nei disegni di progetto, tale risultanza verrà presa a base della contabilizzazione definitiva dei lavori.

Nel caso in cui la resistenza caratteristica cubica a compressione a ventotto giorni di maturazione - Rck - ricavata per ciascun tipo e classe di conglomerato cementizio dalle prove della prima serie di prelievi risulti essere inferiore a quella della classe indicata nei calcoli statici e nei disegni di progetto, la Direzione Lavori, nell'attesa dei risultati Ufficiali, potrà a suo insindacabile giudizio ordinare la sospensione dei getti dell'opera d'arte interessata senza che l'Impresa possa accampare per questo alcun diritto a compenso.

Qualora dalle prove eseguite presso Laboratori Ufficiali risultasse un valore Rck inferiore di non più del 10% rispetto a quello della classe indicata nei calcoli statici e nei disegni di progetto, la Direzione avori, d'intesa con il Progettista, effettuerà una determinazione sperimentale della resistenza meccanica del conglomerato cementizio in opera e successivamente una verifica della sicurezza. Nel caso in cui tale verifica dia esito positivo il conglomerato cementizio verrà accettato ma il suo prezzo unitario verrà decurtato del 15%.

Qualora la resistenza caratteristica riscontrata risulti minore di quella richiesta di più del 10%, l'Impresa sarà tenuta, a sua totale cura e spese, alla demolizione e rifacimento dell'opera oppure all'adozione di quei provvedimenti che, proposti dalla stessa, per diventare operativi dovranno essere formalmente approvati dalla Direzione Lavori.

Nessun indennizzo o compenso sarà dovuto all'impresa se la Rck risulterà maggiore a quella indicata nei calcoli statici e nei disegni di progetto.

Saranno a carico dell'Impresa tutti gli oneri relativi alle prove di laboratorio, sia effettuate presso i Laboratori della Direzione Lavori, sia presso i Laboratori Ufficiali, comprese le spese per il rilascio dei certificati.

7.10 Durabilità dei conglomerati cementizi

La durabilità delle opere in conglomerato cementizio è definita dalla capacità di mantenere nel tempo, entro limiti accettabili per le esigenze di esercizio, i valori delle caratteristiche funzionali in presenza di cause di degradazione.

Le cause di degradazione più frequenti sono i fenomeni di corrosione delle armature, i cicli di gelo-disgelo, l'attacco di acque aggressive di varia natura e la presenza di solfati.

La degradazione va prevenuta applicando nelle fasi di progettazione e di esecuzione le Norme UNI 8981/87 e 9858/91.

La Direzione Lavori, d'intesa con il progettista (che dovrà documentare nel progetto delle opere l'adozione dell'istruzione di cui alla Norma UNI 8981/87) e con l'Impresa, verificherà in fase di qualifica dei materiali e degli impasti l'efficacia dei provvedimenti da adottare in base alle suddette Norme UNI. Devesi tenere conto infatti che la durabilità si ottiene mediante l'impiego di conglomerato cementizio poco permeabile, eventualmente aerato, a basso rapporto a/c, di elevata lavorabilità, con adeguato dosaggio di cemento del tipo idoneo, mediante compattazione adeguata, rispettando i limiti del tenore di ione cloruro totale nel conglomerato cementizio e curando scrupolosamente la stagionatura.

Oltre all'impiego di tale conglomerato cementizio riveste fondamentale importanza anche lo spessore del copriferro e l'eventuale presenza di fessurazioni dei manufatti.

In presenza di concentrazioni sensibili di ioni solfato nelle acque e nei terreni a contatto dei manufatti, dovranno essere impiegati cementi a moderata, alta ed altissima resistenza chimica, rispondenti alle prescrizioni della Norma UNI 9156/87.

In alternativa ad una prova globale di durabilità la Direzione Lavori, d'intesa con il progettista, farà eseguire, sempre in fase di qualifica, prove di resistenza ai cicli di gelo disgelo, di permeabilità, di assorbimento d'acqua, di scagliamento in presenza di cloruro, di resistenza all'azione di soluzioni aggressive.

La prova di resistenza al gelo verrà svolta sottoponendo i campioni a 300 cicli di gelo e disgelo, secondo UNI 7087; la conseguente variazione delle proprietà caratteristiche dovrà essere contenuta entro i limiti sotto riportati:

- riduzione del modulo di elasticità = 20%
- perdita di massa = 2%
- espansione lineare = 0.2%
- coefficiente di permeabilità:
 - prima dei cicli = 10^{-9} cm/s
 - dopo i cicli = 10^{-8} cm/s.

La prova di permeabilità verrà eseguita misurando il percolamento d'acqua attraverso provini sottoposti a pressione d'acqua su una faccia o, se disponibile, secondo il metodo di Figg.

La prova di assorbimento d'acqua alla pressione atmosferica verrà eseguita secondo il procedimento UNI 7699.

La prova di scagliatura verrà eseguita secondo la relativa Norma UNI in preparazione.

La prova di penetrabilità dello ione cloruro o solfato verrà eseguita secondo la UNI 7928 o rispettivamente 8019.

7.11 Tecnologia esecutiva delle opere

Si ribadisce che l'Impresa è tenuta all'osservanza delle Norme Tecniche emanate in applicazione dell'art. 21 della Legge 5.11.1971 n° 1086 (D.M. del 27.7.1985 e successivi aggiornamenti) nonché delle Leggi e Norme 121 vigenti, in quanto applicabili, ed in particolare della Norma UNI 9858/91.

7.11.1 Confezione dei conglomerati cementizi

La confezione dei conglomerati cementizi dovrà essere eseguita con gli impianti preventivamente sottoposti all'esame della Direzione Lavori. Gli impianti di betonaggio saranno del tipo automatico o semiautomatico, con dosatura a peso degli aggregati, dell'acqua, degli additivi e del cemento; la precisione delle apparecchiature per il dosaggio ed i valori minimi saranno quelli del prospetto della Norma UNI 9858; dovrà essere controllato il contenuto di umidità degli aggregati.

La dosatura effettiva degli aggregati dovrà essere realizzata con precisione del 3%; quella del cemento con precisione del 2%. Le bilance dovranno essere revisionate almeno una volta ogni due mesi e tarate all'inizio del lavoro e successivamente almeno una volta all'anno. Per l'acqua e gli additivi è ammessa anche la dosatura a volume. La dosatura effettiva dell'acqua dovrà essere realizzata con precisione del 2% ed i relativi dispositivi dovranno essere tarati almeno una volta ogni due mesi o comunque quando richiesto dalla Direzione Lavori. I dispositivi di misura del cemento, dell'acqua e degli additivi dovranno essere del tipo individuale. Le bilance per la pesatura degli aggregati possono essere di tipo cumulativo (peso delle varie pezzature con successione addizionale).

I depositi degli inerti per gli impianti di betonaggio devono essere separati per ogni tipo di inerte.

I silos del cemento debbono garantire la perfetta tenuta nel riguardo dell'umidità atmosferica.

Gli impasti dovranno essere confezionati in betoniere aventi capacità tale da contenere tutti gli ingredienti della pesata senza debordare. Il tempo e la velocità di mescolamento dovranno essere tali da produrre un conglomerato rispondente ai requisiti di omogeneità di cui al successivo paragrafo 7.10.7.

L'impasto dovrà risultare di consistenza uniforme ed omogeneo, uniformemente coesivo (tale cioè da essere trasportato e manipolato senza che si verifichi la separazione dei singoli elementi); lavorabile (in maniera che non rimangano vuoti nella massa o sulla superficie dei manufatti dopo eseguita la vibrazione in opera).

Gli aggregati saranno introdotti nelle betoniere tutti contemporaneamente, l'acqua sarà introdotta in modo che il suo tempo di scarico sia completato entro il 25% del tempo di mescolamento.

Se al momento della posa in opera la consistenza del conglomerato cementizio non è quella prescritta, lo stesso non dovrà essere impiegato per l'opera ma scaricato in luogo appositamente destinato dall'Impresa. Tuttavia, se la consistenza è minore di quella prescritta (minore slump), e il conglomerato cementizio è ancora nell'autobetoniera, la consistenza può essere portata fino al valore prescritto mediante aggiunta di additivi fluidificanti e l'aggiunta verrà registrata sulla bolla di consegna.

L'uso di tali additivi è compreso e compensato con i prezzi di elenco dei conglomerati cementizi.

La produzione ed il getto del conglomerato cementizio dovranno essere sospesi nel caso in cui prevedibilmente la temperatura possa scendere al di sotto di 273 K (0°C), salvo diverse disposizioni che la Direzione Lavori potrà dare volta per volta, prescrivendo in tal caso le norme e gli accorgimenti cautelativi da adottare; per questo titolo l'Impresa non potrà avanzare richiesta alcuna di maggiori compensi.

Il tempo di mescolamento non sarà mai inferiore a 60 s dal momento in cui tutti i materiali sono stati introdotti, per betoniere fino a 1 m³. Per betoniere superiori si prolungherà il tempo di mescolamento di 15 s per ogni mezzo metro cubo addizionale. La betoniera non dovrà essere caricata oltre la sua capacità

nominale: in particolare, le betoniere dovranno essere accuratamente vuotate dopo ogni impasto ed il calcestruzzo dovrà essere trasportato direttamente al luogo di impiego e ivi posto in opera. L'impasto con autobetoniere dovrà essere portato a termine alla velocità di rotazione ottimale per l'impasto.

7.11.2 Trasporto

Il trasporto dei conglomerati cementizi dall'impianto di betonaggio al luogo di impiego dovrà essere effettuato con mezzi idonei al fine di evitare la possibilità di segregazione dei singoli componenti e comunque tali da evitare ogni possibilità di deterioramento del conglomerato cementizio medesimo.

I veicoli per il trasporto del calcestruzzo devono essere provvisti di dispositivo di agitazione. La capacità dei veicoli dovrà essere uguale o un multiplo intero di quella della betoniera per evitare il frazionamento di impasti nella distribuzione.

Saranno accettate in funzione della durata e della distanza di trasporto, le autobetoniere e le benne a scarico di fondo e, eccezionalmente, i nastri trasportatori. L'uso delle pompe sarà consentito a condizione che l'Impresa adotti, a sua cura e spese, provvedimenti idonei a mantenere il valore prestabilito del rapporto acqua/cemento del conglomerato cementizio alla bocca di uscita della pompa.

Non saranno ammessi gli autocarri a cassone o gli scivoli.

L'omogeneità dell'impasto sarà controllata, all'atto dello scarico con la prova indicata al seguente paragrafo 7.10.7.

In particolare, il calcestruzzo deve venire scaricato dalla betoniera in modo che esso cada verticalmente e da limitata altezza del mezzo od impianto di trasporto; il principio della caduta verticale da limitata altezza deve venire osservato, in tutte le fasi del trasporto e della posa del calcestruzzo.

Gli impianti ed i procedimenti adottati dovranno far sì che il calcestruzzo, dopo l'adeguato tempo di mescolamento nelle impastatrici meccaniche, che sarà fissato dalla D.L., sia trasportato e posto in opera senza alcuna sosta non essendo stato consentito l'impiego di impasti che abbiano comunque stazionato dal momento della loro confezione.

Il tempo intercorso tra l'inizio delle operazioni di impasto ed il termine dello scarico in opera non deve causare una diminuzione di lavorabilità, misurata con le prove di consistenza al cono di Abrams (slump test), superiore a 5 cm.

Particolare cura sarà rivolta al controllo delle perdite di acqua per evaporazione durante il trasporto a mezzo di autobetoniere; a questo scopo si controllerà la consistenza o la plasticità del calcestruzzo con prelievi periodici a giudizio della Direzione Lavori.

È facoltà della Direzione Lavori di rifiutare carichi di conglomerato cementizio non rispondenti ai requisiti prescritti.

7.11.3 Posa in opera

I getti dovranno essere iniziati solo dopo la verifica degli scavi, delle casseforme e delle armature metalliche da parte della Direzione Lavori. La posa in opera sarà eseguita con ogni cura ed a regola d'arte, dopo aver preparato accuratamente e rettificato i piani di posa, le casseforme, i cavi da riempire e dopo aver posizionato le armature metalliche. Nel caso di getti contro terra, roccia, ecc., si deve controllare che la pulizia del sottofondo, il posizionamento di eventuali drenaggi, la stesura di materiale isolante o di collegamento siano eseguiti in conformità alle disposizioni di progetto e di capitolato.

L'Appaltatore dovrà provvedere a che tutta l'attrezzatura sia sufficiente ad assicurare un'esecuzione di getto continua e senza interruzioni imputabili a ritardi di trasporto del calcestruzzo, ad insufficienza dei vibratorii, a manodopera scarsa e male addestrata. In caso di lavoro notturno sarà particolarmente curata

l'illuminazione, specie per il controllo del getto in casseforme strette e profonde. L'impianto di illuminazione necessario sarà a carico dell'Appaltatore.

Tutte le superfici dentro cui dovrà essere versato il calcestruzzo dovranno essere asciutte, esenti da detriti, terra od altro materiale nocivo e saranno approvate previamente dalla Direzione Lavori.

L'Appaltatore non potrà eseguire getti in presenza di acqua, salvo esplicita autorizzazione della Direzione Lavori. Qualora i getti debbano eseguirsi in presenza d'acqua, l'Appaltatore dovrà provvedere, a sua cura e spese, ad attuare adeguati sistemi di captazione delle acque e di drenaggio delle stesse, in modo da evitare il dilavamento dei calcestruzzi od il formarsi di pressioni dannose a tergo dei rivestimenti durante la presa.

I getti dovranno risultare perfettamente conformi ai particolari costruttivi di progetto ed alle prescrizioni della Direzione Lavori: si avrà cura che in nessun caso si verifichino cedimenti dei piani di appoggio e delle pareti di contenimento.

Le casseforme dovranno essere atte a garantire superfici di getto regolari ed a perfetta regola d'arte.

Dovranno essere impiegati prodotti disarmanti aventi i requisiti di cui alle specifiche della Norma UNI 8866; le modalità di applicazione dovranno essere quelle indicate dal produttore evitando accuratamente aggiunte eccessive e ristagni di prodotto sul fondo delle casseforme. La Direzione Lavori eseguirà un controllo della quantità di disarmante impiegato in relazione allo sviluppo della superficie di casseforme trattate.

Dovrà essere controllato inoltre che il disarmante impiegato non macchi o danneggi la superficie del conglomerato. A tale scopo saranno usati prodotti efficaci per la loro azione specifica escludendo i lubrificanti di varia natura.

Dal giornale lavori del cantiere dovrà risultare la data di inizio e la fine dei getti e del disarmo. Se il getto dovesse essere effettuato durante la stagione invernale, l'Impresa dovrà tenere registrati giornalmente i minimi di temperatura desunti da un apposito termometro esposto nello stesso cantiere di lavoro.

Il conglomerato cementizio sarà posto in opera e assestato con ogni cura in modo che le superfici esterne si presentino lisce e compatte, omogenee e perfettamente regolari ed esenti anche da macchie o chiazze.

Per la finitura superficiale delle solette è prescritto l'uso di stagge vibranti o attrezzature equivalenti; la regolarità dei getti dovrà essere verificata con un'asta rettilinea della lunghezza di m 2,00, che in ogni punto dovrà aderirvi uniformemente nelle due direzioni longitudinale e trasversale, saranno tollerati soltanto scostamenti inferiori a mm 10.

Eventuali irregolarità o sbavature dovranno essere asportate mediante bocciardatura e i punti incidentalmente difettosi dovranno essere ripresi accuratamente con malta cementizia a ritiro compensato immediatamente dopo il disarmo; ciò qualora tali difetti o irregolarità siano contenuti nei limiti che la Direzione lavori, a suo insindacabile giudizio, riterrà tollerabili fermo restando in ogni caso che le suddette operazioni ricadranno esclusivamente e totalmente a carico dell'Impresa.

Quando le irregolarità siano mediamente superiori a mm 10, la Direzione Lavori ne imporrà la regolarizzazione a totale cura e spese dell'Impresa mediante uno strato di materiali idonei che, a seconda dei casi e ad insindacabile giudizio della Direzione Lavori, potrà essere costituito da:

- malte o betoncini reoplastici a base cementizia a ritiro compensato;
- conglomerato bituminoso del tipo usura fine, per spessori non inferiori a mm 15.

Eventuali ferri (filo, chiodi, reggette) che con funzione di legatura di collegamento casseri od altro, dovessero sporgere da getti finiti, dovranno essere tagliati almeno cm 0,5 sotto la superficie finita, e gli incavi risultanti verranno accuratamente sigillati con malta fine di cemento espansivo; queste prestazioni non saranno in nessun caso oggetto di compensi a parte. Viene poi prescritto che, dovunque sia possibile,

gli elementi dei casseri vengano fissati nella esatta posizione prevista utilizzando fili metallici liberi di scorrere entro tubetti di materiale PVC o simile, di colore grigio, destinati a rimanere incorporati nel getto di conglomerato cementizio, armato o non armato, intendendosi il relativo onere compreso e compensati nei prezzi di elenco.

Lo scarico del conglomerato dal mezzo di trasporto dovrà avvenire con tutti gli accorgimenti atti ad evitare la segregazione. A questo scopo il conglomerato dovrà cadere verticalmente al centro della cassaforma e sarà steso in strati orizzontali di spessore limitato e comunque non superiore a cm 50 misurati dopo la vibrazione.

È vietato scaricare il conglomerato in un unico cumulo e distenderlo con l'impiego del vibratore; è altresì vietato lasciar cadere dall'alto il conglomerato cementizio per un'altezza superiore ad 1,5 m; se necessario si farà uso di tubo getto o si getterà mediante pompaggio.

In quest'ultimo caso l'impianto di pompaggio deve essere sistemato in modo tale da assicurare un flusso regolare ed evitare l'intasamento dei tubi e la segregazione degli aggregati. La tubazione di adduzione dovrà essere piazzata in modo da evitare il più possibile l'ulteriore movimento del calcestruzzo.

Gli apparecchi, i tempi e le modalità per la vibrazione saranno quelli preventivamente approvati dalla Direzione Lavori.

Tra le successive riprese di getto non dovranno aversi distacchi o discontinuità o differenze d'aspetto e la ripresa potrà effettuarsi solo dopo che la superficie del getto precedente sia stata accuratamente pulita, lavata e spazzolata.

Qualora si verificano interruzioni per cause impreviste, il getto sarà interrotto in zone in cui meglio convenga la formazione di un giunto di costruzione, d'accordo con la Direzione Lavori. In nessun caso saranno ammessi ferri d'armatura in vista e rappezzi con intonaci.

Le posizioni dei giunti di costruzione e delle riprese di getto delle strutture in calcestruzzo semplice e armato dovranno essere sottoposte alla preventiva approvazione della Direzione Lavori. In particolare, è fatto esplicito obbligo che il getto di tutte le strutture orizzontali (per esempio platee, solettoni di fondazione, travi con relative solette) che per necessità strutturali debbono garantire un comportamento perfettamente monolitico siano prive di riprese. Potrà essere richiesto che il getto dei basamenti di macchine rotanti od alternative, sia eseguito senza soluzioni di continuità, in modo da evitare le riprese di getto, senza che per tale fatto alcun onere aggiuntivo venga richiesto da parte dell'Appaltatore. Qualora l'interruzione del getto superi le 8 ore occorrerà, prima di versare lo strato successivo, scalpellare, sabbare e lavare la superficie di ripresa e stendere uno strato di 1 o 2 cm di malta formata dal medesimo impasto della classe di calcestruzzo del getto al quale saranno tolti gli inerti grossi.

La Direzione Lavori avrà la facoltà di prescrivere, ove e quando lo ritenga necessario, che i getti vengano eseguiti senza soluzione di continuità così da evitare ogni ripresa; per questo titolo l'Impresa non potrà avanzare richiesta alcuna di maggiori compensi e ciò neppure nel caso che in dipendenza di questa prescrizione, il lavoro debba essere condotto a turni ed anche in giornate festive.

In alternativa la Direzione Lavori potrà prescrivere l'adozione di riprese di getto di tipo monolitico. Queste verranno realizzate mediante spruzzatura di additivo ritardante sulla superficie del conglomerato cementizio fresco; dopo che la massa del conglomerato sarà indurita si provvederà all'eliminazione della malta superficiale non ancora rappresa, mediante getto d'acqua, ottenendo una superficie di ripresa scabra, sulla quale si potrà disporre all'atto della ripresa di getto una malta priva di ritiro immediatamente prima del nuovo getto di conglomerato cementizio.

L'Appaltatore dovrà provvedere che tutta l'attrezzatura sia sufficiente ad assicurare una esecuzione di getto continua e senza interruzioni imputabili a ritardi di trasporto del calcestruzzo, ad insufficienza dei vibratori, a manodopera scarsa e male addestrata. In caso di lavoro notturno sarà particolarmente curata l'illuminazione, specie per il controllo del getto in casseforme strette e profonde. L'impianto di illuminazione necessario sarà a carico dell'Appaltatore.

Appena gettato, il calcestruzzo verrà vibrato fino a completo rammollimento, espulsione di aria ed eliminazione di vuoti. I vibratori, del tipo di alta frequenza, dovranno avere diametro, lunghezza e potenza sufficienti a raggiungere il risultato della più completa costipazione in tempo inferiore ad un minuto su un'area intorno al vibratore non inferiore a tre quarti di metro quadrato.

La vibratura dovrà essere effettuata immergendo verticalmente il vibratore che dovrà penetrare in ogni punto per almeno 10 cm nella parte superiore dello strato gettato precedentemente, vibrandolo. In linea di massima la durata di vibrazione per metro cubo di calcestruzzo non sarà minore di 3 minuti. In ogni caso la vibratura dovrà essere interrotta prima di provocare la segregazione degli inerti. L'Appaltatore è tenuto a fornire in numero adeguato i vibratori adatti (7000 giri al minuto per tipi ad immersione; 8000 giri minuto per tipi da applicare alla cassaforma).

In particolare, anche i getti in pareti sottili (spessore rustico minore o uguale a 15 cm) dovranno essere vibrati salvo disposizioni contrarie della Direzione Lavori; le difficoltà di queste vibrazioni non potranno dar luogo, da parte dell'Appaltatore, a richieste di maggiori remunerazioni o giustificazioni per eventuali ritardi. L'Appaltatore dovrà adottare cure particolari per i getti e la vibratura dei calcestruzzi di strutture a contatto con i liquidi (come serbatoi, vasche, canalette, pozzetti, ecc.) in modo da garantire l'impermeabilità degli stessi.

Affinché il getto sia considerato monolitico, il tempo intercorso tra la posa in opera di uno strato orizzontale ed il ricoprimento con lo strato successivo, non deve superare 2 ore alla temperatura ambiente $T_a = 20\text{ }^\circ\text{C}$, oppure il tempo equivalente ($t'e$) in ore, calcolato con la formula seguente o dedotto dalla corrispondente tabella:

FORMULA	t_a ($^\circ\text{C}$)	$t'e$ (ore)
	5	4h 00'
	10	3h 00'
	15	2h 24'
$t'e = 2\text{ h } (30^\circ / (T_a + 10^\circ\text{C}))$	20	2h 00'
	25	1h 42'
	30	1h 30'
	35	1h 20'

Nel caso in cui in un getto per il cemento monolitico l'interruzione superi il tempo suddetto l'Appaltatore sarà tenuto a stendere sulla superficie di ripresa uno strato di malta (sabbia-cemento) dello spessore di cm 1-2, con un dosaggio di cemento di almeno kg 600 per metro cubo e senza alcun compenso.

Nel caso in cui l'interruzione superi le 8 ore alla temperatura ambiente di $T_a = 20^\circ\text{C}$ o il tempo equivalente ($t'e$) in ore, calcolato con la formula seguente o dedotto dalla corrispondente tabella:

FORMULA	t_a ($^\circ\text{C}$)	$t'e$ (ore)
	5	16h 00'
	15	12h 30'

$t'e = 8 \text{ h } (30^\circ / (T_a + 10^\circ \text{C}))$	20	9h 35'
	25	8h 00'
	30	6h 15'
	35	5h 00'

si deve lavare la superficie di ripresa con acqua ad altissima pressione (water blaster) e sabbia in pressione, in modo da mettere a nudo lo scheletro inerte e procedere alla stesa della malta di collegamento.

Nel caso dei getti contro terra, roccia, ecc., si deve controllare che la pulizia del sottofondo, il posizionamento di eventuali drenaggi, la stesa di materiale isolante o di collegamento, siano eseguiti in conformità alle disposizioni di progetto.

A completamente di quanto sopra, valgono le regole e le prescrizioni seguenti:

- ultimato uno strato di getto dovrà essere proibito, almeno per sei ore, il passaggio di personale sul calcestruzzo;
- durante i periodi di basse temperature i getti dovranno essere protetti mediante coperture opportunamente sollevate dalla superficie di getto. In tali condizioni le temperature sopra e sotto la copertura, specie di notte, dovranno essere accuratamente seguite e controllate con appositi termometri. I getti potranno avere inizio al mattino, solo con temperature superiori a 2°C e con tendenza all'innalzamento della temperatura; cesseranno alla sera qualora la temperatura scendesse sotto i 4°C;
- il disarmo non potrà avvenire prima che siano trascorse 48 ore dall'ultimazione del getto;
- qualora nei getti, subito dopo l'inizio della presa, si verificassero anche piccole lesioni o incrinature, la D.L. potrà ordinare la demolizione dei getti anche se le prove ed i controlli a suo tempo eseguiti sul cemento o sugli inerti avessero dato risultati favorevoli;
- costituendo le riprese di getto il punto più delicato delle strutture, è necessario che il programma di lavoro venga studiato e realizzato dall'Appaltatore in modo tale da eseguire ogni singolo elemento con continuità salvo le sospensioni notturne e festive;
- sospensioni di getti nell'esecuzione di un elemento, superiori a 48 ore, per negligenza o imprevidenza dell'Appaltatore, compresi guasti agli impianti od esaurimento di scorte di inerti o di cemento, interruzioni o irregolarità di approvvigionamento, comporteranno a carico dell'Appaltatore tutti quei provvedimenti che la Direzione Lavori intenderà prendere per sanare il difetto verificatosi;
- per gli oneri di cui ai precedenti capoversi e relativi alle riprese di getto, nessun compenso è dovuto all'Appaltatore;
- il calcestruzzo gettato sarà opportunamente spianato con mezzi idonei che ne impediscono la proiezione così da evitare la separazione dei componenti.

Quando il conglomerato cementizio deve essere gettato in presenza d'acqua, si dovranno adottare gli accorgimenti approvati dalla Direzione Lavori, necessari per impedire che l'acqua lo dilavi e ne pregiudichi il normale consolidamento. L'onore di tali accorgimenti è a carico dell'Impresa.

La temperatura del conglomerato cementizio all'atto del getto dovrà essere compresa tra 278 K e 303 K.

7.11.4 Precauzioni particolari per l'esecuzione dei getti durante la stagione fredda

È escluso di norma l'impiego di prodotti antigelo da aggiungere agli impasti.

La temperatura dell'impasto, all'atto della posa in opera, non deve in nessun caso essere inferiore a 13°C per il getto di sezioni strutturali di spessore minore di 20 cm, e 10°C negli altri casi. Per ottenere tali

temperature, occorrerà, se necessario, provvedere al riscaldamento preventivo degli inerti e dell'acqua di impasto. Si dovrà evitare che l'acqua venga a contatto diretto con il cemento, qualora la temperatura della stessa sia superiore ai 40°C.

L'acqua di impasto potrà essere riscaldata sino a 60 °C con i mezzi ritenuti più idonei allo scopo.

Nel caso di riscaldamento dell'acqua e degli aggregati, questi non devono superare i 40 °C sia per l'acqua sia per gli aggregati.

