



Obiettivo Specifico RA6.3 – *Miglioramento del servizio idrico integrato per usi civili e ridurre le perdite di rete di acquedotto*

Linea di Azione IV 1.1. - *Riduzione delle perdite nelle reti di distribuzione dell'acqua, compresa la digitalizzazione e il monitoraggio delle reti - REACT-EU*

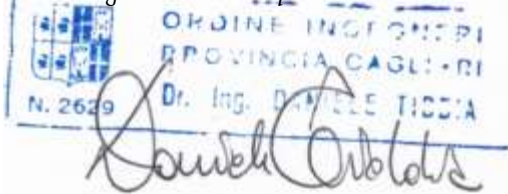
La gestione ottimale delle risorse idriche del Cilento e Vallo di Diano tra digitalizzazione delle reti, tecnologie di misura smart e sistemi di monitoraggio avanzati

ED9_ Disciplinare descrittivo e prestazionale: Opere Civili e Tubazioni

Progettazione

ing. Daniele Tiddia

Consac gestioni idriche spa



Supporto alla progettazione

geom. Sergio Luongo

84040 Castelluccio Cilento (SA)
consac gestioni idriche spa c.f. e p.a. 062680658



R.U.P.

ing. Rossella Femiano

Consac gestioni idriche spa



SETTEMBRE 2022

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623

info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Indice

1. Introduzione	4
1.1. Norme di applicazione.....	4
2. Attività preliminari all'avvio dei lavori.....	11
2.1. Area di cantiere	12
3. Qualità e provenienza dei materiali, modo di esecuzione, ordine da tenersi nei lavori	13
3.1. Qualità, requisiti, provenienza e accettazione dei materiali.....	13
3.2. Caratteristiche dei materiali.....	16
3.3. Materiali costituenti e loro qualificazione.....	28
3.4. Accettazione delle miscele	29
3.5. Confezionamento delle miscele.....	31
3.6. Trasporto delle miscele	32
3.7. Posa in opera delle miscele.....	33
3.8. Stagionatura e protezione del calcestruzzo.....	36
3.9. Acciaio per armature	37
3.10. Opere in calcestruzzo armato e normale	38
3.11. Disarmo dei getti	43
3.12. Documenti di cantiere	43
3.13. Prove di carico e collaudo statico.....	44
3.14. Impermeabilizzazione di manufatti in conglomerato cementizio	44
4. Strutture prefabbricate in cemento armato	46
4.1. Posa in opera	47
4.2. Appoggi.....	47
4.3. Montaggio	47
4.4. Strutture impiegate	48
4.5. Malte - Qualità e composizione.....	49
5. Murature e lavori in ferro.....	52
5.1. Murature di mattoni.....	52
5.2. Opere e manufatti in ferro	55
6. Tubazioni.....	63
6.1. Tubazioni per reti in pressione	63
6.2. Apparecchiature idrauliche.....	64
6.3. Tubazioni in ghisa sferoidale	65
6.4. Tubi, pezzi speciali e valvolame in acciaio	82
6.5. Tubazioni in PE100.....	86
6.6. Marcatura.....	94

6.7.	Criteri di accettazione.....	95
6.8.	Movimentazione dei materiali.....	97
6.9.	Trasporto	97
6.10.	Carico, scarico, movimentazione	97
6.11.	Accatastamento	98
6.12.	Conservazione di raccordi, valvole, pezzi speciali.....	98
6.13.	Modalità e procedure di posa in opera	99
6.14.	Collaudo idraulico per tubazioni in pressione.....	116
6.15.	Tubazioni e pezzi speciali	119
6.16.	Posa in opera delle tubazioni e dei pezzi speciali in acciaio	120
6.17.	Dimensioni	126
6.17.1.	Diametri.....	126
6.17.2.	Spessori	126
6.17.3.	Lunghezze	126
6.17.4.	Dimensioni speciali	127
6.18.	Prescrizioni di qualità.....	127
6.18.1.	Proprietà meccaniche	127
6.19.	Valori della pressione nominale	129
6.19.1.	Scelta del tubo per determinate condizioni di esercizio con riferimento alla PN.....	130
6.20.	Uso a diverse temperature	130
6.21.	Resistenza meccanica trasversale.....	131
6.22.	Verifica al collasso della sezione trasversale	132
6.23.	Requisiti.....	133
6.24.	Tolleranze dimensionali	134
6.25.	Resistenza alla pressione interna.....	135
6.25.1.	Tenuta idraulica alla pressione interna.....	135
6.26.	Pezzi speciali	135
6.27.	Tipi di giunti.....	136
6.27.1.	Testa a testa	137
6.27.2.	Manicotto.....	137
6.27.3.	Bicchiere.....	138
6.27.4.	Flangia	139
6.28.	Designazione	140
6.29.	Controlli e collaudo	141
6.29.1.	Partita.....	141
6.29.2.	Prove di accettazione in fabbrica.....	141
6.29.3.	Controllo dimensionale su diametro e spessore	142
6.29.4.	Controllo visivo.....	142

6.29.5.	Contenuto di vetro	142
6.29.6.	Polimerizzazione	142
6.29.7.	Prova idraulica.....	143
6.29.8.	Prove di scoppio	144
6.29.9.	Riparazioni	145
6.29.10.	Imballaggio e spedizione.....	145
6.30.	Lavori diversi non specificati nei precedenti articoli	145
6.31.	Gabbioni e mantellate di rete metallica.....	146
7.	Lavori stradali.....	146
7.1.	Ripristini di pavimentazione in conglomerato bituminoso	146
7.2.	Ripristini di pavimentazione in conglomerato cementizio.....	148
7.3.	Preparazione del sottofondo	148
7.4.	Fondazione e strato di base della sovrastruttura.....	149
7.5.	Conglomerati bituminosi per la costruzione della pavimentazione	151
7.6.	Sistemazione delle parti esterne, piazzali, viabilità.....	156
8.	Norme tecniche di esecuzione apparecchiature elettromeccaniche	163
8.1.	Trattamenti superficiali	163
8.2.	Verniciatura	163
8.3.	Zincatura.....	165
8.4.	Impianti elettrici	166
8.5.	Equipaggiamento dei quadri.....	170
8.6.	Cavi elettrici	171
8.7.	Vie cavi.....	174
8.8.	Criteri di sicurezza e gestione delle emergenze	175
9.	Attività preliminari.....	177
9.1.	Pulizia preliminare dell'area	177
9.2.	Oneri per lo smaltimento	179
10.	Movimentazione terreni	181
10.1.	Premessa.....	181
10.2.	Attività preliminari	181
10.3.	Classificazione dei terreni	182
10.4.	Allontanamento delle acque dall'area di lavoro.....	183
10.5.	Saggi e tracciati	183
10.6.	Scavi.....	184
10.6.1.	Opere di protezione scavi	190
10.7.	Rilevati e rinterrati	196
11.	Accessi e recinzioni	203
11.1.	Recinzioni e segnaletica di Sicurezza	203

1. Introduzione

Il presente disciplinare ha lo scopo di precisare le caratteristiche dei materiali e le modalità di posa in opera dei lavori da realizzarsi. Vengono, inoltre, definite sulla base delle caratteristiche e specifiche tecniche dei materiali, i contenuti prestazionali delle tubazioni e dei pezzi speciali previsti in progetto.

1.1. Norme di applicazione

Nell'esecuzione delle prestazioni previste dal presente disciplinare tecnico, saranno osservati:
Normativa generale per la realizzazione di opere pubbliche

- Decreto Legislativo, n. 50/2016 e s.m.i. – “Codice dei contratti pubblici e s.m.i.;
- Decreto del Presidente della Repubblica 6 giugno 2001, n. 380 - "Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia edilizia" e s.m.i.;
- Decreto Legislativo 22 gennaio 2004, n. 42 e s.m.i. – “Codice dei beni culturali e del paesaggio, ai sensi dell'articolo 10 della legge 6 luglio 2002, n. 137”;
- Decreto del Presidente della Repubblica 13 febbraio 2017, n. 31 “Regolamento recante individuazione degli interventi esclusi dall'autorizzazione paesaggistica o sottoposti a procedura autorizzatoria semplificata”.
- Decreto Legislativo aprile 2006, n. 152 e s.m.i. – “Norme in materia ambientale”;
- Decreto del Presidente della Repubblica 13 giugno 2017, n. 120. “Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo, ai sensi dell'articolo 8 del decreto-legge 12 settembre 2014, n. 133, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 novembre 2014, n. 164”.
- Decreto del Presidente della Repubblica 19 aprile 2012, n. 236 – “Regolamento recante disciplina delle attività della Difesa in materia di lavori, servizi e forniture a norma dell'articolo 196 del Decreto legislativo 12 aprile 2006, n. 163”;

Strutture in cemento armato, e metalliche

- "Norme per la disciplina delle opere di conglomerato cementizio armato, normale e precompresso ed a struttura metallica" di cui alla legge n. 1086 del 5.11.1971 (G.U. n. 321 del 21.12.1971).
- L. 02/02/1974, n° 64 – “Provvedimenti per le costruzioni con particolari prescrizioni per le zone sismiche”.
- Legge Regionale della Campania 7 gennaio 1983, n. 9. “Norme per l'esercizio delle funzioni regionali in materia di difesa del territorio dal rischio sismico”.
- Ordinanza del P.C.M. n° 3274 del 20/03/03 – “Primi elementi in materia di criteri generali per la classificazione sismica del territorio nazionale e di normative tecniche per le costruzioni in zona sismica”
- D.M. 16/02/2007 – “Classificazione e resistenza al fuoco di prodotti ed elementi costruttivi di opere da costruzione”.
- D.M. 09/03/2007 – “Prestazioni di resistenza al fuoco delle costruzioni nelle attività soggette al controllo del Corpo Nazionale dei vigili del fuoco”
- Aggiornamento delle Norme tecniche per le costruzioni - D.M. del 18 gennaio 2018. Caratteristiche dei materiali
- "Nuove norme sui requisiti di accettazione e modalità di prova dei cementi" di cui al decreto del 03.06.1968 del Ministero dei LL.PP..
- "Prove di aderenza su barre di acciaio ed aderenza migliorata" di cui alle norme C.N.R. - UNI 10020/71.
- "Strutture composte di acciaio e calcestruzzo" di cui alle norme C.N.R. UNI 10016/68;
- "Solai misti - cemento armato" di cui alle C.N.R. - UNI 10017/68.
- "Resistenza al fuoco" di cui alla circolare n. 91 del Ministero dei LL.PP..
- "Caratteristiche tecniche e requisiti dei leganti idraulici" di cui alla Legge n. 595 del 26.05.2965.
- "Norme per l'accettazione dei leganti idraulici" di cui al decreto del 3.1.1972 del Ministero dei LL.PP..
- Testo Unitario, Norme tecniche per le costruzioni- D.M. del 14 gennaio 2008;
- Testo Unico dell'edilizia – D.P.R. del 6 giugno 2001, n. 380. Architettura tecnica

- Testo Unico dell'edilizia – D.P.R. del 6 giugno 2001, n. 380 e s.m.i. Sicurezza sul lavoro ed Antinfortunistica
- Decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81 così come modificato ed integrato dal D.lgs 106 del 3 agosto 2009 “Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”
- Allegati di cui al Decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. ”Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”

Prevenzione incendi

- Decreto ministeriale 03 agosto 2015 Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'articolo 15 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139
- Decreto del Presidente della Repubblica n. 151 del 01.08. 2011 recante “Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi a norma dell’art. 49, comma 4-quater del decreto legge 31 maggio 2010 n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122”;
- DECRETO 5 agosto 2011, Procedure e requisiti per l'autorizzazione e l'iscrizione dei professionisti negli elenchi del Ministero dell'interno di cui all'articolo 16 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139;
- Decreto Ministeriale 9 aprile 1994 coordinato con il D.M del 6 ottobre 2003 “Approvazione della regola tecnica di prevenzione incendi per la costruzione e l’esercizio delle attività ricettive turistico alberghiere”;
- Decreto del ministero dell'Interno 9 agosto 2016 - Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi per le attività ricettive turistico - alberghiere, ai sensi dell'articolo 15 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139.
- Circolare n. 36 MI.SA. del 11 dicembre 1985 – prevenzione incendi: chiarimenti interpretativi di vigenti disposizioni e pareri espressi dal Comitato centrale tecnico scientifico per la prevenzione incendi su questioni e norme di prevenzione incendi;
- Chiarimenti Servizi Vigili del Fuoco nota n. prot. P959/4101 sott. 106/17 del 15.09.2000

- Rilascio certificato prevenzione incendi per le attività di cui al D.M. 16.02.1982 gestite dall'Amministrazione della Difesa;
- D.M. 12.04.1996 “Approvazione della regola tecnica di prevenzione incendi per la progettazione, la costruzione e l'esercizio degli impianti termici alimentati da combustibili gassosi”;
- D.M. 10.03.1998 “Criteri generali di sicurezza antincendio per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro;
- D.M. INTERNO 9 MARZO 2007 – Prestazioni di resistenza al fuoco delle costruzioni nelle attività soggette al controllo del corpo nazionale dei Vigili del Fuoco;
- D.M. INTERNO 16 FEBBRAIO 2007 – Classificazione di resistenza al fuoco di prodotti ed elementi costruttivi di opere da costruzione;
- UNI 12845 – Sistemi automatici a sprinkler
- UNI 9795 – sistemi fissi automatici di rivelazione e di segnalazione allarme incendio;
- UNI 10779 Impianti di estinzione incendi – reti idranti – progettazione, installazione ed esercizio.
- UNI 11292 - Locali destinati ad ospitare gruppi di pompaggio per impianti antincendio;
- Norme UNI per i singoli componenti.
- Norme CEI per i componenti elettrici.

Impianti elettrici e impianti per ascensori- montacarichi e gru

- Decreto Legislativo 9 aprile 2008 n. 81 e successive modifiche ed integrazioni;
- "Norme per gli impianti elettrici" di cui alla legge n. 186 dell'01.03.1968.
- Decreto Ministeriale n. 37 del 22 gennaio 2008 il “Regolamento recante riordino delle disposizioni in materia di attività di installazione degli impianti all'interno degli edifici”
- CEI EN 50522 (CEI 99-3) e CEI EN 61936-1 (CEI 99-2 Impianti di messa a terra.
- CEI 64-8 Impianti elettrici utilizzatori a tensione non superiore a 1000V in corrente alternata e a 1500V in corrente continua.
- CEI 23-8 Tubi protettivi rigidi in PVC e accessori.
- CEI 23-14 Tubi protettivi flessibili in PVC e loro accessori.

- CEI 23-25 Tubi per installazioni elettriche - Parte 1°: Prescrizioni generali.
- CEI 23-26 Diametri esterni dei tubi per installazioni elettriche e filettature per tubi ed accessori.
- CEI 23-28 Tubi per installazioni elettriche - Parte 2°: Norme particolari per tubi – Sezione uno – Tubi metallici. • CEI 23-29 Cavidotti in materiale plastico rigido.
- CEI 23-31 Sistemi di canali metallici e loro accessori ad uso portatavi e portapparecchi.
- CEI 23-32 Sistemi di canali di materiale plastico isolante e loro accessori ad uso portatavi e portapparecchi per soffitto e parete.
- CEI 20-19 Cavi isolati con gomma con tensione nominale non superiore a 450/750V.
- CEI 20-20 Cavi isolati con PVC con tensione nominale non superiore a 450/750V.
- EN 61558-1 CEI 96-3 Sicurezza dei trasformatori delle Unità di Alimentazione e similari. Parte prima - Prescrizioni generali e prove.
- CEI 20-21 Calcolo delle portate dei cavi elettrici - Parte 1° in regime permanente.
- CEI 20-22 Prova dei cavi non propaganti l'incendio
- CEI 20-32 Cavi con neutro concentrico isolati con gomma etilenpropilenica ad alto modulo, per sistemi a corrente alternata con tensione nominale non superiore a 1kV.
- CEI 23-12 Prese a spine per usi industriali.
- CEI 34-21 Apparecchi di illuminazione -Parte 1° Prescrizioni generali e prove.
- CEI 34-22 Apparecchi di illuminazione - Parte 2°requisiti particolari – Apparecchi di illuminazione di emergenza.
- CEI 34-23 Apparecchi di illuminazione – Parte 2°: requisiti particolari – Apparecchi fissi per uso generale.
- CEI 110-2 Limiti e metodi di misura delle caratteristiche delle lampade fluorescenti e degli apparecchi di illuminazione relative ai radiodisturbi.
- CEI 34-31 Apparecchi di illuminazione – Parte 2°: requisiti particolari. Apparecchi di illuminazione da incasso.
- CEI 17-13/1 Apparecchiature assemblate di protezione e manovra per bassa tensione (quadri B.T.) – Parte 1° Prescrizioni per apparecchiature di serie (AS) e non di serie (ANS).

- CEI 85-3/11 Strumenti di misura elettrici indicatori analogici ad azione diretta e relativi accessori.
- CEI 13-12 Strumenti di misura elettrici ad azione indiretta.
- CEI 17-3 Contatori destinati alla manovra di circuiti a tensione non superiore a 1000 V in corrente alternata ed a 1200V in corrente continua.
- CEI 17-5 Interruttori automatici per corrente alternata a tensione nominale non superiore a 100V e per corrente continua e tensione nominale non superiore a 1200V.
- CEI 17-11 Interruttori di manovra sezionatori, interruttori-sezionatori in aria e unità combinate con fusibili per corrente alternata e tensione nominale non superiore a 1000V e per corrente continua e tensione nominale non superiore a 1200V.
- CEI 23-18 Interruttori differenziali per usi domestici e similari e interruttori differenziali con sganciatori di sovracorrente incorporati per usi domestici e similari.
- CEI 23-3 Interruttori automatici di sovracorrente per usi domestici e similari.
- CEI 20-36 Prova di resistenza al fuoco dei cavi elettrici.
- CEI 20-37 Cavi elettrici – Prove sui gas emessi durante la combustione.
- CEI 20-38 Cavi isolati con gomma non propaganti l'incendio e a basso sviluppo di fumi e gas tossici e corrosivi - Parte 1° Tensione nominale U_0/U non superiore a 0.6/1kV.
- D.M. 37/08 Norme di sicurezza sugli impianti
- UNI EN 12464-1 Illuminotecnica – Illuminazione di interni con luce artificiale
- d.Lgs.81/08 Sicurezza negli ambienti di Lavoro
- UNI EN 54 Componenti dei sistemi di rilevazione automatica d'incendio
- CEI EN 62305 (CEI 81-10) Protezione delle strutture contro i fulmini
- CEI 0-16 Regola tecnica di riferimento per la connessione di Utenti attivi e passivi alle reti AT ed MT delle imprese distributrici di energia elettrica”
- L.R. n°17 del 27/03/2000 Misure urgenti in tema di risparmio energetico ad uso di illuminazione esterna e di lotta all'inquinamento luminoso
- UNI EN 1838:2014 Illuminazione di emergenza
- CEI EN 61439-1 (CEI 17-113) Apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione (quadri BT) – Parte 1 Regole generali

- CEI EN 61439-2 (CEI 17-114) Apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione (quadri BT) - Parte 2: Quadri di potenze
- CEI EN 61439-3 (CEI 17-116) Apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione (quadri BT) – Parte 3: Quadri di distribuzione destinati ad essere utilizzati da persone comuni (DBO)
- • Circolari UTOV M_D/GGEN/05/711/J/04/03/EL/09 DEL 20.03.2009 e n. 561 del 14.03.2010 sugli impianti di sollevamento;
- Attuazione in ambito Ministero Difesa del R.D. 635/40 (Allegato D) recante Regolamento per l'esecuzione del T.U. delle Leggi di P.S. e delle norme CEI 64-2 CEI 81-10/1 4 relative agli impianti elettrici ed agli impianti di protezione contro scariche atmosferiche in luoghi dove sono presenti sostanze esplosive 2007.
- UNI-CTI 8065 - Trattamento dell'acqua negli impianti termici ad uso civile

Tutela ambientale

- Dlgs n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. recante “Norme in materia ambientale”;
- Decreto del ministero della Difesa 22 ottobre 2009 – Procedure per la gestione dei materiali e dei rifiuti e la bonifica dei siti e delle infrastrutture direttamente destinati alla difesa militare ed alla sicurezza nazionale;
- DPR 13 giugno 2017 n. 120 – Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo, ai sensi dell’art. 8 del Decreto-legge 12 settembre 2014, n. 133, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 novembre 2014, n. 164;
- D.M. 06/09/1994 “Norme relative alla cessazione dell’impiego dell’amianto”.
- D.Lgs. n.152 del 11/5/1999 “Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento e recepimento della direttiva 91/271/CEE concernente il trattamento delle acque reflue urbane e della direttiva 91/676/CEE relativa alla protezione delle acque dall'inquinamento provocato dai nitrati provenienti da fonti agricole”.
- D.Lgs. n. 209 del 22 maggio 1999 "Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotrifenili"

- D.Lgs. n. 258 del 18 agosto 2000 “Disposizioni correttive e integrative del decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152, in materia di tutela delle acque dall'inquinamento”;
- "Direttive per la disciplina degli scarichi delle pubbliche fognature e degli insediamenti civili che non recapitano in pubbliche fognature" di cui alla deliberazione del 30.12.1980 del Comitato Interministeriale per la tutela delle acque dall'inquinamento.
- Decreto Ministero dell'Industria del 16.05.1996 n°392 - Regolamento recante norme tecniche relative all'eliminazione degli oli usati.

Dovranno altresì essere rispettate tutte le norme tecniche in vigore attinenti alla realizzazione delle opere (architettoniche, strutturali, impiantistiche, di sicurezza, igienico sanitarie...) ed ogni altra norma tecnica specifica vigente al momento dello svolgimento della prestazione richiesta.

Per quanto riguarda i criteri da osservare nella costruzione, nel collaudo delle tubazioni e degli elementi che le costituiscono si fa riferimento alle norme tecniche emanate con Decreto del Ministero dei Lavori Pubblici del 12.12.1985, pubblicato sulla G.U. n.61 del 14.03.1986, circolare 27291 del 20/03/1986 e successive modificazioni od integrazioni, quando siano meno restrittive delle norme fissate nel presente Disciplinare. Qualora gli esiti dei collaudi non fossero soddisfacenti, sarà in facoltà della D.L. ordinare ispezioni televisive delle tratte interessate a cura e spese dell'Appaltatore. Il disciplinare contiene, pertanto, la descrizione delle caratteristiche, della forma e delle principali dimensioni dei materiali e dei componenti previsti in progetto, nonché i riferimenti normativi, le prove, le norme di accettazione e le modalità di fornitura, approntamento, trasporto, stoccaggio e posa in opera. Tali procedure dovranno essere correttamente espletate secondo quanto disposto dal presente disciplinare, non essendo ammessi materiali non espressamente previsti e soggetti a tali norme e regole.

2. Attività preliminari all'avvio dei lavori

L'Appaltatore ha l'obbligo di eseguire il collocamento di qualsiasi opera od apparecchio che le venga ordinato dal Direttore dei lavori. Il collocamento in opera dovrà eseguirsi con tutte le cure e cautele del caso; il materiale o manufatto dovrà essere convenientemente protetto, se necessario, anche dopo collocato, essendo l'Appaltatore unico responsabile dei danni di qualsiasi genere che potessero essere arrecati alle cose poste in opera, anche dal solo traffico degli operai durante e dopo l'esecuzione dei lavori, sino al loro termine e consegna, anche se il particolare collocamento in opera si svolge sotto la

sorveglianza o assistenza del personale di altre ditte, fornitrici del materiale o del manufatto. Prima di procedere all'esecuzione di ciascuna categoria di lavori, l'Impresa è tenuta ad eseguire i tracciamenti definitivi, sia planimetrici che altimetrici, che dovranno essere condotti secondo le più rigorose norme topografiche e dovranno essere materializzati in sito con riferimenti chiaramente indicati e inequivocabili. L'Amministrazione si riserva di controllare, sia preventivamente che durante l'esecuzione dei lavori, le operazioni di tracciamento eseguite dall'Impresa; resta però espressamente stabilito che qualsiasi eventuale verifica da parte dell'Amministrazione e dei suoi delegati non solleva in alcun modo la responsabilità dell'Impresa che sarà sempre a tutti gli effetti responsabile. L'Impresa dovrà porre a disposizione dell'Amministrazione il personale, gli strumenti topografici e metrici di precisione adeguati alle operazioni da eseguire, i mezzi di trasporto ed ogni altro mezzo di cui intende avvalersi per eseguire qualsiasi verifica che ritenga opportuna.

2.1. Area di cantiere

L'area di cantiere racchiude gli spazi necessari alle lavorazioni per le opere previste nel Capitolato Speciale d'Appalto nel rispetto delle prescrizioni del Piano di Sicurezza e Coordinamento (D.lgs. 81/08) allegato al CSA.

L'area di cantiere deve essere organizzata in modo da salvaguardare la sicurezza delle persone e cose e da ridurre al minimo il disturbo al traffico veicolare e agli utenti. Essa deve contenere l'ingombro dell'opera o intervento da eseguire e le aree di supporto, dove vengono dislocati tutti gli apprestamenti, gli impianti, il deposito dei materiali e le infrastrutture asserviti alla realizzazione dell'intervento. Durante le operazioni di posa di tubazioni, il materiale da scavo deve essere allontanato dal ciglio dello scavo. Qualora tali depositi siano necessari per le condizioni del lavoro, si deve provvedere alle necessarie puntellature (art. 120 D. Lgs. 81/08). Se previsto il successivo riutilizzo, il materiale da scavo deve essere destinato ad aree di supporto o a una distanza dal ciglio dello scavo pari almeno a 0.6 volte la profondità dello stesso, salvo diverse indicazioni dalla Direzione Lavori (distanza maggiore o impiego di sbadacchiature). Quando lo scavo supera 1.50m di profondità devono essere predisposti opportune sbadacchiature.

Al termine della giornata lavorativa deve essere eseguito il rinterro dello scavo e il ripristino provvisorio della sede stradale per evitare danni a persone, animali e cose.

3. Qualità e provenienza dei materiali, modo di esecuzione, ordine da tenersi nei lavori

I materiali da impiegare per la realizzazione delle opere previste in progetto devono corrispondere ai requisiti prescritti nei successivi Capitoli; nel caso in cui non siano espressamente dichiarate le caratteristiche del materiale, l'Appaltatore deve fare riferimento a quanto stabilito nelle leggi e regolamenti ufficiali vigenti in materia.

3.1. Qualità, requisiti, provenienza e accettazione dei materiali

In mancanza di particolari prescrizioni, i materiali impiegati devono essere delle migliori qualità esistenti in commercio.

La Direzione Lavori ha la facoltà di prescrivere le qualità dei materiali che si devono impiegare in ogni singolo lavoro, quando trattasi di materiali non contemplati nel presente Disciplinare.

I materiali occorrenti devono provenire da località e/o Aziende che l'Impresa ritiene di sua convenienza, purché, ad insindacabile giudizio della Direzione Lavori, siano riconosciuti della migliore qualità e comunque rispondenti ai requisiti di cui sopra. L'impresa deve quindi sottoporre per approvazione alla Direzione Lavori ogni materiale in fase di approvvigionamento in cantiere e durante la posa in opera.

A richiesta della Direzione Lavori, la provenienza dei materiali e delle forniture dovrà essere idoneamente documentata.

Per la fornitura di materiali ed apparecchiature particolari specialmente per quelli elettrici e di finitura, l'Aggiudicatario sarà tenuto a fornire tempestivamente (se del caso entro i termini fissati dalla Direzione Lavori) un'adeguata campionatura completa che permetta una scelta sufficiente fra materiali aventi analoghe caratteristiche ed uguale rispondenza alle prescrizioni del presente disciplinare.

La campionatura approvata, munita dei sigilli a firma della Direzione Lavori medesima fino al termine delle operazioni di collaudo per il controllo della corrispondenza fra questa ed i materiali che saranno successivamente approvvigionati ed impiegati nei lavori.

Nel caso in cui la Direzione Lavori dovesse rifiutare una qualsiasi provvista come non atta all'impiego, l'Impresa, a sua cura e spese, deve sostituirla con altra che corrisponda alle caratteristiche volute.

I materiali rifiutati devono essere allontanati immediatamente dal cantiere, a cura e spese della stessa impresa.

Nonostante l'accettazione dei materiali da parte della Direzione Lavori, l'Impresa risulta essere la sola ed unica responsabile della riuscita delle opere, anche per quanto può dipendere dai materiali stessi.

L'accettazione in cantiere dei materiali e delle provviste in genere da parte della Direzione Lavori non pregiudica in alcun modo il diritto della Direzione Lavori stessa, in qualsiasi momento, anche dopo l'impiego e fino a collaudo avvenuto, di rifiutare i materiali stessi e gli eventuali lavori eseguiti con essi, ove vengano riscontrati e non corrispondenti alle condizioni contrattuali o ai campioni approvati.

Le opere devono essere eseguite secondo un programma dei lavori presentato e disposto dall'Impresa, previa accettazione della Direzione Lavori o dalle disposizioni che verranno ordinate volta per volta dalla Direzione Lavori. Resta, invece, di esclusiva competenza dell'Impresa la loro organizzazione per aumentare il rendimento della produzione lavorativa.

L'impiego, da parte dell'Impresa, di prodotti provenienti da operazioni di riciclaggio è ammesso, purché il materiale rientri nelle successive prescrizioni di accettazione. La loro presenza deve essere dichiarata alla Direzione Lavori.

L'Impresa deve demolire e rifare, a sua cura e spese, i lavori eseguiti senza la necessaria diligenza e con materiali per qualità, misura e peso diversi dai prescritti, anche in caso di sua opposizione e protesta.

In merito all'eventuale opposizione o protesta, da esprimersi nelle forme prescritte dalla normativa vigente, verrà deciso secondo la procedura stabilita dalle norme medesime.

Qualora la Direzione Lavori presuma che esistano difetti di costruzione, può ordinare le necessarie verifiche.

Rimane, infine, espressamente convenuto che la Stazione Appaltante si riserva in ogni momento e a proprio insindacabile giudizio la facoltà di scorporare dall'appalto qualsiasi genere di materiale e di fornitura occorrente per l'esecuzione dei lavori che intendesse provvedere direttamente e di affidarne la posa in opera ad altra Ditta od alla stessa Impresa, che avrà l'obbligo di provvedere, senza poter pretendere alcun compenso od indennizzo per la mancata fornitura.

I controlli di qualificazione in fase di approvvigionamento devono essere realizzati a cura dell'Impresa.

Le prove di controllo in corso d'opera rimangono a carico dell'Impresa e devono essere eseguite da un laboratorio (ufficiale quando previsto dalla legge) di gradimento della Committenza e della Direzione Lavori, presso gli stabilimenti di produzione o presso gli istituti autorizzati.

In correlazione a quanto è prescritto circa la qualità e le caratteristiche dei materiali per la loro accettazione, l'impresa è obbligata a prestarsi in tempo alle prove dei materiali impiegati o da impiegarsi, nonché a quelle di campioni di lavori eseguiti, da prelevarsi in opera, sottostando a tutte le spese per il prelievo, la formazione dei campioni, le analisi in sito e/o l'invio degli stessi a laboratori specializzati (ufficiali quando previsto dalla legge) indicati dalla Committenza e/o dalla Direzione Lavori, nonché per le corrispondenti prove ed esami.

Il prelievo dei saggi e/o campioni per le prove prescritte deve avvenire in contraddittorio, secondo specifica normativa, e dell'operazione deve essere redatto apposito verbale con tutte le indicazioni utili ad individuare univocamente i prelievi effettuati, la loro conservazione e la loro autenticità che deve essere garantita, secondo i casi, da punzonature e/o sigilli e/o fotografie.

Le diverse prove ed esami sui campioni devono essere effettuate presso laboratori specializzati, secondo quanto previsto nel presente documento.

I risultati ottenuti in tali laboratori di fiducia della Committenza sono i soli riconosciuti validi dalle due parti e ad essi esclusivamente si farà riferimento a tutti gli effetti del presente appalto.

Tutte le spese per il prelevamento, la conservazione e l'inoltro dei campioni agli Istituti autorizzati, nonché le spese per gli esami e le prove, ovunque e da chiunque effettuate, sono a completo carico del Concorrente, che dovrà assolverle direttamente.

L'Aggiudicatario farà sì che tutti i materiali abbiano ad avere, durante il corso dei lavori, le medesime caratteristiche riconosciute ed accettate dalla Direzione Lavori.

Nel prezzo dei materiali sono compresi tutti gli oneri derivanti all'Appaltatore dalla loro fornitura a piè d'opera, compresa ogni spesa per eventuali aperture di cave, estrazioni, trasporto da qualsiasi distanza e con qualsiasi mezzo, occupazioni temporanee e ripristino dei luoghi.

A richiesta della Stazione appaltante l'Appaltatore deve dimostrare di avere adempiuto alle prescrizioni della legge sulle espropriazioni per causa di pubblica utilità, ove contrattualmente siano state poste a suo carico, e di aver pagato le indennità per le occupazioni temporanee o per i danni arrecati.

Qualora in corso di coltivazione di cave o di esercizio delle fabbriche, stabilimenti, ecc., i materiali e le forniture non fossero più rispondenti ai requisiti prescritti, ovvero venissero a mancare e si presentasse, quindi, la necessità di cambiamenti negli approvvigionamenti, nessuna eccezione potrà essere accampata dal Concorrente, né alcuna variazione dei prezzi, fermi restando gli obblighi di cui al precedente capoverso.

3.2. Caratteristiche dei materiali

Le principali caratteristiche dei materiali da adottare dovranno essere le seguenti:

Acqua

L'acqua da impiegare nella formazione delle malte e dei calcestruzzi dovrà essere dolce, limpida, scevra di materie terrose od organiche e non aggressiva, dovrà avere un pH compreso fra 6 e 8 ed una torbidità non superiore al 2%.

L'acqua da impiegare negli impasti cementizi non dovrà presentare tracce di sali in percentuali dannose ed in particolare solfati e cloruri in concentrazioni superiori allo 0,5%. Tale divieto rimane tassativo ed assoluto per i calcestruzzi armati ed in genere per tutte le strutture inglobanti materiali metallici soggetti a corrosione. Dovranno in ogni caso essere rispettate le prescrizioni della UNI 8981/7 in materia.

Sabbia

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

La sabbia, naturale o di frantumazione, da impiegarsi nella formazione di malte, calcestruzzi o conglomerati bituminosi, dovrà essere preferibilmente di natura silicea o, in subordine, silicica o calcarea, proveniente da rocce aventi alta resistenza alla compressione, con esclusione di rocce decomposte o gessose e dovrà risultare di grana omogenea e ben assortita.

In ogni caso la sabbia dovrà risultare dura, ruvida al tatto e assolutamente esente da materie terrose e da sostanze organiche o comunque nocive, alla prova di decantazione in acqua dovrà presentare una perdita in peso non superiore al 2%.

La sabbia da usarsi in miscela con leganti idraulici dovrà essere assolutamente esente da solfati.

Ove necessario, la sabbia dovrà essere ripetutamente lavata con acqua dolce fino al raggiungimento di tali requisiti.

La sabbia da usarsi per la formazione di conglomerati cementizi dovrà presentare un assortimento granulometrico contenuto nei limiti prescritti di volta in volta dalla Direzione Lavori.

La sabbia utilizzata per la confezione dei conglomerati bituminosi dovrà corrispondere alle caratteristiche granulometriche prescritte dall'art.2 delle "Norme per l'accettazione dei pietrischi, delle graniglie, delle sabbie e degli additivi per costruzioni stradali", di cui all'ultima edizione, del C.N.R.

Ghiaie e pietrischi

Le ghiaie ed i pietrischi da impiegare nella formazione dei conglomerati cementizi per opere in calcestruzzo semplice ed armato, dovranno corrispondere ai requisiti prescritti dalla NTC 2008 e s.m.i..

Detti materiali dovranno essere costituiti da elementi omogenei, di natura preferibilmente silicea o silicica, provenienti da rocce con alta resistenza alla compressione, compatte, uniformi e non gelive, con esclusione di rocce decomposte o gessose o marnose.

Dovranno risultare assolutamente esenti da sostanze organiche, limose od argillose e da altre sostanze estranee o comunque nocive.

Ove necessario, dovranno essere sottoposti a lavaggio come prescritto per la sabbia.

Tra le ghiaie si escluderanno quelle contenenti elementi di scarsa resistenza meccanica, sfaldati o facilmente sfaldabili e quelle rivestite da incrostazioni.

L'assortimento granulometrico degli aggregati da impiegarsi nella formazione dei conglomerati dovrà sempre corrispondere a quello stabilito dalla Direzione Lavori in relazione alla destinazione dei getti e alle modalità di posa in opera dei calcestruzzi.

L'Aggiudicatario avrà l'obbligo di garantire comunque la costanza delle caratteristiche e dell'assorbimento granulometrico prescritto e di porre a disposizione della Direzione Lavori in cantiere gli strumenti di misura e la serie completa dei setacci e dei crivelli unificati.

Pietrischetti, graniglie e additivi

I pietrischetti, le graniglie e gli additivi da impiegare nella formazione di conglomerati bituminosi dovranno corrispondere alle caratteristiche e ai requisiti di accettazione prescritti dalle "Norme per l'accettazione dei pietrischi, dei pietrischetti, delle graniglie, delle sabbie e degli additivi per costruzioni stradali" del C.N.R., ultima edizione.

In particolare, si prescrive quanto segue:

a) Pietrischetti e graniglie

I pietrischetti e le graniglie dovranno provenire dalla frantumazione di materiale litoide, preferibilmente di natura silicea o basaltica, a struttura microcristallina, o da calcari puri durissimi e di alta resistenza alla compressione, all'urto, all'abrasione ed al gelo.

In ogni caso per la formazione dei conglomerati bituminosi dovranno essere utilizzati materiali ottenuti da rocce con resistenza alla compressione, all'urto, all'abrasione ed al gelo.

In ogni caso per la formazione dei conglomerati bituminosi dovranno essere utilizzati materiali ottenuti da rocce con resistenza alla compressione non inferiore a 1400 Kg/cm² ed aventi un coefficiente di frantumazione non superiore a 130 ed un coefficiente di qualità (Deval) maggiore di 12.

Per la formazione di conglomerati bituminosi semiaperti destinati a strati non di usura saranno ammessi materiali ottenuti da rocce con resistenza meccanica non inferiore a 1200 Kg/cm² ed aventi un coefficiente di frantumazione non superiore a 140 ed un coefficiente di qualità (Deval) maggiore di 10.

Qualunque sia la loro destinazione di impiego, detti materiali dovranno essere costituiti da elementi sostanzialmente uniformi e compatti, di forma pressoché poliedrica, con spigoli vivi e superficie ruvida, puliti ed esenti da polvere e da altre materie estranee, con una perdita per decantazione in acqua non superiore all'1%.

Saranno senz'altro rifiutati materiali con elementi di forma allungata, lamellare o scagliosa.

Tali materiali, inoltre, dovranno presentare un coefficiente di imbibizione non superiore a 0,008 e dovranno sopportare senza inconvenienti il riscaldamento occorrente per la preparazione degli impasti.

La composizione granulometrica dovrà risultare ben assortita e costantemente compresa nei limiti prescritti nel presente disciplinare per ogni tipo di impasto.

b) Additivi

Gli additivi dovranno provenire dalla frantumazione di rocce calcaree di ottima qualità e potranno essere sostituiti da cemento o da polvere di rocce asfaltiche.

In ogni caso dovranno risultare passanti per intero al setaccio 0,075 UNI 2332.

Ghiaie e sabbie miste di fiume o di cava. Detriti di cava

Le ghiaie e sabbie miste di fiume o di cava, naturali o vagliate, ed i detriti di cava provenienti dalla frantumazione di rocce idonee, da utilizzarsi per la costruzione delle sovrastrutture stradali e per i rinterri, dovranno corrispondere integralmente alla descrizione e alle caratteristiche e requisiti di accettazione delle terre di cui alle Norme CNR-UNI sulla "Tecnica di impiego delle terre".

Il materiale dovrà risultare completamente esente da radici o da sostanze organiche e da toppe argillose o limose e dovrà essere costituito da aggregato fine legante (passante al setaccio 0,075 UNI) in quantità

limitata, e comunque non superiore al 15%, e da aggregato grosso e medio composto da elementi litici duri e tenaci, tali da conservare pressoché inalterate le rispettive granulometrie dopo la compattazione.

La composizione granulometrica della miscela dovrà risultare bene assortita e costante e dovrà corrispondere a quanto prescritto dal presente disciplinare o a quanto verrà stabilito dalla Direzione Lavori per usi ed esigenze particolari.

Il materiale inoltre dovrà soddisfare ai seguenti requisiti:

- Limite liquido ed indice di plasticità

Per la frazione passante al setaccio 0,4 UNI 2332 il limite liquido non dovrà essere maggiore di 25 e l'indice di plasticità non dovrà essere maggiore di 6.

- Coefficiente di frantumazione

Il coefficiente di frantumazione dell'aggregato grosso del materiale da impiegarsi per la costruzione degli strati di base non dovrà essere maggiore di 160.

- Indice C.B.R.

Alla prova di punzonamento C.B.R., campioni di materiale saturi e costipati con energia di costipamento AASHO Mod., dovranno presentare valori non inferiori a 50 per l'impiego negli strati di fondazione e non inferiori a 80 per l'impiego negli strati di base.

Per l'impiego, la qualità, le caratteristiche dei materiali e la loro accettazione, l'Aggiudicatario sarà obbligata a prestarsi in ogni tempo, a sua cura e spese, a fare eseguire presso gli Istituti autorizzati quelle prove che la Direzione Lavori riterrà opportune e necessarie.

Pietre naturali: le pietre da impiegare nelle murature, nei drenaggi, nelle gabbionate, etc. dovranno essere sostanzialmente compatte ed uniformi, sane e di buona resistenza alla compressione, prive di parti alterate.

Esse dovranno corrispondere ai requisiti d'accettazione stabiliti nel R.D. num. 2232/1939 "Norme per l'accettazione delle pietre naturali da costruzione".

Dovranno avere forme regolari e dimensioni adatte al loro particolare impiego.

Le pietre grezze per murature frontali non dovranno presentare screpolature e peli: dovranno essere sgrossate col martello ed anche con la punta, in modo da togliere le scabrosità più sentite nelle facce viste e nei piani di contatto così da permettere lo stabile assestamento su letti orizzontali e in perfetto allineamento.

Calci aeree - Gessi per edilizia

a) Calci aeree

Le calci aeree dovranno avere le caratteristiche e i requisiti prescritti dalle “Norme per l’accettazione delle calci”, di cui al R.D. 16 novembre 1939, n° 2231.

Se non diversamente disposto sarà consentito esclusivamente l’impiego di calce idrata in polvere.

Essa dovrà provenire dallo spegnimento totale di ottime calci in zolle, attuato in stabilimenti specializzati; la polvere dovrà presentarsi fine, omogenea e secca e dovrà essere confezionata in imballaggi idonei che saranno conservati in locali ben asciutti.

Gli imballaggi dovranno portare ben visibili l’indicazione del produttore, il peso del prodotto e la specifica se si tratta di fiore di calce o di calce idrata da costruzione.

b) Gessi per edilizia

I gessi per edilizia dovranno avere le caratteristiche ed i requisiti prescritti dalle norme UNI6782-73. Essi dovranno essere di recente cottura, perfettamente asciutti, di fine macinazione, scevri di materie eterogenee e senza parti alterate per estinzione spontanea.

I gessi dovranno essere approvvigionati in sacchi sigillati di idoneo materiale riportanti il nome del produttore e la qualità del gesso contenuto.

La conservazione dovrà essere effettuata con tutti gli accorgimenti atti ad evitare degradazioni da umido.

Saranno senz'altro rifiutati ed allontanati dal cantiere i gessi che risultino avere una presa troppo lenta e che, bagnati, assumano colore grigio.

Leganti idraulici - adesivi - additivi

a) Leganti idraulici

I leganti idraulici dovranno avere le caratteristiche ed i requisiti prescritti dalla Legge 26 maggio 1965, n. 595 e dai D.M. 3 giugno 1968 e 31 agosto 1972.

La fornitura dei leganti idraulici in cantiere dovrà avvenire in sacchi sigillati, ovvero in imballaggi speciali a chiusura automatica a valvola, ovvero ancora allo stato sfuso. In ogni caso dovranno essere chiaramente indicati il peso e la qualità del legante, lo stabilimento di produzione, la quantità di acqua per malta normale e le resistenze minime a trazione e compressione a 28 giorni di stagionatura, a mezzo stampa nei primi due casi e con documenti di accompagnamento nell'ultimo.

Per ogni tipo di legante, la fornitura dovrà essere munita del contrassegno di garanzia della qualità.

L'introduzione in cantiere di ogni partita di cemento sfuso dovrà risultare dal giornale dei lavori e dal registro dei getti.

La conservazione dei leganti dovrà essere effettuata in locali asciutti, predisposti a cura e spese dell'Aggiudicatario, e su tavolati in legname. Per quelli allo stato sfuso lo stoccaggio sarà effettuato in sili adeguatamente protetti.

Anche ad accettazione avvenuta di una partita, verranno rifiutati ed immediatamente allontanati dal cantiere tutti quei sacchi il cui contenuto presenti grumi o parti avariate o comunque dimostri di aver subito l'azione dell'umidità.

b) Adesivi

Per gli interventi di ripresa dei getti o di getti nuovi su vecchi, nonché per la stuccatura di giunti, è previsto l'impiego di particolari materiali quali resine viniliche, polisolfuri (thiokol) con relativi "primer".

L'Aggiudicatario è obbligato ad impiegare materiali di prima qualità e a tal fine si impegna a sottoporre al giudizio della Direzione Lavori tre campioni di materiale di ogni tipo, forniti da Case di primaria importanza e corredati da documentazione di prove di laboratorio e di pratiche applicazioni. La Direzione Lavori si riserva di far eseguire a spese dell'Aggiudicatario tutte le necessarie ulteriori prove di qualifica e di controllo. Una volta che la Direzione Lavori si riserva di far eseguire a spese dell'Aggiudicatario tutte le necessarie ulteriori prove di qualifica e di controllo. Una volta che la Direzione Lavori abbia effettuato la propria insindacabile scelta, l'Aggiudicatario è obbligata all'impiego, nei modi prescritti, dei materiali stessi, della cui rispondenza ai fini specifici, anche nel tempo, resta pienamente e totalmente responsabile.

c) Additivi

Analoghe prescrizioni si applicano ai materiali additivi da impiegare quali fluidificanti e antiritiro nelle malte di iniezione di bloccaggio di armature di ferro entro perforazioni.

Per tale impiego l'Aggiudicatario potrà altresì proporre l'uso di resine poliesteri o di altro tipo, di cui l'Aggiudicatario stesso possa documentatamente offrire piena garanzia di efficienza e durevolezza.

Emulsioni bituminose - Bitumi

a) Emulsioni bituminose

Le emulsioni bituminose da impiegarsi nella costruzione delle pavimentazioni stradali dovranno corrispondere ai requisiti prescritti dalle "Norme per l'accettazione delle emulsioni bituminose per usi stradali", ultima edizione, del C.N.R.

L'emulsione bituminosa approvvigionata in cantiere dovrà risultare omogenea, priva di agglomerati e di filacce ed assicurare la perfetta rottura all'atto dell'impiego.

L'emulsione che manifestasse nei fusti il fenomeno dell'agglomeramento, darà senz'altro motivo alla contestazione dell'intera partita, che l'Aggiudicatario dovrà provvedere immediatamente ad allontanare dal cantiere. L'emulsione cationica (o acida) dovrà garantire il suo impiego nella stagione piovosa con aggregati bagnati, anche quando gli stessi siano costituiti da rocce idrofile.

Per l'accettazione e l'impiego dell'emulsione, l'Aggiudicatario sarà obbligata a prestarsi in ogni tempo a fare eseguire presso gli Istituti autorizzati tutte le prove e le analisi richieste dalla Direzione Lavori, sottostando ad ogni spesa di prelevamento ed invio dei campioni e di analisi.

L'Aggiudicatario accetta fin da ora di riconoscere tali risultati come gli unici validi ed impegnativi a tutti gli effetti del presente disciplinare.

b) Bitumi

I bitumi da impiegarsi per la confezione dei conglomerati bituminosi dovranno corrispondere ai requisiti prescritti dalle "Norme per l'accettazione dei bitumi per usi stradali", ultima edizione, del C.N.R.

Il bitume dovrà presentare le seguenti caratteristiche:

- penetrazione a 25°C uguale a 80:100;
- punto di rammollimento 44 ÷ 49°C;
- duttilità a 25°C oltre 100 cm;
- solubilità in solfuro di carbonio 99,80%.

Materiali laterizi

I materiali laterizi da impiegarsi nella esecuzione delle murature e nella costruzione dei solai e dei tetti dovranno provenire dalle migliori fornaci e dovranno rispondere alle "Norme per l'accettazione dei materiali laterizi" di cui al R.D. 16 novembre 1939, n. 2233 e s.m.i.

I laterizi, di qualsiasi tipo, forma e dimensioni (pieni, forati e per coperture) dovranno nella massa essere scevri da sassolini ed altre impurità; avere forma regolare, facce lisce e spigoli sani; presentare alla frattura (non vetrosa) grana fine, compatta ed uniforme; essere sonori alla percussione; assorbire acqua per immersione ed asciugarsi all'aria con sufficiente rapidità; non sfaldarsi o sfiorire sotto l'influenza degli agenti atmosferici e di soluzioni saline; non screpolarsi al fuoco e al gelo; avere resistenza adeguata, colore omogeneo e giusto grado di cottura, non contenere sabbia con sali di sodio

o potassio, avere forma geometrica precisa ed infine un contenuto di solfati alcalini tali che il tenore di SO₃ sia minore dello 0,05%.

Per la definizione delle categorie, dei requisiti e delle prove si dovrà fare riferimento alle norme U.N.I. riportate di seguito:

Mattoni pieni e semipieni, mattoni e blocchi forati per murature

Per quanto riguarda le categorie, le caratteristiche e le prove di qualificazione si farà riferimento alle normative UNI 5632-65, ed alle prescrizioni di cui all'allegato I del DM 19 giugno 1984, n. 2477.

I materiali dovranno presentare facce piane e spigoli regolari, essere esenti da screpolature, fessure e cavità, ed avere superfici atte alla adesione delle malte. I mattoni da paramento dovranno presentare in modo particolare regolarità di forma, integrità superficiale e sufficiente uniformità di colore per l'intera partita. La categoria non dovrà essere inferiore alla 3[^].

Mattoni pieni

Per la designazione del tipo e delle dimensioni, si farà riferimento alla normativa UNI 5628-65. Se non diversamente disposto i mattoni impiegati dovranno essere del tipo A 5,5 x 12/2 UNI 5628-65, di categoria non inferiore alla 2[^].

Mattoni semipieni

Per la designazione delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 5629-65. Se non diversamente disposto, dovranno essere impiegati mattoni di tipo 12 x 12/2 UNI 5629-65, di categoria non inferiore alla 2[^]. L'efflorescenza in prova dovrà risultare nulla ed il potere di imbibizione non superiore al 15%.

Blocchi forati per murature

Per la designazione delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 5630-65. Se non diversamente disposto, dovranno essere impiegati blocchi forati di tipo 12 x 12 x 25/4 UNI 5630-65, di categoria non inferiore alla 4[^], se portanti.

Le facce dei blocchi dovranno essere leggermente rigate per aumentare l'aderenza delle malte e gli spigoli longitudinali arrotondati; l'area di ciascun foro non dovrà superare il 10% della superficie della faccia forata.

Mattoni forati

Per la designazione delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 5967-67. Salvo diversa specifica i mattoni forati dovranno corrispondere alla 1^a categoria, se portanti.

Blocchi forati per solai

Per la designazione del tipo e delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 5631-65, e per le caratteristiche e le prove di qualificazione alla normativa UNI 5633-65. Se non diversamente disposto, verranno utilizzati esclusivamente blocchi di tipo A UNI 5631-65 (volterrane). La resistenza a compressione, riferita alla sezione netta delle pareti e dei setti dovrà risultare non inferiore a 200 kg/cm²; dovranno inoltre essere rispettate le norme di cui NTC 2008.

Tavelle e tavelloni

Le tavelle ed i tavelloni dovranno possedere le caratteristiche ed i requisiti prescritti dalla normativa UNI 2107 e per la designazione del tipo e delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 2105 e UNI 2106.

Tegole piane e tegole curve

Dovranno corrispondere alle caratteristiche ed ai requisiti prescritti dalla normativa UNI 2621 e per la designazione del tipo e delle dimensioni si farà riferimento alla normativa UNI 2619 e UNI 2620. Tali materiali, sottoposti alla prova di impermeabilità, dopo 24 ore non dovranno presentare trasudi di acqua.

Materiali ferrosi

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

I materiali ferrosi da impiegare nei lavori oggetto del presente appalto dovranno essere esenti da scorie, soffiature, saldature, paglie e da qualsiasi altro difetto apparente o latente di fusione, laminazione, profilature, fucinature e simili.

Essi dovranno soddisfare a tutte le condizioni generali previste dal D.M. 28 febbraio 1908, modificato con R.D. 15 luglio 1925, e alle particolari prescrizioni di seguito riportate.

Acciai per calcestruzzi

Gli acciai per barre tonde lisce e ad aderenza migliorata da impiegarsi nella esecuzione delle opere in calcestruzzo armato dovranno rispondere alle prescrizioni di cui alla NTC 2008.

Acciai per strutture metalliche

Gli acciai, i bulloni ed i chiodi da impiegarsi nella esecuzione delle strutture metalliche portanti, dovranno rispondere alle prescrizioni di cui alla NTC 2008, ed in particolare:

- 1) Gli acciai da impiegare, di uso generale laminati a caldo in profilati, barre, larghi piatti, lamiere e tubi, dovranno essere del tipo 1 o del tipo 2 definiti.

Tra gli acciai di tipo 1 verranno utilizzati gli acciai Fe 42 grado B della norma UNI 7070-72.

- 2) Per l'esecuzione delle parti in getto sarà impiegato acciaio fuso di tipo Fe G 38 VR e Fe G 52 VR della norma 3158-68. Per gli apparecchi metallici di appoggio, fissi o scorrevoli, che trasmettono pressioni per contatto, dovrà essere utilizzato esclusivamente acciaio di tipo Fe G 52 VR.
- 3) profilati, barre e larghi piatti di uso generale; lamiere di acciaio
- 4) Per qualità e caratteristiche i materiali dovranno essere conformi alle prescrizioni della Norma UNI 7070-72. Per le dimensioni e le tolleranze ammesse nei profilati e nelle lamiere si farà riferimento alla seguente normativa UNI: UNI 5397-64; UNI 5398-64; UNI 5679-73; UNI 5681-73; UNI 6669-70; UNI 6659-70.

- 5) Le superfici dei laminati dovranno essere esenti da cretti, scaglie, paglie, ripiegature, cricche od altri difetti.

3.3. Materiali costituenti e loro qualificazione

Tutti i materiali da costruzione dovranno corrispondere ai requisiti ed alle verifiche prescritti dalla NTC 2018 e s.m.i..

Cemento

Il cemento è un legante idraulico, cioè un materiale inorganico finemente macinato che, mescolato con acqua, forma una pasta che rapprende e indurisce a seguito di processi e reazioni di idratazione e che, una volta indurita, mantiene la sua resistenza e la sua stabilità anche sott'acqua.

I cementi utilizzati dovranno soddisfare i requisiti previsti dalla L. 595/65 ed elencati nella Norma UNI ENV 197-1:

- tipo I (Portland);
- tipo II (Portland composito);
- tipo III (d'altoforno);
- tipo IV (pozzolanico);
- tipo V (composito).

Ai fini dell'accettazione, prima dell'inizio dei lavori, i cementi utilizzati dovranno essere controllati e certificati come previsto dal DPR 13/9/93 n. 246 e dal D.M. 12/07/93 n. 314. Tale certificazione sarà rilasciata dall'Istituto Centrale per la Industrializzazione e la Tecnologia Edilizia (I.C.I.T.E.) o da altri organismi autorizzati ai sensi dello stesso D.M. 12/07/93.

Miscela

Il calcestruzzo è un materiale composito che si ottiene per miscelazione di cemento, aggregati ed acqua e per successivo indurimento della pasta cementizia. Oltre a questi componenti il calcestruzzo può contenere additivi ed aggiunte.

Il calcestruzzo va specificato dal progettista come miscela progettata con riferimento alle prestazioni richieste (calcestruzzo a prestazione garantita). I dati fondamentali per gli impasti a prestazione garantita, da indicarsi in tutti i casi, comprendono:

1. Classe di resistenza;
2. Massima dimensione nominale degli aggregati;
3. Tipo di struttura (semplice, armata o precompressa);
4. Classe di esposizione ambientale;
5. Lavorabilità.

3.4. Accettazione delle miscele

La composizione della miscela (acqua, cemento, aggregati, additivi ed aggiunte) deve essere stabilita in modo da soddisfare le specifiche prestazionali richieste, e di minimizzare i fenomeni di segregazione ed essudazione del calcestruzzo fresco.

A tale scopo l'Impresa è tenuta a far eseguire uno studio della composizione del calcestruzzo (mix design). Tale studio si articolerà in due fasi comprendendo una fase di qualifica delle miscele in laboratorio ed una di messa a punto delle miscele all'impianto di produzione.

Qualità delle miscele in laboratorio

L'Impresa presenterà alla Direzione Lavori lo studio di composizione del conglomerato cementizio sulla base delle richieste contenute negli elaborati progettuali. Tale studio sarà eseguito presso un Laboratorio riconosciuto dal Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti e conterrà i risultati delle prove fisiche e di resistenza meccanica realizzate su ciascuna miscela di cui sia previsto l'impiego. Lo studio di composizione presentato non dovrà essere più vecchio di un anno. Per ognuna delle miscele proposte per l'impiego dovrà essere indicato almeno:

- il proporzionamento analitico di un metro cubo di calcestruzzo;
- tipo, classe e dosaggio di cemento;

- la quantità d'acqua utilizzata;
- il rapporto a/c (con aggregati in condizioni saturi a superficie asciutta);
- la granulometria ed il dosaggio di ciascuna frazione degli aggregati;
- i risultati delle prove di qualifica degli aggregati utilizzati;
- tipo e dosaggio degli eventuali additivi ed aggiunte;
- in caso di impiego di additivo aerante, il contenuto percentuale di aria inclusa nell'impasto fresco;
- classi di esposizione ambientale per le quali la miscela è durabile;
- la massa volumica del calcestruzzo fresco;
- la lavorabilità delle miscele;
- le resistenze meccaniche alle scadenze prescritte.

Potrà inoltre essere prevista la preparazione di provini per la determinazione di qualsiasi altra caratteristica del calcestruzzo richiesta dagli elaborati progettuali.

Qualifica delle miscele all'impianto

La Direzione Lavori autorizzerà l'inizio dei getti solamente dopo l'approvazione della documentazione relativa agli studi di qualifica delle miscele in laboratorio ed all'effettuazione, presso l'impianto di produzione, in contraddittorio con l'Impresa, di impasti di prova per la qualificazione della produzione di ciascuna miscela.

La qualifica si intenderà positivamente superata quando:

- la resistenza caratteristica misurata sul calcestruzzo all'impianto di produzione risulti superiore a quella prevista per la miscela in prova;

- il valore dell'abbassamento al cono sia conforme alla classe di consistenza dichiarata; il rapporto a/c determinato secondo le modalità previste nella norma UNI 6393, non superiori di 0,04 quello dichiarato nella qualifica delle miscele in laboratorio;
- il valore della massa volumica del calcestruzzo fresco sia superiore al 97% di quello ottenuto nella qualifica delle miscele in laboratorio.

Nel caso sia previsto il pompaggio delle miscele, gli impasti prodotti dovranno possedere idonee proprietà reologiche, di modo che il getto avvenga mantenendo il valore prestabilito del rapporto a/c.

L'approvazione delle miscele da parte della Direzione Lavori non libera in alcun modo l'Impresa dalle sue responsabilità in base alle norme vigenti. La qualifica delle miscele dovrà essere ripetuta, con le medesime modalità, ogni qualvolta verranno a modificarsi sensibilmente le caratteristiche fisico-chimiche dei costituenti del calcestruzzo o le modalità di confezionamento.

3.5. Confezionamento delle miscele

Gli impianti di confezionamento del calcestruzzo devono avere un'adeguata capacità di stoccaggio delle materie prime (cementi, aggregati, aggiunte, additivi) per garantire la continuità della produzione secondo il previsto programma dei lavori.

Materiali di tipo diverso devono essere movimentati e stoccati in modo da evitare miscele, contaminazioni o deterioramento. Non è consentito il mescolamento di cementi diversi per tipo, classe di resistenza o provenienza. Il cemento e le aggiunte dovranno essere adeguatamente protetti dall'umidità atmosferica e dalle impurità.

Durante lo stoccaggio degli aggregati occorre evitare che si verifichi una segregazione all'interno di ciascuna frazione granulometrica.

Gli additivi devono essere trasportati e conservati in modo da evitare che la loro qualità venga compromessa da fattori chimici o fisici.

Gli impianti di betonaggio saranno del tipo automatico, con dosaggio a peso degli aggregati, del cemento e delle eventuali aggiunte. Acqua, ed additivi possono essere dosati sia a peso che a volume.

I dispositivi di dosaggio del cemento, dell'acqua e degli additivi dovranno essere di tipo individuale. Le bilance per la pesatura degli aggregati possono essere di tipo cumulativo (peso delle varie pezzature con successione addizionale).

Dovranno essere predisposte apparecchiature o procedure di controllo tali da consentire, per ogni impasto, il controllo dell'umidità degli aggregati e quindi l'aggiunta della corretta quantità d'acqua. Il dosaggio effettivo degli aggregati, dell'acqua, del cemento e delle aggiunte dovrà essere realizzato con precisione del 3% quello degli additivi con precisione del 5%.

Le bilance dovranno essere revisionate almeno una volta ogni due mesi, tarate all'inizio del lavoro e successivamente almeno una volta all'anno. La loro precisione dovrà essere pari almeno quella riportata nel prospetto X della Norma UNI 9858.

Gli impasti dovranno essere confezionati in mescolatori meccanici aventi capacità tale da contenere tutti gli ingredienti della pesata senza debordare.

Il tempo e la velocità di miscelazione dovranno essere tali da produrre una miscela omogenea. Per quanto non specificato, vale la Norma UNI 7163 - 79.

Se si aggiungono all'impasto additivi in quantità inferiore a 2g/kg di cemento, questi devono essere preventivamente dispersi in una parte dell'acqua di impasto. Quando, a causa del breve periodo di attività degli additivi, sia necessario aggiungerli in cantiere, il calcestruzzo deve già essere stato miscelato in modo omogeneo prima dell'additivazione. Al termine dell'additivazione il calcestruzzo deve essere rimiscelato fino a che l'additivo risulti completamente disperso nella massa di calcestruzzo ed inizi ad esplicare la sua azione.

3.6. Trasporto delle miscele

Il trasporto del calcestruzzo, dall'impianto di betonaggio al luogo di impiego, ed il suo scarico, 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 calcestruzzo medesimo.

Ogni carico di calcestruzzo dovrà essere accompagnato da un documento di trasporto sul quale saranno indicati:

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

- numero di serie;
- denominazione dell'impianto di betonaggio;
- identificazione dell'autobetoniera;
- nome del cliente;
- denominazione ed indirizzo del cantiere;
- la data e le ore di carico, di arrivo in cantiere e di inizio/fine scarico;
- quantità (m³) di calcestruzzo fornito;
- la classe di resistenza;
- la classe di esposizione ambientale;
- la classe di consistenza;
- un codice che identifichi la ricetta utilizzata per il confezionamento;
- la dimensione massima dell'aggregato;
- il tipo, la classe e, il contenuto di cemento;
- il rapporto a/c;
- il dosaggio ed il tipo di eventuali additivi da aggiungere in cantiere.

A richiesta, il personale dell'Impresa dovrà esibire detti documenti agli incaricati della Direzione Lavori. L'Impresa dovrà tenere idonea documentazione in base alla quale sia possibile individuare il punto della struttura cui ciascun carico è stato destinato.

3.7. Posa in opera delle miscele

La posa in opera del calcestruzzo sarà eseguita dopo aver preparato accuratamente le casseforme, gli scavi da riempire ed i piani di posa e dopo aver posizionato le armature metalliche. Nel caso di getti

contro terra, roccia, ecc., la pulizia del sottofondo, il posizionamento di eventuali drenaggi, la stesura di materiale isolante o di collegamento, sono eseguiti in conformità alle disposizioni degli elaborati progettuali.

I getti, che dovranno risultare perfettamente conformi ai particolari costruttivi di progetto, potranno essere iniziati solo dopo la verifica delle casseforme, degli scavi, e delle armature metalliche da parte della Direzione Lavori. Si avrà cura che in nessun caso si verifichino cedimenti dei piani di appoggio e delle pareti di contenimento.

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 50 cm ottenuti dopo la compattazione.

L'altezza di caduta libera del calcestruzzo fresco, misurata dall'uscita dello scivolo o della bocca del tubo convogliatore, non dovrà superare 1 m.

Gli apparecchi, i tempi e le modalità per la vibrazione saranno quelli necessari a raggiungere la compattazione ottimale delle miscele. La vibrazione del calcestruzzo deve proseguire fino a che praticamente cessi la fuoriuscita di bolle d'aria ma senza provocare segregazione.

Le superfici esterne devono presentarsi lisce, compatte, omogenee, perfettamente regolari ed esenti da macchie o chiazze. Le eventuali irregolarità o sbavature dovranno essere asportate e i punti incidentalmente difettosi dovranno essere ripresi accuratamente con malta fine di cemento immediatamente dopo il disarmo.

Eventuali ferri (filo, chiodi, reggette) che, con funzione di legatura di collegamento casseri od altro, dovessero sporgere dai getti finiti, dovranno essere tagliati almeno 0.5 cm sotto la superficie finita, e gli incavi risultanti verranno accuratamente sigillati.

Queste prestazioni non saranno in nessun caso oggetto di compensi a parte. Dal giornale lavori del cantiere dovrà risultare la data di inizio e di fine dei getti e del disarmo.

L'Impresa potrà adottare per la cassetta il sistema, i materiali ed i mezzi che riterrà più idonei o di sua convenienza, purché soddisfino le condizioni di stabilità e di sicurezza, curando la perfetta riuscita dei particolari costruttivi.

Di norma i getti dovranno essere eseguiti senza soluzione di continuità, in modo da evitare ogni ripresa. Dovranno essere definiti i tempi massimi di ricopertura dei vari strati successivi, così da consentire l'adeguata rifluidificazione ed omogeneizzazione della massa di calcestruzzo per mezzo di vibrazione. Nel caso ciò non fosse possibile, prima di poter effettuare la ripresa, la superficie del calcestruzzo indurito dovrà essere accuratamente pulita, lavata, spazzolata e scalfita fino a diventare sufficientemente rugosa, così da garantire una perfetta aderenza con il getto successivo; ciò potrà essere ottenuto anche mediante l'impiego di additivi ritardanti o di speciali adesivi per riprese di getto.

Tra le successive riprese di getto non dovranno aversi distacchi o discontinuità o differenze; in caso contrario l'impresa dovrà provvedere ad applicare adeguati trattamenti superficiali traspiranti al vapore d'acqua. Nelle strutture impermeabili dovrà essere garantita la tenuta all'acqua dei giunti di costruzione con accorgimenti, da indicare nel progetto.

Quando la temperatura dell'aria è inferiore a $+5^{\circ}\text{C}$ valgono le disposizioni e prescrizioni della Norma UNI 8981 parte 4a. La posa in opera del calcestruzzo dovrà essere sospesa nel caso che la temperatura dell'impasto scenda al di sotto di $+5^{\circ}\text{C}$.

Prima del getto ci si dovrà assicurare che tutte le superfici a contatto del calcestruzzo siano a temperatura di $+5^{\circ}\text{C}$.

La neve e il ghiaccio, se presenti, dovranno essere rimossi, dai casseri, dalle armature e dal sottofondo: per evitare il congelamento tale operazione dovrebbe essere eseguita immediatamente prima del getto.

I getti all'esterno dovranno essere sospesi se la temperatura dell'aria è minore di -5°C .

Durante le operazioni di getto la temperatura dell'impasto non dovrà superare i 35°C ; tale limite potrà essere convenientemente abbassato per getti massivi.

Per ritardare la presa del cemento e facilitare la posa e la finitura del calcestruzzo potranno essere impiegati additivi ritardanti, o fluidificanti ritardanti di presa, conformi alle norme UNI EN 934 preventivamente testati durante la fase di qualifica delle miscele.

3.8. Stagionatura e protezione del calcestruzzo

I metodi di stagionatura e protezione adottati e la loro durata dovranno essere tali da garantire la prescritta resistenza del calcestruzzo e la sua durabilità.