Quando la temperatura dell'acqua superi i 40°C si adotterà la precauzione di immettere nella betoniera dapprima la sola acqua con gli inerti, e di aggiungere poi il cemento quando la temperatura della miscela acqua + inerti sarà scesa al di sotto di 40°C.

Si eviterà inoltre che gli inerti abbiano temperatura inferiore agli 0° C e si farà in modo che l'impasto in uscita abbia una temperatura compresa tra 10 e 15°C. A questo scopo le temperature degli impasti dovranno essere misurate all'uscita delle betoniere, a mezzo di termometri.

Durante la stagione fredda, il tempo per lo scasseramento delle strutture deve essere protratto, per tener conto del maggior periodo occorrente al raggiungimento delle resistenze necessarie (almeno 0,20 Rck e comunque superiore a 50 kg/cm²). Fino al momento del disarmo, si deve controllare, per mezzo di termometri introdotti in fori opportunamente predisposti nelle strutture, che la temperatura del conglomerato non scenda al di sotto dei +5°C.

Si potranno proteggere i getti, quando la temperatura dopo il getto scende al di sotto di - 5 °C, con coperture in teli impermeabili e riscaldatori a vapore o ad aria calda umidificata. In questo caso sarà riconosciuto un prezzo di addizionale al calcestruzzo gettato.

In ogni caso è vietata l'esecuzione di getti all'aperto quando la temperatura ambiente sia inferiore a -5 °C.

Il costo relativo al riscaldamento del calcestruzzo sarà completamente a carico dell'Appaltatore.

7.11.5 Precauzioni particolari per l'esecuzione dei getti durante la stagione calda

Durante la stagione calda bisognerà particolarmente curare che la temperatura dell'impasto non venga a superare i 30°C. Bisognerà a questo scopo impedire l'eccessivo riscaldamento degli aggregati, sia proteggendo opportunamente i depositi sia mantenendo continuamente umidi gli inerti (in modo che l'evaporazione continua dell'acqua alla superficie degli stessi ne impedisca il surriscaldamento). Qualora la temperatura dell'impasto non possa venire mantenuta al di sotto di 30°C, i getti debbono essere sospesi, a meno che non venga aggiunto agli impasti un opportuno ed efficace additivo plastificante - ritardante, atto ad eliminare gli inconvenienti dell'elevata temperatura. Durante la stagione calda deve essere eseguito un controllo più frequente della consistenza. La stagionatura dei conglomerati dovrà essere effettuata in ambiente tenuto continuamente umido e protetto dal sovrariscaldamento in luogo della bagnatura, le superfici dei getti possono essere trattate con speciali vernici antievaporanti.

Il costo relativo al raffreddamento o riscaldamento del calcestruzzo sarà completamente a carico dell'Appaltatore.

7.11.6 Finitura delle superfici del calcestruzzo

Per quelle strutture in calcestruzzo che dovranno restare in vista o avranno funzioni idrauliche, dovranno essere particolarmente curate le proporzioni degli impasti e le modalità del getto. Dovrà essere escluso un aumento del rapporto effettivo acqua-cemento oltre il valore di 0,45 e la lavorabilità necessaria deve raggiungersi con l'aggiunta di fluidificanti. La posa in opera dovrà essere molto curata ed il getto dell'impasto nel cassero effettuato a piccoli quantitativi. La vibratura dovrà essere ininterrotta per tutta la

durata del getto. In particolare, dovrà essere curato il distanziamento dell'armatura in ferro dal fondo delle casseforme.

In relazione alla finitura superficiale dei getti si adotteranno 4 classi caratteristiche di valutazione realizzate sulla base delle indicazioni dei disegni. Tutte le irregolarità superficiali continue saranno rilevate con righello di 1,50 m. Tutti i difetti riscontrati verranno eliminati non appena disarmate le casseforme, dopo l'ispezione della Direzione Lavori. La definizione di ciascuna classe di finitura è la seguente:

- F1: si applica alle superfici che saranno ricoperte con terra o materiale di riempimento ed avrà le seguenti caratteristiche: irregolarità superficiali 2,5 cm;
- F2: si applica alle superfici non sempre esposte alla vista e che non richiedano una finitura maggiore, ed alle superfici che sono destinate ad essere intonacate: irregolarità superficiali brusche 0.5 cm; irregolarità superficiali continue 1,5 cm;
- F3: si applica alle superfici destinate a rimanere esposte alla vista o a contatto con liquidi in movimento: irregolarità superficiali brusche 0,2 cm; irregolarità superficiali continue 1,0 cm;
- F4: si applica alle superfici che richiedono particolare precisione, alle facce degli elementi prefabbricati, piattaforme di supporto di macchinari ed opere idrauliche: irregolarità superficiali brusche e continue 0,1 cm.

È facoltà della Direzione Lavori esigere, soprattutto per le finiture F3 e F4, campionature sul posto onde poter definire le caratteristiche più opportune delle casseforme, il sistema di disarmo, la troncatura e sfilaggio dei tiranti metallici d'ancoraggio ecc. per realizzare il grado di finitura richiesto. Salvo riserva di accettazione da parte della Direzione Lavori, l'Appaltatore eseguirà a sue spese quei lavori di sistemazione delle superfici che si rendessero necessari per difetti od irregolarità maggiori di quelli ammessi per ogni grado di finitura. In particolare, per quelle strutture che richiedano gradi di finitura F3 e F4 si dovrà ricorrere a sgrossatura con mola elettrica, stuccatura e successiva smerigliatura con mola delle superfici.

7.11.7 Stagionatura e disarmo

Prevenzione delle fessure da ritiro plastico

A getto ultimato dovrà essere curata la stagionatura dei conglomerati cementizi in modo da evitare un rapido prosciugamento delle superfici esposte all'aria dei medesimi e la conseguente formazione di fessure da ritiro plastico, usando tutte le cautele ed impiegando i mezzi più idonei allo scopo, fermo restando che il sistema proposto dall'Impresa dovrà essere approvato dalla Direzione Lavori.

A questo fine tutte le superfici non protette dalle casseforme dovranno essere mantenute umide fino al termine della presa del conglomerato cementizio per almeno 6 giorni, sia per mezzo di prodotti antievaporanti (curing), da applicare a spruzzo subito dopo il getto, sia mediante continua bagnatura, sia con altri sistemi idonei.

I prodotti antievaporanti (curing) ed il loro dosaggio dovranno essere approvati dalla Direzione Lavori. Le loro caratteristiche dovranno essere conformi a quanto indicato nella Norma UNI 8656: tipi 1 e 2. La costanza della composizione dei prodotti antievaporanti dovrà essere verificata, a cura della Direzione Lavori ed a spese dell'Impresa, al momento del loro approvvigionamento. In particolare, per le solette, che sono soggette all'essiccamento prematura ed alla fessurazione da ritiro plastico che ne deriva, è fatto obbligo di applicare sistematicamente i prodotti antievaporanti di cui sopra.

È ammesso in alternativa l'impiego, anche limitatamente ad uno strato superficiale di spessore non minore di 20 cm, di conglomerato cementizio rinforzato da fibre di resina sintetica di lunghezza da 20 a 35 mm, di

diametro di alcuni millesimi di millimetro aggiunti nella betoniera e dispersi uniformemente nel conglomerato cementizio, in misura di 0,5 - 1,5 kg/m³.

Nel caso in cui sulle solette si rilevino manifestazioni di ritiro plastico con formazione di fessure di apertura superiore a 0,3 mm, l'Impresa dovrà provvedere a sua cura e spese alla demolizione ed al rifacimento delle strutture danneggiate.

Maturazione accelerata a vapore

La maturazione accelerata a vapore deve essere eseguita osservando le prescrizioni che seguono secondo il disposto del punto 10.7 della Norma UNI 9858/91:

- la temperatura del conglomerato cementizio, durante le prime 3 h dall'impasto non deve superare 303 K, dopo le prime 4 h dall'impasto non deve superare 313 K;
- il gradiente di temperatura non deve superare 20 K/h;
- la temperatura massima del calcestruzzo non deve in media superare 333 K (i valori singoli devono essere minori di 338 K);
- il calcestruzzo deve essere lasciato raffreddare con un gradiente di temperatura non maggiore di 10 K/h;
- durante il raffreddamento e la stagionatura occorre ridurre al minimo la perdita di umidità per evaporazione.

Disarmo e scasseratura

Durante il periodo della stagionatura i getti dovranno essere riparati da possibilità di urti, vibrazioni e sollecitazioni di ogni genere.

La rimozione delle armature di sostegno dei getti dovrà essere effettuata quando siano state sicuramente raggiunte le prescritte resistenze. In assenza di specifici accertamenti, l'Impresa dovrà attenersi a quanto stabilito nelle Norme Tecniche emanate in applicazione dell'art. 21 della Legge 5.11.1971 n° 1086 (D.M. 27.7.1985 e successivi aggiornamenti).

Protezione dopo la scasseratura

Si richiama integralmente la Norma UNI 9858/91; al fine di evitare un prematuro essiccamento dei manufatti dopo la rimozione delle casseforme, a seguito del quale l'indurimento è ridotto e il materiale risulta più poroso e permeabile, si dovrà procedere ad una stagionatura da eseguire con i metodi sopra indicati.

La durata della stagionatura, intesa come giorni complessivi di permanenza nei casseri e di protezione dopo la rimozione degli stessi, va determinata in base alle indicazioni dei prospetti XII e XIII della Norma UNI 9858.

7.11.8 Predisposizione di fori, tracce, cavità, ammorsature, oneri vari

L'Impresa avrà a suo carico il preciso obbligo di predisporre in corso di esecuzione quanto è previsto nei disegni costruttivi, o sarà successivamente prescritto di volta in volta in tempo utile dalla Direzione Lavori, circa fori, tracce, cavità, incassature ecc. nelle solette, nervature, pilastri, murature, ecc, per la posa in opera di apparecchi accessori quali giunti, appoggi, smorzatori sismici, pluviali, passo d'uomo, passerelle d'ispezione, sedi di tubi e di cavi, opere di interdizione, sicurvia, parapetti, mensole, segnalazioni, parti di impianti.

L'onere relativo è compreso e compensato nei prezzi unitari e pertanto è ad esclusivo carico dell'Impresa.

Tutte le conseguenze per la mancata esecuzione delle predisposizioni così prescritte dalla Direzione Lavori, saranno a totale carico dell'Impresa, sia per quanto riguarda le rotture, i rifacimenti, le demolizioni di opere

di spettanza dell'Impresa stessa, sia per quanto riguarda le eventuali opere di adattamento di infissi o impianti, i ritardi, le forniture aggiuntive di materiali e la maggiore manodopera occorrente da parte dei fornitori. Per l'assistenza alla posa in opera di apparecchi forniti e posti in opera da altre Ditte l'Impresa sarà compensata con i relativi prezzi di elenco.

La Direzione Lavori potrà prescrivere che le murature in conglomerato cementizio vengano rivestite sulla superficie esterna con paramenti speciali in pietra, laterizi od altri materiali da costruzione; in tal caso i getti dovranno procedere contemporaneamente al rivestimento ed essere eseguiti in modo da consentire l'adattamento e l'ammorsamento.

Qualora la Società dovesse affidare i lavori di protezione superficiale dei conglomerati cementizi a ditte specializzate, nessun compenso particolare sarà dovuto all'Impresa per gli eventuali oneri che dovessero derivarle dalla necessità di coordinare le rispettive attività.

7.11.9 Prova sui materiali e sul conglomerato cementizio fresco

Fermo restando quanto stabilito al precedente punto riguardo alla resistenza dei conglomerati cementizi, la Direzione Lavori si riserva la facoltà di prelevare, in ogni momento e quanto lo ritenga opportuno, ulteriori campioni di materiali o di conglomerato cementizio da sottoporre ad esami o prove di laboratorio.

In particolare, in corso di lavorazione sarà controllata la consistenza, l'omogeneità, il contenuto d'aria, il rapporto acqua/cemento e l'acqua essudata (bleeding).

La prova di consistenza si eseguirà misurando l'abbassamento al cono di Abrams (slump), come disposto dalla Norma UNI 9418/89. Tale prova sarà considerata significativa per abbassamenti compresi fra cm 2 e cm 20. Per abbassamenti inferiori a cm 2 si dovrà eseguire la prova con la tavola a scosse secondo la Norma UNI 8020/89, o con l'apparecchio VEBE secondo la Norma UNI 9419/89.

La prova di omogeneità verrà eseguita vagliando ad umido due campioni di conglomerato, prelevati a 1/5 e 4/5 dello scarico della betoniera, attraverso il vaglio a maglio quadra diametro 4.

La percentuale in peso di materiale grosso nei due campioni non dovrà differire più del 10%. Inoltre, lo slump dei due campioni prima della vagliatura non dovrà differire più di cm 3.

La prova del contenuto d'aria è richiesta ogni qualvolta si impieghi un additivo aerante e comunque dovrà essere effettuata almeno una volta per ogni giorno di getto. Essa verrà eseguita secondo la Norma UNI 6395/72.

Il rapporto acqua/cemento del conglomerato cementizio fresco dovrà essere controllato in cantiere, secondo la Norma UNI 6393/88, almeno una volta per ogni giorno di getto.

In fase di indurimento potrà essere prescritto il controllo della resistenza a diverse epoche di maturazione, su campioni appositamente confezionati.

Sul conglomerato cementizio indurito la Direzione Lavori potrà disporre l'effettuazione di prove e controlli mediante prelievo di carote e/o altri sistemi anche non distruttivi quali ultrasuoni, misure di pull out, contenuto d'aria da aerante, ecc..

7.11.10 Armature per c.a.

Nella posa in opera delle armature metalliche entro i casseri è prescritto tassativamente l'impiego di opportuni distanziatori prefabbricati in conglomerato cementizio o in materiale plastico; lungo le pareti verticali si dovrà ottenere il necessario distanziamento esclusivamente mediante l'impiego di distanziatori ad anello; sul fondo dei casseri dovranno essere impiegati distanziatori del tipo approvato dalla Direzione Lavori. L'uso dei distanziatori dovrà essere esteso anche alle strutture di fondazione armate.

Copriferro ed interferro dovranno essere dimensionati nel rispetto del disposto di cui alle Norme di esecuzione per c.a. e c.a.p., contenute nelle "Norme Tecniche per l'esecuzione delle opere in cemento armato normale e precompresso e per le strutture metalliche" (D.M. 27.7.1895 e successivi aggiornamenti) emanate in applicazione dell'art. 21 della Legge 5.11.1971 n° 1086 e del DM 14.01.2008.

Lo spessore del copriferro, in particolare, dovrà essere correlato allo stato limite di fessurazione del conglomerato, in funzione delle condizioni ambientali in cui verrà a trovarsi, la struttura e comunque non dovrà essere inferiore a cm 3. Per strutture ubicate in prossimità di litorali marini o in presenza di acque con componenti di natura aggressiva (acque selenitose, solforose, carboniche, ecc), la distanza minima delle superfici metalliche delle armature dalle facce esterne del conglomerato dovrà essere di cm 4. Le gabbie di armatura dovranno essere, per quanto possibile composte fuori opera; in ogni caso in corrispondenza di tutti i nodi dovranno essere eseguite legature doppie incrociate in filo di ferro ricotto di diametro non inferiore a mm 0,6, in modo da garantire la invariabilità della geometria della gabbia durante il getto; l'Impresa dovrà adottare inoltre tutti gli accorgimenti necessari affinché le gabbie mantengano la posizione di progetto all'interno delle casseforme durante le operazioni di getto. È a carico dell'Impresa l'onere della posa in opera delle armature metalliche anche in presenza di acqua o fanghi bentonitici.

C_{min}	C_o	ambiente	barre da c.a. elementi a piastra		barre da c.a. altri elementi		cavi da c.a.p. elementi a piastra		cavi da c.a.p. altri elementi	
			$C \geq C_o$	$C_{min} \leq C < C_o$	$C \geq C_o$	$C_{min} \leq C < C_o$	$C \geq C_o$	$C_{min} \leq C < C_o$	$C \geq C_o$	$C_{min} \leq C < C_o$
C25/30	C35/45	ordinario	15	20	20	25	25	30	30	35
C28/35	C40/50	aggressivo	25	30	30	35	35	40	40	45
C35/45	C45/55	molto ag.	35	40	40	45	45	50	50	50

Ai valori della tabella vanno aggiunte le tolleranze di posa pari a 10 mm o minore.

I valori della tabella si riferiscono a costruzioni con vita nominale di 50 anni. Per la vita nominale a 100 anni vanno aumentati di 10 mm.

f_y nom	450 N/mm ²
f_t nom	540 N/mm ²

7.11.11 Armatura di precompressione

L'Impresa dovrà attenersi rigorosamente alle prescrizioni contenute nei calcoli statici e nei disegni esecutivi per tutte le disposizioni costruttive, ed in particolare per quanto riguarda:

- il tipo, il tracciato, la sezione dei singoli cavi;
- le fasi di applicazione della precompressione;
- la messa in tensione da uno o da entrambi gli estremi;
- le eventuali operazioni di ritartura delle tensioni;
- i dispositivi speciali come ancoraggi fissi, mobili, intermedi, manicotti di ripresa ecc..

Oltre a quanto prescritto dalle vigenti norme di legge si precisa che, nella posa in opera delle armature di precompressione, l'Impresa dovrà assicurarne l'esatto posizionamento mediante l'impiego di appositi supporti, realizzati per esempio con pettini in tondini di acciaio.

Tipo di acciaio	Barre	Fili	Trefoli	Trefoli a fili sagomati	Trecce
Tensione caratteristica di rottura f_{pk} N/mm ²	≥ 1000	≥ 1570	≥ 1860	≥ 1820	≥ 1900
Tensione caratteristica allo 0,1% di deformazione residua $f_{p(0,1)k}$ N/mm ²	≥ 1420
Tensione caratteristica all'1% di deformazione totale $f_{p(1)k}$ N/mm ²	≥ 1670	≥ 1620	≥ 1700
Tensione caratteristiche di snervamento f_{yk} N/mm ²	≥ 800
Allungamento sotto carico massimo A_{gt}	≥ 3,5	≥ 3,5	≥ 3,5	≥ 3,5	≥ 3,5

7.12 Metodo di Figg per la determinazione del grado di permeabilità all'aria del conglomerato cementizio

7.12.1 Generalità

Il metodo di Figg è diretto a fornire elementi di giudizio sulla capacità del conglomerato cementizio a resistere agli attacchi chimico-fisici dell'ambiente.

La prova si basa sul fatto che la relazione esistente tra un gradiente di depressione, creato in un foro di un blocco di conglomerato cementizio, ed il tempo necessario perché tale gradiente si annulli, è pressoché lineare.

7.12.2 Apparecchiature e materiali impiegati nella prova

Le apparecchiature e materiali impiegati nella prova sono:

- Trapano a bassa velocità dotato di sistema di bloccaggio della profondità, con punte da mm 10 e mm 12 di diametro;
- cilindri in gomma del diametro di mm 12 e altezza di mm 10;
- aghi ipodermici;
- calibratore di pressione dotato di pompa manuale per il vuoto con le apposite tubazioni per la connessione del sistema agli aghi ipodermici;
- silicone;
- n. 2 cronometri.

7.12.3 Metodologia di prova

Per eseguire la prova occorre delimitare un'area triangolare avente i lati di cm 10; in corrispondenza dei tre vertici dovranno essere realizzati, perpendicolarmente alla superficie del conglomerato cementizio, dei fori da mm 40 di profondità aventi diametro di mm 12 per i primi mm 20 e diametro di mm 10 per i restanti mm 20. Nella parte superiore dal foro viene inserito un cilindro in gomma, di diametro uguale a quello del foro, opportunamente siliconato sulla superficie laterale per favorire l'adesione alle pareti di conglomerato cementizio, e risolvere completamente la parte inferiore del foro.

Quest'ultima viene raggiunta con un ago ipodermico, tramite il quale viene creata una depressione di poco superiore a 0,55 bar.

La prova consiste nel misurare il tempo occorrente per ottenere un incremento di pressione da -0,55 a -0,50 bar.

Per conglomerati cementizi poco permeabili ($T > 3000$ s), vista la proporzionalità indiretta tra tempo e pressione, la suddetta determinazione può essere assunta pari a cinque volte il tempo parziale corrispondente alla variazione di pressione tra -0,55 e -0,54 bar.

7.12.4 Classificazione del conglomerato cementizio in base al valore di permeabilità

Nella tabella che segue è riportato, in funzione del tempo, il giudizio sulla qualità del conglomerato cementizio.

La categoria di appartenenza, in rapporto alla permeabilità all'aria, verrà stabilita sulla base di tre prove effettuate su una superficie di m^2 1,00 e sarà assegnata quando l'80% delle determinazioni, ricadono in uno degli intervalli di tempo riportati in tabella.

TEMPO [secondi]	GIUDIZIO	CATEGORIA
< 30	Scarso	0
30 - 100	Sufficiente	1
100 - 300	Discreto	2
300 - 1000	Buono	3
> 1000	Eccellente	4

7.12.5 Resoconto di prova

Il resoconto di prova dovrà comprendere:

- data della prova;
- caratteristiche fisiche dell'aria analizzata;
- provenienza e caratteristiche dell'impasto usato; tipo e granulometria degli aggregati; rapporto A/C; tipo e dosaggio del cemento; dosaggio e tipo di eventuali additivi; contenuto d'aria nel calcestruzzo fresco;
- classe di permeabilità del conglomerato cementizio determinata sulla base dei risultati ottenuti, - che dovranno essere tabellati e riportati su grafico;
- ogni altra informazione utile.

7.13 Calcolo delle strutture

7.13.1 Normativa di riferimento

Le opere in c.a. devono essere conformi alle prescrizioni delle leggi e disposizioni vigenti. Si citano in particolare le seguenti:

- D.M. LL. PP. 11-03-88 Norme Tecniche riguardanti le indagini sui terreni e sulle rocce, la stabilità dei pendii naturali e delle scarpate, i criteri generali e le prescrizioni per la progettazione, l'esecuzione ed il collaudo delle opere di sostegno delle terre e delle opere di fondazione.
- Circolare Ministeriale del 24-07-88, n. 30483/STC.

- Legge 02-02-74 n. 64, art. 1
- Legge 5-11-1971 n° 1086
- Norme Tecniche per le Costruzioni D.M. 14-01-08
- Sicurezza (cap.2), Azioni sulle costruzioni (cap.3), Costruzioni in calcestruzzo (par.4.1), Costruzioni in legno (par.4.4), Costruzioni in muratura (par.4.5), Progettazione geotecnica (cap.6), Progettazione per azioni sismiche (cap.7), Costruzioni esistenti (cap.8), Riferimenti tecnici (cap.12)

Le strutture in c.a. saranno eseguite in base a calcoli di stabilità ed ai disegni esecutivi redatti e firmati da un ingegnere iscritto all'Albo, incaricato dall'Appaltatore a sue spese. L'Appaltatore dovrà presentare i relativi elaborati (relazione e disegni esecutivi) alla Direzione Lavori entro il termine che verrà prescritto, attenendosi agli schemi e disegni facenti parte del progetto ed allegati al contratto, nonché ai chiarimenti forniti, anche a sua richiesta, all'atto della consegna dei lavori. È prescritto che in sede di calcolo dei c.a. delle costruzioni ne sia predisposta la suddivisione in parti di forma geometrica ben definita e di dimensioni tali che in fase esecutiva la loro gettata possa sicuramente avvenire senza interruzioni o riprese di sorta.

Qualora il progetto esecutivo posto a base d'appalto contenesse già gli elaborati esecutivi dei cementi armati, l'Appaltatore ha l'obbligo di verificare e far propri i suddetti elaborati, presentando eventuali osservazioni alla Direzione Lavori, entro trenta giorni della consegna dei lavori. In mancanza di osservazioni gli elaborati si intenderanno accettati dall'Appaltatore.

La tenuta idraulica in corrispondenza delle superfici di separazione fra un getto e l'altro (giunti) deve essere garantita con l'inserimento di adatti profilati in acciaio oppure in materiali sintetici adatti per il contatto con acque potabili (D.M. 174 del 06/04/2004 che sostituisce la Circ. Min. San. n° 102 del 2.12.1978).

L'esame e la verifica da parte della Direzione Lavori dei progetti delle varie strutture in c.a. non esonera in alcun modo l'Appaltatore dalle responsabilità a lui derivanti per legge e per le precise pattuizioni di ogni genere concordate con la Direzione dei Lavori nell'esclusivo interesse dell'Amministrazione. L'Appaltatore rimane unico e completo responsabile delle opere, sia per la loro progettazione e calcolo, anche quando nel progetto siano già contenuti i calcoli del c.a. che per la qualità dei materiali e loro esecuzione; di conseguenza egli dovrà rispondere degli inconvenienti che avessero a verificarsi, di qualunque natura, importanza e conseguenza essi possano risultare. Nel caso in cui venissero presentati disegni esecutivi già dimensionati da parte della Stazione Appaltante, l'Appaltatore è tenuto ad effettuare tutte le verifiche di calcolo necessarie ed a presentare gli elaborati di verifica alla Direzione Lavori per l'approvazione. Anche in questo caso l'Appaltatore è e rimane il solo responsabile delle opere, sia per i calcoli di verifica effettuati che per la qualità dei materiali e loro esecuzione.

Dopo l'approvazione dei calcoli da parte della Direzione Lavori gli stessi dovranno essere presentati per il deposito al Comune di riferimento. In caso negativo l'Impresa sarà tenuta ad eseguire nuovamente i calcoli.

7.13.2 Opere di fondazione

L'Amministrazione Appaltante e la Direzione Lavori non hanno responsabilità alcuna per quelle che risulteranno essere le condizioni del sottosuolo e gli impedimenti che, per qualsiasi causa, potranno sorgere all'atto esecutivo delle fondazioni delle opere.

La Ditta Appaltatrice deve perciò effettuare preliminarmente a sua totale cura e spese, tutte le indagini, i saggi e gli accertamenti anche di carattere geologico e geognostico e le prove, anche di laboratorio, che riterrà necessarie sui terreni prescelti per la costruzione delle opere, e si assumerà, in conseguenza, la piena, assoluta ed incondizionata responsabilità circa la stabilità futura delle opere stesse. È prescritta, in

ogni caso, la presentazione preliminare alla Direzione Lavori di una relazione geologica redatta da un geologo iscritto all'Albo.

Il progetto delle opere di fondazione, armate o no, è a carico dell'Appaltatore.

Nel caso in cui venissero presentati dalla Stazione Appaltante disegni esecutivi delle fondazioni, l'Appaltatore è tenuto ad effettuare tutte le verifiche di calcolo, eventualmente anche mediante nuove indagini in sito a suo carico, ed a presentare gli elaborati di verifica alla Direzione Lavori per l'approvazione entro trenta giorni dalla consegna dei lavori.

Il progettista per conto dell'Appaltatore, potrà progettare le fondazioni e calcolarle nel tipo che riterrà più idoneo in relazione alla consistenza e natura dei terreni di fondazione e comunque nell'osservanza delle prescrizioni delle "Norme tecniche riguardanti le indagini sui terreni e sulle rocce, la stabilità dei pendii naturali e delle scarpate, i criteri e le prescrizioni per la progettazione, l'esecuzione ed il collaudo delle opere di sostegno delle terre e delle opere di fondazione" di cui al D.M. 21.1.1981, mentre l'Appaltatore potrà procedere alla loro esecuzione solo dopo l'approvazione e l'accettazione da parte della Direzione Lavori.

L'esame e la verifica, da parte della Direzione Lavori, del progetto della fondazione e dei sondaggi non esonera in alcun modo l'Appaltatore dalle responsabilità che gli derivano per Legge e per le precise pattuizioni del contratto. Resta pertanto contrattualmente stabilito che, malgrado i controlli di ogni genere eseguiti dalla Direzione Lavori nell'esclusivo interesse dell'Amministrazione, l'Appaltatore rimane unico e completo responsabile delle opere, sia per quanto ha rapporto con la loro progettazione e calcolo, che per la qualità dei materiali e la loro esecuzione.

Sono pure a carico della Ditta Appaltatrice, d'accordo con l'Amministrazione Appaltante, gli oneri necessari a garantire il libero accesso ai terreni ove è prevista la costruzione delle opere nonché l'utilizzazione delle aree indicate negli allegati di progetto.

7.14 Inerti a tenuta nei calcestruzzi

Tutti gli inserti, come tubi, profilati metallici, ecc., che attraversano strutture di calcestruzzo contenenti liquami, dovranno essere posti in opera nei punti precisi indicati sui disegni e con sistemi tali da impedire perdite o filtrazioni dei liquami nel contatto calcestruzzo-inerti. Pertanto, potranno essere permessi giunti o alette metalliche che garantiscano la tenuta e resistano alla pressione del liquame nonché l'uso di malta sigillante a tenuta idraulica. La fornitura e la posa di tali accorgimenti saranno a carico dell'Appaltatore.

8 Casseforme

8.1 Generalità

Le casseforme per i getti di calcestruzzo dovranno essere costruite con pannelli metallici o tavole sufficientemente robuste, ben collegate fra loro e controventate ad evitare spancamenti e distacchi delle stesse durante le vibrazioni del getto.

Sono previsti due tipi:

- casseforme per getti da intonacare o contro terra e comunque non soggetti a particolari esigenze estetiche. Potranno essere in tavolame comune, purché ben diritto ed accuratamente connesso, o metalliche;

- casseforme per getti da lasciare in vista o a contatto con le acque. Dovranno essere metalliche ed in tavolame accuratamente piallato o stuccato a gesso o in compensato, così da dare luogo a superfici particolarmente lisce ed uniformi.

Le tavole dovranno avere di regola dimensioni uguali fra loro e saranno poste in opera a giunti sfalsati.

Gli spigoli verticali e orizzontali dovranno essere smussati ed arrotondati.

L'arrotondamento suddetto si realizzerà con opportuni listelli disposti nelle casseforme.

In particolare, dovrà essere curata la tenuta d'acqua dei casseri al fine di evitare fuoriuscita della boiaccia di cemento e conseguente dilavamento dell'impasto, in corrispondenza delle fessure, soprattutto negli spigoli orizzontali e verticali.

Tale tenuta sarà realizzata, oltre che con l'adozione dei listelli triangolari di smusso, mediante accurata stuccatura e con rabboccamento esterno perimetrale di malta povera specie nei punti di ripresa a spicco dei pilastri da solette o strutture già eseguite.

8.2 Casseforme centinate

Per i cunicoli, canalette, serbatoi, ponti, viadotti, ecc.. potranno essere richieste casseforme centinate, cilindriche o sagomate. Tali casseforme dovranno rispettare le linee ed i raggi indicati sui disegni, i pannelli metallici dovranno essere incurvati o se in masonite o lamiera in modo da evitare la vista di facce piane lungo le pareti ad arco. Particolare cura dovrà essere adottata per i puntellamenti e le tirantature delle casseforme per mantenere entro le tolleranze i getti finiti. La Direzione Lavori potrà permettere l'uso di casseforme scorrevoli o pneumatiche.

8.3 Tiranti di ancoraggio

I tiranti di ancoraggio disposti per sostenere i casseri debbono essere sommersi nel calcestruzzo e tagliati ad una distanza non inferiore a due volte il diametro od al doppio della dimensione minima dalla superficie esterna.

Questo varrà per tutti i gradi di finitura ad esclusione di quelle in cui i tiranti possono essere ritagliati alla superficie esterna del calcestruzzo.

La parte finale dei tiranti deve essere costruita in modo tale che al momento della loro rimozione non si abbia alcun danneggiamento alla superficie a vista del calcestruzzo. Eventuali danneggiamenti dovranno essere immediatamente riparati a cura ed a spese dell'Impresa secondo le istruzioni della Direzione Lavori.

8.4 Pulizia e lubrificazione

Al momento del getto del calcestruzzo la superficie interna delle casseforme dovrà essere esente da qualsiasi incrostazione di malta, boiaccia od altra sostanza estranea.

Prima della posa delle casseforme, le superfici delle casseforme stesse che verranno in contatto con il calcestruzzo, dovranno essere lubrificate con olio di paraffina raffinato in modo da migliorare lo stacco delle casseforme dalle strutture durante il disarmo. Non sarà permesso l'uso di tali prodotti disarmanti quando le casseforme siano già montate per il getto.

8.5 Disarmo

Il disarmo delle casseforme sarà effettuato solo quando il calcestruzzo avrà raggiunto una resistenza sufficiente a sopportare le tensioni cui sarà sottoposto durante e dopo il disarmo stesso. In ogni caso non si potrà procedere al disarmo senza previa autorizzazione della Direzione Lavori.

Potrà inoltre essere necessario che le casseforme, con relativi puntelli e sbadacchiature, di particolari strutture vengano mantenute in opera oltre il necessario, su specifica richiesta della Direzione Lavori.

9 Ferro tondo di armatura

9.1 Generalità

Il ferro tondo di armatura sarà fornito dall'Impresa e verrà posto in opera in base ai disegni di dettaglio approvati dalla Direzione Lavori o a quanto previsto nel progetto esecutivo.

Si prevede di usare barre ad aderenza migliorata Fe B 38k e Fe B 44k conformi alle Norme UNI 6407-69 a seconda di quanto indicato nei disegni esecutivi o richiesto dalla Direzione Lavori.

Gli acciai per calcestruzzi armati dovranno corrispondere alle "Norme Tecniche per l'esecuzione delle opere in cemento armato e precompresso e per le strutture metalliche" del Decreto Ministeriale 14.02.1992 alle Norme tecniche del DM 14.01.08.

9.2 Modalità esecutive

L'Impresa provvederà all'esecuzione dei piani di dettaglio delle armature (contenenti le liste dei ferri con le quantità di peso corrispondenti alle diverse posizioni) in base ai piani di progetto.

La Direzione Lavori potrà apportare modifiche alle armature di progetto. In questa eventualità l'Impresa non potrà richiedere alcun compenso speciale oltre a quanto gli spetta in base all'applicazione del prezzo di contratto per le quantità di ferri impiegati.

Le armature dovranno essere fissate nelle casseforme nella loro posizione finale (per mezzo di piastrine distanziatrici in cemento o dispositivi analoghi) e legate con filo di ferro strettamente una all'altra in modo da formare una gabbia rigida.

Le sbarre dovranno essere pulite dalla ruggine e dai residui di tinta o di oli che ne possano pregiudicare l'aderenza.

Le saldature saranno ammesse solo se consentite caso per caso dalla Direzione Lavori e saranno realizzate in tal caso per sovrapposizione. Delle unioni per saldatura verranno eseguite verifiche periodiche da parte della Direzione Lavori ed a spese dell'Impresa.

In ogni caso, in corrispondenza di superfici di calcestruzzo a contatto con liquidi, il ricoprimento dei ferri non deve essere inferiore ai 3 cm dal perimetro esterno delle barre di armatura.

Nel prezzo del ferro per le armature sono compresi, oltre agli oneri di provvista, quelli relativi al taglio, piegatura, sagomatura, saldatura posa in opera, perdite per sfridi, alla fornitura ed impiego del filo di ferro per le legature, alla filettatura dei manicotti e alla realizzazione dei sostegni.

9.3 Prove di accettazione e controllo

La Direzione Lavori si riserva il diritto di interrompere i getti e di far demolire, a cura e spese dell'Impresa, le parti eseguite qualora non fossero verificate le condizioni di cui ai precedenti punti.

L'Impresa, per ogni carico di ferro di armatura che dovrà essere utilizzato nell'opera o nell'impianto dovrà fornire anche un certificato del fabbricante del ferro che attesti la qualità e l'idoneità del ferro secondo Specifiche e Regolamento.

L'Appaltatore dovrà inoltre far eseguire, presso laboratori ufficiali prove su campioni di ferro per armatura prelevati in cantiere secondo quanto prescritto dal D.M. 14 gennaio 2008.

In ogni caso la Direzione Lavori richiederà prove aggiuntive nel caso in cui durante le prime prove le caratteristiche del ferro non fossero conformi. Resta stabilito che il ferro che non raggiunga le caratteristiche richieste non verrà impiegato nelle opere e dovrà essere allontanato dal cantiere. Tutti gli oneri derivanti all'Impresa, per certificati e prove di cui sopra, sono a suo carico.

10 Opere provvisorie

10.1 Micropali

1. Definizione, classificazione e campi d'applicazione

Si definiscono micropali i pali trivellati di fondazione aventi diametro non maggiore di 250 mm, con fusto costituito da malta o pasta di cemento gettata in opera e da idonea armatura in acciaio.

Le modalità ammesse per la formazione del fusto sono:

- tipo A : riempimento a gravità
- tipo B : riempimento a bassa pressione
- tipo C : riempimento ad alta pressione

Tali modalità sono da applicarsi rispettivamente:

- tipo A : per micropali eseguiti in roccia o terreni coesivi molto compatti il cui modulo di deformazione a breve termine superi orientativamente i 200 N/mmq
- tipi B-C : per micropali eseguiti in terreni di qualunque natura, caratterizzati da un modulo di deformazione a breve termine sensibilmente inferiore a 200 N/mmq

In particolare, la modalità Tipo C) è da eseguire in terreni fortemente eterogenei e per conseguire capacità portanti elevate > 300 kN anche in terreni poco addensati.

2. Soggezioni geotecniche e idrogeologiche

Le tecniche di perforazione e le modalità di getto dovranno essere definite in relazione alla natura dei materiali da attraversare e delle caratteristiche idrogeologiche locali.

La scelta delle attrezzature di perforazione ed i principali dettagli esecutivi dovranno essere messi a punto mediante l'esecuzione di micropali di prova, approvati dalla direzione lavori prima dell'inizio della costruzione dei micropali.

3. Tolleranze geometriche

Le tolleranze geometriche ammesse sono le seguenti:

- la posizione planimetrica non dovrà discostarsi da quella di progetto più di 5 cm, salvo diverse indicazioni della direzione lavori
- la deviazione dell'asse del micropalo rispetto all'asse di progetto non dovrà essere maggiore del 2%
- la sezione d'armatura metallica non dovrà risultare inferiore a quella di progetto
- il diametro dell'utensile di perforazione dovrà risultare non inferiore al diametro di perforazione di progetto

Ogni micropalo che risultasse non conforme alle tolleranze qui stabilite dovrà essere idoneamente sostituito, a cura e spese dell'impresa appaltante.

4. Preparazione del piano di lavoro e tracciamento

Precedentemente all'inizio delle operazioni di perforazione sarà ricavato un piano di lavoro transitabile ai mezzi semoventi sui quali sono installate le attrezzature di perforazione e relativi accessori, a quota sufficientemente elevata rispetto alla piezometrica di falda.

L'impresa avrà cura di accertare che l'area di lavoro non sia attraversata da tubazioni, cavi elettrici o manufatti sotterranei che, se incontrati durante la perforazione, possono recare danno alle maestranze di cantiere o a terzi.

Prima di iniziare la perforazione si dovrà, a cura ed onere dell'impresa, individuare sul terreno la posizione dei micropali mediante appositi picchetti sistemati in corrispondenza dell'asse di ciascun palo; su ciascun picchetto dovrà essere riportato il numero progressivo del micropalo quale risulta dalla pianta della palificata : tale pianta, redatta e presentata alla D.L. dall'impresa esecutrice, dovrà indicare la posizione planimetrica di tutti i micropali, inclusi quelli di prova, contrassegnati con numero progressivo.

5. Perforazione

La perforazione deve essere in generale condotta con modalità ed utensili tali da consentire la regolarità delle successive operazioni di getto; in particolare dovrà essere minimizzato il disturbo del terreno nell'intorno del foro.

Il Tipo B) necessita che la perforazione sia eseguita con posa di rivestimento provvisorio per tutta la profondità del palo; per i Tipi A-C) la perforazione potrà essere eseguita con o senza rivestimento provvisorio, a secco o con circolazione d'acqua o di fango di cemento e bentonite in funzione dell'attitudine delle formazioni attraversate a mantenere stabili le pareti del foro e previa approvazione della D.L.

Il fango di cemento e bentonite sarà confezionato adottando i seguenti rapporti :

- bentonite/acqua = 0.05 - 0.08
- cemento /acqua = 0.18 - 0.23

In ogni caso la perforazione sottofalda in terreni con strati o frazioni incoerenti medio-fini (sabbie, sabbie e limi) non dovrà essere eseguita con circolazione d'aria per evitare il violento emungimento di falda e seguito dell'effetto eiettore ed il conseguente dilavamento del terreno.

Al termine della perforazione il foro dovrà essere accuratamente sgomberato dai detriti azionando il fluido di circolazione o l'utensile asportatore, senza operare con l'utensile disgregatore.

L'ordine d'esecuzione dei pali nell'ambito di ciascun gruppo dovrà assicurare la non interferenza delle perforazioni con fori in corso d'iniezione o in attesa di riempimento, ove occorra anche spostando la perforatrice su gruppi contigui prima di ultimare la perforazione del gruppo in lavorazione.

6. Confezione e posa delle armature

Le armature metalliche dovranno soddisfare le prescrizioni di cui ai relativi specifici articoli e saranno in ogni caso estese a tutta la lunghezza del palo.

a) Armatura con barre di acciaio per C.A.

Si useranno barre longitudinali ad aderenza migliorata e spirale di tondino liscio, pre-assemblate in gabbie da calare nel foro al termine della perforazione; la giunzione tra i vari elementi della gabbia sarà ottenuta mediante legature; tra una gabbia e la successiva, nel caso di pali di profondità eccedente la lunghezza commerciale delle barre, la giunzione avverrà per saldatura delle barre longitudinali corrispondenti.

Quando previsto dal progetto si potranno adottare micropali armati con un'unica barra senza spirale; in ogni caso le armature saranno corredate da distanziatori non metallici (blocchetti di malta o elementi di materiale plastico) idonei ad assicurare un copriferro minimo di 1.5 cm, disposti ad intervalli longitudinali non superiori a 2.5 m.

b) Armature tubolari

Si useranno tubi di acciaio senza saldatura longitudinale. Le giunzioni tra i diversi spezzoni di tubo potranno essere ottenute mediante manicotti filettati o saldati. Nel caso che i tubi di armatura siano dotati di valvole

per l'iniezione, essi dovranno essere scovolati internamente dopo l'esecuzione dei fori di uscita della malta, allo scopo di asportare le sbavature lasciate dal trapano.

Le valvole saranno costituite da manicotti di gomma di spessore minimo 3.5 mm, aderenti al tubo e mantenuti in posto mediante anelli d'acciaio (diametro 4 mm) saldati al tubo in corrispondenza dei bordi del manicotto. La valvola più bassa sarà posta subito sopra il fondello che occlude la base del tubo. Anche le armature tubolari dovranno essere dotate di distanziatori non metallici per assicurare un copriferro minimo di 1.5 cm, posizionati di preferenza sui manicotti di giunzione.

7. Formazione del fusto del micropalo

La formazione del fusto dovrà iniziare in una fase immediatamente successiva alla perforazione di ciascun palo. In caso contrario la perforatrice resterà in posizione fino alla successiva ripresa del lavoro e provvederà quindi alla pulizia del preforo subito prima che inizino le operazioni di posa delle armature e di getto della malta. In ogni caso non dovrà trascorrere più di 1 ora tra il termine della perforazione e l'inizio del getto della malta.

Fanno eccezione solo i micropali perforati internamente in roccia, senza presenza di franamenti e di acqua nel preforo. Viene inoltre precisata la necessità assoluta che la scapitozzatura delle teste dei pali sia eseguita sino alla completa eliminazione di tutti i tratti in cui le caratteristiche del micropalo non rispondano a quelle previste. In tale caso è onere dell'impresa appaltatrice procedere al ripristino del palo sino alla quota di sottoplinto.

a) Riempimento a gravità

Il riempimento del preforo, dopo la posa delle armature, dovrà avvenire tramite un tubo di alimentazione disceso fino a 10-15 cm dal fondo e dotato superiormente di un imbuto o tramoggia di carico. Il riempimento sarà proseguito fino a che la malta immessa risalga in superficie scevra di inclusioni e miscele con il fluido di perforazione.

Si attenderà per accertare la necessità o meno di rabbocchi e so potrà quindi estrarre il tubo di convogliamento allorché il foro sarà intasato e stagnato. Eventuali rabbocchi da eseguire prima di raggiungere tale situazione vanno praticati esclusivamente tramite il tubo di convogliamento.

Nel caso l'armatura sia tubolare, essa potrà essere usata come tubo di convogliamento solo se il suo diametro interno non supera 50 mm; in caso contrario si dovrà ricorrere ad un tubo di convogliamento separato, dotato di otturatore posizionato alla base del tubo di armatura del palo.

b) Riempimento a bassa pressione

Il foro dovrà essere interamente rivestito; la posa della malta avverrà in un primo momento entro il rivestimento provvisorio tramite un tubo di convogliamento come descritto al punto precedente. Successivamente si applicherà al rivestimento un'ídonea testa a tenuta alla quale si invierà aria in pressione (5-6 kg/cm²) mentre si solleverà gradualmente il rivestimento fino alla sua prima giunzione.

Si smonterà allora la sezione superiore del rivestimento e si applicherà la testa di pressione alla parte rimasta nel terreno, previo abboccamento dall'alto per riportare a livello la malta. Si procederà analogamente per le sezioni successive fino a completare l'estrazione del rivestimento.

In relazione alla natura del terreno potrà essere sconsigliabile applicare la pressione d'aria agli ultimi 5-6 m di rivestimento da estrarre, per evitare la fratturazione idraulica degli strati superficiali.

c) Iniezione ripetuta ad alta pressione

Le fasi della posa in opera saranno le seguenti :

- I) Riempimento della cavità anulare compresa tra il tubo a valvole e le pareti del preforo, ottenuta alimentando con apposito condotto di iniezione e otturatore semplice la valvola più bassa finché la malta risale fino alla bocca del foro
- II) Lavaggio con acqua all'interno del tubo
- III) Avvenuta la presa della malta precedentemente posta in opera, si iniettano valvola per valvola volumi di malta non eccedenti il sestuplo del volume del preforo, senza superare durante l'iniezione la pressione corrispondente alla fratturazione idraulica del terreno ("claquage")
- IV) Lavaggio con acqua all'interno del tubo
- V) Avvenuta la presa della malta precedentemente iniettata, si ripeterà l'iniezione in pressione limitatamente alle valvole per le quali :
- il volume iniettato non abbia raggiunto il limite predetto, a causa della incipiente fratturazione idraulica del terreno
 - la pressione residua di iniezione misurata a bocca foro al raggiungimento del limite volumetrico non superino 7 Kg/cm²

Al termine delle iniezioni si riempirà a gravità l'interno del tubo.

d) Caratteristiche delle malte e paste cementizie da impiegare per la formazione dei micropali

Le caratteristiche delle malte e paste cementizie da impiegare per la formazione dei micropali saranno le seguenti :

- rapporto acqua/cemento : < 0.5
- resistenza cubica : $R'_{ck} \geq 30 \text{ N/mm}^2$

Nel caso delle malte, l'inerte dovrà essere costituito da :

- sabbia fine lavata per micropali formati mediante riempimento a gravità
- ceneri volanti o polverino di calcare, totalmente passanti al vaglio 0.075 mm, nel caso di micropali formati mediante iniezione in pressione

I dosaggi saranno tali da garantire la resistenza richiesta e la necessaria lavorabilità e stabilità dell'impasto per una corretta posa in opera; a tale fine si potranno anche aggiungere fluidificanti non aeranti ed eventualmente bentonite, quest'ultima in misura non superiore al 4% in peso del cemento.

8. Controlli e misure

La profondità dei preforni, da valutare rispetto alla quota di sottoplinto, verrà misurata in doppio modo :

- a) in base alla lunghezza delle aste di perforazione immerse nel foro al termine della perforazione, con l'utensile appoggiato sul fondo
- b) in base alla lunghezza dell'armatura

La differenza tra le due misure dovrà risultare $\leq 0.10 \text{ m}$; in caso contrario occorrerà procedere alla pulizia del fondo del foro, asportandone i detriti accumulatisi, dopo aver estratto l'armatura.

Il peso delle armature verrà determinato:

- nel caso di armature in barre longitudinali ad aderenza migliorata in base al peso teorico corrispondente ai vari diametri nominali, alla lunghezza di progetto ed al peso unitario dato dalle tabelle UNI 6407 - 69
- nel caso di armature a tubo d'acciaio in base al peso effettivo dei tubi posti in opera

In corso di iniezione si preleverà un campione di miscela per ogni micropalo, sul quale si determinerà il peso specifico e la decantazione (bleeding) mediante buretta graduata di diametro $\geq 30 \text{ mm}$.

Il peso specifico dovrà risultare pari ad almeno il 90% di quello teorico, calcolato assumendo pari a 3 gr/cc il peso specifico del cemento e 2.65 gr/cc quello degli inerti, nell'ipotesi che non venga inclusa aria. Nelle

prove di decantazione l'acqua separata in 24 ore non dovrà superare il 3% in volume. Con il campione di miscela saranno altresì confezionati cubetti di 7 e 10 cm di lato, da sottoporre a prove di resistenza cubica a compressione nella misura di almeno una prova per ogni micropalo.

Le modalità di prova dovranno essere conformi alle normative vigenti ed alle preventive richieste della D.L.

9. Documentazione dei lavori

L'esecuzione di ogni singolo micropalo sarà documentata mediante la compilazione di un'apposita scheda sulla quale si registreranno i seguenti dati :

- identificazione del micropalo
- profondità effettiva raggiunta dalla perforazione
- profondità del foro all'atto della posa dell'armatura
- assorbimento totale effettivo di miscela di iniezione
- per i micropali formati mediante iniezione ripetuta ad alta pressione, pressioni residue minime e quantità complessive iniettate per ogni fase di iniezione ad alta pressione
- risultati delle misure di peso di volume, di decantazione e di resistenza cubica a compressione

10.2 Paratie e pali in calcestruzzo armato

Dette paratie saranno di norma realizzate mediante pali di calcestruzzo armato eseguiti in opera accostati fra loro e collegati in sommità da un cordolo di calcestruzzo armato.

Per quanto riguarda le modalità di esecuzione dei pali, si rinvia a quanto fissato nell'articolo precedente.

Nel caso specifico particolare cura dovrà essere posta nell'accostamento dei pali fra loro e nel mantenere la verticalità dei pali stessi.

10.3 Tiranti di ancoraggio

I tiranti di ancoraggio presolleccati saranno costituiti da trefoli, trecce, fili o barre di acciaio armonico, e saranno atti a sopportare una forza di utilizzazione in esercizio non inferiore a 300 kN.

Tutti i tiranti saranno posti in opera completi di tubi di iniezione e sfiato, guaine, tamponi, giunzioni, distanziatori e dispositivi di bloccaggio, e di tutti gli accessori occorrenti per la perfetta messa in esercizio del tirante.

La tesatura ed i controlli dei tiranti avverranno secondo le modalità e le fasi proposte dall'Impresa e concordate con la Direzione Lavori.

I materiali avranno le seguenti caratteristiche:

- l'acciaio armonico stabilizzato possiederà le caratteristiche fissate per i corrispondenti acciai da impiegare per le strutture in cemento armato precompresso.
- le caratteristiche del cemento saranno determinate in conformità alle vigenti normative in materia.

Saranno utilizzati solo cementi con contenuto totale di cloro inferiore allo 0,05% del peso del cemento e contenuto totale di zolfo (da solfuri S--) inferiore allo 0,15% del peso del cemento, al fine di evitare pericolo di corrosione sotto tensione.

10.4 Tappi di fondo in Jet Grouting

Le colonne consolidate tipo jet grouting sono realizzate stabilizzando mediante rimescolamento il terreno con una miscela legante di acqua - cemento immessa a getto ad altissima pressione.

Esse dovranno essere eseguite secondo modalità di dettaglio approvate dall'Ufficio di Direzione Lavori e potranno essere realizzate in posizione verticale o comunque inclinati in relazione alle previsioni progettuali.

Le tolleranze ammesse sull'assetto geometrico delle colonne di terreno consolidato sono le seguenti:

- la posizione dell'asse di ciascun punto di trattamento non dovrà discostarsi da quella di progetto più di 5 cm salvo diverse prescrizioni dell'Ufficio di Direzione Lavori;
- la deviazione dell'asse della colonna rispetto all'asse di progetto non dovrà essere maggiore dell'1,5%;
- la lunghezza non dovrà differire di + o - 15 cm da quella di progetto;
- il diametro delle colonne non dovrà in nessuno caso risultare inferiore a quello nominale indicato in progetto.

La perforazione deve essere eseguita a rotazione o a rotopercolazione, con diametro di almeno 20 mm superiore a quello della batteria di aste e del monitor.

Può essere utilizzata per la perforazione la stessa batteria di aste da utilizzare per la gettiniezione; in questo caso il monitor deve essere del tipo autopercorante, cioè munito al piede di scalpello a lame o a rulli e con un dispositivo di deviazione del fluido di perforazione dallo scalpello agli ugelli per il getto della miscela.

Una volta terminata la perforazione, deve essere calata nel foro la batteria per la gettiniezione formata da tubi in acciaio di grosso spessore atti a resistere a forti pressioni interne, con giunzioni filettate tali da garantire la tenuta idraulica.

La parte inferiore deve quindi essere collegata al monitor porta ugelli sopra descritto.

La miscela dovrà essere costituita da acqua e cemento tipo 425, nel rapporto compreso tra 0,7/1 e 1,5/1, con impiego eventuale di additivi secondo le disposizioni dell'Ufficio di Direzione Lavori, e dovrà essere iniettata a pressioni pari a 30÷40 MPa.

La quantità di miscela iniettata dovrà superare il 70% del volume teorico del terreno da trattare, con un minimo di 350 kg di cemento (peso secco) per metro cubo di terreno trattato.

Mentre la miscela fuoriesce dagli ugelli posti alla estremità inferiore delle aste di iniezione, a queste ultime viene impresso un moto di rotazione ed estrazione a una velocità funzione delle caratteristiche geomeccaniche del terreno trattato.

La resistenza a compressione semplice del terreno consolidato dovrà risultare ≥ 10 MPa a 28 gg nei materiali incoerenti, con limite minimo di 5 MPa a 40 gg nei terreni coesivi, salvo diverse indicazioni dell'Ufficio di Direzione Lavori a seguito dei risultati delle eventuali colonne prova.

Il valore dell'R.Q.D. dovrà risultare non inferiore al 70%.

I controlli sui trattamenti colonnari da eseguire a cura e spese dell'Appaltatore, d'intesa con l'Ufficio di Direzione Lavori e con la frequenza di seguito indicata, dovranno essere finalizzati a verificare la congruenza dei risultati conseguiti in sede operativa con le tolleranze ammesse e le soglie minime di resistenza.

La geometria dei trattamenti (diametro, posizione e deviazione dell'asse, lunghezza) e la resistenza a compressione del terreno consolidato dovranno essere accertati con prelievo di campioni indisturbati su tratti di colonne in ragione di una colonna ogni 100 eseguite e con sondaggi sulle colonne, in ragione di una colonna ogni 100 eseguite mediante carotaggio a rotazione continua con batteria di aste e doppio carotiere con corone diamantate di diametro nominale ≈ 100 mm.