Durante il periodo di stagionatura protetta sarà necessario mantenere le superfici dei getti ad una umidità relativa superiore al 95% evitando nel contempo che essi subiscano urti, vibrazioni e sollecitazioni di ogni genere. Le durate, in giorni, di stagionatura protetta per conseguire una adeguata impermeabilità della zona corticale delle strutture sono riportati nella Tabella seguente.

Tabella 1 Velocità di sviluppo della resistenza del calcestruzzo

Velocità di sviluppo della resistenza del calcestruzzo	Rapido			Medio			Lento		
	5	10	15	5	10	15	5	10	15
Temperatura del calcestruzzo (°C)	5	10	15	5	10	15	5	10	15
<i>Condizioni ambientali durante la stagionatura:</i>									
giorni di stagionatura protetta									
Non esposto ad insolazione diretta; UR 80%	2	2	1	3	3	2	3	3	2
Insolazione o vento medi, UR 50%	4	3	2	6	4	3	8	5	4
Insolazione o vento intensa, UR ! 50%	4	3	2	8	6	5	10	8	5

La velocità di sviluppo della resistenza del calcestruzzo può essere desunta dalla Tabella seguente.

Tabella 2 Velocità di sviluppo della resistenza

Velocità di sviluppo della resistenza	Rapporto a/c	Classe del cemento
Rapida	< 0,5	42,5 R
Media	0,5 - 0,6	42,5 R
Lenta	< 0,5	32,5 R - 42,5 R
	In tutti gli altri casi	

Le durate di stagionatura riportate in Tabella 2 dovranno essere adeguatamente aumentate nel caso in cui il calcestruzzo sia esposto a severe condizioni di abrasione o per condizioni ambientali più gravose di quelle corrispondenti alle classi X0, XC e XA1.

Il metodo di stagionatura prescelto dovrà assicurare che le variazioni termiche differenziali non provochino fessure tali da compromettere le caratteristiche del calcestruzzo indurito.

Per limitare le tensioni di origine termica, la differenza massima di temperatura tra il centro e la superficie del getto, non deve superare i 20°C. Gradienti termici inferiori potranno essere specificati nel progetto.

La rimozione delle armature di sostegno dei getti potrà essere effettuata quando siano state raggiunte le resistenze prescritte.

Subito dopo il disarmo si dovranno prendere gli accorgimenti necessari in modo da impedire l'evaporazione dell'acqua contenuta nel conglomerato e quindi il rapido essiccamento della sua superficie.

3.9. Acciaio per armature

Le nuove norme tecniche per le costruzioni ammettono esclusivamente l'impiego di acciai saldabili e nervati idoneamente qualificati secondo le procedure previste dalle stesse norme, e controllati con le modalità previste per gli acciai per cemento armato precompresso e per gli acciai per carpenterie metalliche.

I tipi di acciai per cemento armato sono indicati nella Tabella 3.

Tabella 3 Acciaio per cemento armato B450C

Tipi di acciaio per cemento armato previsti dalle norme precedenti	Tipi di acciaio previsti dal D.M. 14 gennaio 2008
FeB22k e FeB32k (barre tonde lisce)	B450C (6 <0 < 50 mm)
FeB38k e FeB44k (barre tonde nervate)	B450A (5 <0 < 12 mm)

L'acciaio per cemento armato B450C (laminato a caldo) è caratterizzato dai seguenti valori nominali delle tensioni caratteristiche di snervamento e rottura da utilizzare nei calcoli:

— f_y nom: 450 N/mm²

— f_t nom: 540 N/mm²

e deve rispettare i requisiti indicati nella Tabella seguente.

Tabella 4 Caratteristiche acciaio

Caratteristiche	Requisiti	Frattile [%]
Tensione caratteristica di snervamento	$>f_y \text{ nom}$	5,0
Tensione caratteristica di rottura f_{tk}	$>f_t \text{ nom}$	5,0
$(f_t/f_y)_k$	$> 1,15$	10,0
$(f_y/f_y \text{ nom})_k$	$<1,25$	10,0
Allungamento $(A_{gt})_k$	$>7,5\%$	10,0
Diametro del mandrino per prove di	-	-
$\varnothing < 12 \text{ mm}$	4 \varnothing	-
$12 < \varnothing < 16 \text{ mm}$	5 \varnothing	-
per $16 < \varnothing < 25 \text{ mm}$	8 \varnothing	-
per $25 < \varnothing < 50 \text{ mm}$	10 \varnothing	-

Acciaio per cemento armato B450A

L'acciaio per cemento armato B450A (trafilato a freddo), caratterizzato dai medesimi valori nominali delle tensioni di snervamento e rottura dell'acciaio B450C, deve rispettare i requisiti indicati nella Tabella seguente.

Tabella 5 Acciaio per cemento armato B450A

Caratteristiche	Requisiti	Frattile
Tensione caratteristica di	$>f_y \text{ nom}$	5,0
Tensione caratteristica di rottura f_{tk}	$>f_t \text{ nom}$	5,0
$(f_t/f_y)_k$	$> 1,05$	10,0
$(f_y/f_y \text{ nom})_k$	$<1,25$	10,0
Allungamento $(A_{gt})_k$	$>2,5\%$	10,0
Diametro del mandrino per prove di piegamento a 90° e successivo raddrizzamento senza cricche:	4 \varnothing	-

3.10. Opere in calcestruzzo armato e normale

Armature metalliche

Gli acciai da impiegarsi per l'esecuzione delle armature metalliche dovranno rispondere, con riguardo alle sezioni di calcolo, alle tensioni ammissibili ed alle modalità di fornitura, lavorazione e posa in opera, a quanto indicato nei disegni esecutivi particolareggiati di progetto ed alle norme contenute a riguardo nel D.M. 9 gennaio 1996 e relativa Circolare esplicativa del Min. LL.PP. n. 252 AA.GG./S.T.C. del 15 ottobre 1996.

È assolutamente vietata la lavorazione delle barre di armatura con piegature a caldo. Le giunzioni delle barre in zona tesa, quando non fossero evitabili, dovranno essere sfalsate in modo che ciascuna interruzione non interessi una sezione metallica maggiore di $\frac{1}{4}$ di quella complessiva e sia distante dalle interruzioni contigue di non meno 60 volte il diametro delle barre di maggiore diametro.

Nella posa in opera delle barre l'Aggiudicatario dovrà provvedere alla realizzazione di tutti gli accorgimenti necessari affinché durante l'esecuzione del getto le armature si mantengano sollevate alle pareti delle casseforme delle distanze prescritte per i copriferri, così come dovrà provvedere ad ogni legatura ed irrigidimento necessario a mantenere tutte le barre nella posizione di calcolo. Particolari accorgimenti dovranno essere adoperati per evitare spostamenti nelle armature delle strutture a vista.

È fatto assoluto divieto al Concorrente di procedere all'esecuzione del getto prima che la D.L. abbia provveduto ad accertare la rispondenza delle armature al progetto esecutivo ed alle disposizioni all'uopo impartite.

Posa in opera dei conglomerati

Oltre a quanto prescritto nel precedente articolo l'Aggiudicatario dovrà attenersi alle seguenti prescrizioni:

Trasporto del conglomerato

Il trasporto del conglomerato al luogo di impiego dovrà essere effettuato con mezzi idonei, atti ad escludere la separazione dei singoli componenti e comunque ogni possibilità di deterioramento delle caratteristiche del conglomerato.

Il termine trascorso tra l'inizio delle operazioni di impasto ed il termine dello scarico in opera dovrà essere tale da non causare un aumento di consistenza superiore di cm 5 alla prova del cono di Abrams.

È fatto assoluto divieto al Concorrente di diminuire la consistenza degli impasti aggiungendo acqua dopo lo scarico dalla betoniera.

Esecuzione del getto

Prima di procedere all'esecuzione del getto dovrà essere eseguito un accurato controllo delle dimensioni e del perfetto posizionamento delle casseforme, delle condizioni di stabilità dei sostegni e della pulizia delle pareti interne; per i pilastri in modo particolare dovrà essere curata l'assoluta pulizia del fondo. Si provvederà inoltre ad una abbondante bagnatura delle casseforme.

Il salto massimo in caduta libera durante il getto non dovrà superare i 2 m di altezza; per salti maggiori occorrerà gettare mediante tubi con tramogge oppure attraverso finestre nel cassero preventivamente predisposte e successivamente chiuse a raggiungimento di quota. Il tubo andrà via via spostato sempre perpendicolarmente alla superficie del getto.

Particolare attenzione dovrà essere posta alle superfici dove avverranno le riprese di getto: tali superfici dovranno essere pulite e rese ruvide per consentire una maggiore adesione. Potranno essere altrimenti usati, previa autorizzazione della D.L., prodotti atti a migliorare l'adesione.

Nell'esecuzione del getto, e successivamente, l'Aggiudicatario dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari perché la temperatura dell'impasto (vedi ART.IV/13 punto c) non venga a superare i 30° C e non scenda al di sotto dei 13° C, per i getti di spessore inferiore ai 20 cm, e di 10° C, negli altri casi, eventualmente ricorrendo anche all'uso di particolari additivi ritardanti, acceleranti o aeranti, approvati dalla D.L. e a tutto suo carico.

In particolare, nei periodi freddi, dovrà essere verificato che non si formino blocchi di inerti agglomerati con ghiaccio, né che avvengano formazioni di ghiaccio sulle superficie interessate dal getto, sulle armature o nelle casseforme.

È in facoltà della D.L. ordinare la sospensione dei getti ovvero l'adozione di tutti i provvedimenti necessari, a suo esclusivo giudizio, senza che l'Aggiudicatario possa avanzare richiesta di speciali compensi od indennizzi di sorta.

La posa in opera del conglomerato dovrà essere eseguita con tutte le attrezzature e gli accorgimenti necessari ad evitare la segregazione di componenti.

Di norma il getto dovrà essere eseguito a strati orizzontali di altezza limitata e comunque non superiore a cm.30, resi dopo costipamento e dovrà essere debitamente pigiato e battuto.

Quando la D.L. lo ritenga necessario e lo ordini, in relazione ai particolari requisiti richiesti per il conglomerato e alle caratteristiche dell'impasto utilizzato, ed in questo caso senza diritto a particolari compensi, la costipazione del conglomerato dovrà essere eseguita mediante idonea vibrazione, secondo le prescrizioni e con le modalità concordate con la D.L. medesima.

Di norma dovranno essere utilizzati vibratorii interni, restando limitata solo alle solette di piccolo e medio spessore (massimo cm 20), l'applicazione di vibratorii esterni, nel qual caso si provvederà a rinforzare convenientemente le casseforme.

I vibratorii interni dovranno essere del tipo ad elevata frequenza, da 6.000 a 12.000 cicli al minuto.

La vibrazione verrà eseguita immergendo verticalmente il vibratore in punti distanti fra loro da 40 a 80 cm (in rapporto al raggio di azione del vibratore), ad una profondità non superiore a cm 40 (interessando comunque la parte superficiale del getto precedente per circa cm 10) e, vibrazione ultimata, ritirando lo stesso lentamente, in modo da non lasciare fori o impronte nel conglomerato. La vibrazione dovrà essere eseguita con uniformità fino ad interessare tutta la massa del getto e verrà sospesa all'apparizione, in superficie, di un lieve strato di malta umida.

L'eventuale uso di additivi fluidificanti dovrà essere autorizzato dalla D.L., previa idonea documentazione di prove preliminari e certificazioni di laboratorio sulle caratteristiche degli additivi proposti; tale uso, in quanto effettuato per iniziativa e comodità del Concorrente, non dà luogo a speciali compensi.

Di norma l'esecuzione del getto dovrà procedere senza interruzioni. Qualora la D.L. consenta che vi siano interruzioni esse dovranno essere effettuate nelle posizioni e secondo le modalità approvate dalla D.L. medesima. In ogni caso tra le successive riprese del getto non dovranno verificarsi distacchi o discontinuità o differenze di aspetto.

Se al momento della ripresa del getto il conglomerato sottostante si presentasse ancora molle, sarà sufficiente effettuare la ripresa con uno strato di conglomerato più ricco dell'impasto normale, curando di amalgamare i due strati di contatto. Nel caso, invece, che il conglomerato fosse già indurito, la ripresa del getto dovrà essere preceduta da una idonea preparazione della superficie di contatto, che dovrà essere accuratamente raschiata, se necessario lavorata alla punta, e quindi lavata abbondantemente con acqua in pressione e ripresa con malta liquida dosata a q 5 di cemento per ogni metro cubo di sabbia; nel caso di strutture contro acqua dovranno essere utilizzati speciali collanti o malte brevettate.

Maturazione del conglomerato

A getto ultimato e per tutto il tempo necessario al raggiungimento di un sufficiente grado di maturazione, in ogni caso per un periodo non inferiore a quanto prescritto dai già citati prospetti XII e XIII p. 10.6.3. della UNI 9858, il conglomerato dovrà essere adeguatamente protetto da urti, vibrazioni e sollecitazione meccaniche di qualsiasi genere. Inoltre, per tutto il periodo di presa, in ogni caso per un periodo non inferiore a tre giorni, l'Aggiudicatario dovrà provvedere a periodiche innaffiature della superficie dei getti in modo da evitare un rapido prosciugamento della stessa. Se necessario, in rapporto alle condizioni stagionali ed in modo particolare per le strutture sottili ed i rivestimenti, l'Aggiudicatario dovrà provvedere, di sua iniziativa e spese, a stendere sopra la superficie dei getti uno strato di sabbia o di altro materiale idoneo approvato dalla D.L., affinché gli stessi siano mantenuti sempre in condizioni di umidità e siano adeguatamente protetti dall'azione del gelo e del sovrariscaldamento.

Nei periodi freddi la temperatura del getto durante la presa non potrà scendere al di sotto di 5° C, per almeno 4 giorni nelle strutture sottili e per almeno 3 giorni nelle altre strutture.

3.11. Disarmo dei getti

Per il disarmo dei getti dovranno essere integralmente osservate le prescrizioni ed i tempi di cui alle NTC 2018.

Durante la stagionatura si procederà alla misura della temperatura del calcestruzzo mediante tradizionale termometro per calcestruzzi e, sulla base delle caratteristiche termiche del cemento usato (calore di idratazione), si procederà al disarmo delle strutture cassate in modo da evitare gradienti termici tra esterno e conglomerato che porterebbero a fessurazione il calcestruzzo. In particolare, la differenza di temperatura non dovrà superare i 20°C in condizioni invernali.

Particolare attenzione sarà posta ai disarmanti utilizzati per il disarmo: questi dovranno essere a base di oli di sintesi, essere applicati a spruzzo ed essere conformi alle UNI 8866/1/2.

Durante la stagione fredda i tempi di disarmo dovranno essere convenientemente protratti per tenere conto dei maggiori tempi di maturazione. L'autorizzazione a procedere sarà lasciata in ogni caso al giudizio della Direzione Lavori.

Subito dopo il disarmo, ove occorra, si dovrà procedere alla regolarizzazione della superficie dei getti mediante malta cementizia dosata a ql 6 di cemento. In ogni caso gli eventuali difetti dei getti nelle strutture a vista saranno sempre sottoposti al giudizio della Direzione Lavori, la quale, caso per caso, potrà ordinare la demolizione di quanto difettosamente eseguito, ovvero autorizzare la ripresa con materiali idonei, ivi compreso l'uso di speciali collanti, riservandosi il giudizio definitivo ad avvenuta riparazione, la quale non potrà dar luogo a speciali compensi, bensì potrà costituire oggetto di detrazioni sul compenso previsto.

3.12. Documenti di cantiere

Nel cantiere, dal giorno di inizio delle opere in calcestruzzo armato fino a quello di ultimazione, l'Aggiudicatario dovrà provvedere a conservare un apposito giornale dei lavori nel quale dovranno essere accuratamente registrate le date delle forniture ed i tipi di cemento, la composizione dei conglomerati, il tipo e le partite di acciaio, le date e l'ora di inizio e di ultimazione dei getti e dei

disarmi, nonché le particolari condizioni di esecuzione dei getti stessi, gli eventuali additivi usati e le temperature esterne all'inizio e al termine dei lavori.

Detto giornale dovrà essere vistato periodicamente dal Direttore delle opere, di cui alla lettera b) del presente articolo, particolarmente nelle fasi più importanti della esecuzione delle opere, delle prove sui materiali e delle prove di carico.

3.13. Prove di carico e collaudo statico

Le strutture delle opere in conglomerato cementizio armato non potranno essere poste in servizio, né sottoposte a carichi, anche provvisori, prima che ne sia stato effettuato il collaudo statico.

Le prove di carico saranno eseguite osservando integralmente le disposizioni di cui alle NTC2018 e ss.mm.ii..

Per strutture contro acqua, quali vasche, serbatoi e simili, le prove di carico dovranno essere integrate da opportune prove di tenuta, atte ad accertare l'assoluta impermeabilità del conglomerato posto in opera.

Nel corso delle prove, dovrà accertarsi che nelle strutture, sottoposte ai carichi di esercizio per un periodo non inferiore a quindici giorni consecutivi, non abbiano a verificarsi gocciolamenti e trasudi di alcun genere.

Nel caso di un eventuale esito sfavorevole, l'Aggiudicatario dovrà, provvedere a suo completo carico a tutti gli interventi che si rendessero necessari, senza limiti di spesa e di entità e a ripetere le prove fino ad avere esito favorevole. Delle prove suddette sarà redatto apposito verbale da sottoscrivere dall'Aggiudicatario, dal Direttore dei Lavori e, se effettuato dopo la nomina del Collaudatore, dal Collaudatore stesso.

3.14. Impermeabilizzazione di manufatti in conglomerato cementizio

Ove i disegni di progetto lo prevedano o quando la Direzione Lavori lo ritenga opportuno si provvederà alla impermeabilizzazione dell'estradosso di manufatti in conglomerato cementizio, interrati e non, quali vasche interrate, pozzetti, ecc.

Tale impermeabilizzazione verrà effettuata mediante:

- a. guaine bituminose nel caso in cui i manufatti debbano essere interrati.
- b. con membrane elastiche quando il manufatto debba rimanere scoperto;
- c. resine epossidiche.

I materiali da impiegare dovranno possedere le seguenti caratteristiche: gli strati impermeabilizzanti, oltre che possedere permeabilità all'acqua praticamente nulla, devono essere progettati ed eseguiti in modo da avere:

- d. elevata resistenza meccanica, specie alla perforazione in relazione sia al traffico di cantiere che alle lavorazioni che seguiranno alla stessa dello strato impermeabilizzante;
- e. deformabilità, nel senso che il materiale dovrà seguire le deformazioni della struttura senza fessurarsi o distaccarsi dal supporto, mantenendo praticamente inalterate tutte le caratteristiche di impermeabilità e di resistenza meccanica;
- f. resistenza chimica alle sostanze che possono trovarsi in soluzione o sospensione nell'acqua di permeazione

In particolare, dovrà tenersi conto della presenza in soluzione dei cloruri impiegati per uso antigelo;

- g. durabilità, nel senso che il materiale impermeabilizzante dovrà conservare le sue proprietà per una durata non inferiore a quella della pavimentazione, tenuto conto dell'eventuale effetto di fatica per la ripetizione dei carichi;
- h. compatibilità ed adesività sia nei riguardi dei materiali sottostanti sia di quelli sovrastanti (pavimentazione);
- i. altre caratteristiche che si richiedono sono quelle della facilità di posa in opera nelle più svariate condizioni climatiche e della possibilità di un'agevole riparazione locale.

Le suaccennate caratteristiche dell'impermeabilizzazione devono conservarsi inalterate:

- j. tra le temperature di esercizio che possono verificarsi nelle zone in cui il manufatto ricade e sempre, comunque, tra le temperature di -10° e $+60^{\circ}$ C;
- k. sotto l'azione degli sbalzi termici e sforzi meccanici che si possono verificare all'atto della stessa delle pavimentazioni o di altri strati superiori.

Dovranno prevedersi prove e controlli di qualità e possibili prove di efficienza.

4. Strutture prefabbricate in cemento armato

Con struttura prefabbricata s'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, l'esecuzione e il collaudo delle costruzioni prefabbricate sono disciplinate dalle norme contenute nel D.M. 3 dicembre 1987 "Norme tecniche per la progettazione, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture prefabbricate", nonché nella Circolare 16 marzo 1989 n. 31104 "Istruzioni in merito alle norme tecniche per la progettazione, esecuzione e collaudo delle costruzioni prefabbricate" e ogni altra disposizione in materia.

I manufatti prefabbricati utilizzati e montati dall'Impresa costruttrice dovranno appartenere ad una delle due categorie di produzione previste dal citato Decreto e precisamente:

- in serie "dichiarata";
- in serie "controllata".

Per serie "dichiarata" s'intende la produzione in serie eseguita in Stabilimento, dichiarata tale dal Produttore, conforme alle norme e per la quale è stato effettuato il deposito ai sensi dell'art. 9 della Legge 05/11/1971 n. 1086, o sia stata rilasciata la certificazione di idoneità di cui agli artt. 1 e 7 della Legge 02/02/1974 n. 64.

Per serie "controllata" s'intende la produzione in serie che, oltre ad avere i requisiti specificati per quella "dichiarata", sia eseguita con procedure che prevedono verifiche sperimentali su prototipo e controllo di conformità della produzione.

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 che gli elementi sono stati prodotti in serie controllata e recante in allegato copia del relativo estratto del registro di produzione e degli estremi dei certificati di verifica preventiva del laboratorio ufficiale.

Per i componenti strutturali prodotti in serie dichiarata si deve verificare che esista una dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore.

4.1. 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.

I dispositivi di regolazione devono consentire il rispetto delle tolleranze previste nel progetto, tenendo conto sia di quelle di produzione degli elementi prefabbricati, sia di quelle di esecuzione dell'unione.

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.

4.2. Appoggi

Gli appoggi dovranno 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.

4.3. Montaggio

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 dovranno essere 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 potrà essere svincolato dall'apparecchiatura di posa solo dopo che è stata assicurata la sua stabilità; in particolare dovrà essere stabile all'azione di:

- 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 dovrà 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.

Deve essere previsto nel progetto un ordine di montaggio tale da evitare che si determinino strutture temporaneamente labili o instabili nel loro insieme.

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

4.4. Strutture impiegate

Le principali strutture prefabbricate oggetto del presente disciplinare sono le seguenti:

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

sabbia mc. 1,00

3) Malta cementizia per murature

cemento tit. 325 q. 4,00

sabbia mc. 1,00

4) Malta cementizia per opere di rifinitura e intonaci civili

cemento tit. 325 q 5,00

sabbia mc. 1,00

5) Malta cementizia per intonaci impermeabilizzati a cemento

cemento tit. 325 q 9,00

sabbia mc. 1,00

Qualora la D.L. ritenesse necessario od opportuno variare le proporzioni dei componenti in rapporto ai quantitativi sopra specificati, l'Aggiudicatario sarà obbligata ad uniformarvisi.

Ad ogni impasto, i vari componenti, esclusi quelli forniti in sacchi di peso determinato, dovranno essere misurati a peso od a volume, a mezzo di apposite casse della capacità prescritta dalla D.L., che l'Aggiudicatario sarà in obbligo di provvedere e di mantenere a sue spese in cantiere per tutto il tempo di esecuzione dei lavori.

La manipolazione delle malte dovrà essere eseguita di norma a mezzo di idonee macchine mescolatrici, oppure, quando non sia possibile, a braccia d'uomo su aree convenientemente pavimentate.

I componenti delle malte idrauliche e cementizie dovranno prima essere mescolati a secco, fino ad ottenere un miscuglio omogeneo di tinta uniforme, il quale verrà poi asperso ripetutamente con la minore quantità di acqua possibile, ma sufficiente e continuamente rimescolato.

Gli impasti dovranno essere preparati esclusivamente nella quantità necessaria per l'impiego immediato e, per quanto possibile, in prossimità del luogo di lavoro.

I residui di impasto che per qualsiasi ragione non avessero immediato impiego, dovranno essere gettati a rifiuto, ad eccezione di quelli formati con calce comune che dovranno comunque essere utilizzati nello stesso giorno della loro manipolazione.

Se necessario la D.L. potrà ordinare che le malte siano passate al setaccio; tale operazione dovrà comunque essere effettuata per le malte da impiegare nello strato di finitura degli intonaci e per le malte fini (setaccio 4 UNI 2332) e per le colle (setaccio 2 UNI 2332).

Malte espansive (antiritiro)

Saranno ottenute con impasto di cemento classe 325, sabbia ed un particolare additivo costituito da un aggregato metallico catalizzato agente come riduttore dell'acqua di impasto.

La sabbia dovrà avere granulometria corrispondente alla curva di massima compattezza; le proporzioni dei componenti saranno di 1:1:1: in massa. La resistenza a compressione della malta, a 28 giorni di stagionatura, non dovrà essere inferiore a 600 kg/cm².

Se non confezionate in cantiere, le malte in argomento potranno essere fornite come prodotto industriale, in confezioni sigillate di marca qualificata.

5. Murature e lavori in ferro

5.1. Murature di mattoni

Murature in genere

Tutte le murature dovranno essere realizzate secondo i disegni di progetto nonché, per le strutture resistenti, secondo gli esecutivi che l'Aggiudicatario sarà tenuta a fornire od a verificare a norma delle disposizioni generali sull'argomento riportate nel precedente art. "Disposizioni comuni a tutti i lavori" del presente disciplinare.

Per la costruzione delle murature in genere dovranno essere impiegati laterizi e malte cementizie rispondenti alle prescrizioni di cui all'art. "Materiali laterizi" del presente disciplinare.

I laterizi, di ottima scelta e perfettamente spigolati, prima del loro impiego dovranno essere bagnati fino a saturazione per immersione prolungata in appositi recipienti, mai per aspersione.

È fatto assoluto divieto di procedere all'esecuzione dei lavori nei periodi di gelo, nei quali la temperatura si mantenesse al di sotto di 0° C per molte ore.

Nella costruzione delle murature in genere, dovrà essere curata la perfetta esecuzione degli spigoli, voltine, piattabande, archi e verranno lasciati tutti i necessari incavi, sfondi, canne e fori per passaggi di pluviali, impianti idrici e di scarico, canne da fumo, ecc., in modo da evitare di scalpellare i muri già costruiti.

La costruzione delle murature dovrà iniziarsi e proseguire uniformemente a filari allineati, assicurando il perfetto collegamento tra le varie parti di esse.

La posa in opera dei laterizi dovrà avvenire con le connessioni alternate, in corsi orizzontali e normali alle superfici esterne; i mattoni dovranno essere posati sopra un adeguato strato di malta e ben premuti sopra (mai battuti con martello) onde provocare il rifluimento della malta ed il riempimento delle connessioni.

La larghezza delle connessure dovrà essere compresa fra 5 e 8 mm per i tipi a paramento sarà costante e pari a 5 mm Le facce delle murature dovranno essere mantenute bagnate per almeno 15 giorni dalla loro ultimazione ed anche più, se richiesto dalla D.L..

Murature portanti

Per la costruzione delle murature portanti, se non diversamente disposto nelle relative voci di Elenco, dovranno essere impiegati esclusivamente mattoni pieni UNI 5628-65 di tipo A e categoria non inferiore alla 2[^].

Le superfici contro terra dovranno sempre essere intonacate con malta cementizia di spessore non inferiore a cm 1.

Nel corso dei lavori si dovrà evitare la formazione di strutture eccessivamente emergenti dal resto della costruzione.

Nei fabbricati, ad ogni piano, in corrispondenza del solaio dovranno essere eseguiti cordoli in conglomerato cementizio di classe non inferiore a Rbk 250, di altezza pari a quella del corrispondente solaio e comunque non inferiore a cm 20, armati con quattro tondini diam. 14 mm di acciaio Fe B 32k collegati da staffe diam. 6 mm poste ad un interasse non superiore a cm 25; in ogni caso l'armatura metallica non dovrà essere inferiore a 75 kg/m³.

In corrispondenza di canne, passaggi, ecc., dovranno essere eseguiti cordoli di riquadratura dei fori e dei vuoti, idoneamente armati e collegati alle strutture portanti; parimenti, in corrispondenza delle aperture verticali, dovranno essere costruite apposite piattabande in calcestruzzo armato, dimensionate in rapporto alle sollecitazioni cui saranno soggette.

Inoltre, in corrispondenza delle finestre, dovranno essere realizzate velette per cassonetti coprirullo in conglomerato cementizio di classe non inferiore a Rbk 250, di spessore adeguato alle necessità, armato con quattro tondini diam. 8 di acciaio Fe B 32k collegati da staffe diam. 6 poste ad un interasse non superiore a cm 15.

Nelle volte, cunette, archi, ecc., le connessure saranno disposte nella direzione precisa del raggio (o dei raggi) di curvatura dell'intradosso e la costruzione dovrà procedere gradatamente e di conserva sui due fianchi. Le centine dovranno essere caricate in chiave per impedire lo sfiancamento.

Le connessure non dovranno mai eccedere la larghezza di 5 mm all'intradosso e di 10 mm all'estradosso; le imposte dovranno essere ben collegate con i muri ed eseguite contemporaneamente.

Murature di tamponamento

Se non diversamente disposto, dovranno sempre essere realizzate a doppia parete di laterizio (a cassetta), con blocchi forati UNI 5630-65 12x25x25 di categoria non inferiore alla 4[^], per la parete esterna e mattoni forati 8x12 UNI 5967-67 di 1[^] categoria, per la parete interna.

La distanza delle due pareti dovrà essere tale che lo spessore complessivo della muratura, al rustico, non risulti inferiore a 30 cm. Le spallette, mazzette, sguinci, squarci, ecc., saranno eseguiti in mattoni pieni di almeno una testa; i parapetti delle finestre in mattoni pieni o semipieni di spessore non inferiore a due teste o, del pari, a cassetta.

Le pareti di tamponamento, sia esterne sia interne, dovranno sempre mascherare le strutture in conglomerato cementizio; qualora ciò non risultasse possibile, ed a giudizio della Direzione, il mascheramento verrà effettuato con tavole di laterizio.

Murature per divisori interni

Le murature non portanti ad una testa e in foglio per i divisori interni dovranno essere eseguite con mattoni forati 8x12 UNI 5967-67 di 1[^] categoria accuratamente scelti, esclusi i rottami e quelli comunque deteriorati o danneggiati.

Tutte le pareti saranno eseguite con le migliori regole d'arte, a corsi orizzontali ed a perfetto filo, per evitare la necessità di forte impiego di malta per l'intonaco.

Le pareti dovranno essere perfettamente ammorsate fra di loro e ben collegate alle altre pareti portanti o riquadrati con telai in legno o in ferro.

In corrispondenza dei vani delle porte, oltre all'onere dell'esecuzione delle piattabande o degli architravi in calcestruzzo armato, l'Aggiudicatario dovrà provvedere a collocare saldamente idonei telai in abete.

Qualora una parete dovesse essere eseguita fino all'intradosso del solaio soprastante, la chiusura dell'ultimo corso sarà ben serrata, se occorre dopo un congruo tempo, con scaglie e malta o sola malta secondo prescrizione.

5.2. Opere e manufatti in ferro

Accettazione dei materiali

Il ferro e gli acciai da impiegarsi nella esecuzione delle opere e dei manufatti previsti in progetto dovranno avere caratteristiche e requisiti di accettazione perfettamente rispondenti alle norme di cui all'art. "Materiali ferrosi" del presente disciplinare ed alle disposizioni che più in particolare potrà impartire la D.L.

L'Aggiudicatario sarà tenuto a dare tempestivo avviso dell'arrivo in officina dei materiali approvvigionati affinché la D.L., prima che ne venga iniziata la lavorazione, possa disporre il prelievo dei campioni da sottoporre ai controlli che riterrà necessari od opportuni.

Modalità di lavorazione

I materiali dovranno essere lavorati con regolarità di forme e di dimensioni e nei limiti delle tolleranze consentite.

Il raddrizzamento e lo spianamento, quando necessari, dovranno essere eseguiti con dispositivi agenti per pressione; riscaldamenti locali, se ammessi, non dovranno creare eccessive concentrazioni di tensioni residue.

I tagli potranno essere eseguiti con la cesoia od anche ad ossigeno, purché regolari; i tagli irregolari, in special modo quelli in vista dovranno essere rifiniti con la smerigliatrice.

Le superfici di laminati diversi, di taglio o naturali, destinate a trasmettere per mutuo contrasto forze di compressione, dovranno essere piallate, fresate, molate o limate per renderle perfettamente combacianti.

I fori per chiodi e bulloni dovranno sempre essere eseguiti con trapano, tollerandosi l'impiego del punzone per fori di preparazione, in diametro minore di quello definitivo (per non meno di 3 mm), da allargare poi e rifinire mediante trapano e alesatore; per tali operazioni sarà vietato comunque l'uso della fiamma.

I pezzi destinati ad essere chiodati o bullonati in opera, dovranno essere marcati in modo da poter riprodurre, nel montaggio definitivo, le posizioni d'officina all'atto dell'alesatura dei fori.

Modalità esecutive delle unioni

Le unioni dei vari elementi componenti le strutture od i manufatti dovranno essere realizzate conformemente alle prescrizioni di progetto ed in particolare:

1) Unioni chiodate

Le unioni chiodate saranno eseguite fissando nella giusta posizione relativa, mediante bulloni di montaggio ed eventuale ausilio di morse, gli elementi da chiodare, previamente ripuliti; i chiodi dovranno essere riscaldati con fiamma riduttrice od elettricamente e liberati da ogni impurità (come scorie, tracce di carbone) prima di essere introdotti nei fori. A fine ribaditura dovranno ancora essere di colore rosso scuro.

Le teste ottenute con la ribaditura dovranno risultare ben centrate sul fusto, ben nutrite alla loro base, prive di screpolature e ben combacianti con la superficie dei pezzi; dovranno poi essere liberate dalle bavature mediante scalpello curvo, senza intaccare i pezzi chiodati.

Per le chiodature degli elementi strutturali in acciaio dovranno altresì essere rispettate le disposizioni di cui ai punti 2.7, 2.8, 5.2 e 5.10.1. della Parte 3[^] del D.M. 16 giugno 1976.

2) Unioni con bulloni normali e ad attrito

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Tali unioni dovranno sempre essere precedute dalla perfetta pulizia delle superfici di combaciamento, mediante sgrassaggio, fiammatura o sabbiatura a metallo bianco, secondo i casi.

Nelle unioni si dovrà sempre fare uso di rosette; nelle unioni con bulloni normali, in presenza di vibrazioni o di inversioni di sforzo, si dovranno impiegare controdadi oppure rosette elastiche. Nelle unioni ad attrito le rosette dovranno avere uno smusso a 45° in un orlo interno ed identico smusso sul corrispondente orlo esterno, smussi che dovranno essere rivolti, nel montaggio, verso la testa della vite o verso il dado.