Il sondaggio dovrà essere posizionato all'incirca a metà del raggio teorico della colonna e dovrà essere spinto per tutta la lunghezza della colonna fino a penetrare nel terreno naturale alla base della stessa.

Si dovrà evitare che l'acqua di spurgo dilavi la carota.

Le carote estratte devono essere custodite con cura in apposite cassette catalogatrici.

In questa fase dovrà essere determinato l'indice R.Q.D. (Indice di Recupero Modificato) espresso come percentuale di recupero del carotaggio tenendo conto dei soli spezzoni di carota di lunghezza \geq 100 mm.

L'Ufficio di Direzione Lavori potrà selezionare un certo numero di campioni per carota (mediamente da 3 a 5) da sigillare con paraffina entro fustelle in PVC e da inviare in laboratorio per le prove di resistenza a compressione con oneri a carico dell'Appaltatore.

10.5 Diaframmi in c.a.

I diaframmi a parete continua sono costituiti da una serie di pannelli di cemento armato ottenuti scavando nel terreno, con l'ausilio di una speciale attrezzatura, una trincea (se necessario) tenuta aperta dall'azione del fango bentonitico e, successivamente, gettando in opera conglomerato cementizio così da formare i pannelli collegati tra di loro secondo modalità di vario tipo. Il piano di lavoro deve essere mantenuto, durante la perforazione e l'esecuzione del getto, ad una quota superiore di almeno 1 m a quella di massima escursione delle falde. L'impresa deve indicare le caratteristiche dell'attrezzatura di perforazione e le modalità di perforazione che essa intende adottare. In particolare, deve indicare la lunghezza dei singoli elementi di scavo (pannelli) in funzione delle esigenze costruttive dell'opera, della natura del terreno, della profondità di scavo, della sicurezza delle opere adiacenti e delle dimensioni caratteristiche degli attrezzi di scavo. Generalmente la lunghezza massima di ogni singolo pannello non supera i 10 m e comunque deve essere approvata dalla Direzione dei lavori. La perforazione va eseguita in maniera tale da evitare fenomeni di rilascio, di sifonamento, di sgrottamento del terreno e rapide variazioni della pressione del fango. Il fango viene ottenuto miscelando acqua, bentonite in polvere e additivi eventuali (disperdenti, sali tampone, ecc.) fino a formare una sospensione finemente dispersa. La scelta del tipo di bentonite (certificato dal fornitore) va fatta in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche del terreno di scavo. Il dosaggio in bentonite (espresso come percentuale in peso rispetto all'acqua) deve risultare non inferiore al 4% e non superiore al 10% e, comunque, essere tale da mantenere la stabilità dello scavo. Le attrezzature impiegate per la preparazione della sospensione devono assicurare la suddivisione minuta delle particelle di bentonite sospese. In ogni caso vanno installate vasche di "maturazione", del fango, nelle quali questo deve rimanere per un tempo adeguato, prima del suo impiego nella perforazione. Le caratteristiche del fango pronto per l'impiego devono essere comprese entro i limiti seguenti: – peso specifico: non superiore a 1,10 tm³ – viscosità Marsh: compresa tra 30 sec. e 60 sec. – temperatura: \geq 5 °C. Nelle formazioni argillose compatte il fango non deve cedere acqua e non deve provocare il rigonfiamento delle argille. Al termine della perforazione si deve procedere all'accurata rimozione del terreno smosso e dei detriti depositati sul fondo del foro, controllando la lunghezza del foro stesso. Il foro di perforazione, sia nel corso dello scavo sia durante il successivo getto del conglomerato, deve risultare interamente riempito di fango. I diaframmi vanno realizzati nella posizione e con le dimensioni indicate nei disegni di progetto, con una tolleranza di 10 cm rispetto alle coordinate planimetriche di ciascun pannello. Il calcestruzzo dei diaframmi deve essere

confezionato con inerti ed acqua rispondenti alle norme vigenti e con un quantitativo di cemento non inferiore a 300 kg/m³ d'impasto, e presentare una resistenza caratteristica a 28 giorni R_{cK} non inferiore a 45 N/mm², come stabilito dal progettista. Il calcestruzzo può provenire anche da appositi impianti di preconfezionamento, purché i prelievi per le prove di accettazione regolamentari vengano eseguiti nei cantieri di utilizzazione all'atto del getto e siano osservate – per quanto applicabili – le prescrizioni di cui alle norme vigenti. Gli additivi eventualmente impiegati negli impianti di preconfezionamento, devono risultare chiaramente indicati e comunicati alla Direzione dei lavori cui spetta riconoscerne l'ammissibilità sulla base di documentazione anche sperimentale. Il calcestruzzo per la formazione dei diaframmi va messo in opera con modalità dipendenti dalle attrezzature impiegate e in maniera tale che risulti privo di altre materie, specie terrose.

Per garantire un corretto e completo riempimento dello scavo predisposto per la formazione dei pannelli di diaframmi il calcestruzzo deve avere uno slump compreso tra i valori di 160 e 200 mm. La gabbia di armatura deve essere progettata e confezionata in modo da assicurarne la continuità ed essere dotata di opportuni distanziatori, atti a garantire la centratura dell'armatura rispetto allo scavo predisposto. Il getto del calcestruzzo deve avvenire in modo continuo mediante tubo, o tubi, di convogliamento di diametro tale da garantire il libero flusso del calcestruzzo e controllando, ad intervalli regolari e mediante un apposito scandaglio, il livello via via raggiunto dal calcestruzzo. Il tubo-getto deve essere sempre immerso sufficientemente nel calcestruzzo, così da evitare penetrazione di fango nel suo interno. Il getto di un pannello va completato in un tempo tale che il calcestruzzo rimanga sempre lavorabile nella zona di rifluimento. Quando sia necessario, in relazione alla lunghezza ed alla forma del pannello, adoperare due o più tubi-getto, questi devono essere alimentati in modo sincrono per assicurare la risalita uniforme del calcestruzzo. Per nessuna ragione il getto deve venire sospeso. Un eventuale tratto di perforazione a vuoto tra il piano di lavoro e la sommità del diaframma va riempito con inerti puliti (oppure con calcestruzzo magro). La tenuta idraulica tra pannello e pannello, se prevista in progetto, deve essere ottenuta mediante idonei giunti.

11 Microtunnelling

Prima dell'inizio delle lavorazioni le Imprese esecutrici hanno l'obbligo da contratto di eseguire tutti quei rilievi, sondaggi e l'assunzione di tutte le informazioni necessarie per poter svolgere le lavorazioni previste in sicurezza e a rendere sicuri i propri impianti di cantiere e le attrezzature, fisse o temporanee, destinate all'esecuzione delle opere oggetto del presente progetto.

Individuata la profondità di posa della condotta si predispongono due pozzi, uno di partenza e uno di arrivo, oppure un muro per la controspinta in calcestruzzo armato.

Le aree per i pozzi e per la realizzazione del muro reggispinta devono rispettare i limiti imposti per espropri e occupazioni temporanee.

La realizzazione di attraversamenti in microtunnelling deve essere preceduta, innanzitutto, dall'analisi dei sottoservizi presenti e dal benessere della Sovrintendenza Archeologica, a seguito dei sondaggi per la verifica archeologica del sito.

Il metodo per la posa in opera di condotte fognarie con sistema a spinta controllata e tolleranza garantita (microtunnelling) consiste nel fare avanzare a spinta tubazioni rigide di qualsiasi diametro per lunghi tratti, dentro una microgalleria nel sottosuolo realizzata da una particolare testa di avanzamento a ruota fresante. La posa della condotta, con l'impiego di guida con il laser, in qualsiasi tipo di terreno avviene con caratteristiche di assoluta precisione.

La tecnica del microtunnelling rappresenta un'alternativa alla posa con trincea aperta, con vantaggi ambientali di sicuro rilievo.

Questa tecnica di perforazione orizzontale consente di:

limitare e/o eliminare spostamenti o interventi sui sottoservizi esistenti;

posare condotte anche a profondità elevate in quanto la profondità dello scavo non costituisce un problema per questa tecnica ma la rende più economica rispetto allo scavo aperto;

evitare di prevedere eventuale aggettamento delle acque di falda (well-point);

lavorare con qualunque condizione meteorologica e quindi anche in condizioni avverse;

limitare notevolmente il materiale di risulta;

operare con un ridotto numero di macchinari da cantiere e un numero massimo di quattro operatori;

operare in sicurezza nel rispetto delle norme di settore vigenti in quanto non sono necessarie armature per le pareti dello scavo; e non occorre l'impiego di inerti per il ripristino della trincea aperta.

12 Strutture prefabbricate di calcestruzzo armato e precompresso

12.1 Generalità

Con struttura prefabbricata si intende una struttura realizzata mediante l'associazione, e/o il completamento in opera, di più elementi costruiti in stabilimento o a piè d'opera.

La progettazione, esecuzione e collaudo delle costruzioni prefabbricate sono disciplinate dalle norme contenute nel Decreto del Ministro dei Lavori Pubblici del 3 dicembre 1987, nonché nella circolare 16 marzo 1989 n. 31104, dal DM 14.01.2008 e ogni altra disposizione in materia.

Il sistema di attestazione della conformità dei manufatti prefabbricati utilizzati e montati dall'Impresa costruttrice dovrà essere congruente con le indicazioni contenute nel Decreto del Ministero delle Infrastrutture 11 aprile 2007.

I manufatti prefabbricati in cemento armato dovranno essere prodotti da produttori specializzati, in appositi stabilimenti approvati dalla Direzione Lavori, con tecnologia di fabbricazione in grado di garantire la ripetibilità del prodotto e di assicurare l'uniformità delle caratteristiche geometriche e fisiche e del grado di costipamento in ogni punto del manufatto.

I manufatti prefabbricati utilizzati e montati dall'Impresa costruttrice dovranno appartenere ad una delle due categorie di produzione previste dal DM 14.01.2008 e precisamente: in serie "dichiarata" o in serie "controllata".

I materiali per il confezionamento del calcestruzzo, i semilavorati e gli accessori per la prefabbricazione dei manufatti dovranno essere conformi alle normative di legge attualmente in vigore e alle normative CEE e UNI relative alla fabbricazione dei singoli prodotti.

12.2 Unioni e giunti

Per "unioni" si intendono collegamenti tra parti strutturali atti alla trasmissione di sollecitazioni.

Per “giunti” si intendono spazi tra parti strutturali atti a consentire ad essi spostamenti mutui senza trasmissione di sollecitazioni.

I materiali impiegati con funzione strutturale nelle unioni devono avere, di regola, una durabilità, resistenza al fuoco e protezione, almeno uguale a quella degli elementi da collegare. Ove queste condizioni non fossero rispettate, i limiti dell'intera struttura vanno definiti con riguardo all'elemento significativo più debole.

I giunti aventi superfici affacciate, devono garantire un adeguato distanziamento delle superfici medesime per consentire i movimenti prevedibili.

Il Direttore dei Lavori dovrà verificare che eventuali opere di finitura non pregiudichino il libero funzionamento del giunto.

12.3 Appoggi

Gli appoggi devono essere tali da soddisfare le condizioni di resistenza dell'elemento appoggiato, dell'eventuale apparecchio di appoggio e del sostegno, tenendo conto delle variazioni termiche, della deformabilità delle strutture e dei fenomeni lenti. Per elementi di solaio o simili deve essere garantita una profondità dell'appoggio, a posa avvenuta, non inferiore a 3 cm, se è prevista in opera la formazione della continuità dell'unione, e non inferiore a 5 cm se definitivo. Per appoggi discontinui (nervature, denti) i valori precedenti vanno raddoppiati.

Per le travi, la profondità minima dell'appoggio definitivo deve essere non inferiore a $(8 + l/300)$ cm, essendo l la luce netta della trave in centimetri.

In zona sismica non sono consentiti appoggi nei quali la trasmissione di forze orizzontali sia affidata al solo attrito.

Appoggi di questo tipo sono consentiti ove non venga messa in conto la capacità di trasmettere azioni orizzontali; l'appoggio deve consentire spostamenti relativi secondo quanto previsto dalle norme sismiche.

12.4 Posa in opera

Nella fase di posa e regolazione degli elementi prefabbricati si devono adottare gli accorgimenti necessari per ridurre le sollecitazioni di natura dinamica conseguenti al movimento degli elementi e per evitare forti concentrazioni di sforzo.

Nel rispetto delle vigenti norme antinfortunistiche, i mezzi di sollevamento dovranno essere proporzionati per la massima prestazione prevista nel programma di montaggio; inoltre, nella fase di messa in opera dell'elemento prefabbricato fino al contatto con gli appoggi, i mezzi devono avere velocità di posa commisurata con le caratteristiche del piano di appoggio e con quella dell'elemento stesso. La velocità di discesa deve essere tale da poter considerare non influenti le forze dinamiche di urto.

Gli elementi vanno posizionati come e dove indicato in progetto.

In presenza di getti integrativi eseguiti in opera, che concorrono alla stabilità della struttura anche nelle fasi intermedie, il programma di montaggio sarà condizionato dai tempi di maturazione richiesti per questi, secondo le prescrizioni di progetto.

L'elemento può essere svincolato dall'apparecchiatura di posa solo dopo che è stata assicurata la sua stabilità.

L'elemento deve essere stabile di fronte all'azione del:

- peso proprio;
- vento;

- azioni di successive operazioni di montaggio;
- azioni orizzontali convenzionali.

L'attrezzatura impiegata per garantire la stabilità nella fase transitoria che precede il definitivo completamento dell'opera deve essere munita di apparecchiature, ove necessarie, per consentire, in condizioni di sicurezza, le operazioni di registrazione dell'elemento (piccoli spostamenti delle tre coordinate, piccole rotazioni, ecc.) e, dopo il fissaggio definitivo degli elementi, le operazioni di recupero dell'attrezzatura stessa, senza provocare danni agli elementi stessi.

La corrispondenza dei manufatti al progetto e tutti gli aspetti rilevabili al montaggio (forme, dimensioni e relative tolleranze) sarà verificata dalla Direzione dei lavori, che escluderà l'impiego di manufatti non rispondenti.

Gli eventuali dispositivi di vincolo impiegati durante la posa se lasciati definitivamente in sito non devono alterare il corretto funzionamento dell'unione realizzata e comunque generare concentrazioni di sforzo.

12.5 Scatolari prefabbricati in calcestruzzo armato a sezione modulare

Per gli scatolari in c.a. prefabbricati si comprende la fornitura e la posa di elementi prefabbricati in calcestruzzo vibrocompresso armato, a sezione rettangolare di dimensioni interne nette come da elaborati grafici del progetto. Gli elementi prefabbricati dovranno essere dimensionati per resistere ai carichi mobili di 1ª categoria (secondo quanto previsto dal D.M. LLPP 4 maggio 1990) con ricoprimenti minimi e massimi rilevati dal profilo longitudinale di progetto.

Le armature dovranno essere dimensionate secondo quanto previsto dalla legge 1086 del 5/11/71 e tutte le successive integrazioni e modifiche, in particolare dovranno essere realizzate con doppia rete elettrosaldata e ferri aggiuntivi sagomati.

Il sistema di giunzione dovrà essere del tipo ad incastro a norma ASTM C-789, perfettamente liscio negli elementi maschio e femmina, privi di gradini e/o riseghe, per consentire il perfetto posizionamento della guarnizione butilica, a norma ASTM C-990, che in fase di schiacciamento verrà compressa in modo tale da riempire completamente i vuoti tra gli incastri assicurando così la tenuta idraulica.

I manufatti dovranno essere privi di fori passanti e dovranno essere posti in opera con idonee attrezzature omologate secondo quanto previsto dalle normative vigenti sulla sicurezza nei cantieri.

Eventuali ispezioni per passo d'uomo (a richiesta di sezione circolare e/o rettangolare) dovranno essere predisposte con apposite dime in ferro zincato debitamente fissate all'armatura con adeguati cordoli di collegamento, il tutto integrato nel getto a perfetta regola d'arte.

La base d'appoggio dovrà essere costituita da un getto di cls della classe e dimensione come da disegni esecutivi, compreso l'onere del controllo della livelletta con l'ausilio di idonee apparecchiature laser.

La giunzione tra gli elementi dovrà essere realizzata solamente mediante apparecchiature idrauliche o manuali di tiro (TIR-FOR), garantendo il corretto posizionamento della guarnizione di tenuta.

Prima di essere posto in opera ciascun scatolare dovrà essere accuratamente pulito da qualunque materiale estraneo; dovrà evitarsi inoltre che nell'operazione di posa detriti od altro si depositino entro la tubazione provvedendo peraltro, durante le interruzioni del lavoro, a chiuderne accuratamente le estremità con tappi di legno.

12.6 Accettazione

Tutte le forniture di componenti strutturali prodotti in serie controllata possono essere accettate senza ulteriori controlli dei materiali, né prove di carico dei componenti isolati, se accompagnati da un certificato

di origine firmato dal produttore e dal tecnico responsabile della produzione e attestante la rispondenza del materiale alla documentazione depositata presso il Ministero dei Lavori Pubblici. Al certificato saranno allegate:

- copia dei certificati di verifica preventiva del laboratorio ufficiale;
- copia delle pagine del registro di produzione recanti i risultati delle prove eseguite in stabilimento sui materiali impiegati per la fornitura in oggetto.

I componenti strutturali prodotti in serie dichiarata dovranno essere accompagnati da certificati di origine come definito sopra e dalla copia dei certificati di prove materiali eseguiti presso un laboratorio ufficiale, da cui risulti che i campioni di materiale sono stati estratti dalla fornitura in oggetto: la dichiarazione in tal senso dovrà essere sottoscritta dal direttore di produzione.

13 Manufatti: camerette e chiusini

13.1 Generalità

I pozzetti stradali, le camerette di ispezione, dovranno essere disposti lungo l'asse della rete.

Tutti i manufatti dovranno corrispondere ai disegni di progetto o a quelli delle ditte costruttrici, preventivamente approvati dalla Direzione Lavori.

Tutti i pozzetti dovranno essere dotati di chiusino d'accesso generalmente realizzato in ghisa, avente diametro maggiore di 0,6 m. Dovranno essere dotati di gradini di discesa e risalita collocati in posizione centrale rispetto al camino d'accesso. La scala dovrà essere alla marinara con gradini aventi interasse di 30-32 cm, realizzati in ghisa grigia, ferro, acciaio inossidabile, acciaio galvanizzato o alluminio. Tali elementi devono essere opportunamente trattati con prodotti anticorrosione per prolungarne la durata. In particolare, le parti annegate nella muratura devono essere opportunamente protette con idoneo rivestimento, secondo il tipo di materiale, per una profondità di almeno 35 mm. Nel caso di utilizzo di pioli (o canna semplice) questi devono essere conformi alle norme DIN 19555 ed avere diametro minimo di 20 mm e la sezione dovrà essere calcolata in modo che il piolo possa resistere ad un carico pari a tre volte il peso di un uomo e dell'eventuale carico trasportato. La superficie di appoggio del piede deve avere caratteristiche antiscivolo. Al posto dei pioli potranno utilizzarsi staffe (o canna doppia) che devono essere conformi alle seguenti norme: tipo corto, DIN 1211 B; tipo medio, DIN 1211 A; tipo lungo, DIN 1212. In tutti i casi i gradini devono essere provati per un carico concentrato di estremità non inferiore a 3240 N.

13.2 Tipologie di camerette

13.2.1 Camerette gettate in opera

Le camerette d'ispezione, di immissione e quelle speciali in genere verranno gettate in opera; saranno armate in base alle specifiche sollecitazioni e munite di camino di accesso dalla superficie.

Le pareti dei muri devono essere ortogonali all'asse delle tubazioni per evitare il taglio dei tubi. Le pareti devono essere opportunamente impermeabilizzate, secondo le prescrizioni progettuali, al fine di prevenire la dispersione delle acque reflue nel sottosuolo.

Quando si debba realizzare un cambiamento di sezione, le dimensioni della cameretta corrispondono a quelle del condotto di diametro maggiore.

Il fondo delle camerette verrà costruito contemporaneamente alla posa ed alla realizzazione del condotto, previa la costruzione di adatte fondazioni sottostanti al piano di posa del collettore. Le parti pedonabili delle camerette saranno rivestite in gres antisdrucchiolo con sigillatura in mastice antiacido oppure in vernice protettiva per pavimentazioni. Le camerette dovranno essere intonacate con malta di cemento lisciato a ferro oppure rivestite in tutto o in parte con i materiali indicati in progetto e con le modalità precisate nell'articolo relativo all'intonaco.

L'innesto del condotto nelle camerette dovrà essere eseguito secondo le modalità indicate nei disegni di progetto specie nel caso che queste debbano fungere da blocco di ancoraggio. Le scalette di accesso saranno in ferro zincato o in ghisa protetta da vernice antiacida.

Prima dell'esecuzione delle camerette dovrà essere prodotta alla D.L., per accettazione, la verifica dei c.a. e consegnata ai relativi uffici del Comune.

13.2.2 Camerette prefabbricate

Le camerette potranno essere di tipo prefabbricato in c.a., PRFV, ghisa, PVC, PEad, ecc.

Il pozzetto prefabbricato dovrà essere costituito da un elemento di base provvisto di innesti per le tubazioni, un elemento di sommità a forma tronco-conica o tronco-piramidale che ospiti in alto, con l'inserimento di anelli o riquadri (detti raggiungi-quota), il chiusino; da una serie di elementi intermedi, di varia altezza, che colleghino la base alla sommità.

Le giunzioni con le parti prefabbricate devono essere adeguatamente sigillate, con materiali plastici ed elastici ad alto potere impermeabilizzante. Solo eccezionalmente, quando non sono richieste particolari prestazioni per l'assenza di falde freatiche e la presenza di brevi sovrappressioni interne (in caso di riempimento della cameretta), potrà essere ammessa l'impermeabilizzazione con malta di cemento; in ogni caso, sul lato interno del giunto, si devono asportare circa 2 cm di malta, da sostituire con mastici speciali resistenti alla corrosione.

Per i manufatti prefabbricati in calcestruzzo si farà riferimento alla norma DIN 4034.

13.3 Collegamenti delle camerette alla rete

L'attacco della rete alla cameretta dovrà essere realizzato in modo da evitare sollecitazioni di taglio, ma consentendo eventuali spostamenti relativi tra la tubazione e il manufatto; a tal fine dovranno essere impiegati appositi pezzi speciali, con superficie esterna ruvida, di forma cilindrica, oppure a bicchiere o incastro, entro cui verrà infilato il condotto con l'interposizione di un anello in gomma per la sigillatura elastica. A tal fine i due condotti di collegamento della canalizzazione al manufatto, in entrata e in uscita, dovranno avere lunghezze adeguate a consentire i movimenti anche delle due articolazioni formate dai giunti a monte e a valle del pozzetto.

13.4 Chiusini

13.4.1 Chiusini per camerette

Di norma, per la chiusura dei camini di accesso alle camerette, verranno adottati chiusini in acciaio zincato o in ghisa grigia o in ghisa sferoidale. La ghisa grigia sarà conforme alle norme G15 UNI 5007, l'acciaio avrà una resistenza a trazione di 52 kg/mm². La ghisa sferoidale dovrà essere conforme alle Norme ISO 500/7 - 400/12.

Tutti i chiusini dovranno corrispondere ai disegni tipo. In modo particolare si prescrive che:

- le superfici di appoggio del coperchio con il telaio siano lavorate con un utensile in modo che il piano di contatto sia perfetto e non si verifichi alcun traballamento;
- il coperchio sia allo stesso livello del telaio, non essendo tollerata alcuna differenza di altezza fra i due pezzi;
- il gioco tra coperchio e telaio non sia inferiore al 4% né superiore al 15% di quello prescritto;
- esistano fori di aerazione e di sollevamento.
- il chiusino dovrà essere solidamente appoggiato ed ancorato alle strutture in calcestruzzo, progettato per un carico di prova rispondente alla distinta sotto riportata:
 - su strade statali e provinciali, aree con intenso traffico di scorrimento 40 t
 - su strade comunali senza traffico di scorrimento 25 t

Per carico di prova s'intende quel carico che provoca la prima fessurazione del materiale del chiusino.

Su ciascun elemento dovrà essere indicato, ricavato nella fusione, il carico che può sopportare come sopra descritto.

13.5 Prove e collaudi su chiusini

I materiali ed i chiusini completi saranno sottoposti a prove per controllare la rispondenza ai requisiti richiesti. Almeno 3 campioni per ogni 100 saranno sottoposti a prove.

Le modalità di prova e l'Istituto presso cui verranno eseguite saranno indicate dalla Direzione Lavori.

Il costo delle prove e gli oneri relativi saranno a carico dell'Impresa.

14 Coperture e grigliati in PRFV

Alcuni manufatti in progetto prevedono delle coperture praticabili in PRFV, formati da elementi portanti e pannelli grigliati. Per indicazioni geometriche e di dettaglio su tali coperture si rimanda agli elaborati grafici.

14.1 Grigliati in PRFV

Grigliato in PRFV realizzato con tecnologia RTM utilizzando resina poliestere e fibra di vetro continua. Tolleranze dimensionali e carichi ammissibili come da schede tecniche allegate alle offerte economiche.

Caratteristiche geometriche:

- Maglia 38x38 mm
- Altezza totale 41 mm
- Spessore laminato 3 mm
- Spessore trave 7-5 mm
- Peso 25 kg/m²

Caratteristiche elettriche: Isolante

Resina: Poliestere autoestinguente (Livello Bfl-s1 EN 13501-1)

Dimensioni standard: 1000x3660 mm, 1220x3660 mm

Colore: Grigio RAL 7004

Finitura superficiale: A – Con quarzo (R13-V4 DIN 51130)

14.2 Profili angolari in PRFV

Profilo pultruso in resina isoftalica rinforzata con fibra di vetro.

Tolleranze dimensionali e carichi ammissibili come da schede tecniche allegate alle offerte economiche.

Caratteristiche geometriche:

- Sezione A angolare
- Dimensioni 75x45 mm
- Spessore 8 mm
- Peso 1.6 kg/m

Caratteristiche elettriche: Isolante

Autoestinguenza: Non autoestinguenza

Materie prime: Resina ISOFTALICA, Fibra di vetro roving tipo "E", Mat unifilo, Velo di Superficie Poliestere

Misura standard: 6000 mm Colore: Grigio RAL 7035

14.3 Travi portanti in PRFV

Profilo pultruso in resina isoftalica rinforzata con fibra di vetro.

Tolleranze dimensionali e carichi ammissibili come da schede tecniche allegate alle offerte economiche.

Caratteristiche geometriche:

- Sezione H
- Dimensioni 200x200 mm
- Spessore anima 15 mm
- Spessore ala 10 mm
- Peso 12,3 kg/m

Caratteristiche elettriche: Isolante

Autoestinguenza: Non autoestinguenza

Materie prime: Resina ISOFTALICA, Fibra di vetro roving tipo "E", Mat unifilo, Velo di Superficie Poliestere

Misura standard: 6000 mm Colore: Grigio RAL 7035

15 Grigliati metallici

Alcuni manufatti in progetto prevedono delle coperture praticabili in acciaio, formate da pannelli grigliati con lamiere superiori a renderli ciechi. Per indicazioni sul posizionamento di tali coperture e per le dimensioni geometriche in pianta si rimanda agli elaborati grafici.

Le caratteristiche tecniche degli elementi sono le seguenti:

Materiale: acciaio S235JR UNI EN 10025

Finitura: zincatura a caldo UNI EN ISO 1461

Lamiere superiori spessore 1 mm – Peso kg/m²: 7,7;

Grigliato elettrosaldato: Maglia mm: 34x38

Barra portante mm: 40x3 mm

Barra trasversale in quadro ritorto mm: 5

Peso kg/m²: 32,3

Gancio fermagrigliato

Certificato CE

Portata garantita per folla compatta fino ad una luce di 1636 mm

16 Tubazioni e pezzi speciali

16.1 Tubazioni in ghisa

16.1.1 Normativa di riferimento

Per quanto non specificato nel presente Disciplinare, si fa riferimento alla vigente norma UNI EN 545/2010 e s.m.i..

Le Ditte produttrici dei tubi e dei pezzi speciali devono possedere un Sistema Qualità aziendale conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2000 approvato da un Organismo terzo di certificazione accreditato secondo la norma UNI CEI EN 45012. I tubi ed i pezzi speciali devono essere conformi alla norma UNI EN 545 con Certificazione di Prodotto rilasciata da un Organismo terzo di certificazione accreditato secondo le norme UNI CEI EN 45011 e UNI CEI EN 45004.

La Normativa di riferimento principale è costituita da:

- UNI EN 545: Tubi, raccordi ed accessori di ghisa sferoidale e loro assemblaggi per condotte d'acqua - Prescrizioni e metodi di prova;
- UNI 9163: Giunto elastico automatico - Dimensioni di accoppiamento ed accessori di giunto;
- DIN 28603: Ductile iron pipes and fittings - Push-in joints - Survey, sockets and gaskets;
- UNI EN 1092-2: Flange e loro giunzioni- Flange circolari per tubazioni, valvole, raccordi e accessori designate mediante PN - Flange di ghisa;
- UNI EN 681-1: Elementi di tenuta in elastomero - Requisiti dei materiali per giunti di tenuta nelle tubazioni utilizzate per adduzione e scarico dell'acqua. Gomma vulcanizzata.
- UNI ISO 10802: Tubazioni di ghisa a grafite sferoidale – Prove idrostatiche dopo posa;
- EN 197-1: Cement - Composition, specifications and conformity criteria for common cements;
- Decr. Min. LL.PP. 12/12/85: Norme tecniche relative alle tubazioni;
- Circ. n. 27291 Min. LL.PP. 20/3/86: Istruzioni relative alla normativa per le tubazioni;
- Decreto 6 Aprile 2004, n. 174, Ministero della Salute: Disciplina igienica concernente le materie plastiche e gomme per tubazioni ed accessori destinati a venire in contatto con acqua potabile e da potabilizzare.

16.1.2 Pressioni nominali, classi di pressione e spessori di parete

La norma UNI EN 545, all'Annex A definisce la modalità di calcolo delle PFA, PMA e PEA:

- PFA (Pressione di funzionamento ammissibile: pressione interna che un componente può sopportare con sicurezza in servizio continuo, escluse le sovrappressioni improvvise) = $(20 \times e_{min} \times R_m) / (D \times SF)$ dove: e_{min} = spessore minimo di parete del tubo, in millimetri; R_m = carico unitario di rottura della ghisa sferoidale (420 Mpa); $D = DE - e_{min}$, in millimetri; SF = coefficiente di sicurezza pari a 3.
- PMA (Pressione di funzionamento massima ammissibile: pressione interna massima che un componente in servizio può sopportare con sicurezza, comprese le sovrappressioni improvvise da colpo d'ariete) = $1,2 \times PFA$.
- PEA (Pressione di prova ammissibile: massima pressione idrostatica che un componente appena installato può sopportare per un periodo di tempo relativamente breve allo scopo di verificare di misurare l'integrità e la tenuta della tubazione) = $PMA + 5 \text{ bar}$.

La norma UNI EN 545 al paragrafo 8, tabella 17, indica, per ogni DN e DE, le classi di pressione, "Cxx", standard (in grassetto) con i relativi spessori di parete standard, nonché le classi di pressione non standard, ma comunque presenti sul mercato. Il progettista dovrà valutare la Classe di spessore da adottare, in base alla PFA (calcolata, assegnato lo spessore di parete, con la formula sopra citata) ed altre valutazioni progettuali al contorno (es. carichi dinamici).

DN	DE		Spessore di parete minimo <i>e</i>						
	nominale	tolleranza	C20	C25	C30	C40	C50	C64	C100
60	77					3,0	3,5	4,0	4,7
80	98					3,0	3,5	4,0	4,7
100	118					3,0	3,5	4,0	4,7
125	144					3,0	3,5	4,0	5,0
150	170					3,0	3,5	4,0	5,9
200	222					3,1	3,9	5,0	7,7
250	274					3,9	4,8	6,1	9,5
300	326					4,6	5,7	7,3	11,2
350	378				4,7	5,3	6,6	8,5	13,0
400	429				4,8	6,0	7,5	9,6	14,8
450	480				5,1	6,8	8,4	10,7	16,6
500	532				5,6	7,5	9,3	11,9	18,3
600	635				6,7	8,9	11,1	14,2	21,9
700	738			6,8	7,8	10,4	13,0	16,5	
800	842			7,5	8,9	11,9	14,8	18,8	
900	945			8,4	10,0	13,3	16,6		
1000	1048			9,3	11,1	14,8	18,4		
1100	1152		8,2	10,2	12,2	16,2	20,2		
1200	1255		8,9	11,1	13,3	17,7	22,0		
1400	1462		10,4	12,9	15,5				
1500	1565		11,1	13,9	16,6				
1600	1668		11,9	14,8	17,7				
1800	1875		13,3	16,6	19,9				
2000	2082		14,8	18,4	22,1				

16.1.3 Marcature di tubi e raccordi

I tubi e i raccordi devono riportare almeno le seguenti informazioni:

- il nome od il marchio del fabbricante;
- l'identificazione dell'anno di fabbricazione;
- la designazione della ghisa sferoidale;
- il diametro nominale;
- per le flange, la classificazione secondo la PN;
- il riferimento alla norma UNI EN 545;
- classe di pressione.

I primi cinque dati di marcatura sopra elencati devono essere ottenuti direttamente nella fase di fusione del getto, oppure stampati a freddo; gli altri due dati di marcatura possono essere applicati anche con verniciatura sul getto oppure fissati all'imballaggio.

16.2 Giunzioni

16.2.1 12.2.1 Giunto a flangia

Questo giunto è adoperato normalmente per il collegamento di pezzi speciali ed apparecchi. Il giunto consiste nella unione mediante bulloni a vite di due flange, poste all'estremità dei tubi, o pezzi speciali o apparecchi da collegare, fra le quali sia stata interposta una guarnizione ricavata da piombo in lastra di spessore non minore di mm 5.

Le guarnizioni avranno forma di un anello piatto il cui diametro interno sarà uguale a quello dei tubi da congiungere e quello esterno uguale a quello esterno della flangia. È assolutamente vietato l'impiego di due o più rondelle nello stesso giunto.

Quando, per particolari condizioni di posa della condotta sia indispensabile l'impiego di ringrossi fra le flange, questi debbono essere di ghisa e posti in opera con guarnizioni su entrambe le facce. È vietato in modo assoluto ingrassare le guarnizioni.

I dadi dei bulloni saranno stretti gradualmente e successivamente per coppia di bulloni posti alle estremità di uno stesso diametro, evitando di produrre con normali sollecitazioni della flangia la rottura di questa.

Stretti i bulloni, la rondella sarà ribattuta energicamente tutto intorno con adatto calcatoio e con martello per ottenere una tenuta perfetta.

I bulloni e i dadi delle giunzioni debbono rispondere ai requisiti di cui alle norme UNI ed essere protetti con speciale "grasso antiruggine" (previa perfetta pulitura od eliminazione di ossidazione); l'applicazione di tale grasso è da eseguire a cura e spese dell'impresa.

16.2.2 12.2.2 Giunti elastici

I tubi dovranno avere un'estremità a bicchiere per giunzione a mezzo di anello in gomma. Il giunto dovrà permettere deviazioni angolari e spostamenti longitudinali del tubo senza comprometterne la tenuta, sarà elastico di tipo automatico, con guarnizione in elastomero a profilo divergente conforme alla norma EN 681-1 e UNI 9163, atta ad assicurare la tenuta attraverso la reazione elastica della gomma e la compressione esercitata dal fluido nel divergente della gomma.

Per i giunti elastici la deviazione angolare ammissibile dichiarata dal fabbricante non deve essere minore di:

- a) 3° 30' per DN da 40 a 300;
- b) 2° 30' per DN da 350 a 600;
- c) 1° 30' per DN da 700 a 2000.

Tutti i giunti elastici devono essere progettati in modo da permettere un sufficiente movimento assiale; il gioco assiale ammissibile deve essere dichiarato dal fabbricante.

Tutte le progettazioni dei giunti devono essere sottoposte a prova di prestazione nelle più sfavorevoli condizioni applicabili di tolleranza e di movimento del giunto, come indicato nella UNI EN 545.

16.3 Sfiati

Fornitura di sfiato automatico tripla funzione, con corpo in ghisa sferoidale, rivestito con polvere epossidica di spessore minimo 250 micron. Raggruppa in unica apparecchiatura le funzioni e le caratteristiche sia dello sfiato automatico di riempimento e svuotamento sia dello sfiato di degasaggio.

Ogni sfiato deve essere testato singolarmente per verificarne la conformità alle normative EN 1074, prova di tenuta del galleggiante alla pressione minima dichiarata dalla EN 1074-1 (0,5 bar).

Devono essere soddisfatti i seguenti controlli della verniciatura: test spessore, test di porosità (holiday test), test di resistenza meccanica (impact test), test polimerizzazione (MIBK test).

Il prodotto deve essere conforme alle norme EN 1074-1 e EN 1074-4; la foratura delle flange di collegamento deve soddisfare i requisiti delle norme EN 1092-2 e ISO 7005-2.

Sul corpo degli sfiati deve essere riportato, come da EN 19, il tipo di ghisa sferoidale, il codice del modello, il logo del produttore e la data di fusione. L'etichetta deve riportare, come da EN 19, il diametro nominale in mm, la pressione nominale in bar, la pressione di funzionamento ammissibile in bar, il codice del prodotto e il marchio del produttore.

Gli sfiati devono essere immagazzinati, se possibile, in luoghi coperti, il più possibile al riparo dal sole, dalla pioggia ed in generale dagli agenti atmosferici. Inoltre bisogna evitare che le guarnizioni vengano in contatto con polvere o terra

17 Posa in opera delle tubazioni

17.1 Generalità

Nel presente capitolo si descrivono generalmente le attività connesse alla posa in opera delle tubazioni.

La posa in opera di qualunque tipo di tubazione dovrà essere preceduta, qualora non emergano specifiche indicazioni, dallo studio esecutivo particolareggiato delle opere da eseguire, in modo che possano individuarsi con esattezza i diametri ottimali delle varie tubazioni ed i relativi spessori. Lo studio sarà completo di relazioni, calcoli, grafici e quant'altro necessario per individuare le opere sotto ogni aspetto, sia analitico che esecutivo.

Dovranno peraltro essere rispettate le "Norme tecniche relative alle tubazioni" di cui al D.M. 12 dicembre 1985 (G.U. n. 61/1986) e la relativa Circolare applicativa 20 marzo 1986, n. 27291.

Prima della posa delle tubazioni, l'Impresa procederà al ricontrollo del tracciamento e dei capisaldi dei condotti secondo i profili altimetrici e planimetrici di progetto, approvati dalla Direzione Lavori e con le varianti che potranno essere disposte dalla Direzione Lavori stessa.

Le condutture dovranno risultare rettilinee ed a pendenza costante fra vertice e vertice.

L'Impresa procederà quindi, con l'ausilio di stadie, canne graduate e livello a cannocchiale, al picchettamento dei vertici e dei tratti rettilinei della tubazione sul fondo degli scavi.

Con riferimento a detti picchetti verrà ritoccato e perfettamente rettificato il fondo dello scavo, predisponendo ove previsto, l'eventuale aggotamento dell'acqua e l'eventuale letto di posa.

Verranno quindi predisposti trasversalmente allo scavo delle dime o delle modine di riferimento su cui verranno tracciati con precisione l'asse dell'allineamento tra vertice e vertice nonché una distanza costante sul piano di posa per il controllo delle livellette delle tubazioni.

I tubi verranno calati nella trincea con mezzi adeguati a preservare l'integrità sia della struttura che del rivestimento e verranno disposti nella giusta posizione per l'esecuzione delle giunzioni facendo riferimento ad un filo armonico teso fra modina e modina. Nell'operazione di posa si deve evitare che entrino nell'interno della condotta detriti o corpi estranei di qualunque natura o che venga danneggiata la superficie interna del tubo.

Prima di essere calati nelle trincee tutti i tubi dovranno essere puliti accuratamente nell'interno dalle materie che eventualmente vi fossero depositate: quindi saranno controllati per accertare che non vi siano rotture, crepe, soffiature o camere d'aria. Ogni tratto di condotta dovrà essere disposto e allineato in modo che l'asse del tubo unisca con uniforme pendenza i diversi punti di tracciato fissati in modo da corrispondere perfettamente all'andamento planimetrico ed altimetrico del progetto.

In particolare, non saranno ammesse deviazioni dall'asse o contropendenze. Nel caso che nonostante tutto questo si verificassero, l'Impresa dovrà rettificare la tubazione, compresa la rimozione del tratto già posato e ricostruirlo nel modo prescritto. Tutti i maggiori oneri derivanti da queste operazioni saranno a totale carico dell'Impresa.

Nessun tratto di tubazione deve essere posato in orizzontale. I bicchieri devono essere rivolti verso i punti di quota maggiore. I tubi debbono essere disposti in modo da poggiare sul sottofondo previsto per tutta la loro lunghezza.

Durante la fase di posa in opera delle tubazioni il fondo dello scavo dovrà rimanere all'asciutto e non si procederà ai rinfianchi o al ricoprimento se prima la tubazione non sia stata provata idraulicamente. Durante il compattamento della sabbia o del calcestruzzo di rinfianco si dovrà assolutamente evitare di spostare il tubo dall'asse di progetto.

Ogni onere connesso alla posa in opera di tubazioni in presenza di altri servizi (sostegni provvisori, puntellamenti, cautele e rallentamenti, ecc..) è a carico dell'Impresa essendosene tenuto conto nei prezzi di elenco.

17.2 Tracciati e scavi delle trincee

Gli scavi per la posa in opera delle tubazioni dovranno essere costituiti da tratte rettilinee (livellette) raccordate da curve: l'andamento serpeggiante, sia nel senso altimetrico che planimetrico, dovrà essere quanto più possibile evitato. Dove le deviazioni fossero previste con impiego di pezzi speciali, il tracciato dovrà essere predisposto con angolazioni corrispondenti alle curve di corrente produzione od alle loro combinazioni (curve abbinata).

La larghezza degli scavi, al netto delle eventuali armature, dovrà essere tale da garantire la migliore esecuzione delle operazioni di posa in rapporto alla profondità, alla natura dei terreni, ai diametri delle tubazioni ed ai tipi di giunti da eseguire; peraltro, in corrispondenza delle giunzioni dei tubi e dei pezzi speciali, da effettuarsi entro lo scavo, dovranno praticarsi nello stesso delle bocchette o nicchie allo scopo di facilitare l'operazione di montaggio. Questo senza costituire per l'Appaltatore diritto a maggiori compensi.

La trincea finita non dovrà presentare sulle pareti sporgenze o radici di piante ed il fondo dovrà avere andamento uniforme, con variazioni di pendenza ben raccordate, senza punti di flesso, rilievi od infossature (maggiori di 3 cm), in modo da garantire una superficie di appoggio continua e regolare.

Con opportune arginature e deviazioni si impedirà che le trincee siano invase dalle acque pluviali e che siano interessate da cadute di pietre, massi, ecc. che possano danneggiare le tubazioni e gli apparecchi. Del pari si eviterà, con rinterri parziali eseguiti a tempo debito (con esclusione dei giunti), che verificandosi nonostante le precauzioni l'inondazione dei cavi, le condotte possano riempirsi o, se chiuse agli estremi, possano essere sollevate. Di conseguenza ogni danno, di qualsiasi entità, che si verificasse in tali casi per la mancanza delle necessarie cautele, sarà a tutto carico dell'Appaltatore.

17.3 Scarico dai mezzi di trasporto

Lo scarico dei tubi dai mezzi di trasporto dovrà essere effettuato con tutte le precauzioni atte ad evitare danni di qualsiasi genere, sia alla struttura stessa dei tubi, che ai rivestimenti. L'agganciamento a mezzo gru dovrà essere eseguito utilizzando appositi ganci piatti rivestiti di gomma od a mezzo di opportune braghe di tela gommata di adeguata robustezza; in ogni caso sarà vietato l'aggancio a mezzo di cappio di funi metalliche.

Qualora lo scarico avvenisse a mezzo di piano inclinato, questo dovrà avere pendenza non superiore a 45° e tavole sufficientemente rigide e rivestite.

17.4 Posa in opera dei tubi

Dopo che i tubi saranno stati trasportati a piè d'opera lungo il tratto di condotta da eseguire, l'Appaltatore farà porre e quotare, con canne metriche e livello a cannocchiale, dei picchetti, e ciò sia nei punti di fondo della trincea corrispondenti alle verticali dei cambiamenti di pendenza e di direzione della tubazione, sia in punti intermedi, in modo che la distanza tra i picchetti non superi i 15 metri. Successivamente verrà ritoccato e perfettamente livellato il fondo della fossa predisponendo il letto di posa.

I tubi verranno calati nelle trincee con mezzi adeguati a preservarne l'integrità e verranno disposti nella giusta posizione per l'esecuzione delle giunzioni. Quando i tubi non fossero eccessivamente pesanti, il calo nei cavi potrà essere eseguito a mano (per profondità comunque fino a 1,50 m e bordi di scavo sufficientemente stabili). I singoli elementi saranno calati il più possibile vicino al posto di montaggio, così da evitare spostamenti notevoli lungo i cavi.

17.5 Attraversamenti in spingitubo

Sono a carico dell'Appaltatore tutti gli oneri per dare il lavoro ultimato a perfetta regola d'arte, comprese la fornitura ed installazione delle presse di spinta e di tutte le apparecchiature necessarie per l'infissione mediante spinta oleodinamica delle tubazioni e compresi gli eventuali noleggi di macchinari ed apparecchiature. È pure a suo carico la rimozione, a lavoro ultimato, di tutto il macchinario e le apparecchiature usate per la realizzazione dell'opera.

Gli elementi della tubazione dovranno avere le giunzioni a perfetta tenuta idraulica anche per pressioni interne di almeno 0,7 atmosfere. L'infissione della tubazione avverrà mediante macchina spingitubo di tipo oleodinamico.

Sono a carico dell'Appaltatore lo scavo necessario per l'infissione della tubazione ed il sollevamento del materiale di risulta fino al piano superiore del cantiere di lavoro, il trasporto dello stesso alle pubbliche discariche o nei luoghi indicati dalla D.L., la fornitura dell'acqua di lavoro, la fornitura d'energia elettrica,

l'impianto di ventilazione in sotterraneo, i calcoli statici approvati dall'Ente interessato all'attraversamento e le prove dei materiali.

17.6 Posa in opera delle giunzioni

Le giunzioni dovranno essere eseguite secondo la migliore tecnica relativa a ciascun tipo di materiale, con le prescrizioni più avanti riportate e le specifiche di dettaglio indicate dal fornitore.

Le giunzioni non dovranno dar luogo a perdite di alcun genere, qualunque possa essere la causa determinante (uso, variazioni termiche, assestamenti, ecc.) e questo sia in prova, che in anticipato esercizio e fino a collaudo. Ove pertanto si manifestassero delle perdite, l'Appaltatore sarà tenuto ad intervenire con immediatezza per le necessarie riparazioni, restando a suo carico ogni ripristino o danno conseguente.

17.7 Posa in opera dei pezzi speciali

L'impiego dei pezzi speciali e degli apparecchi deve corrispondere a quello indicato in progetto o dalla direzione lavori.

Nella messa in opera dei pezzi speciali deve essere assicurata la perfetta coassialità di questi con l'asse della condotta. Similmente per gli apparecchi dovrà essere usata ogni cura per evitare, durante i lavori e la messa in opera, danni alle parti delicate.

I bulloni e i dadi delle giunzioni debbono rispondere ai requisiti di cui alle norme UNI ed essere protetti con speciale "grasso antiruggine" (previa perfetta pulitura od eliminazione di ossidazione); l'applicazione di tale grasso è da eseguire a cura e spese dell'impresa.

Ove il rivestimento dei pezzi speciali di scarico e sfiato, deviazione, ecc. in acciaio o in ghisa abbia subito abrasioni o asportazioni, deve aversi provveduto, a cura e spese dell'impresa, al ripristino del rivestimento originario.

In particolare, poi, dovranno osservarsi le norme seguenti:

- i pezzi a T ed a croce dovranno collocarsi in opera, a perfetto squadra rispetto all'asse della condotta, con l'attacco orizzontale o verticale, a seconda di ciò che prescriverà la direzione lavori;
- saracinesche di arresto e di scarico. Le saracinesche di arresto saranno collocate nei punti che saranno indicati dalla direzione lavori all'atto della loro esecuzione. Le saracinesche di scarico saranno collocate nei punti più depressi delle condotte fra due rami di pendenza contrari; ovvero alla estremità di una condotta isolata quando questa è in continua discesa. Le saracinesche saranno sempre posate verticalmente entro pozzetti o camera in muratura. In generale le saracinesche di arresto avranno lo stesso diametro delle tubazioni nelle quali debbono essere inserite;
- sfiati automatici - Gli sfiati automatici da collocarsi o nei punti culminanti delle condotte, quando ad un ramo ascendente ne succede uno discendente, o al termine di tronchi in ascesa minima ovvero alla sommità di sifoni, anche di breve sviluppo, saranno messi in opera mediante pezzo T con attacco centrale. Lo sfiato sarà sempre preceduto da una saracinesca e munito di apposito rubinetto di spurgo. Ove opportuno, questo rubinetto potrà essere portato all'esterno e fare capo ad apposito fontanino.

17.8 Tecniche di rinfiacco

Il fondo della trincea deve avere sufficiente stabilità e portanza per costituire un piano di lavoro solido durante la costruzione per mantenere il tubo all'allineamento richiesto e sostenere il peso del materiale di

riempimento collocato intorno e sopra la condotta. Il fondo della trincea deve essere liscio e libero da materiali di scarto delle pareti della trincea, grosse pietre, blocchi di terreno, materiali ghiacciati, corpi duri o soffici derivanti da rocce o suoli a bassa resistenza e da tutti i materiali che potrebbero causare un cattivo o non uniforme supporto del tubo. Il fondo della trincea deve essere mantenuto asciutto durante l'installazione del tubo e del materiale di rinfiacco. I materiali dovrebbero essere selezionati per prevenire adeguatamente la migrazione del rinfiacco.

Scavi eccedenti alla base della trincea per più di 15 cm necessitano di essere riempiti con il materiale di rinfiacco che sia compattato ad una densità uguale o superiore al rinfiacco. Se gli scavi eccedenti superano i 30 cm, il corretto piano di posa deve essere ristabilito con materiali appartenenti alle classi I e II che siano compattati alla stessa densità del terreno naturale, ma non minore della densità richiesta per il materiale di rinfiacco.

- Un tipo di installazione comune è in trincea stretta, con un franco laterale utile solo all'allineamento e per la corretta posa del rinfiacco. Una trincea non dovrebbe essere tanto stretta da rendere difficoltose le operazioni di rinfiacco e compattazione lungo le zone dei fianchi del tubo.
- L'azione "arco" del suolo contribuisce a supportare i carichi. Il suolo si comporta come un arco in muratura. Non è necessario cemento poiché il materiale di riempimento è confinato in compressione. Il terreno protegge il tubo. Il rinfiacco è l'arco del terreno. Deve essere compattato sopra e al di là del tubo, al fine di creare un arco. L'allettamento provvede a fare da spalla per l'arco di terreno, per questo deve essere ben compattato. La granulometria suggerita per il rinfiacco non dovrebbe essere superiore a 13 mm per tubi fino a DE110, 20 mm per tubi fino a DE200, e 25 mm fino a DE400, e fino a 40 mm per DE>400.
- Se si utilizzano compattatori meccanici, l'arco di terreno deve essere compattato a strati di meno di 30 cm, sui due lati del tubo, in modo che le superfici compattate risultino allo stesso livello. Il terreno non dovrebbe essere compattato direttamente sull'estradosso del tubo. La compattazione direttamente sopra l'estradosso del tubo crea una pericolosa concentrazione di carico.
- Una ottima installazione di tubi interrati è quella che disturba il terreno naturale al minimo. Un cunicolo trivellato con lo stesso diametro esterno del tubo in cui inserire il tubo stesso è tale da provocare il minimo disturbo al terreno naturale. Il microtunneling prevede la creazione di un foro leggermente più grande del tubo inserito e risulta essere una tecnica utilizzata con successo.
- In suoli saturi, molti tubi tendono a galleggiare piuttosto che affondare.
- Tutti i vuoti nel rinfiacco dovrebbero essere eliminati. I vuoti possono provocare concentrazioni di spinta intorno al tubo e possono diventare canali per il flusso delle acque di falda lungo il tubo (sotto i fianchi). Occorre mantenere un contatto continuo dell'allettamento con il tubo.
- La densità del terreno di rinfiacco è la proprietà più importante che assicura che questo provveda al supporto strutturale del tubo. Per molti tipi di suolo la densità richiesta può solo essere ottenuta mediante compattazione meccanica. Per terreni di rinfiacco selezionati come le ghiaie a singola pezzatura la compattazione può essere ottenuta semplicemente muovendo il materiale nella sede intorno al tubo.
- Le pietre frantumate provvedono ad un buon supporto ma spesso richiedono operazioni di vibrazione o compattazione per movimentare il pietrisco sotto i fianchi ed a contatto con il tubo.
- Sotto il livello della falda la densità del suolo è estremamente importante. Con un indice di vuoti maggiore di quello critico, la presenza di acqua potrebbe causare spostamenti delle particelle di terreno e tendere a compattarle in volumi più piccoli. Quando il terreno sciolto viene saturato il

volume si riduce ed i vuoti rimasti vengono occupati dall'acqua che non può supportare i carichi. La massa di terreno diviene liquida ed il tubo può collassare. Se il terreno viene portato ad una densità superiore alla critica (indice di vuoti inferiore a quello critico) risulterà confinato e non suscettibile di movimenti.

- Per molti tipi di terreno la densità critica si ottiene nell'intervallo 88 – 92 % dello standard Proctor.

17.9 Tecniche di compattazione

Rinterro selezionato: terreni selezionati attentamente classificati come le ghiaie lavate e le pietre frantumate cadono nello scavo con densità superiori a quella critica. L'unica prescrizione è di muovere il terreno vicino al tubo specialmente sotto i fianchi al fine di ottenere un contatto più intimo tra rinfiacco e tubo.

Compattazione meccanica: la compattazione a strati del terreno è un metodo efficace per addensarlo. I compattatori meccanici addensano il suolo rullando, smuovendo, pressando, impattando, vibrando o una combinazione di questi. In molti casi potrebbe essere utile effettuare delle prove di addensamento per assicurarsi che la densità voluta venga raggiunta. Attrezzature pesanti (compattatori, elevatori, macchinari) non devono operare vicino alla struttura flessibile, in quanto potrebbero provocare disallineamenti, deflessioni e altri stress indotti.

Vibrazione: terreni sciolti possono essere compattati vibrandoli a strati mediante piatti vibranti e rullatori vibranti. Vibratori da cemento sono efficaci nella collocazione del rinfiacco intorno al tubo in presenza di acqua in quantità tale da creare una miscela diluita simile al cemento. L'operatore può stendere uno strato di rinfiacco e successivamente posizionarlo con il vibratore da cemento. Questa tecnica dispone, ma non compatta il terreno. I suoli saturi non sono comprimibili, dunque compattabili. Se si utilizza un simile sistema il terreno deve avere elevata capacità drenante. Inoltre, il tubo non può sopportare carichi verticali, come il terreno di ricoprimento, finché, dopo vibrazione il suolo non risulti drenato ed abbia raggiunto la densità voluta. Le tecniche che prevedono l'irrigazione o l'impaludamento della trincea sono possibili solo se il terreno naturale risulti avere un elevato grado di permeabilità. La classificazione del terreno è un elemento importante nella posa di condotte interrate.