Per il serraggio dei bulloni si dovranno usare chiavi dinamometriche a mano, con o senza meccanismo limitatore della coppia applicata; tutte comunque dovranno essere tali da garantire una precisione non minore del 5%.

Per le bullonature degli elementi strutturali in acciaio dovranno altresì essere rispettate le disposizioni di cui ai punti 2.5, 2.6, 5.3, 5.4 e 5.10.2. del D.M. citato.

3) Unioni saldate

Tali unioni potranno essere eseguite mediante procedimenti di saldatura manuale ad arco con elettrodi rivestiti o con procedimenti automatici ad arco sommerso o sotto gas protettivo o con altri procedimenti preventivamente approvati dalla D.L.

In ogni caso i procedimenti dovranno essere tali da permettere di ottenere dei giunti di buon aspetto esteriore, praticamente esenti da difetti fisici nella zona fusa ed aventi almeno resistenza a trazione, su provette ricavate trasversalmente al giunto, non minore di quella del metallo base.

La preparazione dei lembi da saldare sarà effettuata mediante macchina utensile, smerigliatrice od ossitaglio automatico, e dovrà risultare regolare e ben liscia; i lembi, al momento della saldatura, dovranno essere esenti da incrostazioni, ruggine, scaglie, grassi, vernici, irregolarità locali ed umidità.

Per le saldature degli elementi strutturali in acciaio dovranno altresì essere rispettate le disposizioni di cui ai punti 2.4, 5.5, 5.10.3. del D.M. citato.

Tanto in officina quanto in cantiere, le saldature da effettuare con elettrodi rivestiti, omologati secondo UNI 5132, dovranno essere eseguite da saldatori che abbiano superato, per la relativa qualifica, le prove richieste dalla UNI 4634; per le costruzioni tubolari si farà riferimento anche alla UNI 4633 per i giunti di testa.

Qualunque sia il sistema di saldatura impiegato, a lavorazione ultimata la superficie delle saldature dovrà risultare sufficientemente liscia e regolare e ben raccordata con materiale di base.

Tutti i lavori di saldatura dovranno essere eseguiti al riparo da pioggia, neve e vento, salvo l'uso di speciali precauzioni, saranno inoltre sospesi qualora la temperatura ambiente dovesse scendere sotto i -5° C.

Allo scopo di ottemperare a quanto prescritto l'Aggiudicatario dovrà fornire la seguente documentazione:

- liste generali di saldatura, tipi di saldatura, procedimenti e materiali di saldatura utilizzati;
- descrizione dei procedimenti di saldatura e relative qualifiche;
- elenco saldatori e loro qualifica.

Tutte le saldature dovranno essere identificate con il numero o la sigla del saldatore qualificato.

Il controllo delle saldature consisterà in:

- a. **esame visivo:** le saldature saranno sottoposte ad un accurato controllo visivo per la ricerca dei difetti superficiali e per valutare la regolarità dei cordoni. L'esame dovrà essere condotto da personale dotato di preparazione specifica;
- b. **esame magnetografico:** verrà utilizzato per la ricerca di difetti superficiali e superficiali, la tecnica esecutiva sarà conforme a quanto indicato nella norma UNI 7704, classe di controllo 52. I difetti che possono essere caratterizzati come nicchie superficiali o non emergenti in superfici non saranno accettati;

- c. **esame ultrasuono:** sarà eseguito su eventuali giunti a T a piena penetrazione con le modalità riportate sulla norma UNI 8387 (2^a classe). Non saranno accettate incollature, e mancanza di penetrazione al vertice;
- d. **esame radiografico:** sarà eseguito su eventuali giunti testa a testa con le modalità riportate alla norma UNI 8956 classe di sensibilità radiografica 2^a. Potranno essere utilizzate apparecchiature a raggi X oppure sorgenti di raggio Y.

In particolari condizioni potrà essere sostituito il controllo ultrasuono.

I suddetti controlli saranno eseguiti da personale qualificato almeno al 2° livello secondo ASNT – TC – 1A.

Montaggio di prova

Per strutture o manufatti particolarmente complessi ed in ogni caso se disposto dalla D.L., dovrà essere eseguito il montaggio provvisorio in officina; tale montaggio potrà anche essere eseguito in più riprese, purché in tali montaggi siano controllati tutti i collegamenti.

Del montaggio stesso si dovrà approfittare per eseguire le necessarie operazioni di marcatura.

Nel caso di strutture complesse costruite in serie sarà sufficiente il montaggio di prova del solo campione, purché la foratura venga eseguita con maschere o con procedimenti equivalenti.

L'Aggiudicatario sarà tenuto a notificare, a tempo debito, l'inizio del montaggio provvisorio in officina di manufatti e strutture, o relative parti, affinché la D. L. possa farvi presenziare, se lo ritiene opportuno, i propri incaricati.

I pezzi presentati all'accettazione provvisoria dovranno essere esenti da verniciatura, fatta eccezione per le superfici di contatto dei pezzi uniti definitivamente fra di loro. Quelli rifiutati saranno marcati con un segno apposito, chiaramente riconoscibile, dopo di che saranno subito allontanati.

Pesatura dei manufatti

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Sarà eseguita in officina od in cantiere, secondo i casi e prima del collocamento in opera, verbalizzando i risultati in contraddittorio, fra la D.L. e il Concorrente.

Controllo del tipo e della quantità delle opere - Verifica delle strutture murarie

L'Aggiudicatario é obbligata a controllare il fabbisogno dei vari manufatti, rilevando in posto il tipo, la quantità e le misure esatte degli stessi. Dovrà altresì verificare l'esatta corrispondenza plano-altimetrica e dimensionale tra le strutture metalliche e strutture murarie, ciò in special modo quando i lavori in metallo fossero stati sub-appaltati in forma scorporata.

Delle discordanze riscontrate in sede di controllo dovrà esserne dato tempestivo avviso alla D.L. per i necessari provvedimenti di competenza; in difetto, o qualora anche dall'insufficienza o dall'omissione di tali controlli dovessero nascere inconvenienti di qualunque genere, l'Aggiudicatario sarà tenuta ad eliminarli a propria cura e spese, restando peraltro obbligata al risarcimento di eventuali danni.

Collocamento e montaggio in opera - Oneri connessi

L'Aggiudicatario dovrà far tracciare od eseguire direttamente, sotto la propria responsabilità, tutti gli incassi, i tagli, le incamerazioni, ecc. occorrenti per il collocamento in opera dei manufatti metallici; le incamerazioni ed i fori dovranno essere svasati in profondità e, prima che venga eseguita la sigillatura, dovranno essere accuratamente ripuliti.

Nel collocamento in opera dei manufatti le zanche, le staffe e qualunque altra parte destinata ad essere incamerata nelle strutture murarie, dovranno essere murate a cemento se cadenti entro murature o simili, mentre saranno fissate con piombo fuso o con malte epossidiche se cadenti entro pietre, marmi o simili.

I manufatti per i quali siano previsti movimenti di scorrimento o di rotazione dovranno poter compiere tali movimenti, a collocazione avvenuta, senza impedimenti od imperfezioni di sorta.

Per le strutture metalliche, qualora in sede di progetto non fossero prescritti particolari procedimenti di montaggio, l'Aggiudicatario sarà libera di scegliere quello più opportuno, previo benestare della D.L.

Dovrà porre però la massima cura affinché le operazioni di trasporto, sollevamento e premontaggio non impongano alle strutture condizioni di lavoro più onerose di quelle risultanti a montaggio ultimato e tali, perciò, da poter determinare deformazioni permanenti, demarcature, autotensioni, ecc.

Occorrendo, pertanto, le strutture dovranno essere opportunamente e provvisoriamente irrigidite.

Nel collocamento in opera dei manufatti e nel montaggio delle strutture sono compresi tutti gli oneri connessi a tali operazioni, quali ad esempio ogni operazione di movimento e stoccaggio (carichi, trasporti, scarichi, ricarichi, sollevamenti, ecc.), ogni opera provvisoria, di protezione e mezzo d'opera occorrente, l'impiego di ogni tipo di mano d'opera (anche specializzata), ogni lavorazione di preparazione e di ripristino sulle opere e strutture murarie, le ferramenta accessorie e quant'altro possa occorrere per dare le opere perfettamente finite e rifinite.

Verniciatura

Salvo disposizioni contrarie, prima dell'inoltro in cantiere tutti i manufatti in ferro, le strutture o parti di esse dovranno ricevere una mano di vernice antiruggine; l'operazione dovrà essere preceduta da un'accurata preparazione delle superfici. Di norma nelle strutture chiodate o bullonate, dovranno essere verniciate con una ripresa di pittura antiruggine non soltanto le superfici esterne, ma anche tutte le superfici a contatto (ivi comprese le facce dei giunti da effettuare in opera) e le superfici interne dei cassoni; saranno esclusi solo i giunti ad attrito, che dovranno essere accuratamente protetti non appena completato il serraggio definitivo, verniciando a saturazione i bordi dei pezzi a contatto, le rosette, le teste ed i dadi dei bulloni, in modo da impedire qualsiasi infiltrazione all'interno del giunto. A piè d'opera, e prima ancora di iniziare il montaggio, si dovranno ripristinare tutte le verniciature eventualmente danneggiate dalle operazioni di trasporto; infine, qualora la posizione di alcuni pezzi desse luogo, a montaggio ultimato, al determinarsi di fessure o spazi di difficile accesso per le operazioni di verniciatura successive, tali fessure o spazi dovranno essere, prima dell'applicazione delle mani di finitura, accuratamente chiusi con materiali sigillanti. A montaggio ultimato si provvederà al completamento delle operazioni di verniciatura.

6. Tubazioni

6.1. Tubazioni per reti in pressione

Normativa di riferimento

Polietilene

- UNI 10910-1:2001 31/10/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Generalità;
- UNI 10910-2:2001 31/10/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Tubi;
- UNI 10910-3:2001 30/09/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Raccordi;
- UNI 10910-5:2001 31/10/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Idoneità all'impiego del sistema;
- UNI EN 12201-1:2004 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Generalità;
- UNI EN 12201-2:2004 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Tubi;
- UNI EN 12201-3:2004 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Raccordi;
- UNI EN 12201-4:2002 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) – Valvole;
- UNI EN 12201-5:2004 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) - Parte 5: Idoneità all'impiego del sistema;

- UNI CEN/TS 12201-7:2004 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua - Polietilene (PE) - Parte 7: Guida per la valutazione della conformità.

Polipropilene

- UNI EN 1451-1:2000 31/07/2000 Sistemi di tubazioni di materia plastica per scarichi (a bassa ed alta temperatura) all'interno dei fabbricati - Polipropilene (PP) - Specifiche per tubi, raccordi e per il sistema
- UNI ENV 1451-2:2002 01/09/2002 Sistemi di tubazioni di materia plastica per scarichi (a bassa ed alta temperatura) all'interno dei fabbricati - Polipropilene (PP) - Guida per la valutazione della conformità

Polivinilcloruro (PVC, PVC-U, PVC-C)

- UNI EN ISO 15493:2005 "Sistemi di tubazioni di materia plastica per applicazioni industriali - Acrilonitrile - Butadiene - Stirene (ABS), policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) e clorurato (PVC- C) - Specifiche per i componenti ed il sistema - Serie metrica;
- UNI EN 1452-1:2001 30/09/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione d'acqua - Policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) – Generalità;
- UNI EN 1452-2:2001 30/09/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione - Policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) – Tubi;
- UNI EN 1452-1:2001 30/09/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione d'acqua - Policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) - Generalità
- UNI EN 1452-2:2001 30/09/2001 Sistemi di tubazioni di materia plastica per adduzione - Policloruro di vinile non plastificato (PVC-U) – Tubi.;

6.2. Apparecchiature idrauliche

Le apparecchiature idrauliche dovranno corrispondere alle caratteristiche e requisiti di accettazione delle vigenti norme UNI. Su richiesta della Direzione dei Lavori, l'Appaltatore dovrà esibire, entro un

mese dalla data della consegna (o della prima consegna parziale) dei lavori e comunicando il nominativo della ditta costruttrice, i loro prototipi che la Direzione dei Lavori, se li ritenga idonei, potrà fare sottoporre a prove di fatica nello stabilimento di produzione od in un laboratorio di sua scelta; ogni onere e spesa per quanto sopra resta a carico dell'Appaltatore.

L'accettazione delle apparecchiature da parte della Direzione dei Lavori non esonera l'Appaltatore dall'obbligo di consegnare le apparecchiature stesse in opera perfettamente funzionanti.

6.3. Tubazioni in ghisa sferoidale

Generalità

Il presente paragrafo specifica gli aspetti generali dei sistemi di tubazioni in ghisa sferoidale, nel campo della distribuzione dell'acqua per uso umano e si applica ai tubi in ghisa sferoidale, raccordi, valvole, loro giunzioni ed accessori e a raccordi con altri componenti di altri materiali e relativi accessori.

Le tubazioni ed i pezzi speciali in ghisa sferoidale centrifugata e ricotta dovranno essere prodotti esclusivamente da aziende dotate di Sistema di Qualità Aziendale secondo le norme Europee UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 9002, e certificato da un ente competente accreditato dal SINCERT o da omologo Ente europeo, accreditato secondo normativa ISO 45000.

Normativa di riferimento

Fanno parte integrante del presente disciplinare, seppur non materialmente allegate, le seguenti norme richiamate e i relativi aggiornamenti:

- UNI EN 545:2010 - Tubi, raccordi e accessori di ghisa sferoidale e loro assemblaggi per condotte d'acqua. Requisiti e metodi di prova;
- UNI EN 681:2006 - Elementi di tenuta in elastomero. Requisiti dei materiali per giunti di tenuta nelle tubazioni utilizzate per adduzione e scarico delle acque. Gomma vulcanizzata;
- UNI EN 196-1:2016 “Metodi di prova dei cementi – Parte 1: Determinazione delle

resistenze meccaniche”;

- UNI EN 197-1:2011 – Composizione, specificazioni e criteri di conformità cementi comuni;
- UNI EN 805-2002: Approvvigionamento di acqua - Requisiti per sistemi e componenti all'esterno di edifici;
- EN 1092-2: Flange e loro giunzioni - Flange circolari per tubazioni, valvole, raccordi e accessori designate mediante PN - Flange di ghisa;
- EN 1333: Flanges and their joints - Pipework components - Definition and selection of PN;
- UNI EN 14901:2006 - Tubazioni, raccordi e accessori di ghisa duttile - Rivestimento epossidico (rinforzato) dei raccordi e degli accessori di ghisa duttile - Requisiti e metodi di prova;
- UNI EN 15189:2007 - Tubi, raccordi e accessori di ghisa sferoidale - Rivestimento esterno di poliuretano dei tubi - Requisiti e metodi di prova;
- UNI EN 14628:2006 - Tubi, raccordi ed accessori di ghisa sferoidale - Rivestimento esterno di polietilene per tubi - Requisiti e metodi di prova;
- UNI ISO 8180:1986 - Condotte di ghisa sferoidale. Manicotto di polietilene;
- UNI 9163:2010 - Tubi, raccordi e pezzi accessori di ghisa a grafite sferoidale per condotte in pressione - Giunto elastico automatico - Dimensioni di accoppiamento ed accessori di giunto;
- UNI EN 10204 :2005 Prodotti metallici – Tipi di documento di controllo;
- UNI ISO 10802 :1994 Prove idrostatiche dopo posa – Tubazioni di ghisa a grafite sferoidale;
- UNI EN ISO 4016: Viti a testa esagonale con gambo parzialmente filettato - Categoria C;

- UNI EN ISO 4034: Dadi esagonali normali (tipo 1) - Categoria C;
- UNI EN ISO 6506-1: Materiali metallici - Prova di durezza Brinell - Parte 1: Metodo di prova;
- UNI EN ISO 6892-1: Materiali metallici - Prova di trazione - Parte 1: Metodo di prova a temperatura ambiente;
- UNI EN ISO 7091: Rondelle piane - Serie normale - Categoria C;
- D.M. n. 174 del 06/04/2004 Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, di trattamento, di adduzione e di distribuzione delle acque destinate al consumo umano.

Caratteristiche costruttive

I tubi, i raccordi e gli accessori in ghisa sferoidale potranno essere in getti ottenuti con qualsiasi procedimento di fonderia, oppure fabbricati a partire da componenti in getti.

I tubi, i raccordi e gli accessori in ghisa sferoidale dovranno rispettare le prescrizioni tecniche ed i prospetti dimensionali della norma UNI EN 545 – paragrafi 4.1, 4.2, 4.3 e 8.1, 8.2, 8.3, 8.4 – inerenti materiali, dimensioni, tolleranze, caratteristiche meccaniche, prestazioni, ecc.

Dovranno avere caratteristiche dimensionali e meccaniche conformi alla norma UNI EN 545 del 2010 ed in particolare dovranno corrispondere alla classe di spessore K9.

La ghisa sferoidale impiegata per la fabbricazione dei tubi dovrà avere le seguenti caratteristiche:

- carico unitario di rottura a trazione: 42 daN/mm²
- allungamento minimo a rottura: 10%
- durezza Brinell: \leq 230 HB

Internamente dovranno essere rivestite di malta cementizia d’altoforno applicata per centrifugazione, ed esternamente saranno rivestite con uno strato di zinco di 200 g/m² applicato per metallizzazione,

ricoperto da uno strato di finitura di prodotto bituminoso o di resine sintetiche compatibile con lo zinco, secondo le norme UNI EN 545:2010 ed ISO 8179.

La lunghezza utile dovrà essere la seguente:

- per diametri nominali fino a 600 mm incluso: 6 m;
- per diametri nominali oltre i 600 mm: 6,7 o 8 m;

La giunzione delle tubazioni potrà avvenire con giunto elastico automatico rapido con guarnizioni a profilo divergente, conformi alla norma UNI 9163, o con giunto elastico meccanico “Express” o ancora del tipo automatico antisfilamento, secondo quanto indicato negli elaborati di progetto. Le pressioni ammissibili dei tubi e dei raccordi devono essere quelle fornite nell’appendice A della UNI EN 545. Tutti i tubi ed i raccordi devono essere sottoposti a prova secondo il paragrafo 6.5 della norma UNI EN 545, e non devono mostrare perdite visibili o trasudamenti, né alcun segno di cedimento.

I tubi potranno essere muniti dei seguenti tipi di giunti:

- giunti elastici;
- giunti elastici antisfilamento;
- giunti a flangia.

I materiali costituenti le guarnizioni in elastomero devono essere conformi ai requisiti della norma UNI EN 681-1, tipo WA per acqua potabile o grezza da potabilizzare. Per quanto riguarda i requisiti di prestazione dei giunti, dovranno essere rispettate le prescrizioni della già citata norma UNI EN 545 – capitolo 5.

Giunti elastici

I tubi ed i raccordi con giunti elastici devono essere conformi a quanto previsto nel paragrafo 4.2.2.1 della norma UNI EN 545, per quanto concerne il diametro esterno dell’estremità liscia e le tolleranze. Ciò comporta la possibilità di interconnessione tra componenti dotati di differenti tipi di giunti elastici. I giunti elastici, in pratica giunti a bicchiere con guarnizione in gomma, debbono consentire piccoli spostamenti angolari e longitudinali del tubo senza che venga meno la perfetta tenuta.

La deviazione angolare ammissibile deve essere dichiarata dal fabbricante, e non deve essere minore di:

- 3° 30' da DN40 a DN300
- 2° 30' da DN350 a DN600
- 1° 30' da DN700 a DN2000.

Anche il gioco assiale ammissibile deve essere dichiarato dal fabbricante.

I giunti elastici potranno essere a serraggio meccanico o a serraggio automatico:

- giunto elastico a serraggio meccanico: il bicchiere termina con una flangia e la tenuta viene ottenuta con una guarnizione di gomma che viene stretta contro la sede nel bicchiere mediante una controflangia che dovrà proteggere i bulloni dal contatto diretto con il terreno di posa. L'operatore dovrà pulire accuratamente il bicchiere e l'estremità liscia del tubo, passare all'interno del bicchiere e all'esterno dell'estremità liscia del tubo una pasta lubrificante, poi infilare dal lato dell'estremità liscia del tubo da installare prima la controflangia e poi la guarnizione, infine il tubo da installare viene spinto entro il bicchiere e tenendolo contratto si spinge la controflangia verso il bicchiere del tubo già installato; infilando poi i bulloni ed i relativi dadi nei fori costituiti alla bisogna nella controflangia e serrandoli a mezzo di una chiave dinamometrica in opportuna sequenza in croce secondo le coppie di serraggio indicate dal Fabbricante, si ottiene lo schiacciamento della guarnizione contro la sua sede nel bicchiere e contro la parete esterna del tubo. In ogni caso l'estremità del tubo non dovrà toccare il fondo del bicchiere ma tenersene scostato per consentire eventuali deviazioni.
- giunto elastico a serraggio automatico - la tenuta è ottenuta automaticamente attraverso la forma della guarnizione che è bloccata in una sede apposita nel bicchiere. La guarnizione quindi non viene infilata nel tubo da installare come nei casi del giunto a serraggio meccanico, ma nel bicchiere del tubo già posato avendo cura di cospargere il bicchiere, la guarnizione e l'estremità del tubo da installare con idonea pasta lubrificante.

Giunti elastici antisfilamento

Lo scostamento angolare ammissibile dichiarato dal fabbricante deve risultare non minore della metà di quello indicato per i giunti elastici al punto 4.1. Valgono le prescrizioni di cui al paragrafo 5.3 della UNI EN 545.

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Giunti a flangia

Le flange dovranno essere fabbricate in modo da poter essere collegate con flange le cui dimensioni e tolleranze siano conformi alla norma EN 1092-2. Ciò assicura l'interconnessione tra tutti i componenti flangiati (tubi, raccordi, valvole, ecc.) della stessa PN e dello stesso DN, nonché una adeguata prestazione del giunto. I bulloni ed i dadi devono essere almeno conformi alle prescrizioni della norma EN ISO 4016:2000 e della EN ISO 4034:2000, grado 4.6. Quando applicabile, le rondelle devono essere conformi alla EN ISO 7091. Il fabbricante deve precisare nei suoi cataloghi se i suoi prodotti sono normalmente forniti con flange fisse o con flange orientabili, anche se tale elemento non ha influenza sull'interconnessione. Le guarnizioni dei giunti a flangia possono essere fra quelle indicate nella norma EN 1514. Qualora per le guarnizioni dovessero essere per necessità costituite da materiale diverso dalla gomma, tale materiale dovrà risultare conforme alla corrispondente norma europea oppure, in assenza di questa, alla corrispondente norma ISO.

Prescrizioni relative alla resistenza

Per quanto concerne le caratteristiche meccaniche del materiale, dovranno essere garantite le seguenti:

- Resistenza a trazione minima R_m 420 Mpa
- Allungamento minimo dopo rottura A:
 - o Da DN40 a DN1000:
 - 10 % per tubi centrifugati
 - 5 % per tubi non centrifugati, raccordi, accessori
 - o Da DN 1100 a DN 2000:
 - 7 % per tubi centrifugati
 - 5 % per tubi non centrifugati, raccordi, accessori
- Carico unitario di scostamento dalla proporzionalità 0,2%:
 - o ≥ 270 Mpa, con $A > 12\%$, per DN da 40 a 1000, con $A > 10\%$, per DN superiori

a 1000

o ≥ 300 Mpa, negli altri casi.

- Durezza Brinell [HB]:

o ≤ 230 per i tubi

o ≤ 250 per raccordi e accessori

I tubi potranno essere fabbricati con procedimento scelto dalla ditta fornitrice purché rispondano alle caratteristiche specificate nelle presenti istruzioni.

Prescrizioni relative alla qualità dei materiali

Rivestimenti interni ed esterni per tubi

Se non diversamente specificato tutti i tubi devono essere forniti:

- con un rivestimento esterno di zinco metallico con strato di finitura, conforme alle prescrizioni del paragrafo 4.4.2 della norma UNI EN 545;
- con un rivestimento interno in malta cementizia, conforme alle prescrizioni del paragrafo 4.4.3 della norma UNI EN 545.

In relazione alle condizioni di impiego esterne ed interne (Appendice D della UNI EN 545:2010), può altresì essere richiesta nel capitolato speciale d'appalto la fornitura di tubi con rivestimenti diversi da quelli sopraindicati e compresi tra quelli seguenti:

1. Rivestimenti esterni:

- rivestimento di vernice ricca di zinco avente una massa non minore di 150g/mq con strato di finitura;
- rivestimento rinforzato di zinco avente una massa non minore di 200g/mq con strato di finitura;

- rivestimento con manicotto di polietilene (in aggiunta al rivestimento di zinco con strato di finitura); tale rivestimento dovrà essere conforme alla norma UNI ISO 8180:1986.
- rivestimento di zinco-alluminio (85 Zn – 15 Al) avente una massa non minore di 400g/mq con strato di finitura;
- rivestimento in polietilene estruso, applicato in conformità alla norma UNI EN 14628;
- rivestimento in poliuretano, applicato in conformità alla norma UNI EN 15189;
- rivestimento in malta di cemento rinforzata in accordo con il prEN 15542;
- nastro adesivo.

2. Rivestimenti interni:

- vernice bituminosa;
- rivestimento di malta cementizia rinforzata;
- rivestimento di malta cementizia con strato di sigillatura (seal coat);
- rivestimento in poliuretano.

3. Rivestimento della zona di giunzione:

- resina epossidica;
- rivestimento in poliuretano.

Tali rivestimenti esterni ed interni devono essere conformi alle corrispondenti norme europee oppure, ove non esistano norme europee, a norme nazionali o a norme ISO, oppure ad una specifica tecnica concordata in assenza di norme generali. Per i rivestimenti indicati in c), qualora sussista l'accordo tra stazione appaltante e, per il tramite dell'appaltatore, il fabbricante, lo scostamento superiore limite sul diametro esterno dell'estremità liscia rivestita può essere

maggiore di quello indicato al paragrafo 8.1 della norma UNI EN 545, a condizione che sia assicurata l'interconnessione dei prodotti. Tutti i rivestimenti interni devono essere conformi alle prescrizioni del paragrafo 4.1.4 della norma UNI EN 545, oltre che alle eventuali ulteriori prescrizioni di capitolato speciale d'appalto.

a) Rivestimenti interni ed esterni per i raccordi e gli accessori

Se non diversamente specificato, tutti gli accessori ed i raccordi dovranno essere forniti con un rivestimento interno ed esterno di vernice, conforme alle prescrizioni del paragrafo 4.5.2 della norma UNI EN 545. In relazione alle condizioni di impiego esterne ed interne (Appendice D della UNI EN 545:2010), può altresì essere richiesta nel capitolato speciale d'appalto la fornitura di raccordi ed accessori con rivestimenti diversi da quelli sopraindicati e compresi tra quelli seguenti

1. Rivestimenti esterni:

- rivestimento di vernice ricca di zinco con strato di finitura;
- rivestimento con manicotto di polietilene (in aggiunta al rivestimento di zinco con strato di finitura) tale rivestimento dovrà essere conforme alla norma UNI ISO 8180:1986;
- rivestimento elettrodepositato rinforzato con uno spessore minimo di 50 µm, applicato su una superficie granigliata e fosfatata;
- nastro adesivo;
- rivestimento epossidico.

2. Rivestimenti interni:

- rivestimento di malta cementizia rinforzato;
- rivestimento di malta cementizia con mano di riempimento (seal coat);
- rivestimento elettrodepositato rinforzato con uno spessore minimo di 50 µm,

applicato su una superficie granigliata e fosfatata;

- rivestimento in poliuretano;
- rivestimento in smalto;
- rivestimento epossidico.

Tali rivestimenti esterni ed interni devono essere conformi alle corrispondenti norme europee oppure, ove non esistano norme europee, a norme nazionali o a norme ISO, oppure ad una specifica tecnica concordata in assenza di norme generali. Tutti i rivestimenti interni devono essere conformi alle prescrizioni del paragrafo 4.1.4 della norma UNI EN 545. In ogni caso, qualora il rivestimento esterno dei tubi sia in zinco-alluminio avente massa minima di 400 gr/mq, i raccordi e gli accessori in ghisa sferoidale da utilizzare con detti tubi dovranno essere muniti di un rivestimento esterno di vernice epossidica conforme alla UNI EN 14901.

Qualora invece il rivestimento esterno dei tubi sia del tipo in polietilene estruso o del tipo poliuretano, i raccordi e gli accessori in ghisa sferoidale da utilizzare con detti tubi dovranno essere muniti di un rivestimento esterno di vernice epossidica avente spessore medio di almeno 250 µm e conforme alla UNI EN 14901.

Marcatura

Dovrà essere eseguita in conformità alla norma UNI EN 545 – paragrafo 4.7.

In particolare, tutti i tubi e i raccordi dovranno riportare, marcati in modo leggibile e durevole, almeno i seguenti dati:

- nome e marchio della ditta produttrice;
- anno di fabbricazione;
- designazione della ghisa sferoidale;
- diametro nominale DN;
- se del caso, la classificazione delle flange secondo la PN;

- il riferimento alla norma UNI EN 545;
- la designazione della classe di spessore dei tubi centrifugati, quando è diversa da K9;
- marcatura o etichettatura o stampigliatura attestante la conformità alle norme del Regolamento di cui al D.M. n. 174 del 06/04/2004. Laddove non possibile, la fornitura sarà accompagnata da idonea dichiarazione del produttore in merito.

Potranno essere concordate eventuali altre indicazioni delle caratteristiche principali, da riportare a vernice.

Certificazione e documentazione

La fornitura dovrà essere di norma accompagnata dai seguenti documenti:

- 1) Certificato, in originale o copia conforme, di conformità alla norma EN ISO 9001 del sistema di controllo della produzione del fabbricante (FPC) o del sistema di gestione della qualità del fabbricante di cui faccia parte il sistema di controllo della produzione, rilasciato da organismo accreditato secondo la EN 45012. Tale accreditamento deve essere stato effettuato dal SINCERT, o da altro organismo che abbia sottoscritto con il SINCERT l'accordo "European Cooperation for Accreditation" (EAC);
- 2) Dichiarazione di conformità all'ordine di tipo 2.1, ai sensi della UNI EN 10204:2005, dei tubi, dei raccordi, degli accessori e loro giunzioni, che attesti la rispondenza della fornitura alle prescrizioni della norma UNI EN 545 ed in generale al presente disciplinare, rilasciata dal fabbricante;
- 3) Dichiarazione di conformità delle guarnizioni in gomma e delle superfici interne a contatto con l'acqua alle prescrizioni del D.M. n. 174 del 06/04/2004, in originale o copia conforme, rilasciata dal fabbricante.

Qualora il capitolato speciale d'appalto lo richieda espressamente, in luogo della dichiarazione di cui al precedente punto 2) la fornitura dovrà essere accompagnata da uno dei seguenti documenti:

- Dichiarazione di conformità all'ordine di tipo 2.2, ai sensi della UNI EN 10204:2005, dei tubi, dei raccordi, degli accessori e loro giunzioni, che attesti la rispondenza della fornitura alle prescrizioni della norma UNI EN 545 ed in generale al presente disciplinare, rilasciata dal fabbricante; tale dichiarazione dovrà riportare i risultati dei controlli non specifici svolti dal produttore, cioè delle prove effettuate in conformità alle proprie procedure per valutare la rispondenza dei prodotti ai requisiti richiesti, compresi i risultati delle prove di cui al paragrafo 5 e 7 della UNI EN 545;
- Certificato di ispezione di tipo 3.1, ai sensi della UNI EN 10204:2005, dei tubi, dei raccordi, degli accessori e loro giunzioni, contenente la dichiarazione di conformità ai requisiti dell'ordine, che attesti la rispondenza della fornitura alle prescrizioni della norma UNI EN 545 ed in generale al presente disciplinare, rilasciata dal fabbricante; tale dichiarazione dovrà riportare i risultati dei controlli specifici svolti dal produttore, prima della consegna, sui prodotti oggetto di fornitura, ossia delle prove effettuate secondo la specifica di prodotto, per valutare la rispondenza dei prodotti ai requisiti richiesti;
- Certificato di ispezione di tipo 3.2, ai sensi della UNI EN 10204:2005, dei tubi, dei raccordi, degli accessori e loro giunzioni, contenente la dichiarazione di conformità ai requisiti dell'ordine, che attesti la rispondenza della fornitura alle prescrizioni della norma UNI EN 545 ed in generale al presente disciplinare, rilasciata dal fabbricante e dal rappresentante incaricato dalla stazione appaltante; tale dichiarazione dovrà riportare i risultati dei controlli specifici svolti dal produttore, prima della consegna ed alla presenza del sopradetto rappresentante, sui prodotti oggetto di fornitura, ossia delle prove effettuate secondo la specifica di prodotto, per valutare la rispondenza dei prodotti ai requisiti richiesti.

Nel caso sia richiesto il certificato di ispezione di tipo 3.2, l'appaltatore dovrà avvertire con congruo preavviso la stazione appaltante dell'inizio della fabbricazione de materiali da fornire da parte del produttore, in maniera da poter garantire la presenza del proprio rappresentante incaricato.

Prove di accettazione dei tubi e dei pezzi speciali

Generalità

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

La stazione appaltante disporrà comunque sulla fornitura approvvigionata in cantiere, a cura di un proprio rappresentante o di un laboratorio qualificato di sua fiducia, tutti quei controlli e prove ritenute utili all'accertamento della rispondenza della fornitura alle prescrizioni del presente disciplinare. A tal fine l'intera fornitura sarà suddivisa in singole partite di materiali il più possibile omogenee dal punto di vista sia della forma sia della fabbricazione. Dalle partite di materiali prodotti verranno prelevati, a discrezione della D.L., saggi per le prove in numero esuberante rispetto a quello strettamente necessario, per eventuali prove ripetute. I saggi dovranno essere prelevati dalle testate lisce dei tubi stessi e dai raccordi. Tutti i tubi, sui quali saranno stati prelevati saggi per le prove di accettazione, saranno accettati dalla stazione appaltante come se avessero la loro lunghezza normale.

Controllo dei difetti superficiali

Si eseguirà il controllo dei difetti superficiali sui tubi e sui pezzi speciali approvvigionati in cantiere. Le pareti interne ed esterne dovranno essere sbavate con cura e pulite. Il controllo sarà effettuato a vista, e cioè senza il soccorso di apparecchiature di ingrandimento. Al controllo i tubi ed i pezzi speciali dovranno risultare esenti da difetti superficiali tali da nuocere al loro impiego.

Controllo delle dimensioni

Si eseguirà il controllo delle dimensioni sarà eseguito sui tubi e sui pezzi speciali allo stato di fornitura, secondo quanto previsto dal paragrafo 6.1 della norma UNI EN 545.