Irrigazione (impaludamento): uno strato di terreno drenante è disposto fino ai fianchi del tubo, poi il rinfiacco viene irrigato. Successivamente si procede con un secondo strato fino alla sommità della condotta. Deve essere utilizzata acqua a sufficienza affinché il terreno sia saturato. Il terreno naturale ed il rinfiacco devono essere ben drenanti e occorre procedere ad una successiva stesura solo dopo che il terreno sia tornato asciutto. Il meccanismo di compattazione è legato alla spinta discendente di infiltrazione che addensa il materiale di rinfiacco. Il terreno è trascinato nei vuoti e sotto i fianchi del tubo. Occorre prestare attenzione perché il tubo non vada fuori allineamento. Questo, quando possibile, risulta essere il metodo più semplice per la compattazione del materiale di rinfiacco intorno al tubo.

Malta liquida e riempimenti fluidi: In alcune circostanze il miglior modo per assicurare il supporto sotto i fianchi del tubo è mediante riempimenti fluidi (misto cementizio o malta liquida). Il tubo viene allineato su un dosso di terreno. Il riempimento fluido viene versato all'interno della zona del fianco del tubo da un primo lato. Se è richiesta una profondità del letto fluido superiore all'altezza di galleggiamento, il riempimento deve essere predisposto a strati. Il pieno contatto è assicurato quando il riempimento fluido risale l'altro lato del tubo. Il riempimento fluido non dovrebbe raggiungere un'eccessiva compattezza. Le resistenze a compressione richieste al materiale di riempimento si aggirano intorno alle 140 N/cm².

Resistenze inferiori (28 N/cm^2), vengono suggerite per ridurre gli effetti dei carichi concentrati e per facilitare successive escavazioni.

Sabbia stabilizzata con cemento: Un caso speciale di rinfianco utilizza sabbia o sabbia mista ghiaia (terreno di tipo 2 secondo UNI EN 1046) stabilizzata con cemento. La sabbia stabilizzata con cemento, una volta posata, può conferire lo stesso, se non un superiore supporto, rispetto ad un rinfianco che utilizzi ghiaia compattata (terreno di tipo 1 secondo UNI ENV1046). La sabbia stabilizzata con cemento consiste in un terreno sabbioso miscelato con il 3-5% di cemento. Per ottenere una densità corretta, il materiale viene compattato piuttosto che semplicemente versato come nel caso del solo cemento. Il materiale deve essere posato umido con un contenuto di acqua ottimale e successivamente compattato in strati come per il rinfianco con materiali di tipo sabbioso. Il contenuto di acqua ottimale è quello che conferisce la più alta densità del materiale per un dato grado di compattazione. Migliori risultati si ottengono lasciando consolidare l'impasto di sabbia e cemento per una notte prima di procedere al successivo riempimento. Se la trincea viene immediatamente riempita, il rinfianco con sabbia e cemento darà lo stesso supporto che il rinfianco con la sola sabbia, migliorerà solo il comportamento a lungo termine. Il rinfianco con sabbia rinforzata cemento viene solitamente collocato sia nella zona di rinfianco primario che in quella di rinfianco secondario.

17.10 Prova delle tubazioni

L'Appaltatore sarà strettamente obbligato ad eseguire le prove dei tronchi di tubazione posati al più presto possibile e pertanto dovrà far seguire immediatamente alla esecuzione delle giunzioni la costruzione delle murature di contrasto e di ancoraggio. Contemporaneamente dovrà disporre il rinterro parziale dei tubi nei tratti di mezzeria, curando che i giunti rimangano scoperti. Successivamente, non appena scaduti i termini di stagionatura delle murature anzi dette, dovrà attuare tutte le operazioni per l'esecuzione delle prove. Di conseguenza tutti i danni, per quanto gravi ed onerosi, che possano derivare alle tubazioni, alle trincee, ai lavori in genere ed alla proprietà dei terreni, a causa di eventuali ritardi nelle operazioni suddette, saranno a totale carico dell'Appaltatore.

Le prove saranno effettuate per tronchi di lunghezza media di 500 m restando però in facoltà della Direzione aumentare o diminuire tali lunghezze. Ciascun tratto da provare sarà collegato con il precedente e con il seguente mediante scatole di prova destinate a ricevere le paratoie di arresto dell'acqua.

L'Appaltatore dovrà provvedere a sue cure e spese a tutto quanto sarà necessario per la perfetta esecuzione delle prove e per il loro controllo da parte dell'Amministrazione. Dovrà approvvigionare quindi l'acqua per il riempimento delle tubazioni (pure nel caso che mancassero gli allacciamenti alla rete od a qualunque altra fonte di approvvigionamento diretto), i piatti di chiusura, le pompe, i rubinetti, i raccordi, le guarnizioni, i manometri registratori e le opere provvisorie di ogni genere. I manometri dovranno essere muniti di certificato di taratura rilasciato da un laboratorio ufficiale.

18 Specifiche Prestazionali Opere Elettriche

18.1 Specifiche tecniche quadri di bassa tensione

Gli armadi da pavimento realizzati con questa struttura **dovranno prevedere l'integrazione o l'affiancamento di dedicati vani barre interni/esterni** per l'alloggiamento di barre di distribuzione. Le strutture da 850mm di larghezza dovranno poter essere parzializzabili orizzontalmente, con separazione delle utenze, e offrire un vano barre da 250mm di larghezza ed un vano interruttori largo 600mm (24 moduli). I vani barre separati potranno essere larghi fino a 350mm e dovranno poter essere equipaggiate da porte in lamiera.

Le due tipologie vani barre dovranno essere disponibili nelle due diverse altezze per le quali è possibile realizzare gli armadi e pertanto: 1800mm e 2000mm e poter ospitare **sistemi di connessione in barra flessibili attraverso l'ausilio di appositi isolatori che consentano l'installazione di barre sul fondo o a lato, in piatto o a scaletta.**

18.1.1 Caratteristiche costruttive:

Il materiale di costruzione di tali quadri dovrà essere costituito da acciaio zincato con uno spessore di 1,5mm.

Le dimensioni esterne dei quadri dovranno essere selezionabili tra:

- altezza: 1800mm – 2000mm;
- larghezza: 350mm (per vani barre) – 600mm – 850mm;
- profondità: 350 – 600mm – 850mm;

Il colore di finitura del quadro dovrà essere il grigio RAL 7035. La verniciatura delle superfici degli involucri dovrà essere realizzata tramite resina epossipoliestere. Il trattamento delle superfici, dei supporti e della bulloneria dovrà aver subito il trattamento di zincatura passivata.

18.1.2 Installazione - Sistemi di cablaggio

FORME DI SEGREGAZIONE

Per realizzare le diverse forme di segregazione devono essere disponibili dei kit di trasformazioni efficienti e di semplice montaggio. Essi devono essere composti da celle metalliche, da diaframmi isolanti, ripiani e setti separatori.

2A – La segregazione in forma **2A accesso posteriore** si ottiene separando gli apparecchi dalle barre di distribuzione: questo avviene normalmente con il montaggio delle piastre di fissaggio degli interruttori; tuttavia laddove vi siano differenze di profondità tra piastre adiacenti tali da creare aperture che possano consentire l'accesso alle barre posteriori, è necessario inserire tra le piastre un **setto di separazione orizzontale**.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico dovrà avere un **accesso posteriore** per raggiungere le **barre di distribuzione poste sul fondo** (visto frontalmente). **La larghezza di tali armadi deve essere 600mm.**

3A – La segregazione in forma **3A accesso posteriore** si ottiene con la separazione delle apparecchiature dalle barre di alimentazione: mediante piastre ed eventuali ripiani separatori nel caso vi siano differenze di profondità tra piastre adiacenti;
la separazione degli interruttori l'uno dall'altro: attraverso l'ausilio di ripiani separatori da utilizzare tra ogni interruttore;

la chiusura dello spazio tra montanti e piastroni funzionali: mediante l'utilizzo di elementi di separazione verticali.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico dovrà avere un **accesso posteriore** per raggiungere le **barre di distribuzione poste sul fondo** (visto frontalmente). **La larghezza di tali armadi deve essere 600mm.**

2B – La segregazione in forma **2B accesso anteriore** si ottiene con la separazione delle apparecchiature dalle barre di alimentazione: le barre con distribuzione superiore sono separate attraverso una segregazione dedicata mediante piastre orizzontali;

la separazione degli armadi affiancati: attraverso l'ausilio di separatori e kit di segregazione verticale del vano barre. Deve essere anche possibile la segregazione verticale tra più colonne.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico consentirà un accesso anteriore per raggiungere le barre di distribuzione poste in testa all'armadio stesso. La profondità di tali armadi deve essere 350 o 600mm e l'altezza di 2000mm.

3B/4A – La segregazione in forma **3B/4A accesso anteriore** si ottiene con la separazione delle apparecchiature dalle barre di alimentazione: le barre con distribuzione superiore sono separate attraverso una segregazione dedicata mediante piastre orizzontali;

la separazione degli armadi affiancati: attraverso l'ausilio di separatori e kit di segregazione verticale del vano barre. Deve essere anche possibile la segregazione verticale tra più colonne;

la separazione degli interruttori l'uno dall'altro: attraverso l'ausilio di ripiani separatori da utilizzare tra ogni interruttore;

la separazione delle uscite degli interruttori l'una dalle altre: con elementi di chiusura laterali equipaggiati da fori per uscita cavi.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico consentirà un accesso anteriore ed il raggiungimento delle barre di distribuzione poste in testa all'armadio stesso. La profondità di tali armadi deve essere 350 o 600mm e l'altezza di 2000mm.

3B – La segregazione in forma **3B accesso posteriore** si ottiene con la separazione delle apparecchiature dalle barre di alimentazione: questo avviene normalmente con il montaggio delle piastre di fissaggio degli interruttori; tuttavia laddove vi siano differenze di profondità tra piastre adiacenti tali da creare aperture che possano consentire l'accesso alle barre posteriori, è necessario inserire tra le piastre un **setto di separazione orizzontale**;

la separazione degli interruttori l'uno dall'altro: attraverso l'ausilio di ripiani separatori da utilizzare tra ogni interruttore;

la separazione dello spazio tra i montanti e piastroni funzionali: mediante l'utilizzo di elementi di separazione verticali;

la separazione tra ingresso e uscita di ogni singolo interruttore: attraverso elementi di separazione in materiale plastico per la segregazione degli attacchi posteriori;

la separazione verticale tra colonne adiacenti (in caso di armadi affiancati): attraverso l'ausilio di separatori e kit di segregazione verticale del vano barre. Deve essere anche possibile la segregazione verticale tra più colonne;

Nel caso di sistema di barre posizionate sul fondo dell'armadio, queste devono essere separate dalle uscite dell'interruttore mediante apposite strutture di separazione metalliche.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico consentirà anche un **accesso posteriore** per il raggiungimento delle **barre di distribuzione**.

4B – La segregazione in forma **4B accesso posteriore** si ottiene con

la separazione delle apparecchiature dalle barre di alimentazione: questo avviene normalmente con il montaggio delle piastre di fissaggio degli interruttori; tuttavia laddove vi siano differenze di profondità tra piastre adiacenti tali da creare aperture che possano consentire l'accesso alle barre posteriori, è necessario inserire tra le piastre un **setto di separazione orizzontale**;

la separazione degli interruttori l'uno dall'altro: attraverso l'ausilio di ripiani separatori da utilizzare tra ogni interruttore;

la separazione dello spazio tra i montanti e piastroni funzionali: mediante l'utilizzo di elementi di separazione verticali;

la separazione tra ingresso e uscita di ogni singolo interruttore con chiusura posteriore delle uscite: attraverso elementi di separazione in materiale plastico per la segregazione degli attacchi posteriori;

la separazione verticale tra colonne adiacenti (in caso di armadi affiancati): attraverso l'ausilio di separatori e kit di segregazione verticale del vano barre. Deve essere anche possibile la segregazione verticale tra più colonne;

Nel caso di sistema di barre posizionate sul fondo dell'armadio, queste devono essere separate dalle uscite dell'interruttore mediante apposite strutture di separazione metalliche.

Con questa tipologia di realizzazione l'armadio elettrico consentirà anche un **accesso posteriore** per il raggiungimento delle **barre di distribuzione**.

Il cablaggio tradizionale deve prevedere l'utilizzo di un sistema di distribuzione a barre all'interno degli armadi dimensionato appositamente per i carichi che dovrà ripartire:

- nel caso di distribuzione principale di tipo orizzontale di correnti molto elevate, ad esempio negli armadi di tipo **Power Center**, la trasmissione di potenza deve avvenire con barre piatte o di tipo a "C". La prerogativa di tali **barre a "C"** è che **possono essere collegate, giuntate e derivate senza il bisogno di essere forate**, grazie al particolare profilo e alla disponibilità di piastre di derivazione e di appositi dadi che, incastrandosi all'interno della "C", una volta stetti garantiscono un contatto ottimale.

Specifici isolatori porta barre, da installare appena sotto la testata degli armadi, permetteranno di realizzare percorsi orizzontali, trasversali anche a più armadi, prelevando la corrente da un interruttore generale posto su di un'altra colonna. Si possono adottare le seguenti realizzazioni a seconda delle correnti nominali in gioco:

- o 1600A, con barre in rame e profilo a quadrupla "C" (4C);
- o 2500A, con barre in rame e profilo a "C" (2 in parallelo);
- o 4000A, con barre in rame piatte (4 in parallelo)

Attraverso l'ausilio degli stessi isolatori montabili sia in orizzontale che in verticale, sul fondo delle strutture oppure lateralmente possono essere eseguite le derivazioni secondarie (calate) sia in barra piatta che in barra a "C".

Gli interruttori, collegati ad esse mediante barre, bandelle flessibili o cavi, a seconda della loro corrente nominale, dovranno essere di tipo scatolato, montati su piastre di supporto in esecuzione fissa o rimovibile, con attacchi posteriori.

- nel caso di utilizzo di specifici **sistemi di cablaggio rapido** attraverso un **sistema a barre** verticale con profilo a "C" che, tramite isolatori lineari (di testa, di fondo ed intermedi), sarà **montato su piastroni funzionali in posizione avanzata** rispetto al fondo dell'armadio, proprio in previsione dell'utilizzo di **basi dedicate sulle quali saranno installati gli interruttori stessi**.

Gli interruttori derivati in uscita potranno essere:

Interruttori scatolati fino a 630A, in versione orizzontale fissa o rimovibile, con o senza differenziale sottoposto, fissati su basi dedicate a loro volta installate direttamente sulle barre stesse;

Interruttori modulari installati su interfacce a profilo DIN35 **con collegamento in cavo o plug-in posteriore**, a loro volta collegate alle barre orizzontali, **con portata fino a 250A**, di basi dedicate, in grado di prelevare la corrente dalle barre verticali di distribuzione secondaria mediante dadi prigionieri.

L'interruttore generale:

può essere montato **su una piastra in verticale o in orizzontale con o senza dispositivo differenziale associato** ed alimentare le barre di distribuzione attraverso delle squadrette di collegamento;

viceversa, può essere integrato nella struttura di distribuzione rapida, ricevere l'alimentazione via cavo da un vano barre e, attraverso la sua installazione orizzontale con o senza differenziale integrato, in versione fissa o rimovibile, su una base dedicata, alimentare l'intero sistema.

L'alimentazione può derivare da un altro sistema di barre laterali, dalla colonna a fianco nel caso di armadi in batteria e comunque con l'interruttore di alimentazione posto in vano diverso da quello dove si trova il sistema in questione.

Il cablaggio all'interno dell'armadio dovrà essere mantenuto in ordine grazie a **braccialetti verticali** facilmente agganciabili alle guide, nei quali si raccoglieranno i cavi in uscita o in ingresso agli interruttori. In alternativa ai braccialetti si potranno adottare canaline in plastica fissabili con appositi rivetti.

18.1.3 Caratteristiche tecniche:

Rispondenza normativa		CEI EN 60439-1 / 3
CEI 23-49 (CEI 17-13/1)		
Tipo materiale di costruzione		Acciaio zincato
Spessore	(mm)	1,5
Colore		Grigio RAL 7035
Grado di protezione		IP30 senza porta IP65 con porta
Corrente nominale massima interruttore installabile	In(A)	4000
Corrente di picco massima limitata	Ipk (kA)	100
Corrente di cortocircuito condizionata massima	Icc (kA)	50
Resistenza all'abrasione ogni 50 passaggi del pattino abrasivo	(mm)	1
Resistenza al calore per film epossidico indurito	(°C)	150
Resist. Max distacco intorno ad incisione del film		
Dopo 100 ore in nebbia salina	(mm)	1÷2
Costante dielettrica relativa misurata a 103 Hz		3,5÷4,5
Rigidità dielettrica a 20°C	(kV/mm)	38,5
Rigidità dielettrica a 160°C	(kV/mm)	20,6
Verniciatura delle superfici degli involucri e dei telai		Resina epossipoliestere

Trattamento delle superfici, supporti, bulloneria		Zincatura passivata	
Distanza tra vetro e pannelli frontali	(mm)	47 (porta piana)	
87 (porta bombata)			
Profondità utile interna (piastra pannello)	(mm)	150 (piastra interna)	
scorrevole)		109(min)-297(max)	(piastra

18.2 Specifiche tecniche quadri di media tensione

18.2.1 Norme:

Rispondenza normativa internazionale

I quadri della serie QMT sono costruiti e collaudati in conformità con le emissioni più recenti dello standard IEC di seguito elencate:

➤ **IEC 62271-1** Prescrizioni comuni per l'apparecchiatura di comando e di manovra ad alta tensione

Temperatura ambiente:

- Valore massimo: 40 °C
- Valore massimo della media sulle 24 ore: 35 °C
- Valore minimo: -5 °C

Altitudine di installazione:

- Fino a 1000 metri s.l.m.
- Oltre i 1000 metri s.l.m. contattare Bticino S.p.A.

➤ **IEC 62271-200** apparecchiatura prefabbricata con involucro metallico da 1KV a 52KV

Classificazione del quadro: classe PI

Continuità di servizio: classe LSC non classificabile (nessuna perdita di continuità di servizio)

Classificazione per tenuta arco interno: classe AFL 12,5 KA per 1 s (accesso di personale autorizzato al fronte ed ai lati del quadro)

➤ **IEC 60265-1** interruttori di manovra ed interruttori di manovra sezionatori per alta tensione

Classificazione: M1/E3

- 1000 cicli di operazioni chiusura/apertura
- 100 cicli di operazioni stabilimento/interruzione al 100% della corrente di carico prevalentemente attivo come prescritto dal ciclo di prova 1 (corrente nominale e cosfi 0,7)

➤ **IEC 62271-100** interruttori per alta tensione in corrente alternata

I nostri interruttori di fornitura sono classificati M1/E1.

Interruttore classe M1: interruttore con durata meccanica normale (sottoposto a prove di tipo meccaniche per 2000 manovre)

Interruttore classe E1: interruttore con durata elettrica di base che non rientra nella categoria E2 (non sono necessarie prove supplementari oltre la normale prova di corto circuito).

A richiesta sono disponibili interruttori di classe M1/E2 oppure M2/E2.

Sequenza di operazioni nominale: O-t-CO-t'-CO dove:

$t = 3 \text{ min.}$: per interruttori non previsti per richiusura rapida

$t = 3 \text{ s}$: per interruttori previsti con richiusura rapida

$t' = 3 \text{ min}$

- **IEC 62271-102** sezionatori e sezionatori di terra a corrente alternata a tensione sup. 1000 V
- **IEC 62271-105** interruttori di manovra-sezionatori combinati con fusibili ad alta tensione alternata
- **IEC 60255** rele' di protezione e misura requisiti di sicurezza
- **IEC 60529** gradi di protezione (codice IP)

18.2.2 Caratteristiche costruttive:

Il Quadro è costituito da una struttura metallica costituita da profilati, pannelli e divisori in lamiera d'acciaio, uniti tra loro meccanicamente. La struttura nell'insieme è in grado di resistere alle sollecitazioni elettrodinamiche a cui sarà sottoposta durante l'esercizio.

A tale struttura è fissato l'organo di sezionamento e messa a terra; l'involucro in resina di questo apparecchio permetterà l'isolamento fra la struttura e le parti.

Sul fronte è posizionato l'insieme degli organi di comando e segnalazione. Un sinottico animato permette di stabilire in maniera univoca la posizione del sezionatore, mentre un visualizzatore a tre lampade indica la presenza o meno di tensione.

È possibile ispezionare l'interno del sezionatore attraverso un oblò trasparente posizionato sopra il carter del comando.

Sempre sul fronte si trova la porta di accesso al vano cavi, fusibili, misure, interruttore, ecc.

Il vano BT per i servizi ausiliari è posto in alto oppure nella parte frontale dello scomparto.

18.2.3 Sicurezza:

La sicurezza del personale è ottenuta con interblocchi meccanici atti a realizzare le seguenti funzioni:

- con sezionatore chiuso su linea è impedita la manovra di messa a terra e l'apertura della porta di accesso al vano cavi.
- con sezionatore messo a terra è impedita la chiusura su linea mentre è possibile aprire la porta di accesso al vano cavi.
- con la porta di accesso aperta è impossibile togliere il sezionatore dalla posizione di terra e quindi chiuderlo su Linea

Opportuni diaframmi metallici impediscono inoltre l'accesso alle parti in tensione durante gli interventi di manutenzione.

È possibile rendere fisse le 3 posizioni di funzionamento grazie ad opportuni blocchi a chiave.

Una valvola di sicurezza, contro eventuali sovra pressioni interne causate da un arco interno, è posizionata nella parte posteriore del sezionatore. In caso di guasto, i gas saranno espulsi verso il retro del quadro, senza causare danni all'operatore.

18.2.4 Interruttore di manovra - sezionatore:

Interruttore di Manovra-Sezionatore (IMS)

Questo apparecchio è costituito da un involucro isolante fissato alla struttura metallica del quadro, contenente l'elemento rotante che esegue il sezionamento dei poli, è isolato in gas SF₆.

Caratteristiche principali:

Ermeticità: è ottenuta mediante guarnizioni, consente l'immagazzinamento di gas SF₆ ad una pressione relativa di 0.4 bar

Sicurezza: Eventuali sovrappressioni interne saranno estinte attraverso la valvola di sicurezza posta sul retro del sezionatore. Il fondo dell'involucro in resina presenta infatti una struttura alveolare che permette, in caso di guasto interno, la fuga dei gas esausti, senza nessun pericolo per l'operatore

Controllo visivo: Per rendere ancora più sicura l'interfaccia operatore - apparecchiatura, il sezionatore è dotato di due tipi di segnalazione di posizione, uno ottenuto grazie ad un sinottico animato, solidale ai contatti mobili dell'apparecchio.

Il secondo grazie ad un oblò frontale, trasparente, attraverso il quale è sempre possibile controllare visivamente la posizione e lo stato dei contatti.

Posizioni di funzionamento:

Il sezionatore può assumere tre posizioni di funzionamento:

- Chiuso (fig. 1)
- Aperto (fig. 2)
- Messo a terra (fig. 3)

Gli interruttori di manovra sezionatori (IMS) all'interno degli scomparti QMT hanno i poli isolati in esafluoruro di zolfo (SF₆). Tale gas, oltre ad aumentare la rigidità dielettrica rispetto all'aria, ha la funzione di favorire una rapida estinzione dell'arco elettrico.

Le parti che eseguono il sezionamento di potenza, sono racchiuse con il gas in un involucro isolante realizzato in resina epossidica. L'insieme risponde alle norme CEI 17-1 allegato EE, riguardante i "sistemi a pressione sigillata".

L'utilizzo di apparecchiature di sezionamento elettrico isolate in gas, offre i seguenti vantaggi:

- Vita generale dell'apparecchio ed elettrica elevate
- Assenza di manutenzione delle parti che eseguono il sezionamento
- Sicurezza e stabilità di funzionamento
- Dimensioni ridotte

18.2.5 Circuiti ausiliari

I circuiti ausiliari di comando, segnalazione e misura all'interno dei quadri, sono realizzati con conduttori tipo N07V-K o N07G9-K.

Per i diversi circuiti sono impiegate le seguenti sezioni minime:

- circuiti amperometrici: 2,5 mm²
- circuiti voltmetrici: 1,5 mm²
- circuiti di comando e segnalazione: 1,5 mm²
- circuiti di comando e segnalazione all'interno di apparecchiature: 1 mm²

I conduttori dei circuiti ausiliari sono riuniti a fascio o alloggiati entro canali in plastica;

nel caso di attraversamento di zone a media tensione i conduttori dovranno essere posati entro canali metallici opportunamente messi a terra.

Le estremità dei conduttori sono provviste di identificazione in conformità agli schemi funzionali e/o di cablaggio e di terminali isolati adatti per essere attestati ai morsetti delle apparecchiature o a morsettiere componibili numerate.

I morsetti componenti le morsettiere sono in materiale isolante non igroscopico ed essere dotati di dispositivo di serraggio indiretto antivibrante, per assicurare un buon collegamento elettrico ed evitare allentamenti durante l'esercizio. Non sono accettati morsetti con vite che agisca direttamente sul conduttore.

I morsetti relativi ai circuiti amperometrici e voltmetrici sono dotati di attacchi per collegamenti provvisori di strumenti; devono in particolare essere di tipo cortocircuitabile quelli dei circuiti amperometrici e sezionabili quelli dei circuiti voltmetrici.

Le morsettiere di attestazione dei cavi esterni sono proporzionate in modo da consentire il fissaggio di un solo conduttore per morsetto.

I cavi esterni si dovranno poter collegare alle morsettiere senza accavallamenti tra loro.

Tutti i morsetti delle morsettiere e delle apparecchiature dovranno avere un grado di protezione pari almeno a IP2X.

18.2.6 Relè di protezione e strumenti di misura

I relè di protezione e gli strumenti di misura dovranno essere adatti per montaggio incassato sulla portella dei quadri, con grado di protezione minimo IP5X a porta chiusa e IP2X sui terminali posteriori.

I circuiti amperometrici e voltmetrici sono alimentati da trasformatori di corrente con secondario da 5 o 1 A e da trasformatori di tensione con secondario a 100V.

Possono essere previsti dispositivi che integrano le funzioni di protezione e misura; in questo caso devono essere disponibili tutte le protezioni e le misure richieste sugli elaborati di progetto.

Il dispositivo di protezione e misura può essere, se scelto opportunamente, integrato in qualsiasi sistema di supervisione in base al protocollo Modbus.

18.2.7 Apparecchiature ausiliarie

I quadri sono equipaggiati con tutte le apparecchiature ausiliarie necessarie per renderli completi e pronti al funzionamento.

In generale sono previsti:

- relè ausiliari e temporizzati;
- interruttori automatici miniaturizzati per la protezione individuale dei diversi circuiti ausiliari previsti, con eventuale contatto ausiliario di segnalazione;
- indicatori luminosi;
- commutatori e selettori di comando e di misura;
- pulsanti;
- resistenze anticondensa, comandate da termostati oppure autoregolanti

18.2.8 Circuito di terra

Il circuito di terra interno a ciascuna unità è realizzato con piattina di rame di sezione non inferiore a 50 mmq., al quale sono collegati con conduttori di adeguata sezione i morsetti di terra dei vari apparecchi, i dispositivi di manovra ed i supporti dei terminali dei cavi.

I collegamenti tra parti fisse e mobili (in particolare quelli relativi alle porte delle celle apparecchiature) sono realizzati con conduttori flessibili di rame di sezione non inferiore a 16 mmq., mentre i collegamenti per la messa a terra dei sezionatori in corda di rame da 50 mmq.

La sbarra colletttrice di terra è predisposta per l'intercollegamento tra le varie unità costituenti il quadro elettrico e per il collegamento all'impianto di terra esterno alla cabina.

18.2.9 Verniciatura

Tutta la struttura metallica delle unità è in lamiera zincata.

Tutte le parti frontali metalliche delle unità, sono trattate e verniciate in modo da offrire una ottima resistenza alla usura ed agli agenti atmosferici (umidità, inquinazione, etc.)

Il ciclo di verniciatura è il seguente:

- fosfosgrassatura
- passivazione cromica
- verniciatura industriale a forno con ciclo a polvere su lamiere elettrozincate.

L'aspetto delle superfici è semilucido, bucciato.

Lo spessore medio della finitura è pari a 30 micron

Le superfici verniciate hanno superato la prova di aderenza secondo le norme DIN 53.151

La bulloneria, i leveraggi e gli accessori di materiale ferroso sono protetti mediante zincatura.

18.2.10 Accessori

I quadri sono dotati almeno dei seguenti accessori:

- telaio di base per il fissaggio dei quadri a pavimento,
- golfari di sollevamento;
- lamiere asportabili di chiusura inferiori
- lamiere di completamento laterali;
- serie di leve e di attrezzi speciali;
- due chiavi per ogni tipo previsto;

Dovranno comunque essere previsti tutti gli accessori necessari a rendere i quadri completi e pronti al funzionamento, anche se non espressamente menzionati negli elaborati di progetto.

18.2.11 Collaudi

In linea generale vengono eseguiti i collaudi classificati come “prove di accettazione” dalla vigente normativa CEI ED IEC, da effettuare prima della spedizione, ed in particolare:

- esame a vista, controlli delle caratteristiche geometriche e costruttive, verifica della rispondenza alle specifiche di capitolato ad ai disegni costruttivi,
- Prova degli organi di manovra
- Misura della resistenza di isolamento
- Prova a tensione nominale
- Prova di tensione applicata a 50Hz per 60s
- Prova dei circuiti ausiliari
- Prova della strumentazione di misura e dei relè di protezione
- Prova degli organi di manovra
- Misura della resistenza d'isolamento
- Prova dei circuiti ausiliari
- Prova dei relè di protezione dopo taratura e verifica degli effetti soglie/tempi di intervento.

18.2.12 Prove di tipo quadri MT

- Prove dielettriche
- Prove di tensione a impulso atmosferico tra le fasi
- Prove di tensione a impulso atmosferico sulla distanza di sezionamento
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra le fasi
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra la distanza di sezionamento
- Prova di scariche parziali
- Prova di sovratemperatura

- Misura della resistenza dei circuiti principali
- Prova di tenuta alla corrente di breve durata
- Prova di tenuta alla corrente di breve durata(valore di picco)
- Prove meccaniche
- Prove di stabilimento e interruzione per combinato con fusibile
- Prove di apertura e chiusura in corto circuito
- Prove di apertura alla corrente nominale di trasferimento
- Prova di tenuta all'arco interno classe A FLR
- Prova del grado di protezione

18.2.13 Prove di tipo sezionatore di terra per MT

- Prove dielettriche
- Prove di tensione a impulso atmosferico tra le fasi
- Prove di tensione a impulso atmosferico sulla distanza di sezionamento
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra le fasi
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra la distanza di sezionamento
- Prova di scariche parziali
- Prova di sovratemperatura
- Misura della resistenza dei circuiti principali
- Prova di tenuta alla corrente di breve durata
- Corrente di picco
- Tempo di tenuta in corto circuito
- Apertura del carico principalmente attivo classe E3
- Prova di apertura e chiusura circuiti ad anello
- Prova interruzione di corrente circuito di cavi a vuoto
- Prova interruzione di corrente circuito di linee a vuoto
- Corrente di stabilimento classe E3 (valore di picco)
- Corrente di stabilimento classe E2 sul sezionatore di terra (val. picco)
- Prova durata meccanica sezionatore di terra
- Prova di apertura per intervento fusibile
- Prove meccaniche
- Prove di stabilimento e interruzione per combinato con fusibile
- Prove climatiche
- Prove meccaniche meccaniche sul portafusibile
- Prova di compatibilita' elettromagnetica

18.2.14 Prove di tipo interruttore MT

- Prove dielettriche
- Prove di tensione a impulso atmosferico tra le fasi
- Prove di tensione a impulso atmosferico sulla distanza di sezionamento
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra le fasi
- Prova di tensione applicata a frequenza industriale tra la distanza di sezionamento
- Prova di scariche parziali

- Prova di corto circuito
- Prova operazioni meccaniche
- Prova di sovratemperatura
- Prova apertura e chiusura classe E2

18.3 Specifiche tecniche trasformatori trifase BT/MT

18.3.1 Norme

I trasformatori dovranno essere conformi alle più recenti edizioni normative nazionali CEI ed internazionali IEC/EN applicabili.

I trasformatori dovranno essere progettati e realizzati in accordo alle seguenti norme.

CEI EN 60076-11 : 2006-02 – Trasformatori di potenza – Parte 11: Trasformatori di tipo a secco;

CEI EN 50541-1 : 2011-11 – Trasformatori trifase di distribuzione di tipo a secco a 50 Hz, da 100 kVA a 3150 kVA e con una tensione massima per il componente non superiore a 36 kV;

CEI EN 60076-1 : 2012-06 – Trasformatori di potenza – Parte 1: Generalità;

CEI EN 60529 : 1997-06 – Gradi di protezione degli involucri (Grado IP);

Le tolleranze ammesse in merito alle perdite sono quelle contemplate dalle succitate Norme.

18.3.1.1 – Norma CEI 50541-1 : 2011-11

La Norma CEI EN 50541-1 sostituisce le precedenti norme italiane CEI 14-12 e CEI 14-18 e europee HD 538.1 e HD 538.2 e definisce nuovi livelli di perdite e nuovi livelli di rumore (Lwa) per i trasformatori da distribuzione MT/BT di tipo a secco.

Questi nuovi livelli di perdite, a cui devono riferirsi i trasformatori oggetto della presente specifica, sono identificati attraverso la definizione di classi di perdite che variano, passando da livelli di perdite più alte a livelli di perdite più basse da Co, Bo, Ao per le perdite a vuoto e Bk, Ak per le perdite a carico; il trasformatore Ao Ak risulta dunque quello con le perdite più basse e i minori consumi energetici.

18.3.2 – Caratteristiche costruttive

18.3.2.1 - Avvolgimenti MT

L'avvolgimento di Media Tensione dovrà essere eseguito su macchine avvolgitrici altamente automatizzate, costruito con la tecnica del disco continuo e realizzato in nastro di alluminio con integrato un doppio strato di materiale isolante.

Su questi dischi dovrà essere disposta una rete in fibra di vetro con funzioni di supporto statico all'avvolgimento.

L'avvolgimento verrà poi inglobato in stampo sottovuoto con resina epossidica con aggiunta di cariche inerti e allumina triidrata al fine di garantire le prestazioni di comportamento al fuoco F1 definito dalla norma CEI EN 60076-11.

Le bobine di MT dovranno essere di colore verde traffico - RAL6024 in modo da risultare evidente la macchina appartiene alla famiglia dei trasformatori ad alta efficienza (High Efficiency), non sono ammesse vernici o colorazioni superficiali che possano potenzialmente degradare nel tempo.

Sull'avvolgimento primario, dovranno essere previste la morsettiera per il cambio tensione primaria con variazioni di $\pm 2 \times 2,5\%$: queste dovranno essere realizzate con boccole affioranti dalla resina, bulloneria e

barre in ottone, mentre la numerazione associata e corrispondente a quella riportata sulla targa dati dovrà risultare indelebilmente impressa sugli avvolgimenti (non verranno ammesse etichette adesive o scarsamente leggibili).

La classe termica dei materiali isolanti impiegati dovrà corrispondere alla classe 155°C (F): la conseguente sovratemperatura ammessa dovrà essere pari a 100 K in accordo alla norma CEI EN 60076-11.

Secondo la certificazione ISO 9001 è richiesta la rintracciabilità del prodotto: ogni avvolgimento dovrà essere identificato in maniera univoca permettendone una rintracciabilità inalterata nel tempo. Le bobine di MT dovranno essere identificate univocamente mediante una matricola impressa sulla resina per bulinatura in modo che risulti indelebile e che si possa rapidamente risalire al lotto e alla data di fabbricazione.

18.3.2.2 - Avvolgimenti BT

L'avvolgimento di Bassa Tensione, realizzato da un nastro di alluminio unico, dovrà essere di altezza pari all'altezza dell'avvolgimento di MT, con integrato un foglio di materiale poliestere isolante.

Tutte le saldature del nastro conduttore con le barre d'alluminio di uscita dovranno essere realizzate mediante la saldatura di testa in atmosfera inerte e sotto controllo elettronico, in modo da evitare qualsiasi codolo di materiale che possa potenzialmente incidere o danneggiare, per sollecitazione ripetuta, l'isolante interposto tra capo di uscita e spira successiva.

Questo avvolgimento dovrà poi essere inglobato in resina per immersione sotto vuoto e successivamente polimerizzato fino a formare un unico cilindro compatto resistente agli sforzi elettrodinamici assiali e radiali generati in occasione di un eventuale corto circuito nei circuiti a valle alimentati dal trasformatore stesso.

Non sono ammessi isolamenti realizzati con materiali pre-impregnati (Prepreg e similari).

La classe termica dei materiali isolanti impiegati nella bobina di bassa tensione dovrà corrispondere alla classe 155°C (F): la conseguente sovratemperatura ammessa dovrà essere pari a 100 K in accordo alla norma CEI EN 60076-11.

18.3.2.3 - Fissaggio degli avvolgimenti

Gli avvolgimenti saranno montati l'uno nell'altro ed infilati nella colonna della macchina. L'avvolgimento primario sarà montato all'esterno.

Opportuni distanziatori devono mantenere stabile ed uniformi le distanze tra nucleo e avvolgimento secondario e tra avvolgimento secondario e avvolgimento primario onde non far insorgere sollecitazioni di origine magnetica dovute a pericolose dissimmetrie geometriche.

18.3.2.4 - Terminali

I terminali MT, solidali all'avvolgimento, saranno realizzati con perni in ottone affioranti dalla resina al fine di:

- facilitare la connessione ai cavi MT indipendentemente dalla loro direzione di ingresso
- evitare coppie galvaniche tra i vari materiali che possono coesistere nella connessione

La connessione a triangolo tra gli avvolgimenti di MT sarà realizzata in piatto o tubo d'alluminio (non saranno ammesse connessioni in cavo isolato) al fine di mantenere inalterate nel tempo le posizioni relative e le prestazioni.

I terminali di BT saldati alla spira per su tutta l'altezza della bobina stessa, dovranno essere disposti nella parte superiore del trasformatore (in basso qualora espressamente richiesto), dovranno essere costituiti in piatti di alluminio adatti a connettere capicorda in rame-stagnato.

Qualora espressamente richiesto, il costruttore dovrà fornire opportune piastre bimetallo (CupAl o similari) per permettere di connettere in sicurezza capicorda in rame nudo.

I terminali di BT dovranno essere ancorate rigidamente al nucleo per evitare che modifichino la loro posizione durante il trasporto, il successivo esercizio e/o in caso di sforzi elettrodinamici conseguenti a cortocircuiti sugli impianti alimentati a valle.

18.3.2.5 - Nucleo magnetico

Il nucleo magnetico a tre colonne dovrà essere realizzato in lamierino magnetico a cristalli orientati ad alta permeabilità lavorato al laser.

Nelle giunzioni tra colonne e giogo i lamierini saranno tagliati a 45° mediante la modalità step-lap per ridurre al minimo il traferro equivalente.

Dovrà essere garantito un collegamento equipotenziale disconnettibile tra la struttura metallica (armature e carrelli) e il pacco dei lamierini magnetici.

Tutto il nucleo sarà verniciato contro la corrosione con vernici non igroscopiche di colore nero RAL 9005 e di spessore minimo >100 µm (micron).

18.3.2.6 - Targa Dati Caratteristiche

La targa dovrà essere realizzata in accordo alla norma CEI EN 60076-11 e riportarne il numero.

I caratteri dovranno essere incisi sulla targa di alluminio avente fondo contrastato in modo tale che siano inalterabili e ne derivi inoltre una buona leggibilità nel tempo.

18.3.2.7 - Condizioni ambientali e di comportamento al fuoco

I trasformatori dovranno essere adatti per sostenere le seguenti condizioni ambiente in fase di stoccaggio, trasporto e di esercizio:

- minima temperatura ambiente -25°C
- massima temperatura ambiente 40°C
- massima umidità relativa (90±5)%

I trasformatori dovranno inoltre essere conformi alle seguenti classi definite nella norma CEI EN 60076-11:

- Classe ambientale **E2**

E2 – Il trasformatore è soggetto a condensa consistente, a inquinamento intenso o ad entrambi i fenomeni

- Classe climatica **C2**

C2 – Il trasformatore può funzionare, essere trasportato ed immagazzinato fino a -25°C

- Classe di comportamento al fuoco **F1**

F1 – Il trasformatore è soggetto a rischio d'incendio ed è richiesta un'infiammabilità ridotta. Il fuoco sul trasformatore deve estinguersi entro limiti prestabiliti dalla norma.

Tali rispondenze dovranno essere comprovate da certificazioni ottenute presso enti terzi (cfr. Documentazione e collaudo).

18.3.3 - Documentazione e collaudo

I trasformatori dovranno essere costruiti e collaudati presso laboratori prova di aziende dotate delle certificazioni ISO 9001 e ISO 14001.

Ogni singolo trasformatore dovrà superare con esito positivo tutte le prove di accettazione previste dalle norme CEI/EN. Qualora richieste in fase di ordine, dovranno essere eseguite anche le prove di tipo e speciali precedentemente concordate. Ad ogni trasformatore dovrà essere allegato il rispettivo Bollettino di Collaudo.

I trasformatori dovranno essere corredati di idonea documentazione comprovante la qualità, l'affidabilità e le prestazioni del prodotto o di prodotti simili tramite certificazioni di enti terzi riconosciuti a livello internazionale quali ad esempio l'ACAE.

I trasformatori dovranno inoltre essere corredati di Type Test Certificate comprovanti l'ottenimento delle classi ambientali, climatiche e di comportamento al fuoco E2, C2, F1 **ottenute su un unico trasformatore e presso un unico laboratorio** così come indicato nella norma CEI EN 60076-11 : 2006-02.

A titolo indicativo si riporta di seguito l'elenco delle prove effettuabili sui trasformatori in accordo alla CEI EN 60076-11.

18.3.3.1 - Prove di accettazione (routine tests)

- Misura della resistenza degli avvolgimenti
- Misura del rapporto di trasformazione e controllo dello spostamento angolare
- Misura della tensione di corto circuito e delle perdite a carico
- Misura delle perdite e della corrente a vuoto
- Prova di tenuta a tensione applicata in c.a.
- Prova di tenuta a tensione indotta in c.a.
- Misura delle scariche parziali

18.3.3.2 - Prove di tipo (Type tests)

- Prova ad impulso atmosferico
- Prova di sovratemperatura

18.3.3.3 - Prove speciali

- Misura del livello di rumore
- Prova di tenuta al cortocircuito

18.3.4 - Controlli di Fabbricazione

I trasformatori dovranno essere fabbricati seguendo un Sistema di Gestione per la Qualità conforme alla normativa UNI EN ISO 9001:2008.

La società costruttrice dovrà essere dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla normativa UNI EN ISO 14001:2004.

La società costruttrice dovrà avere certificazione dei propri sistemi rilasciato da primario ente qualificante.

18.3.5 - Accessori

I seguenti accessori dovranno far parte della dotazione minima del trasformatore:

- Imballo di protezione in polietilene termoretraibile
- N. 1 manuale di installazione

- n. 1 targa dati caratteristiche in accordo alle norme
- n. 2 terminali di terra
- n. 4 golfari di sollevamento
- n. 4 ruote orientabili in nylon
- n. 3 tubetti di alloggiamento negli avvolgimenti BT (1/fase) per sonde di temperatura
- n. 3 sonde di temperatura Pt100 alloggiare in canalina metallica schermata e posizionata sul giogo superiore del nucleo magnetico
- n. 1 cassetta di collegamento per le sonde Pt100 in alluminio pressofuso con grado di protezione IP65 dotata di pressa cavi per l'ingresso delle sonde

18.4 Specifiche tecniche impianto di supervisione

18.4.1 Scopo e descrizione delle opere.

La presente relazione descrive le opere impiantistiche necessarie all'automazione ed alla supervisione delle apparecchiature elettriche installate in occasione dei lavori di ampliamento dell'impianto di depurazione delle acque reflue di Gravellona Toce (VB).

L'impianto in questione, allo stato attuale, non prevede l'integrazione delle apparecchiature esistenti e non soggette ad intervento del depuratore, ma essendo di tipo scaldabile potrà in futuro integrarle. A tal fine, su indicazioni della Committenza, la CPU del PLC installato in sala quadri avrà la possibilità di comunicare tramite MODBUS.

La struttura del sistema al termine dei lavori sarà la seguente:

- **Postazione di supervisione**

Consiste in un pannello HMI installato a bordo del quadro QPLC nel locale quadri di nuova realizzazione. Deve poter essere eventualmente integrato da un computer di supervisione, posizionato nella palazzina uffici al piano primo, od in altra ubicazione indicata dalla committenza. (il relativo computer, i software eventualmente necessari la programmazione, il cavo di collegamento con il quadro Q-PLC sono ESCLUSI dal presente progetto e dal relativo computometrico)

- **Quadro Q-PLC**

Quadro di raccolta dati e segnali asservito all'ampliamento, vedi paragrafo 3.3.

18.4.2 Architettura del sistema.

Il sistema sarà del tipo ad intelligenza distribuita, con unità centrale (Master), predisposta per essere collegata a unità periferiche (Slave) e unità di supervisione e visualizzazione (computer sinottico).

La comunicazione, effettuata tramite bus di campo, sarà gestita con la tecnica Master Slave; il sistema potrà essere monitorato, programmato e visualizzato, oltre che dal computer sinottico, attraverso le porte di programmazione dei PLC dislocati in campo.

18.4.3 Specifiche tecniche

18.4.3.1 Hardware della postazione di supervisione:

Verrà fornito un pannello operativo (PANEL PC) con le seguenti caratteristiche minime:

- processore: - Intel Celeron N3160
- hard Disk: - 256 GB SSD
- memoria RAM: - DDR3L 4GB, espandibile fino a 8 GB
- Slots: - 1x mPCIe (half-size), 1x mSATA (full-size)
- interfacce USB: - 2x USB 2.0, 2x USB 3.0 (high current)
- interfacce grafiche: - 1x DisplayPort, 1x VGA
- interfacce ethernet: - 2x Ethernet (RJ45) 10/100/1000
- alimentazione: - 24 V DC 400 W, doppia ventola.
- monitor: - colori LCD da 15":
- software di sistema: - Windows 10 Enterprise 2016 LTSC, 64 bit
- Grado di protezione: - Frontale IP65, posteriore IP40

Inoltre dovrà essere installato un combinatore telefonico su linea analogica funzionante secondo le indicazioni contenute al relativo paragrafo

18.4.3.2 Software di supervisione

Sul dispositivo di cui al punto 3.1), dovrà essere installato un software applicativo in grado di raffigurare l'intero impianto tramite pagine grafiche (sinottiche).

Tale software, uno SCADA prodotto da una primaria marca (ad esempio SIEMENS), dovrà interfacciarsi ai controllori programmabili in campo in modo da espletare le seguenti funzioni:

- Controllo di stato e/o misure di tutte le utenze collegate ai controllori.
- Gestione degli allarmi, compresa storicizzazione su base annua.
- Visualizzazione delle ore di funzionamento di tutte le utenze quali motori, pompe, ecc.
- Visualizzazione tramite trends dinamici e storicizzazione su base annua dei valori analogici letti dai controllori (livelli, portate, ecc.).

18.4.3.3 Quadro Q-PLC

Il quadro Q-PLC-1, realizzato utilizzando n°2 colonne in metallo di dimensioni indicative pari a 2200 x 600 x 400 mm cadauna di marca, caratteristiche e colore identiche a quelle utilizzate per il quadro di comando motori QMCC e contenente il PLC master, di primaria marca (Siemens S7-1500 o similari) dovrà essere montato in prossimità del quadro QMCC. Il PLC andrà a comunicare con gli altri dispositivi esistenti o di futura realizzazione tramite bus di campo (Tipologia dello stesso da concordare con la committenza). Le caratteristiche e le dotazioni del quadro Q-PLC sono:

- alimentazione: 230 V c.a - 24 V, D.C
- U.P.S. 230 V c.a. – 1000 VA – autonomia 20'
- sezionatori: n°1 1P+N 32A
- interruttori: n°10 1P+N 10A
- relè di interfaccia: in numero pari alle uscite del PLC
- interfacciamento ingressi: diretto su PLC attraverso la morsettiera di cablaggio in caso di ingressi digitali, tramite separatori galvanici in caso di ingressi analogici.
- morsettiera: - in numero pari a tutti gli I/O presenti a bordo dei moduli del PLC
- cablaggio: - con canali separati per le utenze elettriche e per i segnali di campo
- morsettiera siglate con i medesimi codici di campo
- cassetteria preintestata in fabbrica.
- ventilazione: n°1 ventilatore per l'estrazione dell'aria surriscaldata dal quadro, 230 VAC, IP54, completo di filtro, termostato, protezione magnetotermica differenziale, griglia filtrata supplementare per consentire la circolazione dell'aria.
- unità centrale PLC: - con capacità massima di gestione fino a 1024 I/O digitali e 128 I/O analogici,
- almeno 300 kbyte di memoria RAM di lavoro
- Almeno 1,5 Mbyte memoria dati
- orologio hardware integrato
- funzioni diagnostiche
- interfaccia per BUS di campo
- moduli I/O digitali: - con morsettiera associata di interfacciamento, cablata in fabbrica.

- modulo ingressi digitale:
 - per un totale minimo di 576 ingressi, in gruppi di 32 per modulo.
 - tensione nominale 24 V DC
 - tensione di isolamento verso terra 500 V DC
 - led di segnalazione stato

- modulo uscita digitale: per un totale minimo di 64 uscite, in gruppi di 32 per modulo.
 - tensione nominale 24 V DC
 - campo da 20,4 a 28,8 V DC,
 - corrente di uscita 0,5 A
 - protezione da cortocircuito
 - tensione di isolamento verso terra 500 V DC
 - led di segnalazione stato
 - relè di interfaccia per ogni uscita digitale

- moduli I/O analogici: con morsettiera associata di interfacciamento, cablata in fabbrica

- modulo Ingresso analogico:
 - per un totale minimo di 48 ingressi, in gruppi di 8 per modulo.
 - con diversi campi di misura impostabili con selettore
 - campi di misura in tensione: $0 \div 10$ V, $\pm 2,5$ V \div ± 5 V
 - campi di misura in corrente $0 \div 20$ mA, $4 \div 20$ mA
 - risoluzione minima 12 bit
 - tensione di isolamento verso terra 500 V AC
 - con modulo di separazione galvanica per ogni punto

- modulo Uscita analogico:
 - per un totale minimo di 16 uscite, in gruppi di 8 per modulo.
 - con diversi campi impostabili con selettore
 - campi di uscita in tensione ± 10 V $0 \div 10$ V, $1 \div 5$ V
 - campi di uscita in corrente $0 \div 20$ mA, $4 \div 20$ mA
 - risoluzione minima 11 bit
 - tensione di isolamento verso terra 500 V AC
 - con modulo di separazione galvanica per ogni punto

18.4.4 Funzionalità del sistema di supervisione

18.4.4.1 Generalità

Al fine di supervisionare efficacemente l'impianto di depurazione delle acque deve essere predisposto un sistema di rilevamento, memorizzazione ed elaborazione dei parametri di processo. Esso è composto da quadri contenenti PLC che hanno il compito di raccogliere i segnali e le misure di processo, eseguire gli automatismi di regolazione, e trasmettere i dati all'elaboratore di supervisione, che, in forma grafica, si occupa di fornire al conduttore dell'impianto il quadro complessivo delle utenze, dei cicli, delle anomalie.

Pertanto è indispensabile che la programmazione dei PLC e dello SCADA premetta almeno di:

- Fornire una chiara immagine del contesto in cui sono inserite le utenze.
- Visualizzare con il minimo ritardo possibile lo stato delle utenze, in special modo gli allarmi di processo.
- Visualizzare tramite trends dinamici e memorizzare le grandezze misurate quali portate, livelli, ecc.
- Memorizzare le ore di funzionamento delle utenze.
- Memorizzare, per almeno un anno, gli eventi di allarme.
- Dare la possibilità di salvare i dati memorizzati in formati leggibili da software quali Excel o Access.
- Eseguire automazioni di processo quali:
 - avviamenti cadenzati delle utenze all'inserzione della corrente e gestione utenze privilegiate.
 - consenso al funzionamento dell'utenza solo in presenza di determinate condizioni.
 - Scambi di motore in caso di disfunzione o di raggiunto limite di ore per le utenze con riserva.

Tutti i dettagli di processo dovranno essere definiti in seguito con la committenza e con i gestori dell'impianto, in modo da chiarire l'aspetto delle pagine grafiche, il metodo di navigazione tra le stesse, i criteri di gestione degli eventi di allarme, ecc.

18.4.4.2 Navigazione tra le pagine

La pagina principale, che appare all'accensione del sinottico, è l'unica che permette di accedere a tutte le funzioni ed a tutte le altre pagine, la struttura delle pagine è ad albero e può essere rappresentata come segue in fig.1:

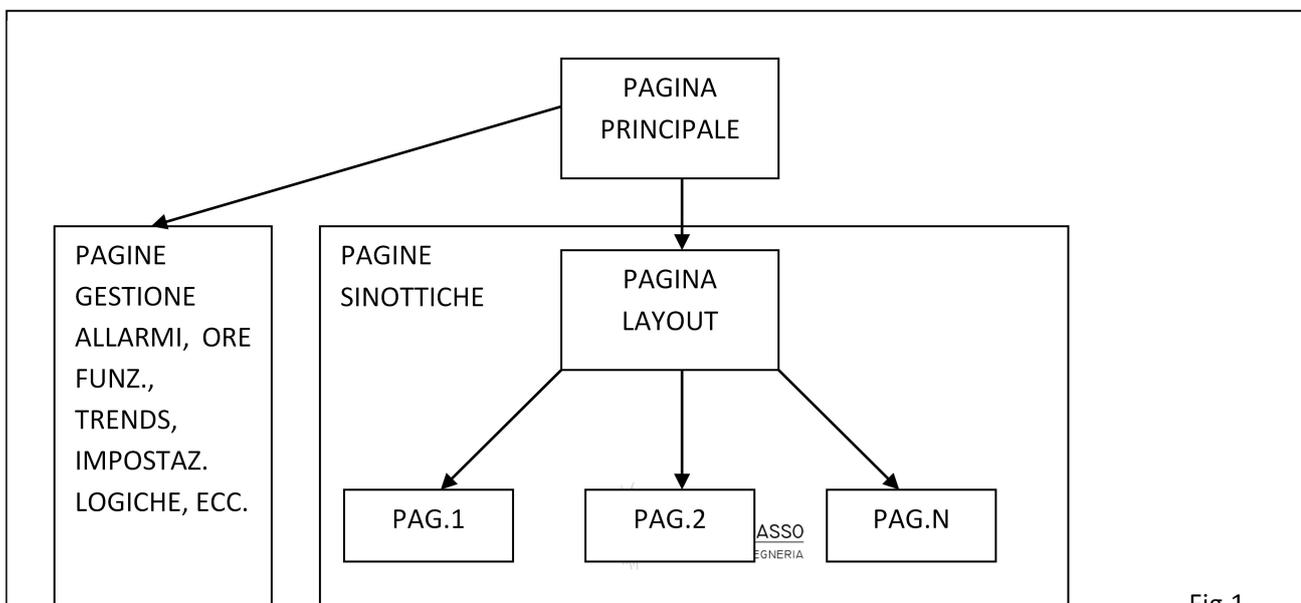


Fig.1

La pagina layout rappresenta per intero l'impianto di depurazione esistente, si può accedere all'area interessata semplicemente cliccandovi sopra, da ogni pagina sinottica è comunque possibile:

- Tornare alla pagina principale.
- Tornare alla pagina layout.
- Accedere alle pagine sinottiche precedenti e/o successive.