Prova di trazione

Si eseguirà, presso laboratorio qualificato di fiducia della stazione appaltante, la prova di trazione su provette estratte da un saggio per ogni partita, prelevato a scelta del rappresentante della stazione appaltante.

La prova di trazione sarà effettuata secondo quanto previsto dal paragrafo 6.3 della norma UNI EN 545.

Prova di durezza

Si eseguirà, presso laboratorio qualificato di fiducia della stazione appaltante, la prova di trazione su

un campione per ogni partita, prelevato a scelta del rappresentante della stazione appaltante. La prova di trazione sarà effettuata secondo quanto previsto dal paragrafo 6.4 della norma UNI EN 545.

Prove sui rivestimenti

Si eseguiranno, presso laboratorio qualificato di fiducia della stazione appaltante, le prove sui rivestimenti relativamente a un campione per ogni partita, prelevato a scelta del rappresentante della stazione appaltante. Le prove sui rivestimenti saranno effettuate secondo quanto previsto dai paragrafi 6.6, 6.7 e 6.8 della norma UNI EN 545.

Prove sulle guarnizioni

Su un quantitativo non maggiore del 10% (dieci per cento) del numero di elementi approvvigionati saranno effettuati i controlli dei difetti superficiali ed eventualmente il controllo delle dimensioni. Al controllo dei difetti superficiali le guarnizioni di gomma dovranno presentare omogeneità di materiale, assenze di bolle d'aria, vescichette, forellini e tagli. Saranno tollerati solamente segni, ridottissimi in numero e dimensioni, derivanti da eventuale stampaggio per iniezione. La superficie degli anelli deve essere liscia e perfettamente stampata, esente da difetti, impurità o particelle di materiale estraneo. Sono escluse anche porosità o inclusioni d'aria nella massa. Le sbavature dovranno essere ridotte ad un minimo che non pregiudichi la tenuta dell'acqua. Eventualmente l'asportazione della bava può essere ottenuta mediante leggera molatura. Il controllo delle dimensioni consisterà nella verifica della rispondenza alle dimensioni prescritte nella eventuale norma tecnica relativa al tipo di giunto utilizzato. Su un quantitativo non maggiore dell'1% (uno per cento) del numero di elementi costituenti le singole partite saranno effettuate le prove necessarie a verificare la rispondenza del materiale costitutivo alle prescrizioni della norma EN 681.1 tipo WA per acque potabili o grezze da potabilizzare. Le prove chimiche, che potranno essere effettuate sui campioni di gomma, avranno lo scopo di accertare la presenza nella miscela di elementi non ammessi dalle presenti norme e di verificare, inoltre, che i tenori percentuali rientrino nei valori prescritti.

- Effetto dei risultati ottenuti nelle prove di accettazione dei tubi, raccordi, accessori

Difetti superficiali

Qualora alcuni tubi o pezzi speciali presentassero leggere imperfezioni superficiali la ditta produttrice

potrà rimediarsi sotto la propria responsabilità, nei modi che riterrà opportuno. Difetti, sempre di secondaria importanza, potranno essere riparati solamente con il consenso preventivo del rappresentante della stazione appaltante. Nella riparazione la ditta produttrice potrà impiegare qualsiasi provvedimento precedentemente sperimentato, anche la saldatura, assumendosi comunque ogni responsabilità sulla riuscita del lavoro di riparazione. I tubi ed i pezzi speciali che presentassero imperfezioni o difetti, ritenuti a giudizio del rappresentante della stazione appaltante di notevole importanza ai fini dell'impiego, saranno senz'altro rifiutati.

Controllo delle dimensioni

I tubi ed i pezzi speciali, le cui dimensioni presentassero al controllo differenze rispetto alle dimensioni normali oltrepassanti le tolleranze ammesse, saranno rifiutati.

Prova di trazione

Se i valori della resistenza a rottura, del limite elastico allo 0,2% e dell'allungamento percentuale a rottura risultassero, nella prova di trazione di una provetta, inferiori ai minimi prescritti in precedenza, la prova sarà ripetuta ancora su due provette ricavate dagli altri saggi della medesima partita dei materiali. I risultati di queste due riprove dovranno soddisfare alle prescrizioni altrimenti la partita dei materiali, cui le prove si riferiscono, sarà rifiutata. Nell'esame dei risultati della prova di trazione non si terrà conto dell'esito di prove eseguite su provette che presentassero evidenti difetti di natura accidentale.

Prova di durezza

Si eseguirà, presso laboratorio qualificato di fiducia della stazione appaltante, la prova di trazione su un campione per ogni partita, prelevato a scelta del rappresentante della stazione appaltante. La prova di trazione sarà effettuata secondo quanto previsto dal paragrafo 6.4 della norma UNI EN 545.

Prove sui rivestimenti

Si eseguiranno, presso laboratorio qualificato di fiducia della stazione appaltante, le prove sui rivestimenti relativamente a un campione per ogni partita, prelevato a scelta del rappresentante della stazione appaltante. Le prove sui rivestimenti saranno effettuate secondo quanto previsto dai paragrafi 6.6, 6.7 e 6.8 della norma UNI EN 545.

Prove sulle guarnizioni

Su un quantitativo non maggiore del 10% (dieci per cento) del numero di elementi approvvigionati saranno effettuati i controlli dei difetti superficiali ed eventualmente il controllo delle dimensioni. Al controllo dei difetti superficiali le guarnizioni di gomma dovranno presentare omogeneità di materiale, assenze di bolle d'aria, vescichette, forellini e tagli. Saranno tollerati solamente segni, ridottissimi in numero e dimensioni, derivanti da eventuale stampaggio per iniezione. La superficie degli anelli deve essere liscia e perfettamente stampata, esente da difetti, impurità o particelle di materiale estraneo. Sono escluse anche porosità o inclusioni d'aria nella massa. Le sbavature dovranno essere ridotte ad un minimo che non pregiudichi la tenuta dell'acqua. Eventualmente l'asportazione della bava può essere ottenuta mediante leggera molatura. Il controllo delle dimensioni consisterà nella verifica della rispondenza alle dimensioni prescritte nella eventuale norma tecnica relativa al tipo di giunto utilizzato. Su un quantitativo non maggiore dell'1% (uno per cento) del numero di elementi costituenti le singole partite saranno effettuate le prove necessarie a verificare la rispondenza del materiale costitutivo alle prescrizioni della norma EN 681.1 tipo WA per acque potabili o grezze da potabilizzare. Le prove chimiche, che potranno essere effettuate sui campioni di gomma, avranno lo scopo di accertare la presenza nella miscela di elementi non ammessi dalle presenti norme e di verificare, inoltre, che i tenori percentuali rientrino nei valori prescritti.

- Effetto dei risultati ottenuti nelle prove di accettazione dei tubi, raccordi, accessori

Difetti superficiali

Qualora alcuni tubi o pezzi speciali presentassero leggere imperfezioni superficiali la ditta produttrice potrà rimediare sotto la propria responsabilità, nei modi che riterrà opportuno. Difetti, sempre di secondaria importanza, potranno essere riparati solamente con il consenso preventivo del rappresentante della stazione appaltante. Nella riparazione la ditta produttrice potrà impiegare qualsiasi provvedimento precedentemente sperimentato, anche la saldatura, assumendosi comunque ogni responsabilità sulla riuscita del lavoro di riparazione. I tubi ed i pezzi speciali che presentassero imperfezioni o difetti, ritenuti a giudizio del rappresentante della stazione appaltante di notevole importanza ai fini dell'impiego, saranno senz'altro rifiutati.

Controllo delle dimensioni

I tubi ed i pezzi speciali, le cui dimensioni presentassero al controllo differenze rispetto alle dimensioni normali oltrepassanti le tolleranze ammesse, saranno rifiutati.

Prova di trazione

Se i valori della resistenza a rottura, del limite elastico allo 0,2% e dell'allungamento percentuale a rottura risultassero, nella prova di trazione di una provetta, inferiori ai minimi prescritti in precedenza, la prova sarà ripetuta ancora su due provette ricavate dagli altri saggi della medesima partita dei materiali. I risultati di queste due riprove dovranno soddisfare alle prescrizioni altrimenti la partita dei materiali, cui le prove si riferiscono, sarà rifiutata. Nell'esame dei risultati della prova di trazione non si terrà conto dell'esito di prove eseguite su provette che presentassero evidenti difetti di natura accidentale.

Prove di durezza

Se il valore della durezza Brinell risultasse superiore ai massimi prescritti in precedenza, la prova sarà ripetuta ancora su due provette ricavate dagli altri saggi della medesima partita dei materiali. I risultati di queste due riprove dovranno soddisfare alle prescrizioni altrimenti la partita dei materiali, cui le prove si riferiscono, sarà rifiutata.

Effetto dei risultati ottenuti nelle prove di accettazione delle guarnizioni

Gli anelli di guarnizione, che presentassero difetti superficiali, ritenuti a giudizio del rappresentante della Stazione appaltante nocivi ai fini del loro impiego, saranno senz'altro rifiutati. Gli anelli di guarnizione, le cui dimensioni presentassero, al controllo, differenze rispetto alle dimensioni normali oltrepassanti le tolleranze ammesse, saranno rifiutati. Se le caratteristiche degli anelli di guarnizione risultassero, nelle prove fisiche sull'1% (uno per cento) del quantitativo fornito, non rispondenti alle prescrizioni, le prove saranno ripetute ancora su un altro quantitativo pari al 2% (due per cento). In caso di esito positivo gli anelli di guarnizione forniti verranno senz'altro accettati; in caso contrario saranno rifiutati

In ogni caso, qualora dalle analisi chimiche risulti la non idoneità all'impiego per fini potabili, gli anelli di guarnizione saranno senz'altro rifiutati.

6.4. Tubi, pezzi speciali e valvolame in acciaio

- Tubi

Le precisazioni riportate nel presente articolo riguardano in linea generale i tubi destinati al trasporto di acqua, gas, liquami e scarichi in genere. I tubi da utilizzare saranno in acciaio e saranno rispondenti alle norme UNI 6363 - 6/84, FA199-86 per tubazioni realizzate senza saldatura ed alle norme UNI 7091/72 FA 93-82 per tubazioni realizzate con saldatura. Altri materiali particolari con PVC, politene, acciai zincati e diversamente legati potranno essere impiegati in funzione dei servizi particolari cui sono destinati. Le tubazioni ed i pezzi speciali in acciaio dovranno essere prodotti esclusivamente da aziende dotate di Sistema di Qualità Aziendale secondo le norme Europee UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 9002, e certificato da un ente competente accreditato dal SINCERT o da omologo Ente europeo, accreditato secondo normativa ISO 45000.

Hanno valore le norme UNI EN 10224 del 2006 relative alle caratteristiche, tolleranze e spessori. I tubi in acciaio, tranne quelli zincati, saranno tutti bitumati a caldo; all'esterno saranno rivestiti con doppio strato compresso, compatto ed aderente, vetroflex e catrame dello spessore di mm 4.

- Tipi in acciaio

I tubi dovranno essere in acciaio non legato, tipo Fe 35 per tubazioni senza saldature e tipo Fe 42 per tubazioni realizzate con saldatura.

- Tolleranze

Spessori: gli spessori dei tubi saranno compresi entro i seguenti limiti di tolleranza: 12,5÷15%.

Diametri: i diametri esterni dei tubi saranno compresi entro i seguenti limiti di tolleranza: $\leq 1,5\%$

Pesi: $\pm 10\%$.

- Superficie

I tubi dovranno risultare privi di difetti superficiali che possano pregiudicarne l'impiego.

Sono ammessi, tuttavia, leggeri aumenti o diminuzioni di spessore e striature longitudinali purché lo spessore rimanga compreso entro i limiti di cui al punto precedente.

- Protezioni o rivestimenti

I tubi saranno posti in opera a seconda delle caratteristiche di posa ed a seconda delle funzioni specifiche completi di:

- verniciatura secondo quanto indicato precedentemente
- zincatura secondo quanto indicato precedentemente
- rivestimento protettivo bituminoso.

GIUNZIONI

I tubi potranno essere collegati tra di loro o con altri elementi delle tubazioni mediante:

- saldatura di testa
- giunzione filettata
- giunzione a flange.
- saldatura di testa

Le estremità da saldare dovranno essere liberate da ruggine, tracce di bitume, scaglie ed impurità varie, in modo da presentare il metallo completamente nudo.

La sezione e lo spessore dei cordoni di saldatura dovranno essere uniformi e la loro superficie esterna regolare, di larghezza costante e senza porosità o altri difetti apparenti.

I cordoni di saldatura dovranno essere eseguiti in modo da compenetrarsi completamente con il metallo di base lungo tutta la superficie di unione. La superficie di ogni passata, prima di eseguire quella successiva dovrà essere bene pulita e liberata dalle scorie mediante leggero martellamento ed accurata spazzolatura. Gli elettrodi dovranno essere scelti di buona qualità e di adatte caratteristiche, in modo da consentire una regolare ed uniforme saldatura, tenendo presente che il metallo di apporto depositato dovrà risultare di caratteristiche meccaniche il più possibile analoghe a quelle del metallo base.

- Giunzione filettata

Tutte le superfici di giunti filettati dovranno essere controllate prima dell'accoppiamento e si dovrà avere cura di rimuovere polvere, ossido e grasso eventualmente presente.

Tutti i giunti filettati, dove non é prevista la saldatura di tenuta, dovranno essere guarniti con teflon o altro idoneo materiale.

- Giunzione a flangie

L'esecuzione di giunti a flangia avverrà mediante interposizione di guarnizioni di gomma o altri materiali inidonei, a forma di corona circolare di spessore non minore di 5 mm.

La guarnizione avrà dimensioni tali da risultare, una volta stretti i bulloni, delle stesse dimensioni delle facce di contatto delle flangie, senza che la guarnizione abbia a sporgere nel lume del tubo.

Nei riguardi della tecnica operativa, si procederà alla pulizia delle flangie e della guarnizione in modo da asportare ogni traccia di ossido,grassi o sostanze estranee. Si procederà quindi al serraggio dei bulloni per coppie opposte.

FLANGE

Salvo diverse indicazioni i fori delle flangie dovranno essere sfalsati di simmetria rispetto ai principali secondo le tabelle UNI PN6. I tipi di flangie da impiegarsi sono:

- flangie cieche UNI 6092-67
- flangie da saldare a sovrapposizione circolari secondo UNI 2277-67

- flangie da saldare di testa secondo UNI 2281-67

Le flangie saranno in acciaio tipo Aq 34 UNI 7746 del dic. 1977 con FA 107-81.

VALVOLE

Le valvole da impiegare saranno costituite da corpo e flangie in ghisa o in acciaio al carbonio ed avranno le flangie di accoppiamento minimo PN6: Per particolari impieghi potranno essere usati materiali e tipi di valvole diversi.

Valvole di sicurezza

Le valvole di sicurezza da impiegarsi dovranno rispondere a tutti i requisiti tecnici e di sicurezza secondo le norme ISPESL ed UNI specifiche.

Le valvole di sicurezza possono essere classificate in funzione (oltre che del diametro nominale e della pressione di esercizio), della loro tipologia costruttiva nelle seguenti tipologie principali.

- Valvole di sicurezza a molla

Dovranno essere realizzate in tenuta stagna verso l'esterno. La molla dovrà essere completamente racchiusa nell'interno della valvola e non avere alcun contatto con gli agenti atmosferici in modo da mantenere inalterate le sue qualità.

Il funzionamento deve essere realizzato senza la presenza di alcun premistoppa.

Il corpo, cappello e cappuccio possono essere realizzati in ghisa o acciaio al carbonio fuso termicamente trattato, sedi di acciaio inossidabile accuratamente rettificato, molla molto sensibile del miglior acciaio elastico, perni e piattelli di acciaio forgiato.

Flangie d'attacco forate secondo le norme UNI, per le pressioni di esercizio a cui deve funzionare la valvola, con risalto fornito secondo le norme UNI 2229.

- Valvole di sicurezza a leva

Dovranno essere realizzate con corpo in ghisa o acciaio al carbonio fuso e termicamente trattato; sedi in bronzo accuratamente fornite e rettificate; perni di acciaio leva di ferro forgiato, flangie di attacco normali piane, fornite, forate o non forate secondo le norme UNI.

- Valvole di sicurezza a grande alzata

Dovranno essere realizzate con corpo e coperchi in ghisa o acciaio al carbonio fuso e termicamente trattato, sedi di acciaio inossidabile, fulcri, perni, punteria in acciaio temperato, leva di ferro forgiato.

Flangie di attacco forate o non forate conformità alle norme UNI.

Per le tipologie di valvole di seguito specificate si riportano le relative norme UNI ad oggi in vigore:

- valvole a saracinesca flangiate UNI 7125
- valvole in materiali termoplastici UNI 8948
- valvole a saracinesca in leghe di rame UNI 9021
- valvole in ghisa per distribuzione acqua potabile UNI 10269
- valvole a sfera in rame UNI 8858
- valvole di arresto UNI-EN 264
- disconnettori a tre vie UNI 9157
- servocomandi elettrici per l'azionamento di valvole UNI 9467.

6.5. Tubazioni in PE100

Il tipo di polietilene adoperabile è il PE100 nelle classi di pressione PN 10 (SDR 17), PN 16 (SDR 11) e PN 25. Le tubazioni di polietilene non devono essere adoperate nelle seguenti circostanze:

- sopra il terreno e in altre posizioni raggiungibili dai raggi solari;
- dove possano essere presenti solventi e prodotti chimici pericolosi, anche in piccole quantità, come idrocarburi, soluzioni fotografiche, ecc.

Le tubazioni devono essere fornite sempre in barre, anche per i piccoli diametri. Le Ditte produttrici dei tubi e dei pezzi speciali devono possedere un Sistema Qualità aziendale conforme alla norma UNI EN ISO 9000:2000 approvato da un Organismo terzo di certificazione accreditato secondo la norma UNI CEI EN 45012. I tubi ed i pezzi speciali devono portare il marchio di conformità alla norma UNI EN 12201 (certificazione di prodotto), rilasciato da un Organismo terzo di certificazione accreditato secondo le norme UNI CEI EN 45011 e UNI CEI EN 45004.

Normativa di riferimento

UNI EN 12201-1:	Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua. Polietilene (PE) - Generalità.
UNI EN 12201-2:	Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua. Polietilene (PE) - Tubi.
UNI EN 12201-3:	Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua. Polietilene (PE) - Raccordi.
UNI EN 12201-5:	Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua. Polietilene (PE) - Idoneità all'impiego del sistema.
UNI 9737:	Classificazione e Qualificazione dei saldatori di materie plastiche. Saldatori con procedimenti ad elementi termici per contatto, con attrezzatura meccanica ed a elettrofusione per tubazioni e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione.
UNI 10520:	Saldatura di materie plastiche - Saldatura ad elementi termici per contatto. Saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione.
UNI 10521:	Saldatura di materie plastiche - Saldatura per elettrofusione. Saldatura di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione.
UNI 10565:	Saldatrici da cantiere ad elementi termici per contatto impiegate per l'esecuzione di giunti testa a testa di tubi e/o

raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione - Caratteristiche e requisiti, collaudo, manutenzione e documenti.

- UNI 10566: Saldatrici per elettrofusione ed attrezzature ausiliarie impiegate per l'esecuzione di giunzioni di tubi e/o raccordi in polietilene, mediante raccordi elettrosaldabili, per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione - Caratteristiche e requisiti, collaudo, manutenzione e documenti.
- UNI EN 921: Sistemi di tubazioni in materia plastica. Tubi di materiale termoplastico.
Determinazione della resistenza alla pressione interna a temperatura costante.
- UNI 9561: Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico a base di materiali termoplastici per condotte di polietilene per liquidi in pressione. Tipi, dimensioni e requisiti.
- UNI 9562: Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico a base di materiali termoplastici per condotte di polietilene per liquidi in pressione. Metodi di prova.
- UNI-ISO 7/1: Filettatura di tubazioni per accoppiamento a tenuta sul filetto. Designazione, dimensione e tolleranze.
- UNI-ISO 7/2: Filettatura di tubazioni per accoppiamento a tenuta sul filetto. Verifica mediante calibri.
- UNI EN 728: Sistemi di tubazioni e canalizzazioni in materia plastica - Tubi e raccordi di poliolefine – Determinazione del tempo di induzione all'ossidazione.
- UNI EN ISO 1133: Materie plastiche - Determinazione dell'indice di fluidità di massa (MFR) e dell'indice di fluidità di volume (MVR) dei materiali termoplastici.
- UNI EN ISO 1183: Materie plastiche - Metodi per la determinazione della massa volumica delle materie plastiche non alveolari - Metodo del picnometro a gas.

UNI EN ISO 6259 -1:	Tubi di materiale termoplastico - Determinazione delle caratteristiche a trazione - Metodo generale di prova.
ISO 6259-3:	Thermoplastics pipes - Determination of tensile properties - Polyolefin pipes.
UNI EN 12118:	Sistemi di tubazioni di materiale plastico - Determinazione del contenuto di umidità nei materiali termoplastici percoulometria.
prEN ISO 3126:	Plastics piping systems - Plastics piping components Measurement and determination of dimensions.
ISO 18553:	Method for the assessment of the degree of pigment or carbon black dispersion in polyolefin pipes, fittings and compounds
	Disciplina igienica per gomme e materie plastiche a contatto con acqua potabile o da potabilizzare.
DM 12.12.85:	Norme tecniche per la progettazione, l'esecuzione ed il collaudo delle tubazioni.

- Materia prima utilizzata nella fabbricazione dei tubi

I tubi, nei diametri ed SDR previsti, devono essere prodotti con resine polietileniche di classe MRS 10,0 ($\sigma_c=8,0$ N/mm²) in conformità alle norme nazionali ed internazionali. Nessun additivo potrà essere aggiunto alla resina dal fabbricante dei tubi all'atto della lavorazione, oltre a quelli previsti dal produttore della resina stessa. Tutti gli additivi che sono necessari per la realizzazione dei tubi, in particolare gli stabilizzanti contro i raggi UV, devono essere già inglobati nei granuli (pre-masterizzazione). Il fabbricante deve monitorare le proprietà della materia prima da impiegare nella produzione dei tubi prima del suo utilizzo, in particolare deve controllare almeno le seguenti proprietà, con i metodi di prova riportati nel prospetto 1 della norma UNI EN 12201-1:

Proprietà	Valori	Frequenza	Metodo di prova
Indice di fluidità di massa (MFR) 5 Kg; 190 °C; 10 min.	da 0,2 a 1,4 g/10 min	Ad ogni carico Silos	ISO 1133
Tempo di induzione all'ossigeno a 200 °C	T = 200°C; ≥ 20 min	Ad ogni carico Silos	EN 728
Massa volumica a 23	≥ 930 Kg/m ³	Ad ogni carico Silos	ISO 1183
Contenuto di Carbon Black	2 ÷ 2,5 % in massa	Ad ogni carico Silos	ISO 6964
Dispersione del Carbon Black	≤ grado 3	Ad ogni carico Silos	ISO 18553
Contenuto di acqua	≤ 300 mg/Kg	Ad ogni carico Silos	UNI EN 12118

Aspetto

Le superfici interne ed esterne dei tubi, osservate senza ingrandimenti, devono essere lisce, pulite e libere da asperità, cavità o altri difetti di superficie che possano compromettere la funzionalità dei tubi stessi. La parte terminale del tubo deve essere sezionata perfettamente e perpendicolarmente all'asse del tubo.

Colore

I tubi di PE100 per gli usi acquedottistici devono essere blu, neri, o neri con strisce blu.

Diametri e spessori

La dimensione convenzionale con cui sono designati i tubi e i pezzi speciali in PE100 (secondo la norma UNI EN 12201-1) è il "diametro nominale DN/OD, ossia la dimensione nominale relativa al diametro esterno. Il suo valore coincide con quello del diametro esterno nominale dn e con il minimo valore del diametro esterno medio dem,min. Il diametro esterno medio dem dei tubi deve avere un valore compreso tra dem,min e dem,max.

I diametri utilizzabili sono i seguenti da 32 a 400. Ad ogni diametro e per ogni classe di pressione

sono associati lo spessore di parete minimo $e_{y,min}$ e lo spessore di parete massimo $e_{y,max}$ delle tubazioni.

- Lunghezze

Le tubazioni di PE100 non devono essere fornite in rotoli, bensì solo in barre, generalmente di lunghezze da 6 o 12 metri.

- Indice di fluidità

Il fabbricante dovrà garantire un MFI (Melt Flow Index) relativo al prodotto finito compreso tra i valori di 0,35 e 1,2 gr/10 min.

- Requisiti prestazionali

Non devono essere inferiori ai valori del prospetto 3 della norma UNI 10910-2, ottenuti col metodo di prova della UNI EN 921:

Temperatura di collaudo [°C]	Hoop stress del tubo [Mpa]	Requisito [h]
20	12,4	>100
80	5,5	>165
80	5,0	>1000

Collaudi in produzione

Il procedimento di controllo e collaudo dei lotti produttivi deve essere identificato in procedure interne del fabbricante che deve garantire lo svolgimento delle seguenti prove minime:

Prova	Requisiti	Metodo di prova	Frequenza minima
Aspetto e dimensioni	Conformità alla norme UNI EN 12201	prEN ISO 3126	Una prova ogni 2 h per ogni linea
Resistenza alla pressione interna; 100h - 20 °C - 12,4 Mpa	Nessun cedimento di tutti i provini durante le prove	UNI EN 921	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia prima su 3 provini

Resistenza alla pressione interna; 165 h - 80 °C - 5,5 Mpa	Nessun cedimento di tutti i provini durante le prove	UNI EN 921	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia prima su 3 provini
Resistenza alla pressione interna; 1000 h - 80 °C - 5,0 Mpa	Nessun cedimento di tutti i provini durante le prove	UNI EN 921	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia prima su 3 provini
Indice di fluidità (MFR) 190 °C - 5 Kg - 10 min	Variazione di MFR a seguito della lavorazione: $\pm 20\%$	UNI EN ISO 1133	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia
Tempi di induzione all'ossigeno a 200 °C	≥ 20 min	UNI EN 728	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia
Allungamento a rottura	$\geq 350\%$	UNI EN ISO 6259-1;	Ad ogni avvio produzione ed al variare della materia

- Certificazioni di prodotto – Marchio di conformità

I tubi devono essere prodotti con resine idonee per l'impiego in acquedotti, omologate dall'Istituto Italiano dei Plastici o da altro Organismo accreditato secondo le norme UNI CEI EN 45011 e UNI CEI EN 45004; sui tubi deve essere presente il relativo codice commerciale della materia prima adoperata. Il fabbricante deve possedere la concessione all'uso del marchio che attesti la conformità dei tubi ai requisiti della norma UNI EN 12201, rilasciato dall'Istituto Italiano dei Plastici o da altro Organismo accreditato secondo le suddette norme UNI CEI EN.

- Marcature

La marcatura dei tubi deve riportare le seguenti indicazioni:

- nome o simbolo del produttore;

- dimensioni (diametro x spessore, in millimetri);
- serie SDR (17 o 11);
- materiale e designazione (PE100);
- classe di pressione in bar (PN 10 o PN16);
- periodo di produzione (data o codice);
- numero della norma (EN 12201);
- sigla identificativa della resina omologata;
- marchio di conformità dei tubi.

Pressioni e spessori

Classi di pressioni

Le dimensioni dei tubi, come diametri e spessori in funzione della pressione nominale, devono essere conformi a quanto riportato nel prospetto 2 della norma UNI EN 12201

Calcolo degli spessori

Lo spessore viene utilizzato utilizzando la seguente formula:

$$e = \frac{PN \cdot D}{2\sigma + PN}$$

dove:

e = spessore (mm);

PN = pressione nominale (bar); D = diametro (mm);

Lo spessore dipende sia dalla pressione nominale sia dalle caratteristiche di progetto tramite il valore del sigma; quest'ultima, a sua volta, viene ricavata dall'MRS relativo alle curva di regressione a 20°C

con un coefficiente di sicurezza solitamente posto pari a 1,25. I valori degli spessori ricavati devono essere arrotondati al decimo superiore rispettando comunque i valori minimi indicati dalle tabelle dimensionali unificate. All'aumentare della temperatura varia la resistenza del materiale e occorre ridurre opportunamente la pressione di esercizio utilizzando un apposito coefficiente riduttivo, come indicato nella tabella seguente:

$$T (^{\circ}\text{C}) = 20 \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow c = 1$$

$$T (^{\circ}\text{C}) = 30 \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow c =$$

$$0.87 T (^{\circ}\text{C}) = 40 \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow \rightarrow c$$

$$= 0.74$$

Da cui si ricava che la pressione di esercizio OP è pari a: $OP = PN \times c$

Giunzioni

Sono possibili i seguenti tipi di giunzioni:

- a. giunzioni meccaniche realizzate con raccordi a compressione (plastici o metallici), anche con una estremità flangiata (per piccoli diametri, generalmente fino a 110 mm);
- b. giunzioni con raccordi elettrosaldabili (generalmente per diametri fino a 355 mm);
- c. giunzioni con elementi termici per contatto (saldatura testa a testa) per tubi e per raccordi "formati".

6.6. Marcatura

Tutti i tubi e raccordi devono essere marcati in modo permanente e leggibile senza ingrandimento, riportando tutte le informazioni relative alle caratteristiche dimensionali e di impiego, nonché i dati necessari alla rintracciabilità degli stessi. In particolare, i tubi devono essere marcati almeno ogni metro lineare per tutta la loro lunghezza.

La marcatura minima richiesta deve riportare le indicazioni riportate di seguito.

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

TUBI

- Nome o simbolo del Produttore;
- Identificativo del marchio IIP/a;
- Numero della norma;
- Materiale e designazione (PE x);
- Dimensioni (DN x eN);
- Serie (S) o
- Classe di
- nome o simbolo del Produttore;
- identificativo del marchio IIP/a;
- diametro nominale e serie del tubo/SDR; ·
- data e/o codice di produzione. Sull'etichetta
- numero della norma;
- materiale e designazione (PE X);
- classe di pressione in bar (PN Y);
- sistema di riconoscimento dei parametri di fusione (valido solo per raccordi a fusione)

6.7. Criteri di accettazione

La Direzione Lavori accetterà i materiali proposti solo dopo aver accertato la loro idoneità alla realizzazione dell'impianto in progetto, in rispondenza alle prescrizioni del presente disciplinare, ed in

particolare che essi siano oggetto del marchio IIP-UNI con le limitazioni previste dalle norme di riferimento. Solo a questo punto l'Impresa può approvvigionare i materiali in cantiere.

L'accettazione delle tubazioni è regolata dalle prescrizioni di questo disciplinare nel rispetto di quanto indicato al punto 2.1.4. del D.M. 12 dicembre 1985, del D.M. 6 aprile 2004, n. 174 “Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano”.

Nei riguardi delle pressioni e dei carichi applicati staticamente devono essere garantiti i requisiti limiti indicati nella tabella allegata al D.M. 12 dicembre 1985 per tubi di adduzione in pressione (acquedotti).

Tutti i tubi, i giunti ed i pezzi speciali dovranno giungere in cantiere dotati di marcature indicanti la norma di riferimento, la ditta costruttrice, il diametro nominale, la pressione nominale (o la classe d'impiego) e possibilmente l'anno di fabbricazione. La Stazione Appaltante ha la facoltà di effettuare sulle tubazioni fornite in cantiere - oltre che presso la fabbrica - controlli e verifiche ogni qualvolta lo riterrà necessario, secondo le prescrizioni di questo capitolato e le disposizioni della Direzione dei Lavori. Tutti i tubi, i giunti ed i pezzi speciali dovranno essere conformi, ove applicabili, alle norme UNI EN 10311:2005 (*Giunzioni per la connessione di tubi e raccordi di acciaio per il trasporto di acqua e altri liquidi acquosi*), UNI EN 10312:2007 (*Tubi saldati di acciaio inossidabile per il convogliamento dell'acqua e di altri liquidi acquosi - Condizioni tecniche di fornitura*), UNI EN 1124-1:2005 (*Tubi e raccordi di acciaio inossidabile con saldatura longitudinale con giunto a bicchiere per sistemi di acque reflue - Parte 1: Requisiti, prove e controllo della qualità*), UNI EN 1124-2:2008 (*Tubi e raccordi di acciaio inossidabile con saldatura longitudinale con giunto a bicchiere per sistemi di acque reflue - Parte 2: Sistema S – Dimensioni*), UNI EN 1124-3:2008 (*Tubi e raccordi di acciaio inossidabile con saldatura longitudinale con giunto a bicchiere per sistemi di acque reflue - Parte 3: Sistemi X – Dimensioni*), UNI EN 10224:2006 (*Tubi e raccordi di acciaio non legato per il convogliamento di acqua e di altri liquidi acquosi - Condizioni tecniche di fornitura*), UNI EN 13160-1:2004 (*Sistemi di rivelazione delle perdite - Principi generali*), UNI EN 12201-2 (Tubi in polietilene), UNI EN 545 (Tubi, raccordi e accessori di ghisa sferoidale e loro assemblaggi per condotte) Tutti i prodotti e/o materiali impiegati, qualora possano essere dotati di marcatura CE secondo la normativa tecnica vigente, dovranno essere muniti di tale marchio.

Il rivestimento interno delle tubazioni non deve contenere alcun elemento solubile in acqua né alcun prodotto che possa dare sapore oppure odore all'acqua dopo un opportuno lavaggio della condotta.

Per le condotte di acqua potabile il rivestimento interno non deve contenere elementi tossici.

6.8. Movimentazione dei materiali

Per il carico, il trasporto e lo scarico, nonché l'accatastamento dei tubi e l'immagazzinamento dei raccordi, l'Impresa deve far riferimento alle prescrizioni del D.M. del 12/12/1985 "Norme tecniche relative alle tubazioni" e alle raccomandazioni dell'Istituto Italiano Plastici (IIP).

6.9. Trasporto

Nel trasporto dei tubi i piani d'appoggio devono essere privi di asperità. I tubi in rotoli devono essere appoggiati preferibilmente in orizzontale. I tubi forniti in barre devono essere sostenuti per tutta la loro lunghezza per evitare di danneggiare le estremità a causa delle vibrazioni. Le imbracature per il fissaggio del carico possono essere realizzate con funi o bande di canapa o di nylon o similari, adottando gli opportuni accorgimenti in modo da non danneggiare in alcun modo i tubi.

6.10. Carico, scarico, movimentazione

Se il carico e lo scarico dai mezzi di trasporto e comunque la movimentazione vengono effettuati con gru o con il braccio di un escavatore, i tubi devono essere sollevati nella zona centrale con un bilancino di adeguate ampiezza.

Se invece queste operazioni vengono effettuate manualmente, l'Impresa deve evitare in ogni modo di far strisciare i tubi sulle sponde del mezzo di trasporto o, comunque, su oggetti duri ed aguzzi. La Direzione Lavori deve assicurarsi che tutte le operazioni di carico, scarico e movimentazione avvengano correttamente.

Nel caso in cui alcuni tubi risultino danneggiati, devono essere identificati con la dicitura "da non usare" e segregati in apposita zona all'interno del cantiere. La Direzione Lavori deve quindi valutare le condizioni dei pezzi danneggiati e decidere sugli opportuni provvedimenti da prendere.

6.11. Accatastamento

Nell'accatastamento il piano d'appoggio deve essere livellato, esente da asperità e soprattutto da pietre appuntite.

L'altezza d' accatastamento per i tubi in barre non deve essere superiore a 1 ,5 m qualunque sia il diametro e lo spessore. I tubi in rotoli devono essere appoggiati orizzontalmente e l'altezza dell'accatastamento non deve superare i 2 m.

Limitatamente ai tubi di diametro esterno superiore a 500 mm, è consigliabile armare internamente le estremità onde evitare eccessive ovalizzazioni.

Al termine dell'accatastamento dei tubi in cantiere, l'Impresa deve assicurarsi che i tappi di protezione delle testate siano collocati sulle stesse, al fine di prevenire l'alloggiamento all'interno dei tubi di foglie, polvere, piccoli animali, acque meteoriche etc..

È a cura e spese dell'Impresa il corretto posizionamento dei tubi, al fine di evitare ogni possibile incidente dovuto a non previsti movimenti degli stessi.

Qualora i tubi vengano accatastati all'aperto per lunghi periodi, l'Impresa deve proteggerli dalle radiazioni UV, a sua cura e spese.

6.12. Conservazione di raccordi, valvole, pezzi speciali

L'Impresa deve predisporre, a sua cura e spese, tutte le misure necessarie affinché i materiali in polietilene approvvigionati e stoccati in cantiere siano riparati dalle radiazioni solari per evitare il rischio di degradazione dei polimeri con conseguente decadimento delle proprietà fisico-chimico meccaniche.

I raccordi, le valvole e i pezzi speciali possono essere imballati in differenti modi. secondo la forma, la dimensione e il tipo di trasporto; se fossero forniti sfusi. L'Impresa deve aver cura di non accatastarli disordinatamente, così da evitare il danneggiamento per effetto degli urti tra loro e con eventuali materiali pesanti ivi presenti.

In particolare, i raccordi elettrosaldabili devono sempre essere forniti in apposite confezioni di materiale resistente, tale da proteggere da polveri, umidità, salsedine, raggi UV, etc.. In particolare, si deve evitare la vicinanza di fonti di calore e la diretta incidenza di radiazioni solari fino all'atto del loro impiego. Analoghe indicazioni valgono per la conservazione dei lubrificanti.

6.13. Modalità e procedure di posa in opera

Per la verifica e la posa in opera delle tubazioni, l'Impresa deve far riferimento alle prescrizioni del D.M. del 12/12/1985 "Norme tecniche relative alle tubazioni" e alle raccomandazioni dell'Istituto Italiano Plastici (IIP).

Scavi

Lo scavo deve essere realizzato a sezione obbligata.

La larghezza minima sul fondo dello scavo deve essere di 20 cm superiore al diametro del tubo che deve contenere.

La profondità minima di interrimento deve essere di 1 m dal piano campagna, misurata dalla generatrice superiore del tubo, e in ogni caso valutata in funzione di eventuali carichi stradali e/o pericolo di gelo.

Qualora secondo le indicazioni di progetto non possa essere rispettato il valore minimo di profondità richiesto, la tubazione deve essere protetta da guaine tubolari, manufatti in cemento o materiali equivalenti.

Letto di posa

Le tubazioni posate nello scavo devono trovare appoggio continuo e stabile sul fondo dello stesso, lungo tutta la generatrice inferiore e per tutta la loro lunghezza.

A questo scopo il fondo dello scavo deve essere livellato con materiale granulare idoneo riportato negli elaborati di progetto oppure definito dalla Direzione Lavori. In ogni caso le tubazioni devono essere sempre posate su di un letto con spessore non inferiore a 10 - 15 cm di materiale granulare e protette su tutta la loro circonferenza con identico materiale ben compattato.

Prima della posa dei tubi, l'Impresa deve compattare accuratamente il materiale granulare steso, avendo cura di rispettare le pendenze calcolate in fase di progetto. Nel caso in cui i valori delle pendenze non fossero rispettati, è a cura e spese dell'Impresa, riportarsi a quei valori.

È essenziale che il letto non sia molto rigido e che offra al tubo un sostegno buono e uniformemente distribuito.

Posa in opera

Prima della posa in opera, l'Impresa deve ispezionare singolarmente i tubi per scoprire eventuali difetti; inoltre gli eventuali raccordi, valvole, punte, bicchieri e guarnizioni devono essere integri. Nel caso in cui uno o più elementi non risultassero tali è a cura e spese dell'Impresa, il ripristino con nuovi elementi integri.

Le operazioni di posa in opera devono essere eseguite da operatori esperti e con adeguati mezzi d'opera, al fine di evitare deformazioni plastiche e/o danneggiamento alla superficie esterna dei tubi e comunque solo dopo aver verificato la rispondenza plano-altimetrica degli scavi in funzione delle prescrizioni progettuali e/o della Direzione Lavori.

Eventuali variazioni possono essere consentite in presenza di ostacoli dovuti alla presenza di altri sottoservizi non suscettibili di spostamento, e preventiva mente autorizzate dalla Direzione Lavori. In quei casi, prima di ogni variazione delle livellette, deve preventiva mente essere studiato il nuovo intero profilo di progetto, da sottoporre ad espressa autorizzazione della Direzione Lavori.

I tubi devono essere collocati nella precisa posizione risultante dai disegni di progetto, salvo diverse disposizioni da parte della Direzione Lavori.

Nel caso in cui singole barre o tratti di condotta siano da realizzarsi fuori scavo, gli stessi devono essere calati nelle fosse con le prescritte precauzioni, previa predisposizione già citata del fondo.

I tubi vengono allineati inizialmente, tanto in senso planimetrico che altimetrico, ricalzandoli in vicinanza dei giunti. In seguito, si deve fissare la loro posizione definitiva riferendosi ai picchetti di quota e di direzione, in modo che non si verifichino contro pendenze rispetto al piano di posa.

Prima di effettuare il collegamento dei diversi elementi, tubi e raccordi devono essere ricontrollati per eventuali difetti ed accuratamente puliti alle estremità. Dopodiché i tubi devono essere fissati definitivamente nella loro posizione, ricalzandoli opportunamente lungo tutta la linea, senza l'impiego di cunei di metallo, di legno o pietrame.

Per i terminali dei tratti già collegati, che per un qualunque motivo debbano rimanere temporaneamente isolati, l'Impresa deve provvedere, a sua cura e spese, alla loro chiusura ermetica, per evitare l'introduzione di materiali estranei.

Gli organi d'intercettazione (valvole, saracinesche e simili) che con il loro peso possono sollecitare i tubi, devono essere sostenuti con idonei supporti, in modo da non trasmettere le loro sollecitazioni alla condotta.

Le nicchie precedentemente scavate per l'alloggiamento dei bicchieri o manicotti con diametro esterno maggiore di quello della condotta, devono essere accuratamente riempite, onde evitare eventuali vuoti sotto i bicchieri, una volta terminata la posa della tubazione.

Non è necessario scavare le nicchie per l'alloggiamento dei bicchieri quando si utilizzano tubazioni corrugate con diametro esterno del bicchiere uguale al diametro esterno della condotta.

Rinterri e riempimenti

Ultimata la posa dei tubi nello scavo, l'Impresa deve disporre sopra di essi uno strato di materiale granulare non inferiore a 10 - 15 cm misurati sulla generatrice superiore del tubo.

Il materiale deve essere lo stesso di quello impiegato per la realizzazione del letto di posa delle tubazioni.

Oltre tale quota, il riempimento deve essere effettuato con il materiale proveniente dagli scavi, depurato dagli elementi con diametro superiore a 10 cm.

Il rinterro con terreni torbosi, melmosi, argillosi, ghiacciati è proibito in quanto detti terreni non sono costipabili per il loro alto contenuto d'acqua.

Il compattamento dello strato fino a circa 2/3 del tubo deve essere eseguito a mano per formare strati successivi di 20 cm, avendo massima cura nel verificare che non rimangano zone vuote al di sotto del tubo e che lo strato di rinfiacco tra tubo e parete sia continuo e compatto.

Il materiale granulare compattato deve presentare un'ottima consistenza ed una buona uniformità, rinfiancando la tubazione da ogni lato; in particolare il costipamento deve raggiungere il 90% del valore ottimale determinato con la prova di Proctor Modificata.

La compattazione deve avvenire solo lateralmente al tubo, mai sulla sua verticale.

Tenuto conto che la tubazione, in funzione della temperatura del terreno, assume delle tensioni a causa del suo coefficiente di dilatazione termico, se bloccato alle estremità prima del riempimento, si deve procedere come segue:

- il riempimento (almeno per i primi 50 cm sopra il tubo) deve essere eseguito su tutta la condotta, nelle medesime condizioni di temperatura esterna. È quindi preferibile che il riempimento venga fatto nelle ore meno calde della giornata;
- si procede sempre a zone di 20/30 m avanzando in una sola direzione e possibilmente in salita: si deve lavorare su tre tratte consecutive e quindi eseguire contemporaneamente il ricoprimento (fino a 50 cm sopra il tubo) in una zona, il ricoprimento (fino a 15 - 20 cm) nella zona adiacente e la posa del materiale granulare intorno al tubo nella tratta più avanzata;
- si può procedere a lavoro finito su tratte più lunghe solo in condizioni di temperatura più o meno costante.

Per consentire che il tubo si assesti assumendo la temperatura del terreno, una delle estremità della tratta di condotta deve essere sempre mantenuta libera di muoversi e l'attacco ai pezzi speciali o all'altra estremità della condotta deve essere eseguito solo dopo che il ricoprimento è stato portato a m 5-6 dal pezzo stesso.

Il riempimento successivo dello scavo può essere effettuato con il materiale di risulta dello scavo stesso, disposto per strati successivi di 20-30 cm, di volta in volta costipati con macchine leggere vibrocompattatrici.

La compattazione in sito del terreno di rinterro deve raggiungere il 90% del valore ottimale determinato con la prova di Proctor Modificata.

L'Impresa deve posizionare, a sua cura e spese, opportuni nastri segnaletici lungo l'asse della condotta ad una distanza da essa di circa 30 cm, al fine di facilitarne l'esatta ubicazione in caso di eventuale manutenzione e/o lavori di scavo.

Sistemi di giunzione

Le giunzioni dei tubi dei raccordi e dei pezzi speciali di polietilene possono avvenire con due sistemi:

Per saldatura:

- mediante elettro fusione;
- mediante procedimento ad elementi termici (saldatura testa a testa).

Per serraggio meccanico:

- mediante giunto a bicchiere;
- mediante filettatura;
- mediante giunti metallici;
- mediante raccordi in materiale termoplastico;

per flangiatura.

Le saldature di qualunque tipologia devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato, munito di certificato di abilitazione all'esecuzione di giunti saldati sui tubi di materia plastica, di cui alla norma UNI 9737/1997 " Classificazione e qualificazione dei saldatori di materie plastiche. Saldatori con i procedimenti ad elementi termici per contatto con attrezzatura meccanica e a elettro fusione per tubazioni e raccordi in polietilene per il convogliamento di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione".

Attrezzature impiegate

Tipologia

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Le attrezzature per la lavorazione e la posa di tubazioni di PE si distinguono in:

- attrezzature per saldare;
- attrezzature complementari.

Le attrezzature per saldare devono essere del tipo:

- saldatrici ad elementi termici per contatto (norma UNI10565); saldatrice per elettrofusione (norma UNI10566);
- saldatrice a termoelemento per saldare nel bicchiere.

Le attrezzature complementari sono quelle utilizzate per la lavorazione e la preparazione dei pezzi da saldare (raschiatori, tagliatubi, allineatori, morsetti, perforatori, riarrotondatori e posizionatori per prese, chiavi, etc.).

Le saldatrici e tutte le attrezzature, che l'Impresa ritiene opportuno impiegare per il montaggio delle tubazioni in HDPE, devono sempre e comunque essere preventivamente approvate dalla Direzione Lavori.

Sicurezza rispetto alla normativa elettrica

Poiché le operazioni di saldatura vengono eseguite per lo più in ambienti umidi (trincee) e, in alcuni casi anche in presenza di acqua, l'Impresa deve impiegare solo saldatrici alimentate elettricamente certificate, in modo da garantire l'incolumità e la sicurezza del personale addetto.

Per quanto sopra, le saldatrici devono essere costruite ed usate nel rispetto delle seguenti norme:

- norma CEI 107/1 "Norme generali di sicurezza per gli apparecchi elettrotermici d'uso domestico e similare";
- norma CEI 107/50 "Ferri per saldare e apparecchi similari - Norme particolari di sicurezza";
- norma CEI 64/8 "Impianti elettrici utilizzatori a tensione nominale non superiore a 1000V in c.a. e 1500V in c.c".

Saldatura per elettro fusione

Questo sistema di saldatura consente collegamenti fra tubo e tubo, fra tubo e raccordo, mediante un elemento con resistenza elettrica incorporata (manicotti elettrici).

È di semplice realizzazione e facilmente attuabile, soprattutto per diametri medio-piccoli; inoltre non richiede la totale omogeneità tra tubi e/o raccordi da collegare.

La saldatura viene realizzata con l'ausilio di manicotti elettrici i quali, prodotti per stampaggio, contengono delle resistenze in grado di fondere il materiale delle superfici di contatto tra tubo o raccordo e manicotto.

La saldatura viene effettuata inserendo le estremità del tubo o del raccordo nelle apposite sedi del manicotto e collegando le resistenze di quest'ultimo alla relativa saldatrice.

Per l'esecuzione della saldatura per elettro fusione, l'Impresa deve far riferimento alla norma UNI 10521 "Saldatura di materie plastiche. Saldatura per elettro fusione. Saldatura di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione".

Saldatrici

Le saldatrici sono costituite da un dispositivo erogatore di energia che può essere a comando manuale, semiautomatico o automatico, caratterizzando i vari tipi di saldatrici. Questi dispositivi regolano la quantità di energia in funzione a quanto viene loro richiesto dal circuito elettrico incorporato nell'elemento elettro saldabile.

Ogni saldatrice deve essere impiegata solamente per i raccordi elettro saldabili per cui è stata abilitata; infatti non è possibile saldare elementi elettro saldabili con saldatrici appartenenti a sistemi diversi. Sono in commercio specifiche apparecchiature polivalenti che consentono di saldare elettrosaldabili appartenenti a diversi sistemi, in quanto l'impostazione dei dati di saldatura avviene in maniera automatica, mediante l'ausilio di codici a barre, carte magnetiche o sistemi equivalenti.

In ogni caso queste saldatrici devono essere dotate di dispositivi in grado sia di verificare la resistenza elettrica degli elettrosaldabili prima della saldatura, che di intervenire automaticamente per l'interruzione dell'energia, a saldatura avvenuta.

Per eseguire la saldatura per elettrofusione è inoltre richiesto l'impiego di attrezzature quali tagliatubi, raschiatori di tipo manuale o meccanico, allineatori, riarrotondatori, posizionatori per prese a settore.

Ai fini della sicurezza dell'operatore, l'Impresa è obbligata ad impiegare saldatrici costruite nel rispetto della norma UNI 10566 II Saldatrici per elettrofusione ed attrezzature ausiliarie impiegate per l'esecuzione di giunzioni di tubi e/o raccordi in polietilene (PE), mediante raccordi elettrosaldabili per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione. Caratteristiche e requisiti, collaudo, manutenzione e documenti".

Preparazione per la saldatura

Prima dell'inizio del ciclo di saldatura, l'Impresa deve eseguire, ove necessario a sua cura e spesa, una serie di operazioni volte a garantire le migliori condizioni di lavoro e, di conseguenza, ad aumentare l'affidabilità della giunzione.

Verifica delle condizioni ambientali

La saldatura deve essere eseguita in un campo di temperatura ambiente compreso tra -5°C e $+40^{\circ}\text{C}$. Non è ammesso l'impiego di cannelli ad aria calda o bruciatori a diretto contatto con le superfici da saldare, per innalzare la loro temperatura.

L'esecuzione delle saldature deve avvenire in un luogo possibilmente asciutto: in caso di pioggia, elevato grado di umidità, vento, eccessivo irraggiamento solare, etc, l'Impresa deve adottare tutti gli accorgimenti necessari per proteggere la zona di saldatura.

Controllo dei materiali

L'Impresa deve effettuare l'esame visivo e dimensionale dei materiali da saldare. In particolare deve verificare che la superficie interna ed esterna dei tubi e/o dei raccordi, in prossimità delle estremità da

saldare, siano esenti da intagli, sbeccature o altro: eventuali discontinuità devono essere eliminate asportando per taglio, il tratto del tubo che lo contiene.

Si devono correggere eventuali ovalizzazioni dei tubi superiori all'1,5%, mediante appositi congegni arrotondatori e/o allineatori, al fine di riportare le dimensioni entro i valori normati; non è comunque ammesso il riscaldamento delle estremità per recuperare eventuali ovalizzazioni o ridurre la curvatura dei tubi.

Infine, si deve verificare che l'estremità del tubo, opposta alla zona di saldatura, sia sigillata con tappo di protezione di plastica per evitare l'effetto di correnti d'aria durante la fase di saldatura.

Preparazione degli elementi da saldare

Le superfici interna ed esterna dei tubi devono essere accuratamente pulite da unto, polvere, tracce di fango e quant'altro possa viziare il futuro esercizio della tubazione, impiegando panni puliti che non rilascino fibre o carta morbida e apposito liquido detergente (ad esempio alcole isopropilico, cloruro di metilene, alcole etilico, tricloroetano o clorotene).

Su tutta la superficie esterna da saldare, sia dei tubi che dei codoli dei raccordi, si deve asportare lo strato di ossidazione superficiale mediante appositi raschiatori automatici, semiautomatici o manuali.

Non è consentito l'utilizzo di tela smeriglio, raspe o altri attrezzi di fortuna per l'asportazione. La lunghezza del tubo sottoposto a raschiatura deve risultare maggiore della lunghezza del raccordo elettrosaldabile per un tratto di almeno 10 mm di ciascuna estremità. Questa operazione deve essere eseguita in modo omogeneo ed uniforme su tutta la superficie esterna del tubo interessata alla saldatura e realizzata per una profondità di:

- 0,1 mm per tubi con diametri uguali o inferiori a 63 mm;
- 0,2 mm per tubi con diametri superiori a 63 mm;
- Il raccordo elettrosaldabile non deve essere sottoposto a raschiatura.

Posizionamento degli elementi da saldare

Prima di inserire il raccordo elettrosaldabile, si deve segnare sulle testate da congiungere la profondità d'inserimento dell'elettrosaldabile mediante una matita cerosa per circa 1/3 della circonferenza degli elementi da congiungere.

Inserire quindi le testate nell'elettrosaldabile e bloccare la giunzione nell'allineatore. Infine verificare il corretto inserimento dell'elettrosaldabile sugli elementi da saldare e la loro coassialità.

Saldatura

L'Impresa deve eseguire la saldatura attenendosi scrupolosamente alle direttive impartite dal Costruttore degli elettrosaldabili e della saldatrice.

Le parti saldate devono rimanere bloccate fino al completamento dell'operazione di saldatura ed essere mantenute tali fino a raffreddamento avvenuto per un tempo, comunque, non inferiore a 20 minuti, evitando tutte le possibili sollecitazioni esterne.

L'Impresa deve registrare i parametri di saldatura adottati per l'esecuzione di ogni singolo giunto in un verbale di saldatura.

Saldatura mediante elementi termici di contatto (testa a testa)

Questo sistema di saldatura consente l'esecuzione di giunzioni di due prodotti (tubi e/o raccordi) di uguale spessore, mediante l'impiego di saldatrici ad elemento termico per contatto (saldatrice a piastra).

Sono eseguite normalmente fuori scavo e, quando le condizioni lo consentono, anche entro lo scavo. È idonea soprattutto per grandi diametri.

La saldatura viene realizzata con l'ausilio di una saldatrice a piastre composta da ganasce per bloccare ed allineare le estremità dei tubi da saldare, una fresa per spianare e rifinire le testate, da una piastra riscaldata che mediante contatto fonde alcuni mm di PE sulle testate affinché realizzino la saldatura.

Seguendo un opportuno ciclo le estremità delle tubazioni vengono rifinite, riscaldate fino allo stato plastico, per contatto con la termoplastra, e quindi unite a pressione fino ad ottenere un corpo unico.

Per l'esecuzione della saldatura mediante elementi termici di contatto, l'Impresa deve far riferimento alla norma UNI 10520 " Saldatura di materie plastiche. Saldatura ad elementi termici per contatto. Saldatura di giunti testa a testa di tubi e/o raccordi in polietilene per il trasporto di gas combustibili, di acqua e di altri fluidi in pressione".

Saldatrici

Le saldatrici sono costituite da un basamento (telaio), da due elementi di guida e da due carrelli, uno mobile ed uno fisso, su ognuno dei quali trovano posto almeno due ganasce.

La pressione per la traslazione del carrello scorrevole viene fornita da una centralina con pompa e distributore a funzionamento manuale o elettroidraulico.

Sono vietate le macchine saldatrici in cui la traslazione delle morse avviene per movimento meccanico manuale e la pressione di saldatura avviene mediante molle.

La fresa utilizzata per la spianatura delle testate deve essere elettrica, atta in ogni caso a lavorare le testate da saldare in maniera piana ed ortogonale all'asse del tubo e/o raccordo.

Il termoelemento (termoplastra) deve mantenere una temperatura costante, sulle superfici piane ricoperte con appropriati rivestimenti antiaderenti.

In ogni caso le attrezzature impiegate devono garantire:

- una perfetta coassialità delle testate;
- un adeguato parallelismo delle superfici da saldare;
- la regolazione e il controllo dei parametri di saldatura (pressione, temperatura, tempo).

Ai fini della sicurezza dell'operatore, l'Impresa è obbligata ad impiegare saldatrici costruite nel rispetto della norma UNI 10565 " Saldatrici da cantiere ad elementi termici per contatto impiegate per l'esecuzione di giunzioni testa/testa di tubi e/o raccordi in polietilene (PE), per il trasporto di gas combustibile, di acqua e di altri fluidi in pressione. Caratteristiche e requisiti. collaudo, manutenzione e documenti".

Preparazione per la saldatura

Prima dell'inizio del ciclo di saldatura, l'Impresa deve eseguire, ove necessario a sua cura e spesa, una serie di operazioni volte a garantire le migliori condizioni di lavoro e, di conseguenza, ad aumentare l'affidabilità della giunzione.

Verifica delle condizioni ambientali

La saldatura deve essere eseguita in un campo di temperatura ambiente compreso tra -5°C e $+40^{\circ}\text{C}$. Non è ammesso l'impiego di cannelli ad aria calda o bruciatori a diretto contatto con le superfici da saldare, per innalzare la loro temperatura.

L'esecuzione delle saldature deve avvenire in un luogo possibilmente asciutto; in caso di pioggia, elevato grado di umidità, vento, eccessivo irraggiamento solare, etc, l'Impresa deve adottare tutti gli accorgimenti necessari per proteggere la zona di saldatura.

Controllo della saldatrice

Oltre alle verifiche di integrità e funzionamento sulla centralina idraulica, fresatrice e strumentazione, si deve controllare l'efficienza della termopiastra.

La massima differenza ammessa tra la temperatura impostata e quella rilevata in un punto qualunque del termoelemento con un termometro digitale tarato non deve essere superiore a $\pm 10^{\circ}\text{C}$.

Controllo dei materiali

L'Impresa deve effettuare l'esame visivo e dimensionale dei materiali da saldare. In particolare deve verificare che la superficie interna ed esterna dei tubi e/o dei raccordi, in prossimità delle estremità da saldare, siano esenti da intagli e graffiature rilevanti e che siano rispettate le tolleranze relative allo spessore, al diametro esterno "qualunque" e all'ovalizzazione massima consentita dalle norme di prodotto applicabili.

Nel caso in cui l'ovalizzazione risultasse eccessiva, si può fare uso di attrezzi arrotondatori; non è comunque ammesso il riscaldamento delle estremità.

Inoltre, deve verificare che l'estremità del tubo, opposta alla zona di saldatura, sia sigillata con tappo di protezione.

Preparazione delle testate

Le testate devono essere accuratamente pulite da unto, polvere, tracce di fango e quant'altro per non compromettere il futuro esercizio della tubazione, impiegando panni puliti che non rilascino fibre e apposito liquido detergente (ad esempio alcole isopropilico, cloruro di metilene, tricloroetano o clorotene). Si deve controllare scrupolosamente che:

- il disassamento massimo fra le due teste non sia superiore al 10% dello spessore degli elementi da saldare, con un massimo di 2 mm;
- il parallelismo delle superfici spianate, avvicinando le parti, non presenti in nessun punto una luce superiore a:
 - 0,3 mm fino a De 200 mm
 - 0,5 mm fino a De 400 mm
 - 1,0 mm oltre De 450 mm

Nel caso in cui uno dei due controlli non risultasse soddisfacente, l'Impresa deve procedere nuovamente alle fasi di serraggio, fresatura ed eventuale pulizia, al fine di garantire il buon allineamento delle testate.

Selezione dei parametri di saldatura

I parametri di saldatura dipendono dallo spessore dei tubi e raccordi impiegati ed in particolare: la temperatura del termoelemento deve essere pari a:

$T = 210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$, per spessore ≤ 12 mm;

$T = 200^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$, per spessore ≥ 12 mm.

I valori delle spinte da applicare:

- per le fasi di preriscaldamento e saldatura i valori della pressione devono essere tali per cui le superfici a contatto siano soggette ad una pressione pari a $0,15 \text{ N/mm}^2$, riferita alla superficie della corona circolare del tubo.
- per la fase di riscaldamento il valore della pressione deve essere tale per cui le superfici a contatto siano sempre soggette ad una pressione non superiore a $0,02 \text{ N/mm}^2$, riferita alla superficie della corona circolare del tubo.

I valori di pressione, che dipendono dal tipo di saldatrice impiegata, si possono ricavare direttamente dalle tabelle fornite dal Costruttore oppure possono essere calcolati conoscendo la sezione del cilindro di spinta del circuito di comando.

I valori di pressione, che dipendono dal tipo di saldatrice impiegata, si possono ricavare direttamente dalle tabelle fornite dal Costruttore oppure possono essere calcolati conoscendo la sezione del cilindro di spinta del circuito di comando.

Le indicazioni fornite dal manometro della saldatrice devono corrispondere alle spinte calcolate o alle pressioni indicate dalla tabella: le pressioni di preriscaldamento (P1) e di saldatura (P5) devono essere aumentate del valore dell'attrito (pressione di trascinamento) che la macchina incontra, sia per l'avvicinamento delle testate, sia per il trascinamento della barra e/o raccordo da saldare.

La pressione di trascinamento è la minima pressione letta sul manometro che permette il movimento relativo delle due testate precedentemente fissate al supporto mobile della saldatrice. Il suo valore dipende principalmente dal peso degli elementi da unire e non deve risultare superiore al valore delle pressioni P1 e P5. Si misura sperimentalmente, e deve sempre essere verificata dall'operatore prima di ogni saldatura.

Ciclo di saldatura

La saldatura deve essere eseguita seguendo le fasi del ciclo di saldatura riportate di seguito. In particolare:

Fase 1: Accostamento e Preriscaldamento delle testate

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

In fase di preriscaldamento le superfici di saldatura devono essere premute contro il termoelemento con una forza di 0,15 N per ogni mm² di superficie della corona circolare interessata alla saldatura, a cui va aggiunta la pressione di trascinamento, fino al formarsi di un cordolo regolare su tutta la circonferenza, la cui dimensione è specificata nelle tabelle approntate dal Costruttore della saldatrice, così come tutti i tempi necessari al procedimento (t1, t2, t3, t4, t5).

Fase 2: Riscaldamento

Durante la fase di riscaldamento, le superfici devono aderire al termoelemento ad una pressione minima (0,02 N/mm²).

Fase 3: Rimozione del termoelemento

Trascorso il tempo di riscaldamento t2, le superfici di saldatura devono essere allontanate rapidamente dal termoelemento, che deve essere tolto e quindi riavvicinate in un tempo t3.

Fase 4: Raggiungimento della pressione di saldatura;

Avvenuto l'avvicinamento delle superfici di saldatura, la pressione deve essere aumentata gradualmente e senza sbalzi in un tempo t4, fino a 0,15 N/mm² a cui va aggiunta la pressione di trascinamento.

Fase 5: Saldatura

Il tempo t5 necessario per raggiungere la pressione ottimale è correlato allo spessore del tubo. Fase 6: Raffreddamento

Si deve evitare nel modo più assoluto qualsiasi raffreddamento brusco della saldatura (ottenuto, ad esempio, con aria o acqua).

Al termine del tempo di saldatura in pressione è possibile liberare il tubo dalle ganasce, avendo cura di non sottoporlo ad apprezzabili sollecitazioni fino al raffreddamento completato. In questo periodo si deve, inoltre, provvedere a proteggere la zona di saldatura dagli agenti atmosferici (pioggia, vento, umidità, eccessivo irraggiamento solare, etc.).

I tempi e le pressioni di preriscaldamento, riscaldamento e saldatura sono rilevabili dalla tabella della macchina e sono validi a temperatura ambiente (20°C) in assenza di correnti d'aria.

Il cordolo formatosi durante la saldatura deve essere, per quanto possibile, regolare ed uniforme e deve corrispondere alle dimensioni previste dalla tabella della norma UNI 10520.

L'Impresa deve eseguire la saldatura attenendosi scrupolosamente alle direttive impartite dal Costruttore degli elettrosaldabili e della saldatrice.

L'Impresa deve registrare i parametri di saldatura adottati per l'esecuzione di ogni singolo giunto in un verbale di saldatura.

Giunto a bicchiere

Tale giunzione è idonea solo per basse pressioni di esercizio.

Il giunto a bicchiere stampato in PE viene saldato in Stabilimento su una delle estremità della barra del tubo.

Il bicchiere presenta una forma leggermente svasata tale da poter ricevere l'estremità opposta di un altro tubo.

La tenuta viene realizzata comprimendo nello spazio tra parete del tubo e quella del bicchiere un'idonea guarnizione.

Filettatura

I giunti sono composti da innesti filettati Maschio/Femmina che vengono saldati in Stabilimento sulle estremità della barra del tubo.

L'avvitamento deve essere effettuato fino in fondo, ma senza forzare eccessivamente.

Giunti metallici

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Esistono diversi tipi di giunti metallici a compressione e a innesto. Alcuni non effettuano il graffaggio del tubo esterno (es. giunti universali o dedicati) , altri presentano un sistema di graffaggio antisfilamento sulla circonferenza esterna del tubo.

Raccordi in materiale termoplastico

Vengono usati vari tipi di raccordi a compressione in materiale termoplastico, nei quali la giunzione viene effettuata con l'uso di un sistema di graffaggio sull'esterno del tubo.

Comunque, i giunti devono rispondere ai requisiti prescritti dalla norma UNI 9561 "Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico a base di materiali termoplastici per condotte di polietilene per liquidi in pressione. Tipi, dimensioni e requisiti" e pertanto verificati con i relativi metodi di prova prescritti nella norma UNI 9562 "Raccordi a compressione mediante serraggio meccanico a base di materiali termoplastici per condotte di polietilene per liquidi in pressione. Metodi di prova".

Giunzioni mediante flangiatura

Flangiatura a saldare

Si usano flange scorrevoli infilate su collari in PE salda bili mediante saldatura ad elementi termici per contatto o per elettrofusione.

I collari, data la resistenza che devono esercitare, saranno prefabbricati per stampaggio dal fornitore dei tubi.

Le flange vengono quindi collegate con bulloni o tiranti di lunghezza appropriata, utilizzando idonee guarnizioni. L'inserimento di guarnizioni è consigliata in tutti i casi.

Le flange, a seconda dell'uso della condotta, possono essere di materiale metallico o termoplastico; a collegamento avvenuto, flange e bulloni possono essere convenientemente protetti contro la corrosione.

Flangiatura a compressione

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Si possono utilizzare flange mobili a serraggio meccanico dotate di guarnizione conica in cui inserire il tubo; la guarnizione stessa funge da tenuta con la controflangia.

È indispensabile l'inserimento di una boccola di rinforzo all'interno del tubo, per evitare eventuali collassamenti dello stesso.

Tale flangia può essere dotata di ghiera antisfilamento.

Vi sono inoltre altri sistemi di flangiatura, costituiti da giunti di collegamento di tipo universale, con gamma diametri d'accoppiamento variabile da un lato, e dall'altro dotati di flangia di collegamento. Tali giunti flangiati devono avere boccola di rinforzo all'interno del tubo. Il giunto può avere funzione antisfilamento.

Tutti i sistemi di flangiatura a compressione possono essere utilizzati come giunti di smontaggio.

6.14. Collaudo idraulico per tubazioni in pressione

Il collaudo si deve eseguire sulla tubazione installata, compresi i relativi raccordi e tutti gli organi di intercettazione, se questi sono dimensionati per la pressione di prova. Se questi accessori non sono adatti alla pressione di collaudo, devono essere esclusi con inserimento di dischi di intercettazione. Le prove di collaudo possono essere di due tipi:

- collaudo tradizionale;
- collaudo aggiornato (con riferimento ai progetti EN).
- e possono essere scelte indifferentemente.

Collaudo tradizionale

Si verifica la tenuta della condotta a breve durata con una pressione superiore alla pressione nominale della linea. Durante la prova preliminare si deve creare nella tubazione un equilibrio tra tensione e dilatazione, che avrà come risultato, un aumento di volume della condotta.

La prova idraulica dei tubi in PE in opera è da effettuare su tratte non più lunghe di 500 m, per evitare problematiche sia durante il collaudo (rabbocco liquido, controllo giunzioni presenze sacche d'aria) che in caso di rottura della saldatura (svuotamento totale e riempimento in linea).

La tubazione deve essere bloccata nello scavo con terra vagliata o sabbia, lasciando possibilmente tutte le saldature scoperte per i controlli di tenuta.