Dalle pagine di gestione dell'impianto è invece possibile stampare il contenuto della pagina e tornare alla pagina principale.

18.4.4.3 Informazioni sulle utenze

Nelle pagine sinottiche, ogni utenza elettrica dovrà essere corredata di una descrizione esauriente, inoltre, si avrà la seguente differenziazione in base al tipo di utenza:

- motori ed elettrovalvole: spia circolare
- quadri package: spia rettangolare
- strumenti di misura: display
- livelli, pressostati, ecc. spia circolare

Si dovranno comunicare tramite spie e display le seguenti informazioni:

Motori elettrici:	spia verde	=	utenza ferma.
	spia rossa	=	utenza in marcia.
	spia gialla lampeggiante	=	utenza in disfunzione.
	spia nera	=	mancanza informazione.
Elettrovalvole:	spia verde	=	valvola aperta
	spia rossa	=	valvola chiusa
	spia verde lampeggiante	=	valvola in apertura
	spia rossa lampeggiante	=	valvola in chiusura
	spia gialla lampeggiante	=	valvola in disfunzione
	spia nera	=	mancanza informazione
Quadri package:	spia verde	=	quadro alimentato, nessuna
utenza in funzione.	spia rossa	=	quadro alimentato, almeno
un'utenza in funzione.	spia gialla lampeggiante	=	quadro non alimentato o
segnalazione di disfunzione	spia nera	=	mancanza informazione
Livelli, pressostati, ecc.:	spia verde	=	valore non raggiunto
	spia rossa	=	valore raggiunto
	spia nera	=	mancanza informazione

Strumenti di misura: display riportante il valore letto e la relativa unità di misura.

Altre informazioni sulle utenze, quali ore di funzionamento e stati di funzionamento (automatico/manuale, spento, in ciclo, ecc.) dovranno essere riportate in apposite pagine di gestione dell'automatismo.

18.4.4.4 Riferimenti per la creazione delle pagine grafiche

A titolo esemplificativo, vengono riportate in modo sintetico i contenuti delle pagine sinottiche, resta inteso che le stesse potranno essere più numerose e scendere maggiormente in dettaglio, ma quella prospettata è da considerarsi la dotazione minima. La definizione definitiva delle pagine deve essere effettuata in accordo con i processisti, con la Committenza e con la Direzione Lavori.

- N°1 PAGINA INGRESSO + GRIGLIATURA GROSSOLANA
- N°1 PAGINA SOLLEVAMENTO INIZIALE
- N°1 PAGINA GRIGLIATURA FINE + DISSABBIATURA
- N°1 PAGINA BIOLOGICO
- N°1 PAGINA SOFFIANTI
- N°1 PAGINA DEFOSFATAZIONE
- N°1 PAGINA RIPARTIZIONE + SEDIMENTAZIONE
- N°1 PAGINA SOLLEVAMENTO FANGHI
- N°1 PAGINA TRATTAMENTO TERZIARI
- N°1 PAGINA DISINFEZIONE
- N°1 PAGINA TRATTAMENTO BOTTINI
- N°1 PAGINA ISPESSIMENTO
- N°1 PAGINA CENTRIFUGA + DOSAGGIO PAA
- N°1 PAGINA ALLARMI CABINA ELETTRICA

18.4.4.5 Gestione allarmi

Gli allarmi di processo (quali scatti termici, ecc.) e di anomalia del sistema di supervisione (ad esempio mancanza di comunicazione con un partner del bus) vengono visualizzati, con la massima celerità possibile, sullo schermo del computer in qualunque pagina il sinottico si trovi, essi devono riportare:

- ora evento
- Data evento
- Utenza interessata e sua ubicazione all'interno del sinottico
- Descrizione dell'allarme
- Inoltre deve essere indicato se e quando è stato riconosciuto dall'operatore.

Ogni allarme deve essere mantenuto in memoria e poter essere richiamato a display per almeno un anno. Deve poter essere stampato singolarmente o insieme agli altri allarmi presenti o trascorsi.

Al comparire di un allarme l'operatore verrà avvertito da una sirena comandata dal PLC master contenuto in Q-PLC-1, al riconoscimento dell'allarme la sirena dovrà tacitarsi. In caso l'impianto non fosse presidiato, l'operatore potrà scegliere se farsi comunicare lo stato d'allarme tramite un combinatore telefonico opportunamente programmato, l'impianto dovrà essere predisposto in modo che, senza dover effettuare modifiche al software, si possa in futuro interfacciarsi al bus di campo tramite apparecchiature in grado di comunicare gli stati dell'impianto ad computer remoto, che sarà dotato di software simile a quello del sinottico in modo da poter permettere all'operatore di rendersi conto con precisione dell'eventuale stato di allarme e di poter procedere alla sua eliminazione nel modo migliore.

18.4.5 Gestione ore di funzionamento

Per tutte le utenze che verranno indicate dalla committenza, dovrà essere approntato il conteggio delle ore di funzionamento, questo al fine di raggiungere due obiettivi:

- Permettere un'adeguata manutenzione al raggiungimento di un determinato numero di ore.
- Permettere lo scambio automatico di utenze con riserva.

Per la visualizzazione, la gestione, e la stampa di questi dati verranno dedicate una o più pagine.

18.4.6 Gestione trends variabili analogiche

Per tutte le misure di tipo analogico lette dai PLC dislocati in campo dovranno essere predisposti dei grafici cartesiani che visualizzeranno in tempo reale l'andamento della variabile in funzione del tempo. Essi dovranno essere corredati di opportune didascalie esplicative, contenenti anche la posizione sul sinottico del misuratore in questione, le unità di misura, le soglie di allarme. Si potrà zoomare su di una porzione del diagramma in modo da evidenziare particolari situazioni. Data l'impossibilità di archiviare lunghi periodi di informazioni in tempo reale, tutti gli ingressi analogici verranno campionati con una frequenza da stabilire con il conduttore dell'impianto in modo da poter ottenere grafici attendibili per un periodo non inferiore ad anni uno.

18.4.7 Documentazione

Dovranno essere forniti a corredo dell'impianto:

Tutti i software di programmazione dei PLC e dello SCADA, completi di cavi di programmazione, manuali in italiano, licenze d'uso.

Manuale d'uso e manutenzione dell'impianto realizzato.

Listati dei programmi di tutti i PLC e dello SCADA.

19 Specifiche Prestazionali Opere Elettromeccaniche

19.1 Riferimenti normativi

I riferimenti normativi specifici per gli impianti di depurazione sono i seguenti:

- UNI EN 12255-1 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Principi generali di costruzione.
- UNI EN 12255-3 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Trattamenti preliminari.
- UNI EN 12255-6 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Processi a fanghi attivi.
- UNI EN 12255-8 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Trattamento e stoccaggio dei fanghi.
- UNI EN 12255-9 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Controllo dell'odore e ventilazione.
- UNI EN 12255-10 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Principi di sicurezza
- UNI EN 12255-11 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Dati generali richiesti
- UNI EN 12255-12 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Controllo e automazione..
- UNI EN 12255-14 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Disinfezione.
- UNI EN 12255-15 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Parte 15: Misurazione del trasferimento dell'ossigeno nell'acqua pulita nei bacini di aerazione a fanghi attivi.
- UNI EN 12255-16 – Impianti di trattamento delle acque reflue – Parte 16: Filtrazione fisica (meccanica).

19.2 Elenco macchine con caratteristiche tecniche e specifiche

Comparto	cod. P&I	Descrizione	Caratteristiche principali
Trattamento bottini	BOT1300	Impianto trattamento bottini con disoleatura e dissabbiatura e classificatore sabbie integrato	<ul style="list-style-type: none"> - luce filtrazione 6 mm forata - portata massima 100 mc/h - potenza: 3 kW - in acciaio inox AISI 304 - con compattatore del grigliato - con sensori di azionamento e quadro elettrico
Trattamento bottini	INCLUSA IN BOT1300	Soffiante per dissabbiatura e disoleatura nel trattamento bottini	- Soffiante 0.75 kW
Trattamento bottini	P1311/P1312	Pompe di rilancio bottini pretrattati a manufatto ripartitore	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: elettropompa centrifuga antintasamento per fognatura comandabile con inverter - per installazione a secco con camicia di raffreddamento, appoggiata a platea - Portata: 100 mc/h - prevalenza: 10 m - Potenza assorbita: 6,81 kW - Potenza assorbita dalla rete P1: 4,77 kW - potenza nominale resa all'albero P2: 4,25 kW - Motore: IP68 H - comprensiva di quadro elettrico di controllo e comando

Pretrattamenti	SCR210/SCR220	Griglia grossolana oleodinamica	<ul style="list-style-type: none"> - Altezza di scarico da fondo canale: mm 6.000 - Altezza della sezione barrata: mm 1.300 - Ingombro della griglia in altezza: mm 8.500 - Inclinazione della griglia rispetto all'orizzontale: °75 - Luce libera tra le barre: mm 20 - Spessore delle barre: mm 8 X 40 - Velocità fra le barre: m/sec 0,55 - Perdita idraulica: mm c a6 - Altezza massima acqua nel canale: mm 1200 - Velocità in salita del pettine fase di grigliatura: m/min 4,8 - Velocità di discesa con pettine non impegnato: m/min 4,8 - Volume olio centralina oleodinamica: l 35 - Potenza installata centralina oleodinamica: kW 2,2 - Tensione alimentazione: V-f-Hz 400-3-50 - Poli del motore elettrico: n°4 - Protezione motore: IP 55 - Classe di isolamento: F - Peso centralina oleodinamica: kg 120 - Peso totale della macchina senza centralina: kg 2200
Pretrattamenti	BE210	Coclea compattatrice	<ul style="list-style-type: none"> - Portata: m³/h 5- Riduzione volume del grigliato: % 45- - Dimensione canale di trasporto: mm 325- Diametro esterno coclea: mm 280- Spessore spirale: mm 20- Dimensione zone di carico n° 2 cad: mm 2000x325- - Lunghezza zona di drenaggio: mm 550- Lunghezza zona di compattazione: mm 700- - Lunghezza totale: mm 6.000- - Inclinazione: 5° - Giri della vite: r.p.m. 28- Acqua per lavaggio: m³/h 1-2- Acqua per lavaggio: bar 3- Diametro foro del modulo di drenaggio: mm 8- Diametro foro modulo di compattazione: mm 1- Potenza del motore: Kw 3- - Tensione di alimentazione: V-f-Hz 380-3-50- Protezione motore e isolamento: IP /CL 55/F- - Fattore di sicurezza: 1,8

Pretrattamenti	P0310/P0320/P0330/P0340	Sollevamento iniziale con inverter	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: elettropompa centrifuga sommersibile antintasamento per fognatura comandabile con inverter - Portata: 174 l/s = 625 mc/h - prevalenza: 14 m - Potenza assorbita: 39,41 kW - Potenza assorbita dalla rete P1: 32,79 kW - potenza nominale resa all'albero P2: 30,8 kW - Motore: IP68 H - comprensiva di inverter
Pretrattamenti	SCR0410/SCR0420	Griglia fine tipo Escamax della Huber o similare	<ul style="list-style-type: none"> -griglia a nastro filtrante a rotazione continua - portata max: 520 l/s - pulizia automatica con spazzola controrotante e barra di lavaggio - spaziatura: 6 mm - larghezza canale: 2,00 m - altezza canale: 1,80 m - altezza di scarico griglia da fondo canale: 2,46 m - altezza di ingombro da fondo canale: 3,95 m - angolo rispetto alla verticale: 65° - Potenza installata: 0,75 (griglia) + 1,5 (spazzola) kW - Motore: IP65 - Materiale: AISI304L - completa di quadro di comando a cui fa capo anche la coclea di raccolta
Pretrattamenti	SC0410	Coclea per raccolta grigliato	<ul style="list-style-type: none"> - Prodotto da trasportare: grigliato- Lunghezza totale senza motoriduttore: 7000 mm- n. tramogge di carico: 2- materiale: canale in AISI 304, spirale in acciaio ad alta resistenza

Pretrattamenti	SKM0510/SKM0520 AD0510/AD0520 SC0510/SC0520	Macchinari per dissabbiatore-disoleatore	<ul style="list-style-type: none"> - per installazione in vasca longitudinale di dimensioni 4,20 m (W dissabbiatura = 3 m + W disoleatura 0,80 m) x 9,00 m (L) x 3,00 m (H media) da coprire per deodorizzazione - con coclea di fondo e raschia di superficie e trasmissione a catena - completo di quadro elettrico e impianto a bordo - completo di barriera divisoria tra dissabbiatura e disoleatura in calcestruzzo con la parte superiore in acciaio inox - completo di sistema di insufflazione aria a bolle medie da 180 Nm³/h - Q max: 522 l/s - completo di quadri elettrici di potenza comando e controllo del classificatore, pompe sommerse di estrazione sabbie e olii e soffianti per diffusori aria
Pretrattamenti	P0510/P0520	Pompa per estrazione sabbie	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: elettropompa centrifuga sommergibile per fognatura - Portata: 17 mc/h - prevalenza: 7 m - Potenza assorbita: 1,68 kW - Potenza assorbita dalla rete P1: 1,43 kW - potenza nominale resa all'albero P2: 0,99kW - Motore: IP68 F - comprensiva di quadro elettrico di controllo e comando
Pretrattamenti	GCL0500	Classificatore sabbie	<ul style="list-style-type: none"> - Portata max in ingresso: 50 m³/h - Portata max sabbia separata: 0,8 m³/h - volume tramoggia: 1,4 m³ - altezza scarico sabbie: 1,75 m - potenza installata: 0,55 kW - protezione motore: IP55 F - grado di separazione granulometrica > 300 micron: 95% - grado di separazione granulometrica > 200 micron: 75% - Materiale: AISI304
Pretrattamenti	BL0501/BL0502	Soffianti per dissabbiatura	<ul style="list-style-type: none"> - Portata: 360 m³/h- Prevalenza: 550 mbar- Potenza motore: 11 kW- Potenza assorbita: 7,97 Kw- Protezione motore: IP55- comprensiva di silenziatore e filtro in aspirazione, valvola di ritegno, manometro in mandata e valvola di sicurezza

Biologico	-	Sistema di stoccaggio del policloruro di alluminio	- Volume: 40 mc- prodotto da contenere: PAC in soluzione al 18%- in PE-100, per installazione esterna- con indicatore di livello esterno- con tappo di ispezione e troppo pieno
Biologico	P0601/P0602	Sistema di dosaggio per policloruro di alluminio	- montato su pannello - n. pompe dosatrici: 1+1R - compreso quadro di comando - Q max totale: 270 l/h - max h di aspirazione: 5 m - pressione max: 7 bar - collegamento: DN25 - Potenza: 0,25 - protezione: kW IP65 - incluso quadro elettrico
Biologico	MX0711/MX0712	Miscelatore sommerso per vasca a cicli alternati	- elettromiscelatore per vasca 44 m x 12,7 m x 5,5 m (H) - elica a 3 pale, DN 650 mm - potenza nominale: 5,5 kW - potenza assorbita dalla rete: 3,8 kW - minima potenza specifica di miscelazione: 2,3 W/m ³ - velocità di rotazione al punto di lavoro: 375 rpm - motore: IP68 F - materiale mixer: AISI 316 - incluso palo guida orientabile in AISI304
Biologico	-	Gru di sollevamento mixer	- per mixer in vasca di denitrificazione - tipo: a bandiera - capacità argano: 5 kN - materiale: AISI304 - inclusa base per installazione a pavimento della bandiera
Biologico	da AD0711 a AD07129	Sistema di aerazione per nuova vasca a cicli alternati	- Tipo: a pannello tipo Aquastrip - n° di calate: 29 - n° di diffusori per calata: 3 - diametro calate: 2" - n° di diffusori: 87 - superficie coperta totale: 53,3 m ² - dimensione vasca: 44 m x 12,7 m - battente: 5,50 m - SOTR: 130(inverno)-360 kg O ₂ /h - efficienza di trasferimento: 43,4-34,2 % - portata d'aria specifica: 18,8-65,9 Nm ³ /m ² /h

Biologico	BL0710/BL0720	Soffianti per nuova vasca a cicli alternati	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: a vite ad alto rendimento - portata: 1300-3800 Nm³/h - pressione differenziale: 650 mbar - classe di efficienza motore: IE3 - potenza assorbita: 107,4 kW - potenza installata: 90 kW - grado protezione motore: IP55 - comandabile con inverter integrato a bordo quadro - incluso quadro elettrico - con capottatura insonorizzante - inclusa valvola di non ritorno
Sedimentazione	P1210/P1220/P1230/P1240	Pompa di ricircolo fanghi secondari	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: elettropompa centrifuga sommergibile ad elevato rendimento - Portata: 450 m³/h - prevalenza: 15 m - Potenza assorbita P1: 23,69 kW - Potenza nominale P2: 22,14 kW - Motore: IE3, IP68 H - con inverter - comprensiva di tubo guida, set di installazione basamento e catena
Sedimentazione	P1250/P1260/P1270/P1280	Pompa di estrazione supero	<ul style="list-style-type: none"> - Tipo: elettropompa centrifuga sommergibile - Portata: 25-40 m³/h - prevalenza: 20 m - Potenza assorbita P1: 7,18 kW - Potenza nominale P2: 6,50 kW - Motore: IE3, IP68 H - comprensiva di tubo guida, set di installazione basamento e catena

Filtrazione finale	FL1010/FL1020/FL1030	Filtri a disco sommersi	<ul style="list-style-type: none"> - elemento filtrante: tela tipo Polstoff a fibra libera (fibre di lunghezza di 13 – 15 mm, diametro di 13 – 27 μ, fissate ad un tessuto a trama larga quale supporto); - per installazione in vasca di cls - max portata: 375 mc/h @ 35 mg/l - superficie filtrante: 60 m² - max TSS ingresso: 35 mg/l - max TSS uscita: 10 mg/l - diametro filtro: 2100 mm - potenza installata: 9,35 kW - potenza assorbita: 2,20 kW (motoriduttore+1 pompa) - inclusi n. 3 dispositivi per il lavaggio controcorrente delle tele, ciascuno predisposto per la pulizia di 4 dischi e composto da: <ul style="list-style-type: none"> o n. 8 dispositivi di aspirazione in materiale plastico o n. 1 pompa sommersa di aspirazione tipo Ebara DW 300, potenza 2,2 kW, 400 V, 50 Hz, 5 A, Qmax = 10 l/s; H = 11 m o Tubazione di mandata da 2 1/2" per collegamento al collettore di raccolta delle acque di controlavaggio e svuotamento vasca, completa di valvola di ritegno. Sistema di fissaggio al telaio del filtro. - 1 pompa sommersa di aspirazione per spurgo fanghi di fondo e svuotamento vasca di servizio
Disinfezione	-	Sistema di stoccaggio del PAA	<ul style="list-style-type: none"> - Volume: 5 mc - prodotto da contenere: PAC in soluzione al 18% - in AISI 316, per installazione esterna - con indicatore di livello esterno - con tappo di ispezione e troppo pieno
Disinfezione	P1101/P1102	Sistema di dosaggio per PAA	<ul style="list-style-type: none"> - montato su pannello - n. pompe dosatrici: 1+1R - compreso quadro di comando - Q max totale: 120 l/h - max h di aspirazione: 5 m - pressione max: 7 bar - Potenza: - protezione: IP65 - incluso quadro elettrico
Disinfezione	-	Doccia e lavaocchi di emergenza	<ul style="list-style-type: none"> - per installazione all'esterno

Ispessimento	ISP1402	Addensatore dinamico per fanghi di supero	<ul style="list-style-type: none"> - tipo: dinamico a tamburo rotante - miscelatore a giri variabili e vasca in lamiera elettrosaldata - portata: 40 mc/h con grado di secco 0,8-1% - grado di secco in uscita: 3% - Ingombro: 2500 (L) x 800 (DN) x 1000 (H) mm - incluso miscelatore dinamico di alimentazione - inclusa pompa per gruppo di lavaggio del telo con ugelli - Potenza installata miscelatore: 0,75 kW - Potenza installata tamburo: 0,55 kW - Potenza pompa lavaggio teli: 3 kW - protezione dei motori: IP55 F - materiale: AISI304 e tela in poliestere - incluso quadro con solo pulsantiera locale Aut-0-Man
Ispessimento	PLP1401	Polipreparatore per diluizione polielettrolita in emulsione	<p>costituito da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n.1 vasca in polipropilene rigido a due scomparti, completi di scarichi di fondo e troppo pieno (V utile= 3 m3) - n.1 agitatore lento - n.1 gruppo di alimentazione acqua di dosaggio - n.1 linea di dosaggio prodotto in emulsione con pompa a pistone - n.1 quadro elettrico di comando e automazione <p>capacità oraria soluzione: 6,5 m3/h di prodotto finito</p>
Ispessimento	P1411	Pompa di alimentazione polielettrolita per ispessimento fanghi di supero	<ul style="list-style-type: none"> - tipo: monovite - con inverter - portata: 150-1500 l/h - pressione: 2 bar - potenza motore: 0,75 kW - incluso misuratore di portata polielettrolita
Disidratazione	P1511/P1521	Pompa di alimentazione fanghi	<ul style="list-style-type: none"> - tipo: monovite - con inverter - portata: 15 mc/h - pressione: 2 bar - potenza installata: 4 kW - potenza assorbita: 1.3 kW - aspirazione/mandata: DN80 - incluso misuratore di portata fanghi

Disidratazione	DEC1501	Centrifuga di disidratazione fanghi	<ul style="list-style-type: none"> - portata: 15 mc/h con grado di secco 3% - grado di secco in uscita: 25% - incluso quadro elettrico di comando e controllo dell'intera sezione di disidratazione - Motore: 30 kW (motore principale+inverter) + 7,5 kW (motore secondario) IP55F - materiale: AISI316L
Disidratazione	PLP1501	Polipreparatore per diluizione polielettrolita in emulsione	<p>costituito da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n.1 vasca in polipropilene rigido a due scomparti, completi di scarichi di fondo e troppo pieno (V utile= 1,5 m3) - n.1 agitatore lento - n.1 gruppo di alimentazione acqua di dosaggio - n.1 linea di dosaggio prodotto in emulsione con pompa a pistone da 50 l/h - n.1 quadro elettrico di comando e automazione <p>capacità oraria soluzione: 4.5m3/h di prodotto finito</p> <ul style="list-style-type: none"> - potenza totale: 1,5 kW
Disidratazione	P1512/P1522	Pompa di alimentazione polielettrolita	<ul style="list-style-type: none"> - tipo: monovite - con inverter - portata: 2 mc/h - pressione: 2 bar - potenza installata: 1,1 kW - potenza assorbita: 0,4 kW - aspirazione/mandata: 1" 1/4 G - incluso misuratore di portata polielettrolita
Disidratazione	SC1501	Coclea inclinata per evacuazione fanghi disidratati	<ul style="list-style-type: none"> - Prodotto da trasportare: fanghi disidratati - Lunghezza totale senza motoriduttore: 5000 mm - n. tramogge di carico: 1 - inclinazione: 30° - spirale senza albero centrale - Larghezza truogolo: 280 mm - potenza installata: 1,50 kW - grado di protezione: IP55 F - materiale: canala in AISI 304, spirale in acciaio ad alta resistenza

19.3 Elenco sensori con caratteristiche

comparto	ELENCO STRUMENTI DI MISURA IN FASE DI PROGETTO
Ingresso reflui	MIS. LIVELLO A ULTRASUONI PER CONTROLLO SFIORO INIZIALE IMPIANTO PORTATE ECCEDENTI LA 5Qm
Sollevamento e sfioro iniziale	MIS. PORTATA TIPO CLAMP-ON AD ULTRASUONI DN700 SU MANDATA COMPLESSIVA SOLLEVAMENTO
Manufatto scolmatore	MIS. LIVELLO A ULTRASUONI PER CONTROLLO SFIORO PORTATE ECCEDENTI LA 3Qm
Ripartitore verso reattori biol.	MIS. PORTATA VALLE RIPARTITORE VERSO OSSIDAZIONE TIPO CLAMP-ON AD ULTRASUONI DN500
Produz.e distribuzione aria compressa	MISURA DI PORTATA D'ARIA COMPRESSA PER DN400 (O INFERIORE) PN6 MEDIANTE FLANGIA TARATA E TRASMETTITORE DI PRESSIONE - QMIS. 500mc/h-3500mc/h
Produz.e distribuzione aria compressa	TRASMETTITORE DI PRESSIONE SINGOLA MANDATA ALL'USCITA DAL COMPRESSORE
Produz.e distribuzione aria compressa	TRASMETTITORE DI PRESSIONE MANDATA VASCA
Tattamento Biologico	TRASMETTITORE DI PRESSIONE IDROSTATICA PER CONTROLLO TRACIMAZIONE IN VASCA BIOLOGICA
Tattamento Biologico	SENSORE O2 DISCIOLTO
Tattamento Biologico	SENSORE NH4/NH3/pH
Tattamento Biologico	CENTRALINA MULTIPARAMETRICA+DISPLAY GRAFICO
Ripartitore alla sedimentazione	SENSORE TSS
Ripartitore alla sedimentazione	MIS. LIVELLO A ULTRASUONI PER CONTROLLO PORTATA A SEDIMENTATORI
Sedimentatori secondari	MIS. PORTATA RICIRCOLO FANGHI SECONDARI TIPO ELETTRONMAGNETICO DN300 PN6-PN10
Sedimentatori secondari	MIS. PORTATA FANGO DI SUPERO TIPO ELETTRONMAGNETICO DN150 PN6-PN10
Ispessimento fanghi	MIS. PORTATA POLIELETTROLITA TIPO ELETTRONMAGNETICO DN50 PN6-PN10
Disidratazione fanghi	MIS. PORTATA FANGO ISPESSITO TIPO ELETTRONMAGNETICO DN80 PN6-PN10
Disidratazione fanghi	MIS. PORTATA POLIELETTROLITA TIPO ELETTRONMAGNETICO DN50 PN6-PN10
Filtrazione	SENSORE TSS MONTE FILTRI

Filtrazione	TRASMETTITORE DI PRESSIONE IDROSTATICA IN VASCA DI FILTRAZIONE PER APERTURA PARATOIA DI BY-PASS AL SUPERAMENTO DI UNA SOGLIA
Filtrazione	SENSORE TSS VALLE FILTRI
Filtrazione	MIS. PORTATA FANGO TERZIARIO TIPO ELETTROMAGNETICO DN150 PN6-PN10
Disinfezione	MIS. LIVELLO A ULTRASUONI SU STRAMAZZO DI USCITA DISINFEZIONE
scarico impianto	CAMPIONATORE AUTOMATICO REFRIGERATO DA 24 BOTTIGLIE