La quasi totale copertura del tubo da collaudare eviterà sbalzi di temperatura nelle varie ore del giorno e della notte, consentendo una definizione più precisa della quantità di acqua aggiunta durante le ore di collaudo.

Dopo la copertura parziale del tubo, come sopra accennato, si deve riempire lo linea con acqua dal punto più basso della condotta, sfiatando lo stessa in vari punti per eliminare totalmente le sacche d'aria.

Alla fine dell'operazione di riempimento e di sfiato, si procederà con lo prova di pressione preliminare per una durata di 6 ore complessive e con pressione di 1,5 PN che non deve superare assolutamente il valore $PN + 5$ bar.

Nel punto di pompaggio deve *essere* installato, oltre ad *un* manometro di pressione, anche un manometro registratore (pressione e tempo), permettendo così di documentare l'andamento della prova idraulica e un contatore volumetrico.

La pompa deve essere attivata ogni ora per ripristinare lo pressione di prova ed il contatore presente nell'unità di pressurizzazione deve conteggiare il volume del liquido aggiunto.

Questi dati si devono annotare nel protocollo di collaudo.

Durante le 6 ore il tubo si dilaterà sotto la pressione interna e raggiungerà una perdita di pressione fino a 0,8 bar/h. Ad una temperatura di 20°C il volume può aumentare fino al 3%.

Se lo temperatura è più bassa di 20°C (ad esempio di notte) lo dilatazione avrà valori più contenuti. Durante l'operazione di pre-collaudo si deve controllare lo tenuta delle giunzioni e i raccordi flangiati saranno da rinserrare ciclicamente. Prestare attenzione durante queste operazioni al pericolo di incidente in caso di improvvisa perdita della linea, prevedendo adeguate protezioni all'operatore.

Al termine della prova preliminare, che deve terminare senza alcuna perdita dalle giunzioni si procede con lo prova principale, abbassando lo pressione interna ad un livello di 1,3 PN che non deve superare il valore $PN + 3$ bar. Questa prova dura 6 ore ed ogni ora deve essere rilevata lo pressione interna che

indicativamente può scendere di 0,3 bar/h. Non deve essere ripristinata la pressione fino al termine della prova. Il collaudo si ritiene positivo quando il $p = 1,8$ bar (differenza fra pressione iniziale con pressione finale).

Durante la prova principale si controllano, da parte dell'operatore, tutte le giunzioni senza che si riscontrino alcuna perdita visibile. Al collaudo terminato si redige un protocollo che deve essere firmato dall'impresa esecutrice e dalla Direzione Lavori.

Collaudo aggiornato

Si verifica la tenuta della condotta con procedimenti particolarmente rapidi utilizzando il "metodo a contrazione" (variazione del volume modificando la pressione).

Il principio di questo metodo sfrutta le caratteristiche viscoelastiche del polietilene in quanto abbassando la pressione interna della condotta la contrazione della tubazione mantiene la pressione ad un livello stabile per un breve periodo.

Gli elementi necessari per il collaudo sono: unità di prova idraulica composta da motopompa, vasca di stoccaggio liquido da integrare, valvole di sfiato e di regolazione, registratore di pressione, manometro di precisione, termometro, contaltri o serbatoio di recupero graduato per la rilevazione del volume scaricato (suddivisione $\leq 5\%$ del volume richiesto).

Le tubazioni devono essere coperte in tutta l'estensione di collaudo per non far loro superare la temperatura massima 20°C.

Prova preliminare

Le operazioni da effettuarsi per la prova preliminare sono:

Riempire la condotta con acqua avente temperatura inferiore a 20°C ad una velocità superiore a 1 m/s sfiatandola e traboccandola per evitare sacche d'aria. Chiudere la valvola di alimentazione dell'acqua e lasciare assestare la condotta per almeno 1 h (fase di assestamento).

Mettere in pressione lo condotta alla pressione di collaudo P_{Coll} di 1,5 PN, non superando $PN +5$ bar, in un tempo massimo di 10 minuti.

Mantenere lo P_{Coll} per 30 minuti ripristinando la caduta di pressione al valore P_{Coll} (fase di mantenimento).

Controllare nella successiva ora (fase di dilatazione) le variazioni di pressione rispetto alla P_{Coll} che non devono essere superiori al 30%. Se la caduta di pressione è superiore al 30% si interrompe lo prova, si eliminano le cause delle perdite, e dopo un riposo delle tubature di almeno un'ora, si riprende il collaudo. È necessario il superamento di questa prova per eseguire lo prova principale.

Prova principale

A seguito della prova preliminare eseguita con esito positivo, si procede alla diminuzione di pressione (P_{Abb}); per i successivi 30 minuti si deve controllare l'andamento della pressione (si può estendere fino a 1.5 ore per ottenere una valutazione più sicura dei risultati).

Se il valore di caduta di pressione rilevata dopo 30 minuti è $\leq 0,25$ bar rispetto al valore massimo rilevato in questa fase, si procede al controllo di verifica del risultato prendendo in considerazione il volume dell'acqua scaricato durante la riduzione di pressione.

Se la quantità del liquido è inferiore a quello calcolato il collaudo è positivo; se invece è superiore, lo prova deve essere ripetuta.

6.15. Tubazioni e pezzi speciali

I raccordi e le valvole devono essere compatibili con le tubazioni scelte e comunque devono sempre essere preventivamente approvate dalla Direzione Lavori.

I sistemi di giunzione scelti dall'Impresa devono essere preventivamente approvati dalla Direzione Lavori.

In corrispondenza dei punti d'incontro delle tubazioni vengono realizzati dei pozzetti prefabbricati in cemento come da elaborati di progetto.

6.16. Posa in opera delle tubazioni e dei pezzi speciali in acciaio

Durante le operazioni di carico e scarico i tubi, singoli o in fascio, non dovranno essere sostenuti con funi o con catene, ma con larghe bande di tela imbottita; se i tubi hanno un diametro nominale maggiore di 100 mm, verranno manovrati singolarmente agganciandoli alle due estremità.

I tubi dovranno essere accatastati interponendo tra i vari strati dei listoni di legno di protezione, o meglio dei materassini di paglia, in modo da ottenere una distanza sufficiente ad impedire l'incollamento fra i rivestimenti dei tubi.

Il numero, l'intervallo e la forma dei listelli di protezione devono essere tali da impedire la flessione dei tubi e da limitare la pressione di contatto.

Si dovrà limitare l'altezza delle cataste per evitare lo schiacciamento del rivestimento dei tubi posti negli strati inferiori, tenendo presente le condizioni ambientali (in particolar modo la temperatura).

I tubi non saranno lasciati cadere a terra, rotolati o strisciati, ma sollevati e trasportati sul luogo di impiego con cura per evitare danni al rivestimento.

La zona di accatastamento deve avere una superficie di appoggio piana e priva di ghiaia, pietre od altro, oggetti acuminati che possono penetrare nel rivestimento; deve inoltre essere eventualmente sgomberata dalla gramigna che ha il potere di intaccare i rivestimenti a base di bitume. Le tubazioni saranno prelevate dalle cataste opportunamente dislocate man mano che si renderanno necessarie e verranno deposte lungo il tracciato.

In linea di massima le operazioni di sfilamento precederanno l'apertura dello scavo, salvo ordine contrario.

L'Aggiudicatario dovrà quindi aver cura di disporre i tubi in modo da non intralciare le operazioni di scavo.

Prima di essere assiemati i tubi saranno accuratamente esaminati, con particolare riguardo alle estremità ed al rivestimento, per accettare che nel trasporto o nelle operazioni di carico e scarico non siano stati deteriorati o deformati, nel qual caso l'Aggiudicatario dovrà provvedere a ripristinare la

sezione circolare dei tubi. I tubi devono anche essere puliti all'interno per eliminare ogni materia che vi fosse eventualmente introdotta.

Le preparazioni di saldatura dovranno avere le dimensioni eventualmente illustrate nei disegni costruttivi e rispondenti ai requisiti delle UNI 11001.

I tubi, del tipo a giunto a bicchiere cilindrico od a bicchiere sferico, verranno collegati fra loro mediante saldatura a sovrapposizione. Per diametri esterni fino a 88,9 mm. si potrà procedere mediante saldatura ossiacetilenica, mentre per diametri superiori dovrà usarsi esclusivamente la saldatura elettrica ad arco.

L'accoppiamento delle estremità da saldare dovrà essere fatto con idonee apparecchiature in modo che i due tubi da collegare siano perfettamente allineati e coassiali.

I lembi verranno sovrapposti della profondità del bicchiere, dopo di che si procederà alla puntatura su tre punti disposti a 120° uno dall'altro sulla circonferenza. Prima della saldatura le estremità da congiungere dovranno risultare completamente esenti da scorie, vernici, grasso, ruggine, terra, tracce di bitume e ogni altro materiale estraneo.

Le impurità eventualmente presenti dovranno essere accuratamente rimosse con spazzole metalliche, decapaggio a fiamma o altri mezzi idonei.

Il numero delle passate, il materiale di apporto, il diametro degli elettrodi impiegati e le velocità di avanzamento saranno scelti in funzione del metallo base dello spessore del tubo e del successivo raffreddamento.

Le giunzioni saldate di testa saranno di 1^a classe e dovranno soddisfare i limiti di difetti richiesti per il raggruppamento B della UNI 7278.

Gli elettrodi debbono essere scelti di buona qualità e di adatte caratteristiche, in modo da consentire una regolare ed uniforme saldatura, tenendo presente che il metallo di apporto depositato deve risultare di caratteristiche meccaniche il più possibile analoghe a quelle del metallo base.

La scelta dei tipi di elettrodi sarà funzione dei metalli di base da unire. Gli elettrodi da impiegare saranno omologati secondo UNI 5132.

Il numero di passate per saldature normali non sarà mai inferiore a due. Le saldatrici, le motosaldatrici, le linee elettriche di collegamento e gli accessori relativi dovranno essere mantenuti durante tutta la durata del lavoro in condizioni tali da assicurare corretta esecuzione e continuità del lavoro nonché sicurezza del personale.

Le saldature non potranno mai essere effettuate con temperature ambiente inferiore a +3° C.; per temperature più basse dovrà essere concordato con la Direzione Lavori un opportuno trattamento di preriscaldamento; si dovrà inoltre evitare di effettuare saldature quando le condizioni atmosferiche di pioggia, forte umidità, vento, siano giudicate pregiudizievoli per la buona esecuzione delle saldature stesse.

La prima passata dovrà assicurare una sufficiente ed uniforme penetrazione del materiale di apporto.

Durante la prima passata il tubo deve essere tenuto fermo e libero da vincoli, in modo che la saldatura non risenta di sollecitazioni esterne.

Si avrà cura di eseguire almeno la seconda passata immediatamente dopo la prima.

Dopo ogni passata e prima delle successive dovrà essere eliminata ogni traccia di ossido o scoria a mezzo di appositi utensili (martellina e spazzola meccanica).

Criteri di estremità, irregolarità di ripresa ecc., saranno asportati mediante molatura.

A saldatura ultimata lo spessore del cordone non dovrà mai essere inferiore a quello del tubo, e la sua superficie esterna dovrà risultare a profilo convesso, ben raccordato, con il materiale base, con sporgenza di circa da 1,5 a 2 mm.

Eventuali incisioni marginali non debbono superare 0,8 mm di profondità rispetto alla generatrice esterna del tubo passante per quel punto.

Qualsiasi sgocciolamento o accesso di penetrazione non dovrà superare la lunghezza di 12 mm.

La dimensione massima di qualunque soffiatura non dovrà superare 1,5 mm.

Per quanto riguarda il controllo delle saldature si rimanda al punto c/3 dell'ART. IV/19.

Tutte le saldature dovranno essere eseguite da operai qualificati secondo la normativa nazionale (UNI 4633), ed il lavoro di ciascun saldatore dovrà essere identificato.

Solitamente i tubi, quando ciò sia possibile per la conformazione del terreno e per la disponibilità delle attrezzature, verranno inseriti l'uno nell'altro e saldati fra loro a piè d'opera fuori dello scavo, in modo da preconstituire delle colonne formate da alcuni elementi che verranno successivamente calate negli scavi e fra loro collegate, eseguendo la saldatura di collegamento in opera.

Allo scopo di ottemperare a quanto prescritto l'Aggiudicatario dovrà fornire la documentazione indicata al precedente punto c/3 dell'ART. IV/19.

Durante tutte le operazioni di posa delle condotte si dovrà porre la massima attenzione al controllo ed alle eventuali riparazioni dei rivestimenti, dalla cui integrità, a condotta posata, dipende la durata delle tubazioni.

Perciò ancora prima di calare i tubi nello scavo si deve precedere ad una accurata revisione del rivestimento per individuare e ripararne gli eventuali difetti.

La riparazione si eseguirà asportando accuratamente tutta la parte danneggiata, pulendo a mezzo di spazzola metallica la superficie scoperta e verniciandola con vernice al bitume.

Quando la vernice è asciutta al tatto, verrà applicato uno strato di miscela bituminosa fusa ricoprendo accuratamente con tessuto di vetro imbevuto di miscela bituminosa.

La ricopertura deve estendersi con un buon margine sul contorno della parte lesionata.

Nel caso di piccoli difetti o di piccole avarie la riparazione potrà limitarsi a semplice spalmatura di bitume caldo.

Soltanto dopo aver accertata la perfetta tenuta della condotta, si procederà alla formazione dello strato protettivo nelle giunzioni.

La protezione della zona del giunto viene eseguita con procedimento analogo a quello già descritto per la riparazione dei rivestimenti in opera, e cioè; spazzolatura, verniciatura, applicazione di uno strato protettivo di miscela bituminosa, fasciatura con tessuto di vetro impregnato.

Particolare cura dovrà essere rivolta alla preparazione della superficie da proteggere e delle zone di raccordo col rivestimento esistente sui due tubi collegati.

La fasciatura deve essere almeno in doppio strato e sopravanzare sufficientemente gli orli del rivestimento intatto dei due tubi collegati.

Buona cura deve essere adottata nella eliminazione, dalla superficie di rivestimento che risulterà sopravanzata dal giunto, dello strato di latte di calce applicato in officina sui tubi per proteggere il rivestimento dalle radiazioni solari.

Nel caso di tubazione con giunzione saldata eseguita fuori terra tanto la revisione dell'integrità del rivestimento e le relative riparazioni quanto la protezione dei giunti verranno eseguite sulla tubazione prima di calarla nello scavo in quanto è più facile un accurato controllo ed una buona esecuzione delle eventuali riparazioni e della ricopertura dei tratti scoperti nella zona delle giunzioni.

Il controllo della continuità del rivestimento dovrà essere eseguito con un detector tarato ad una tensione non inferiore ai 1200 Volt.

Dopo la verifica del rivestimento dei tubi si procederà alla posa in opera della condotta sul fondo dello scavo. Il lavoro dovrà essere effettuato con attrezzi idonei e con la massima precauzione onde evitare guasti al rivestimento. Pertanto, non si procederà alla posa se il fondo dello scavo non sarà perfettamente pulito e regolarizzato in modo che tutta la generatrice inferiore del tubo sia a contatto del terreno, predisponendo quindi delle sedi a nicchia in corrispondenza soprattutto dei giunti a bicchiere sferico.

Ogni tratto di condotta verrà provato due volte, la prima a scavo aperto, la seconda dopo la ultimazione di tutta la rete.

La prima prova idraulica di tenuta sarà effettuata per tronchi ad una pressione di almeno 10 atm, superiore alla pressione di esercizio del tronco considerato. I tronchi di prova avranno una lunghezza da 400 a 500 ml.

Si dovrà mantenere in pressione il tronco per almeno 24 ore e nessuna perdita dovrà riscontrarsi in corrispondenza delle saldature. Qualora si dovessero invece verificare delle perdite, le saldature relative dovranno essere contrassegnate e, dopo lo svuotamento della tubazione, riparate o rifatte. Di ogni collaudo parziale dovrà essere redatto apposito verbale firmato dal Direttore dei Lavori e dal Tecnico dell'Aggiudicatario.

La prova idraulica di tenuta della rete sarà eseguita dopo la posa in opera di tutte le condotte ad una pressione da concordare colla Direzione Lavori e per una durata di 24 ore.

Durante la prova generale di collaudo la pressione della rete dovrà essere registrata con manografo.

Il collaudo verrà considerato favorevole se al termine della prova la pressione si sarà mantenuta costante a meno delle variazioni dovute all'influenza della temperatura. In merito al risultato della prova verrà redatto un verbale di collaudo sottoscritto dal Direttore dei Lavori e dal Tecnico dell'Aggiudicatario. In mancanza del verbale di collaudo generale la rete non potrà mai essere messa in esercizio.

Quando il lavoro viene interrotto il tratto di tubo saldato e non ancora collaudato, dovrà essere accuratamente fondellato onde evitare che nella condotta entrino polvere, terriccio, acqua, animali, ecc.

La Direzione dei Lavori si riserva il diritto di far prelevare durante le operazioni di saldatura, dei campioni nella misura massima dell'1% dei giunti eseguiti e sottoporli, a cura e spese dell'Aggiudicatario, a prove di pressione e prova radiografica.

I campioni prelevati avranno lunghezza di 50 cm con la saldatura in mezzera.

Qualora le saldature risultassero difettose la Direzione dei Lavori potrà richiedere l'immediata sostituzione del saldatore che ha eseguito il lavoro. Tutte le saldature precedentemente eseguite dagli operai di cui sopra, dovranno essere accuratamente controllate a cura e spese dell'Aggiudicatario.

Nella posa in opera dei pezzi speciali dovrà essere assicurata la perfetta coassialità di questi con l'asse della condotta e dovrà essere usata ogni cautela per evitare, durante i lavori e la posa in opera, danni al rivestimento.

6.17. Dimensioni

6.17.1. Diametri

Diametro nominale DN

I diametri nominali DN sono i seguenti:

100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400

Diametri effettivi

Il diametro nominale é indicativo del diametro interno, per tutti i tipi di tubo.

I diametri interni effettivi, salvo le tolleranze di cui al punto 2.2. corrispondono:

- per i tubi costruiti sul mandrino, al diametro nominale;
- per i tubi centrifugati, al diametro esterno D, di cui alle norme UNI 9032.

6.17.2. Spessori

Lo spessore dei tubi o raccordi può essere variabile. Comunque, deve essere dichiarato dal produttore.

Lo spessore é in funzione della tecnologia di fabbricazione del manufatto, del contenuto di rinforzo, ecc., nel rispetto delle prestazioni alle quali il manufatto stesso é destinato.

6.17.3. Lunghezze

Lunghezza totale

É la lunghezza definita come distanza tra i due piani normali all'asse del tubo e individuati dalle estremità del tubo stesso.

Essa sarà di norma non inferiore a m 6 e non superiore a m 12, e comprende anche la lunghezza di un eventuale bicchiere.

Lunghezza utile

La lunghezza utile al montaggio, che può essere diversa da quella totale, deve essere di volta in volta indicata dal produttore, in funzione del giunto di collegamento, ed è uguale alla lunghezza totale diminuita dell'eventuale lunghezza perduta nel giunto montato secondo prescrizione.

Lunghezze normalizzate

Le lunghezze normalizzate sono le lunghezze utili e devono essere scelte preferibilmente tra i seguenti valori in metri: 3; 5; 6; 9; 10; 12.

6.17.4. Dimensioni speciali

Diametri e lunghezze diversi, in eccesso o in difetto rispetto a quelle indicate al punto 5.1.2. - 5.3.3., possono essere fornite previo benestare della Direzione Lavori.

6.18. Prescrizioni di qualità

6.18.1. Proprietà meccaniche

Definizioni

Allo scopo di precisare i requisiti per le caratteristiche meccaniche dei tubi oggetto della presente norma, si premettono le seguenti definizioni.

Pressione nominale PN

È il valore in bar di una pressione convenzionale in base alla quale i tubi vengono calcolati e scelti per l'impiego.

Essa corrisponde, per i tubi del presente disciplinare, alla pressione interna massima ammissibile, per servizio continuo, alla temperatura di esercizio di $23 \pm 20^{\circ}\text{C}$ e per convogliamento di acqua. Essa è una pressione di riferimento, che individua il tubo agli effetti della sola resistenza alla pressione interna, e

non alla resistenza ai carichi addizionali, cui può essere sottoposto e di cui si deve tener conto in sede di progetto.

La scelta della PN idonea, con riferimento alle condizioni di impiego, va fatta in base al successivo punto 1.3.

Pressione di esercizio PE

È il valore in bar della massima pressione interna alla quale può essere sottoposto il tubo alla temperatura di impiego.

Tale valore può al massimo coincidere con PN, alle condizioni di cui al successivo punto.

Pressione massima di esercizio PM

È la massima pressione manometrica alla quale il tubo può essere sottoposto occasionalmente, ma prevedibilmente, in condizioni di esercizio per non oltre 10 ore consecutive, fino ad un totale di 100 ore annue.

Pressione di fessurazione PP

È la pressione che provoca lesioni alla parete interna del tubo, anche senza fuoriuscita di acqua.

Pressione di rottura PR

È la pressione alla quale si hanno danni (come delaminazione, rottura di fibre di vetro nello strato meccanico-resistente) che interessano la struttura del tubo.

La pressione di collasso per carico uniforme esterno PC è la pressione alla quale si verifica la rottura del tubo:

- per instabilità elastica;
- per superamento della sollecitazione di rottura a compressione del materiale.

Resistenza trasversale

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

É l'attitudine del tubo a resistere alle azioni che si esercitano in direzione normale al suo asse nel piano delle sezioni trasversali.

Essa va considerata in funzione delle modalità di installazione e delle condizioni di servizio.

Resistenza longitudinale

É l'attitudine del tubo a resistere alle condizioni che danno luogo a sollecitazioni di trazione, compressione, flessione e tagli secondo l'asse del tubo.

Essa va considerata in funzione delle modalità di installazione e condizioni di servizio.

Temperatura di esercizio

É la temperatura del fluido che attraversa il tubo, nelle previste condizioni di esercizio.

Temperatura ambiente

É la temperatura dell'ambiente nel quale il tubo é impiegato, e che può essere variabile e diversa dalla temperatura di esercizio.

Caratteristiche a lungo termine

Si intendono le caratteristiche meccaniche ed elastiche del manufatto a 50 anni di vita, secondo la norma ASTM 2992-71 (rev. 77).

6.19. Valori della pressione nominale

Le pressioni nominali PN previste dal presente disciplinare sono, in bar: 4; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30.

Le tubazioni funzionanti a gravità, ai fini del collaudo, sono considerate come tubazioni PN4.

La pressione nominale di un tubo non può superare $\frac{1}{4}$ della pressione di fessurazione PF.

6.19.1. Scelta del tubo per determinate condizioni di esercizio con riferimento alla PN

La pressione di esercizio PE alla temperatura di esercizio di 23 ± 20 °C non può mai essere maggiore della pressione nominale PN

Se il tubo oltre alla pressione interna, è sottoposto ad altre sollecitazioni meccaniche (v. 1.6) o ad effetti termici, devono essere calcolate le sollecitazioni circonferenziali massime che si hanno in esercizio in qualsiasi punto della struttura, verificando che le sollecitazioni non superino quelle ammissibili facendo riferimento alle norme AWWA C 950-95.

Se il tubo non è sottoposto a pressione interna, ma solo a sollecitazioni meccaniche esterne al tubo stesso, devono essere calcolate le sollecitazioni massime circonferenziali che si hanno in esercizio per tali carichi esterni con la eventuale aggiunta di una pressione interna di 4 bar, facendo la verifica secondo AWWA C 950-95.

Verifica a lungo termine

È prescritta la verifica della pressione di rottura a 50 anni.

Detta verifica potrà riferirsi o a curva di regressione ricavata con le citate norme ASTM D 2992 in fase di qualificazione dei tubi forniti o, in mancanza, moltiplicando per un coefficiente riduttivo pari a 0,4 il carico di rottura della parete a breve termine, determinato secondo la norma ASTM D 1599.

Il coefficiente di sicurezza a lungo termine rispetto alla pressione di rottura, PR/PE, dovrà essere non minore di 1,8 (norme AWWA).

Per effetto delle verifiche suddette, potrà essere necessario adottare tubi aventi PN maggiore della pressione di esercizio PE.

6.20. Uso a diverse temperature

L'attitudine del tubo ad essere impiegato a temperature diverse da 23 ± 20 °C. Le relative pressioni di esercizio ammissibili devono essere indicate dal produttore del tubo sotto la propria esclusiva responsabilità.

6.21. Resistenza meccanica trasversale

La resistenza meccanica trasversale iniziale è caratterizzata dall'indice di rigidità trasversale definito dalla formula:

$$RG = E J / D^3 \text{ (Kg/cm}^2\text{)}$$

dove:

- E = modulo elastico di flessione del materiale in direzione circonferenziale espresso in kg/cm²;
- J = momento di inerzia trasversale della striscia unitaria della parete del tubo rispetto all'asse neutro della parete stessa in cm⁴/cm; (escluso liner);
- D = diametro medio del tubo in cm.
- Il valore di EJ si determina con il metodo prescritto ASTM D 2412/77.

È prescritto che la prova venga interpretata secondo AWWA C 950/95.

Il valore di deflessione a cui si verifica la rottura o cricatura del liner e/o strato meccanico resistente dovrà essere superiore di 3 volte al valore previsto in fase di progetto per la deflessione del tubo.

Il valore di SF sarà utilizzato per il calcolo della deflessione trasversale, per mezzo di formule valide per i tubi flessibili (AWWA C 950-95), le cui applicabilità al particolare caso deve essere dimostrata dal produttore con il calcolo o con documentata esperienza e per mezzo di prove pratiche.

Il valore calcolato della deflessione del tubo in opera, tenendo conto delle caratteristiche meccaniche a breve termine, non deve superare il 33% del valore della deflessione a cui si verificano danni di qualsiasi genere alla parete del tubo anche se questi interessano il solo strato interno. (AWWA C 950-95)

In ogni caso devono essere individuate chiaramente le condizioni di progetto e deve essere prescritta la verifica e l'installazione secondo AWWA M 45.

6.22. Verifica al collasso della sezione trasversale

I tubi debbono essere dimensionati in modo che, nelle condizioni di servizio, soddisfino le norme AWWA C 950/95.

Quand'anche le condizioni di servizio non prevedano il funzionamento in depressione e si tratti di tubazione lunga, comprendente apparecchiature automatiche di rientrata d'aria, è prescritta la suddetta verifica al collasso, ipotizzando che l'interno del tubo si trovi a pressione assoluta di 0.5 bar.

Le formule di verifica saranno accettate alle condizioni di servizio (tubo in aria, in acqua, tubo interrato, ecc.).

Per soddisfare alla presente prescrizione, oltre che con opportuna scelta della PN, si può agire mediante irrigidimenti locali della parete e simili.

Resistenza meccanica longitudinale

Agli effetti della resistenza longitudinale del tubo, si prescrive che la resistenza a trazione della parete, nella direzione longitudinale, calcolata al limite di fessurazione del liner, sia almeno pari allo sforzo corrispondente all'applicazione di una pressione interna 3 PN, considerando schematicamente il tubo a se stante e chiuso alle estremità con fondi bombati ovvero flange cieche; per valori molto elevati del prodotto PN x DN il dimensionamento longitudinale potrà essere fatto con diverso criterio, più direttamente ispirato alle effettive condizioni di servizio della tubazione.

È in ogni caso prescritto che la tubazione giuntata venga verificata alla stabilità longitudinale, secondo lo schema di trave continua poggiata su suolo cedevole, con sovraccarichi disuniformi e tenendo conto delle azioni longitudinali dovute all'acqua condotta secondo le condizioni di progetto e le prescrizioni di qualificazione del manufatto.

Resistenza a temperature diverse

La variazione della pressione di esercizio e delle caratteristiche del tubo in funzione della temperatura devono essere indicate dal produttore (v. 1.3.1.).

Resistenza all'urto

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659
capitale sociale
9.387.351,00
registro imprese
00182790659
conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500
autolettura contatori
800 831 288

La resistenza all'urto viene verificata per tener conto delle sollecitazioni di urto cui qualsiasi tubo può essere soggetto, sia durante la posa in opera, sia durante l'esercizio.

Una particolare verifica di tale resistenza, qualora si prevedano condizioni eccezionali di maneggio o di esercizio, può essere richiesta dalla Stazione Appaltante con modalità da stabilire di volta in volta.

Per il metodo di prova vedere norme BS 5480 - App. J.

Resistenza al taglio

La resistenza al taglio è l'attitudine del tubo a resistere a forze di taglio agenti in direzione normale al suo asse.

Tale resistenza deve essere verificata (v. UNI 9033) principalmente nel caso che si preveda di installare la tubazione su selle o altro tipo di appoggio discreto.

Il valore delle sollecitazioni ammissibili deve essere pari a 1/3 della sollecitazione di taglio che provoca danni di qualsiasi tipo sulla parete del tubo.

Resistenza a schiacciamento

La resistenza a schiacciamento è l'attitudine del tubo a resistere a forze che determinano la flessione delle fibre in direzione normale al suo asse.

La prova di schiacciamento, che deve essere verificata secondo le norme ASTM D 2412 e UNI, ha lo scopo di misurare la rigidità (o rigidezza) trasversale. Il valore di deflessione (riduzione percentuale del diametro verticale) ammissibile massima sarà, secondo la norma AWWA C 950-95, pari al 5%. Questo valore può essere ridotto per motivi di resistenza del tubo soprattutto se quest'ultimo è molto rigido e/o in presenza di sollecitazioni per pressione.

6.23. Requisiti

Aspetto

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

La superficie interna deve essere liscia ed uniforme, esente dalle seguenti irregolarità e difetti: “bruciature”, delaminazioni interne, crateri, bolle d’aria, vesciche, protuberanze, lesioni, scheggiature sui bordi, zone asciutte, fibre affioranti, screpolature, e deve essere conforme alla norma UNI 9033.

All’ispezione esterna il tubo non deve presentare, se non ritenuti ammissibili a giudizio insindacabile della Direzione Lavori, i seguenti difetti (alcuni dei quali visibili per trasparenza): bolle d’aria, “bruciature”, crateri, delaminazione, fratture, lesioni, scheggiature, screpolature, zone asciutte, fibre affioranti.

6.24. Tolleranze dimensionali

Sul diametro interno o esterno

Le seguenti tolleranze si applicano al diametro interno per i tubi fabbricati su mandrino ed al diametro esterno per i tubi centrifugati:

fino a 500 ± 1 mm

Sull’ovalizzazione

L’ovalizzazione é accettabile se può essere ridotta con opportune attrezzature entro i limiti di tolleranza precisati al punto precedente, senza provocare lesioni sullo strato interno e senza ridurre, per effetto dello schiacciamento, i coefficienti di sicurezza prima stabiliti.

Sulle lunghezze

Gli scostamenti limite rispetto alle lunghezze utili normalizzate sono:

- 40 mm
- 10 mm

Sull’angolo di avvolgimento dei tubi rinforzati con filamento continuo

Gli scostamenti limite rispetto al teorico: $\pm 2^\circ$

Sullo spessore dichiarato dal fabbricante

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Lo scostamento limite: - 5%

6.25. Resistenza alla pressione interna

6.25.1. Tenuta idraulica alla pressione interna

Nel tubo o raccordo sottoposto a 1,5 volte la pressione nominale non devono manifestarsi lesioni di qualsiasi genere e non si devono manifestare perdite: ASTM D 1599.

Resistenza alla fessurazione e allo scoppio

In base alle prove descritte nella norma ASTM D 1599 si deve avere:

- P P 4 PN alla temperatura di $23 \pm 20^{\circ}\text{C}$.

Tali prove, di carattere distruttivo, sono prove di qualificazione (o di tipo) che si eseguono su un numero limitato di campioni in funzione delle entità della fornitura.

6.26. Pezzi speciali

I pezzi speciali (curve, diramazioni, raccordi) sono costruiti anche essi in resina rinforzata e debbono avere le stesse caratteristiche di resistenza chimica e meccanica dei tubi.

La configurazione geometrica dei pezzi speciali corrisponde per gli spessori ai calcoli di dimensionamento, per i diametri di estremità a quelle dei tubi di corrispondente diametro nominale, e per le altre dimensioni alle tabelle standardizzate per i pezzi speciali in acciaio nel tipo a largo raggio (curve) e raccordi lunghi (diramazioni).

Come per i tubi, i pezzi speciali sono classificati per diametro nominale DN e pressione nominale PN.

Per la costruzione della parete resistente dei pezzi speciali potranno essere usati come rinforzi, oltre ai filamenti continui di vetro, anche chopped strand, mat a fili tagliati, stuoie, tessuti e nastri.

In particolare, per quanto concerne la formazione delle curve per deviazioni inferiori a 11° , $3 (1/32)$, sono ammesse saldature oblique.

Per deviazioni superiori a detto limite le curve devono essere realizzate preferibilmente a raggio continuo ($R + 3D$), oppure a spicchi con deviazioni intermedie non superiori a 11° , 3.

6.27. Tipi di giunti

I giunti ed i raccordi in resina rinforzata possono essere collegati con i seguenti tipi di giunti: testa a testa, bicchiere, flangia, manicotto.

Tutti i tipi di giunto dovranno assicurare tenuta idraulica e resistenza meccanica con gli stessi margini di sicurezza prescritti per i tubi.

Detti margini debbono essere verificabili sia nell'insieme del dispositivo di giunzione, sia nei particolari (es. bloccaggi, rinforzi, incollaggi, ecc.).

Il disegno del giunto, con relative tolleranze e prescrizioni di montaggio, sarà fornito dal produttore del tubo, integrando quanto prescritto nei punti che seguono.

Il tipo di giunto proposto dovrà avere subito idonee prove di qualificazione, in relazione alle pressioni ed altre condizioni di servizio.

Ove il giunto da adottare, nell'ambito dei tipi di cui ai paragrafi seguenti e ferme restando le limitazioni di applicazione in funzione delle PN, non sia mai stato applicato dalla Ditta fornitrice con risultati positivi, la Direzione Lavori potrà chiedere l'esecuzione di una tubazione di prova composta di almeno quattro tubi, nella quale accerterà con prove di montaggio e prove idrauliche più volte ripetute, che il montaggio risulti facilmente ripetibile senza inconvenienti ed il giunto risponda ai requisiti essenziali di impermeabilità, di inalterabilità, di assicurare in pratica la continuità fra i tubi senza peraltro trasmettere sforzi dannosi.

Le estremità dei tubi preparate per il giunto debbono essere completamente rifinite prima che il tubo lasci lo stabilimento di fabbricazione, ed il giunto sarà possibilmente collaudato assieme al tubo durante la prova di tenuta.

Ove ciò sia impossibile, si dovranno apprestare apposite sagome o macchine che consentano un rapido e sicuro controllo di dimensioni e di forme del giunto prima che il tubo lasci lo stabilimento.

Le eventuali guarnizioni di gomma verranno fornite in imballaggio atto a mantenerle al riparo fino al momento dell'impiego in opera.

6.27.1. Testa a testa

Generalità

Tale assiemaggio si ottiene fasciando esclusivamente con rinforzo di fibre di vetro, impregnato di resina termoindurente, le due estremità dei tubi o raccordi affacciati e centrati tra di loro.

Esso é di natura rigida, e deve assicurare una resistenza almeno pari a quella degli elementi collegati.

Esso può essere impiegato sopra, sotto terra, sotto acqua, a pressione e in depressione.

Il centraggio dei tubi dovrà essere assicurato con dispositivi a funzionamento oggettivamente sicuro.

Distanza tra le estremità affacciate "Aria"

Tale distanza deve essere secondo la norma UNI 9032 A e 9032 D.

Larghezza e spessore della fasciatura

Essi devono essere calcolati di volta in volta in funzione delle caratteristiche previste per la condotta ed in modo da soddisfare i requisiti del punto 4.1.1.1. In ogni caso lo spessore della fasciatura non deve essere superiore al doppio dello spessore della parete del tubo e la larghezza di fasciatura non dovrà essere inferiore a 0,5 D.

6.27.2. Manicotto

Generalità

Tale assiemaggio si ottiene congiungendo le due estremità di tubi e raccordi, mediante un manicotto esterno.

Esso può essere di natura rigida o flessibile e deve assicurare una resistenza anche longitudinale, almeno pari a quella degli elementi collegati, se occorre mediante appositi bloccaggi.

Esso può essere impiegato sopra e sotto terra, sotto acqua, a pressione e non, nonché; in depressione.

Metodi di tenuta per assiemaggio mediante manicotto

Anelli elastomerici

Di solito inseriti sul tubo o raccordo da assiemare, eccezionalmente nel manicotto stesso, e con/senza spinotti di fissaggio o altro tipo di blocco longitudinale.

Dimensioni

Distanza tra le estremità affacciate “Aria”

Tale distanza deve essere inferiore a 6 mm.

Profondità di inserimento

La profondità di inserimento dell'estremità del tubo o raccordo nel manicotto deve essere chiaramente marcata sul tubo o raccordo.

6.27.3. Bicchiere

Generalità

Tale assemblaggio si ottiene inserendo l'estremità maschio di un tubo o raccordo nel bicchiere corrispondente di altro tubo o raccordo.

Il bicchiere dovrà essere costruito monoliticamente con il tubo o raccordo durante la costruzione dello stesso.

Esso può essere di natura rigida o flessibile, e deve assicurare una resistenza anche longitudinale, almeno pari a quella degli elementi collegati.

Esso può essere impiegato sopra, sottoterra, sotto acqua, a pressione e non, nonché in depressione.

Metodi di tenuta per assiemaggio mediante bicchiere

La tenuta idraulica può essere conseguita sia con guarnizioni di elastomero vulcanizzato, sia con mastici elastomerici. In questo ultimo caso la continuità meccanica potrà essere ottenuta con incollaggio e fasciatura esterna. Le dimensioni della fasciatura dovranno essere calcolate dal produttore in ogni caso lo spessore di fasciatura non dovrà essere inferiore allo spessore del tubo e la larghezza non dovrà essere inferiore a 0,5 D (diametro).

Profondità di inserimento

La profondità di inserimento dall'estremità maschio nel bicchiere deve essere chiaramente marcata sul tubo o raccordo, quando non determinata automaticamente dalla conformazione del giunto.

Lunghezza, spessore ed elementi di tenuta della giunzione a bicchiere

Essi sono calcolati di volta in volta in funzione delle caratteristiche previste per la condotta ed in modo da soddisfare ai requisiti del punto 4.1.3.1.

6.27.4. Flangia

Generalità

Tale tipo di giunzione é adoperata per gli accoppiamenti con le apparecchiature e/o con pezzi speciali.

Tale assiemaggio si ottiene fissando le due estremità flangiate mediante bulloni o tiranti con rondelle e con interposta guarnizione.

Esso é di natura rigida, e deve assicurare una resistenza almeno pari a quella degli elementi collegati.

Esso può essere usato sopra e sottoterra, sotto acqua, a pressione e non, nonché in depressione.

I tipi di flange possono essere liberi o fissi.

Dimensioni

Le dimensioni delle flange sono quelle previste dal costruttore, salvo le dimensioni di accoppiamento che dovranno soddisfare le norme UNI O ANSI.

Materiali componenti Potranno essere usati i materiali previsti per i pezzi speciali.

Sono comunque da escludersi riempimenti, quali feltri, spugne o altri riempitivi.

6.28. Designazione

Elementi per la designazione

La designazione dei tubi e raccordi per tutte le applicazioni deve comprendere:

Denominazione e indicazione necessarie per definire il tubo o raccordo (simbolo distintivo e valore dell'eventuale angolo).

Ad esempio:

Tubo	=	tubo
Raccordo a T	=	T
Raccordo a croce o doppia T	=	CR
Raccordo a braga	=	T (x°)
Curva a gomito	=	G (x°)
Riduzione	=	R
Manicotto	=	M
Flangia libera	=	FL
Flangia fissa	=	FF
Giunto dilatazione	=	D

(vedere anche UNI 7442 e 7612 per tubi in PVC e PE a.d.).

Indicazione della natura del materiale

Il materiale viene classificato in base alla natura della resina e del materiale di rinforzo dello strato meccanico resistente e del relativo metodo di confezione (v. UNI 9032).

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00
registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Diametro nominale DN

Vedi punto precedente.

Categoria

01 = Acqua potabile di cui alla normativa UNI 9032.

Pressione nominale PN

Vedi 6.19.

6.29. Controlli e collaudo

6.29.1. Partita

S'intende per partita l'aliquota della commessa pronta in stabilimento della quale il fornitore chiede l'accettazione.

In ogni caso, la partita non potrà essere inferiore a 50 tubi, a meno che non corrisponda all'intera commessa.

6.29.2. Prove di accettazione in fabbrica

Il numero dei tubi da sottoporre alle prove di accettazione é riportato nella seguente tabella:

numero tubi costituenti la partita	numero tubi da sottoporre a prova
100	4
250	8
500	12
750	14
1000	15
2000	20

Quando la partita supera le 2000 unità, il campione consiste in 20 unità più una unità ogni 500 unità.

6.29.3. Controllo dimensionale su diametro e spessore

In nessun caso lo spessore dovrà essere inferiore a quanto previsto in precedenza al punto precedente.

6.29.4. Controllo visivo

Sarà fatto a discrezione della Stazione Appaltante e in accordo con la norma UNI 9033. In ogni caso, la superficie del manufatto - ed in particolare del liner - dovrà essere liscia ed uniforme, non dovrà presentare fibre di vetro scoperte, cricche, inclusioni di corpi estranei, bolle di aria, ecc..

Dovrà essere inoltre priva di raggrinzimenti, e la protezione esterna dovrà ricoprire uniformemente il manufatto.

Sono ammesse eventuali riparazioni con procedure da stabilire.

6.29.5. Contenuto di vetro

La determinazione del contenuto di vetro verrà fatta sulla base delle indicazioni prescritte dalla tabella “curve e pezzi speciali”.

La prova di eseguirà su un minimo del 5% dei manufatti appartenenti ad ogni lotto (per lotto si intende il complesso dei pezzi presentati al collaudo e costituenti una parte o il totale della fornitura).

Dovrà essere determinato il contenuto di vetro mediante bruciatura a calcinazione, in accordo con le più recenti norme ASTM D 2584.

6.29.6. Polimerizzazione

Il 10% (minimo: un pezzo) dei tubi, delle flange, dei pezzi di raccorderia, appartenenti ad ogni lotto dovrà essere sottoposto a verifica della completa polimerizzazione della resina.

Il controllo sarà effettuato con la prova dell’acetone e successivamente, come verifica, con il metodo del Bar-col secondo ASTM D 2583.

La scelta dei manufatti da verificare sarà fatta a discrezione del collaudatore della Stazione Appaltante, e comunque solo fra quei manufatti che abbiano superato il controllo di cui ai punti precedenti.

Se nella verifica della polimerizzazione anche un solo manufatto denunciasse un contenuto di stirola superiore al limite prescritto, tutti i manufatti del lotto dovranno essere sottoposti alla verifica a cura e spese del fornitore.

I pezzi con percentuale di stirola superiore a quella accettabile potranno essere sottoposti a trattamento di posopolimerizzazione e ritornati alla verifica. I pezzi che risultassero avere ancora percentuale di stirola superiore a quella richiesta saranno definitivamente scartati.

6.29.7. Prova idraulica

Le barre di tubo che abbiano superato la verifica della completa polimerizzazione (10%) dovranno essere sottoposte a prova idraulica, con acqua a temperatura ambiente, ad un valore di pressione pari a 1,5 volte la pressione nominale.

La permanenza alla pressione di prova non dovrà essere inferiore a 10 minuti primi, e per tutto questo periodo non dovranno verificarsi perdite.

Le barre che avranno favorevolmente superato la prova dovranno subire un'ulteriore ispezione visiva per accertare che il liner non abbia subito fessurazioni.

Il fornitore dovrà mettere a disposizione del collaudatore quanto ragionevolmente necessario per accertare che i manufatti siano in conformità a quanto prescritto.

Sarà cura del fornitore notificare alla Stazione Appaltante, con un anticipo di almeno dieci giorni, l'approntamento del materiale da collaudare.

Prove diverse o aggiuntive, rispetto a quanto precedentemente indicato, potranno essere richieste, a discrezione della Stazione Appaltante, qualora se ne ravvisi l'utilità e la necessità per accertare l'idoneità dei manufatti alla presente specifica.

6.29.8. Prove di scoppio

Dovrà essere prevista una prova di scoppio allo scopo di determinare e/o verificare le seguenti caratteristiche:

- pressione di fessurazione dello strato chimico-resistente;
- deformazioni longitudinali e circonferenziali in funzione della pressione interna applicata;
- moduli di elasticità;
- pressione di collasso dello strato meccanico-resistente.

Tale prova dovrà essere eseguita su n° 2 provini di tubo per ogni partita di diametri, e comunque fornitura, e con lunghezza almeno 3 diametri, e comunque conforme ad ASTM D - 1599.

Per l'esecuzione della prova si dovranno seguire le seguenti procedure:

- a) il collaudatore sceglierà, tra le barre di tubi che hanno superato la prova idraulica, lo spezzone che dovrà essere usato per la prova di scoppio;
- b) le procedure di prova saranno conformi ad ASTM D 1599;
- c) verranno posizionati, in modo idoneo, gli estensimetri per poter procedere, in seguito, alle misurazioni delle deformazioni sia trasversali che longitudinali;
- d) si procederà quindi al riempimento del complesso con acqua colorata, avendo cura che tutta l'aria venga espulsa attraverso la valvola di sfiato; la temperatura dell'acqua andrà registrata;
- e) dopo aver sfiato il sistema, si chiuderà la valvola e si procederà alla pressurizzazione per stadi (velocità di incremento inferiore ad 1 bar/s);
- f) si aumenterà la pressione fino al raggiungimento del valore pari a 4 volte la pressione di progetto del tubo in prova, e mantenendola per un periodo non inferiore a 15 minuti primi;
- g) si dovrà ispezionare con cura l'interno del tubo per accertare, mediante liquidi penetranti, l'assenza di fessurazione dello strato chimico – resistente;
- h) Con questa prova si determinerà il modulo elastico circonferenziale ed il coefficiente di Poisson ;
- i) La determinazione della resistenza meccanica e del modulo elastico longitudinale E_a verrà effettuata con attrezzatura idonea su provino DN 250, che abbia le stesse caratteristiche di

costituzione del tubo da approvvigionare. Tale provino sarà successivamente sottoposto alle prove per la verifica della composizione;

- j) qualora venisse invece accertata la presenza di fessurazioni, dovranno essere presi accordi con la Stazione Appaltante per il proseguimento delle prove o per il degrado dell'intera fornitura.

Nel caso di ammissione di una seconda prova, se anche questa dovesse dare esito negativo, l'intera partita potrebbe essere rigettata.

Tale prova deve assumere carattere di qualifica e non deve essere considerata prova di collaudo.

6.29.9. Riparazioni

Le riparazioni, se necessarie, potranno essere effettuate in accordo a quanto indicato nella norma UNI 9033, previa approvazione scritta della Stazione Appaltante per quanto riguarda le metodologie di riparazione proposte dal fornitore.

6.29.10. Imballaggio e spedizione

I manufatti dovranno essere opportunamente imballati in modo da resistere ad una grossolana manipolazione.

Le barre di tubo potranno essere inserite una nell'altra, purché si eviti, mediante adeguato materiale di riempimento, il danneggiamento delle barre e, in particolare, dello strato chimico resistente.

6.30. Lavori diversi non specificati nei precedenti articoli

Per tutti i materiali, le forniture e le categorie di lavoro previste in progetto, ma non specificate o descritte negli articoli precedenti, si applicheranno integralmente le norme di accettazione e le modalità di esecuzione (nonché i criteri di misurazione) prescritte negli articoli di pertinenza del “Capitolato Speciale tipo per appalti di lavori edilizi” stampato dalla Tipografia dello Stato a cura del Ministero dei LL.PP., ultima edizione, nonché tutte le norme legislative successivamente emanate a modifica della stessa materia.

6.31. Gabbioni e mantellate di rete metallica

Per la costruzione di gabbionate metalliche dovrà provvedersi, prima del riempimento, a cucire i singoli spigoli degli elementi in modo da ottenere le sagome previste; successivamente si procederà al collegamento degli spigoli con quelli degli elementi contigui, comprendendo nella cucitura gli eventuali fili di bordatura.

Le cuciture saranno eseguite in modo continuo, passando il filo entro ogni maglia e con un giro doppio ogni due maglie. Il filo occorrente per cuciture e tiranti dovrà avere caratteristiche non inferiori a quelle dei gabbioni. La chiusura degli elementi dovrà essere effettuata cucendo i bordi del coperchio a quelli delle pareti con l'apposito filo per cuciture, passando il filo entro ogni maglia e con un giro doppio ogni due maglie.

Nell'allestimento, unione e chiusura degli elementi é vietata ogni attorcigliatura dei filoni di bordatura.

Il materiale di riempimento dovrà essere riconosciuto idoneo dalla D.L. e le sue dimensioni dovranno essere comprese tra il 120 e 130 per cento della maggior dimensione della maglia della rete, sempre che questo consenta di ottenere pareti piane e parallele tra loro e spessore costante del manufatto.

7. Lavori stradali

7.1. Ripristini di pavimentazione in conglomerato bituminoso

Il ripristino definitivo della pavimentazione stradale deve essere eseguito rispettando le prescrizioni dell'Ente gestore dell'infrastruttura stradale. Nei casi in cui, tali indicazioni non fossero disponibili, si procede come disciplinato nel seguito.

Strato di base. Prima della stesa dello strato di base in conglomerato bituminoso, è necessario rimuovere anche le parti della pavimentazione eventualmente fessurate e distaccate ai margini dello scavo; alla base del suddetto strato, per tutta la sua larghezza, dovrà essere realizzata una mano di ancoraggio (emulsione bituminosa). Sulla superficie di separazione tra lo strato di base (spessore ≥ 9

cm) e quello di binder (spessore ≥ 7 cm), nonché tra binder ed usura (spessore ≥ 3 cm), dovrà essere realizzata sempre una mano di attacco (emulsione bituminosa). Nel caso di fughe d'acqua che abbiano interessato ampie zone del sottofondo stradale occorre procedere al risanamento dello stesso mediante l'uso di materiali aridi ed asciutti di tutta la zona interessata.

Strati di binder. Lo strato di binder (spessore ≥ 7 cm) dovrà avere larghezza analoga a quella dello strato di base. La miscela degli aggregati di primo impiego da adottarsi per i diversi strati in conglomerato bituminoso deve avere una composizione granulometrica contenuta nei fusi riportati negli articoli precedenti così come la quantità di bitume di effettivo impiego dovrà essere determinata mediante le prescrizioni riportate nel relativo articolo del presente Disciplinare; per la realizzazione degli strati di binder ed usura dovrà essere impiegato il bitume con le caratteristiche di cui agli articoli precedenti. Tutti i materiali utilizzati devono essere accompagnati da Certificato di Conformità rilasciato dal Produttore.

Strato di usura. Lo strato di usura, salvo diversa indicazione fornita dalla Stazione Appaltante, previa fresatura di almeno cm 3, dovrà essere realizzato in modo da evitare disomogeneità e disallineamenti sulla superficie di rotolamento. Si precisa che, in mancanza di precise indicazioni da parte dell'Ente sopracitato, il ripristino dell'eventuale segnaletica orizzontale e verticale dovrà avvenire nel rispetto delle normative vigenti.

Pozzetti e camerette d'ispezione (Aree di influenza)

Si definisce area di influenza del pozzetto o della cameretta di ispezione l'area della pavimentazione stradale a ridosso della struttura che risente della presenza della stessa. Il ripristino dell'area di influenza dei pozzetti con conglomerato bituminoso deve avvenire con le stesse modalità descritte nei paragrafi precedenti. I chiusini dovranno essere in ghisa e dovranno essere carrabili nel rispetto della norma UNI en 124. Dovranno inoltre essere identificabili tramite apposita targhetta o con sigla riportata nella fusione in ghisa, secondo la proprietà del gestore della rete o sottoservizio.

7.2. Ripristini di pavimentazione in conglomerato cementizio

Il ripristino definitivo deve essere eseguito rispettando le prescrizioni dell'Ente gestore dell'infrastruttura stradale. Nei casi in cui, tali indicazioni non fossero disponibili, si procede come disciplinato nel seguito. Il ripristino di pavimentazioni realizzate in conglomerato cementizio armato prevede le stesse fasi e modalità di rinterro descritte per le pavimentazioni in conglomerato bituminoso fino alla posa del misto granulare stabilizzato. Successivamente, è prevista la posa della rete elettrosaldata dello stesso diametro e passo dell'armatura esistente (o secondo quanto riportato negli elaborati di progetto). Tale rete sarà annegata in un getto di calcestruzzo dosato a 3,00 q.li per metro cubo (salvo diverse indicazioni riportate negli elaborati progettuali o impartite dalla DL). Prima delle operazioni di getto di calcestruzzo, è necessario bagnare il letto di posa dello stesso per favorire la presa, mentre dopo la posa di quest'ultimo strato, a distanza di alcune ore, è opportuno innaffiare l'intero ripristino per escludere fenomeni di fessurazione da ritiro. Lo spessore minimo da garantire per il ripristino di una sede stradale cementata è di 15 cm, fatto salvo diverse indicazioni progettuali o disposizioni della DL.

7.3. Preparazione del sottofondo

Il terreno interessato direttamente alla costruzione della fondazione della sovrastruttura stradale dovrà essere adeguatamente preparato, procedendo anzitutto all'abbattimento di alberi, siepi e cespugli e all'estirpazione delle radici fino alla profondità di un metro e quindi all'asportazione del terreno vegetale per tutta la superficie e per la profondità fissata nel progetto o stabilita dalla D.L. in corso d'opera.

Asportato il terreno vegetale e riempite con cura le buche, l'Aggiudicatario, indipendentemente dai controlli che potranno essere eseguiti dalla D.L., dovrà provvedere, a sua cura e spese, ad eseguire o a far eseguire tutte le prove ed i controlli necessari per determinare:

1. il peso specifico apparente del secco del terreno in sito e quello massimo determinato in laboratorio;
2. l'umidità del terreno in sito nel caso di terreni sabbiosi, ghiaiosi o limosi;
3. l'altezza massima delle acque sotterranee nel caso di terreni limosi;

4. la portanza del terreno.

Sulla scorta dei risultati ottenuti, si procederà alla compattazione del terreno, da eseguire con mezzi riconosciuti idonei ed approvati dalla D.L. ed in conformità alle seguenti prescrizioni:

- a. Per i terreni sabbiosi o ghiaiosi e per i terreni limosi in assenza di acqua il costipamento dovrà essere effettuato per uno spessore di almeno 25 cm, fino ad ottenere un peso specifico apparente del secco in sito non inferiore al 95% di quello massimo ottenuto in laboratorio.
- b. Per i terreni argillosi si dovrà provvedere preliminarmente a stabilizzare il terreno in sito, per la profondità che verrà indicata dalla D.L., miscelando con terre idonee al fine di ottenere un conglomerato argilloso compatto ed impermeabile.

Successivamente il terreno così stabilizzato verrà costipato per tutta la sua profondità fino a raggiungere un peso specifico apparente del secco in sito non inferiore al 95% di quello massimo ottenuto in laboratorio.

In presenza di condizioni idrauliche particolarmente pericolose dovranno essere eseguite anche adeguate opere di drenaggio secondo le particolari disposizioni della D.L..

7.4. Fondazione e strato di base della sovrastruttura

Per la costruzione della fondazione e dello strato di base della sovrastruttura stradale dovranno impiegarsi miscele di ghiaia e sabbia mista di fiume o di cava, naturali od opportunamente vagliate, o detriti di cava provenienti dalla frantumazione di rocce idonee, di spessore proporzionato alle previsioni di progetto o alle particolari disposizioni impartite dalla D.L. in corso d'opera in relazione alla natura e alla portanza del sottofondo e alle caratteristiche del traffico.

I materiali impiegati dovranno avere qualità e caratteristiche corrispondenti alle prescrizioni di cui agli specifici articoli del presente disciplinare.

La composizione granulometrica della miscela dovrà essere mantenuta costantemente nei limiti indicati nel prospetto seguente, salvo eventuali correzioni o più precise limitazioni prescritte all'atto esecutivo dalla D.L., specialmente per quanto riguarda il contenuto dell'aggregato fine limoso-argilloso e la

massima dimensione dell'aggregato grosso, in relazione particolari usi o a particolari esigenze di protezione dalla azione dell'acqua e del gelo;

- passante al crivello 71 UNI 2334 100%
- passante al crivello 30 UNI 2334 da 70 a 100%
- passante al crivello 10 UNI 2334 da 30 a 70%
- passante al crivello 5 UNI 2334 da 23 a 55%
- passante al crivello 2 UNI 2332 da 15 a 40%
- passante al crivello 0,4 UNI 2332 da 8 a 25%
- passante al crivello 0,075 UNI 2332 da 2 a 15%

La percentuale di passante al setaccio 0,075 UNI 2332 non dovrà essere superiore alla metà della percentuale di passante al setaccio 0,4 UNI 2332.

Il materiale, depositato in cordoni lungo la superficie stradale dovrà essere convenientemente ed uniformemente umidificato (o aerato, nel caso fosse troppo umido) fino al raggiungimento della umidità ottima di costipamento relativa al tipo di mezzo costipante adoperato.

Successivamente, mediante motor-grader, si provvederà ad omogeneizzare il materiale e a stenderlo sulla intera superficie in strati di spessore proporzionato al tipo e al rendimento dei mezzi di costipamento, ma in ogni caso non superiore a cm 25 sciolto.

È fatto assoluto divieto di procedere ai lavori in condizioni di eccessiva umidità e nel caso di temperature inferiori a 3°C.

A stesa avvenuta il materiale dovrà presentarsi completamente omogeneo, con assenza assoluta di zone ghiaiose, sabbiose o limose o di toppe di argilla.

Ciascun strato, quindi, dovrà essere adeguatamente costipato con i mezzi riconosciuti idonei ed approvati dalla D.L., procedendo dai lati verso il centro della carreggiata e proseguendo le operazioni

fino a che la capacità portante dello strato, determinata alla prova di carico con piastra di cm 30 di diametro non abbia raggiunto il valore di 800 kg/cm² per gli strati di fondazione e di 1000 kg/cm² per gli strati di base.

A compattazione ultimata la superficie di ciascun strato dovrà risultare sagomata secondo le inclinazioni, le livellette e le curvature previste nel progetto per il piano viabile, e dovrà risultare libera da buche ed altre irregolarità.

Qualsiasi area che risulti danneggiata per effetto di lavori eseguiti in contravvenzione alle disposizioni precedenti, dovrà essere completamente scarificata, rimiscelata e costipata in conformità alle prescrizioni della D.L., il tutto a cura e spese dell'Aggiudicatario.

In corso di esecuzione dei lavori l'Aggiudicatario sarà tenuto a mettere a disposizione della D.L. un laboratorio da cantiere dotato della serie completa dei setacci UNI 2332 e crivelli UNI 2334 ed opportunamente attrezzato per l'esecuzione delle seguenti prove:

- a) determinazione delle caratteristiche di costipamento;
- b) determinazione del limite liquido;
- c) determinazione del limite plastico;
- d) determinazione del limite di ritiro;
- e) determinazione dell'umidità e densità in sito.

7.5. Conglomerati bituminosi per la costruzione della pavimentazione

- a) Qualità dei materiali e composizione degli impasti
- Aggregato: i pietrischi, i pietrischetti, le graniglie e le sabbie da utilizzare per la confezione degli impasti dovranno rispondere alle caratteristiche e requisiti di accettazione di cui al presente disciplinare.

- Additivo: gli additivi da utilizzare per la confezione degli impasti dovranno rispondere alle caratteristiche e requisiti di accettazione indicati nel presente disciplinare. La percentuale di additivo indicata nelle formule di composizione dei vari impasti si riferisce esclusivamente al materiale passante al setaccio 0,075 UNI 2332. La percentuale del 15% di materiale passante al setaccio 0,18 UNI 2332 e trattenuta al setaccio 0,075 UNI, che secondo le norme di accettazione del C.N°R., può essere considerata ed ammessa come additivo, dovrà pertanto essere considerata come percentuale in aumento rispetto a quella indicata.
- Bitume: il bitume solido da utilizzare per la confezione degli impasti dovrà rispondere alle caratteristiche e requisiti di accettazione indicati nel presente disciplinare; per i conglomerati bituminosi previsti nel presente disciplinare si dovrà utilizzare un bitume a penetrazione 80 - 100.
- Dosaggio a granulometria degli impasti: le formule di composizione dei vari tipi di impasti dovranno essere contenute entro i limiti di seguito riportati:

1) Conglomerato bituminoso di tipo semiaperto per strati di collegamento (binder)

- passante al crivello 25 UNI 2334 100%
- passante al crivello 15 UNI 2334 da 70 a 90%
- passante al crivello 10 UNI 2334 da 60 a 80%
- passante al crivello 5 UNI 2334 da 40 a 60%
- passante al setaccio 2 UNI 2332 da 20 a 45%
- passante al setaccio 0,4 UNI 2332 da 10 a 25%
- passante al setaccio 0,18 UNI 2332 da 5 a 15%
- additivo passante al setaccio 0,075 UNI 2332 .. da 4,5 a 6%
- bitume 80-100: da 5,50 a 6.50 del peso a secco degli inerti.

2) Conglomerato bituminoso di tipo chiuso per strati di usura

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

- passante al crivello 10 UNI 2332 100%
- passante al crivello 5 UNI 2334 da 75 a 85%
- passante al setaccio 2 UNI 2332 da 35 a 45%
- passante al setaccio 0,4 UNI 2332 da 20 a 30%
- passante al setaccio 0,18 UNI 2332 da 15 a 20%
- additivo passante al setaccio 0,075 UNI 2332 da 5,5 a 7%
- bitume 80-100: da 6,50 a 7,50 del peso a secco degli inerti.

Nei limiti sopraindicati la formula di composizione adottata per i vari tipi di impasti dovrà essere preventivamente comunicata alla D.L. e dovrà essere documentata sulla base dei risultati di prove sperimentali eseguite per ogni tipo di impasto presso Laboratori ufficiali, in conformità alle modalità stabilite dalle norme UNI.

Resta espressamente stabilito che nulla è dovuto all'Aggiudicatario se, in funzione della qualità e della granulometria degli inerti prescelti, dovessero essere necessari dosaggi di bitume superiori a quelli sopraindicati.

La D.L. si riserva la facoltà di approvare i risultati ottenuti, ovvero di richiedere nuove prove sperimentali, e comunque senza che tale approvazione riduca in alcun modo la responsabilità dell'Aggiudicatario, la quale, per espresso patto contrattuale, resta in ogni caso unica e totale garante dell'esecuzione del lavoro in conformità alle prescrizioni del presente articolo ed obbligata a rifare a sue spese, fino a collaudo eseguito, tutte quelle applicazioni che dopo la loro esecuzione non abbiano dato risultati soddisfacenti.

In corso d'opera, sulla formula di composizione adottata ed approvata dalla D.L., e sempre nei limiti estremi prescritti per ogni tipo di impasto, non saranno assolutamente consentite variazioni in più o in meno superiori allo 0,5% per il bitume, all'1% per l'additivo e al 5% per ciascun assortimento granulometrico dell'aggregato.

b) Formazione e confezione degli impasti

Gli impasti dovranno essere confezionati a caldo in impianti di potenzialità proporzionata all'entità complessiva del lavoro da compiere e capaci di assicurare il perfetto essiccamento degli aggregati; la loro depurazione dalla polvere ed il riscaldamento a temperature comprese tra i 120°C ed i 160°C; la classificazione dei singoli aggregati mediante vagliatura ed il controllo della granulometria; la perfetta dosatura degli aggregati mediante idonea apparecchiatura che consenta di usare almeno tre categorie fra pietrischetti e sabbie già vagliate prima dell'invio al mescolatore; il riscaldamento del bitume a temperatura e viscosità uniforme fino al momento dell'impasto; il perfetto dosaggio del bitume e dell'additivo.

La Stazione Appaltante, tramite la D.L., si riserva la espressa facoltà di esaminare le varie fasi della preparazione dei conglomerati e al tal uopo l'Aggiudicatario é obbligata a fornire il nome commerciale e l'indirizzo della Ditta di produzione dei conglomerati, unitamente al formale impegno di questa di consentire alla D.L. e al personale di assistenza sopralluoghi nel cantiere di produzione in qualsiasi momento, con facoltà di operare prelievi di materiali ed assistere e verificare le fasi di manipolazione e di confezione.

c) Caratteristiche e requisiti di accettazione dei conglomerati bituminosi

I conglomerati bituminosi all'atto della stessa dovranno rispondere alle seguenti caratteristiche e requisiti di accettazione:

- elevatissima resistenza meccanica interna: campioni di materiale prelevati dall'impasto e sottoposti alla Marshall a 50 colpi dovranno avere una stabilità non inferiore a kg 700 con
- uno scorrimento massimo di 5 mm per conglomerati di tipo chiuso ed una stabilità non inferiore a kg 550 con uno scorrimento massimo di 6 mm per conglomerati di tipo semiaperto.
- marcata scabrezza specifica ed elevatissima resistenza all'usura superficiale per conglomerati di tipo chiuso.

- grande compattezza: a costipamento ultimato, campioni di materiale tagliati ed estratti dal manto dovranno avere un volume dei vuoti residui non superiore al 6% e all'8% del totale, rispettivamente per conglomerati di tipo chiuso e conglomerati di tipo semiaperto.
- impermeabilità praticamente totale: per ogni tipo di impasto i campioni di materiale sottoposti alla prova con colonna d'acqua di cm 10 di altezza, dopo 72 ore non dovranno presentare tracce di passaggio d'acqua.

d) Posa in opera di conglomerati

Il trasporto e la posa in opera del materiale dovranno essere eseguiti in modo da evitare di modificare o sporcare gli impasti ed ogni separazione dei componenti. Gli impasti dovranno essere portati sul cantiere e stesi ad una temperatura non inferiore a 120° C.

La posa in opera degli impasti sarà preceduta da una accurata pulizia della superficie da rivestire, mediante energico lavaggio e ventilazione, e dalla spalmatura di un velo continuo di emulsione bituminosa al 55% del tipo e della qualità accettata dalla D.L., in ragione di kg 0,700 a m² per la mano di attacco del conglomerato di tipo semiaperto e di kg 0,400 a m² per la mano di attacco del conglomerato di tipo chiuso.

Farà immediatamente seguito la stesa del conglomerato che verrà effettuata mediante idonee macchine spanditrici finitrici, del tipo approvato dalla D.L. ed in perfetto stato d'uso, capaci di assicurare il mantenimento della uniformità degli impasti e la stesa di strati di livellette e profili perfettamente regolari e dello spessore stabilito dalla D.L., compensando eventuali irregolarità della fondazione.

La cilindratura del conglomerato dovrà essere effettuata con compressori meccanici a rapida inversione di marcia, del peso di 5-10 tonn.

La cilindratura comincerà iniziando il primo passaggio con le ruote motrici anteriori, procedendo dai bordi della strada verso il centro con passaggi paralleli in modo che ogni passaggio si sovrapponga parzialmente all'altro per una striscia di 25-30 cm di larghezza, dopo il primo consolidamento la cilindratura dovrà essere eseguita anche in senso diagonale e dovrà essere continuata fino ad ottenere il grado di addensamento prescritto per il conglomerato.

In corrispondenza delle giunzioni, dei cordoni laterali, delle bocchette dei servizi sotterranei e dei margini comunque limitanti la pavimentazione ed i suoi singoli tratti, prima della stesa del manto si dovrà procedere alla spalmatura di uno strato di bitume a caldo in modo da assicurare la perfetta impermeabilità ed adesione delle superfici a contatto. Ogni giunzione e margine dovranno quindi essere battute e rifinite a mano con gli appositi pestelli da giunta a base rettangolare, opportunamente scaldati.

Dopo la stesa dello strato di collegamento la strada verrà aperta al traffico per un periodo di tempo che sarà stabilito dalla D.L. Successivamente, previa eliminazione degli eventuali piccoli cedimenti, si procederà alla stesa dello strato di usura che a costipamento ultimato dovrà avere lo spessore stabilito dalla D.L.

Il manto di usura dovrà essere eseguito senza soluzione di continuità lungo una serie di tratti contigui e su metà strada alla volta.

Alla fine della giornata lavorativa l'Aggiudicatario é obbligata a completare tutto il tratto di strada sul quale ha inizio il trattamento al mattino.

A lavoro ultimato i manti dovranno presentare superficie regolarissima in ogni punto e perfettamente corrispondente alle sagome ed alle livellette di progetto o prescritte dalla D.L.

Ad un accurato controllo effettuato con un'asta rettilinea della lunghezza di m 4, in nessun punto dovranno risultare ondulazioni od irregolarità superiori a mm 5.

7.6. Sistemazione delle parti esterne, piazzali, viabilità.

Strade e piazzali in conglomerato bituminoso

Condizioni d'esercizio:

Traffico pesante, autocarri.

Descrizione:

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00
registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Pavimentazione stradale composta, a partire dal basso, da sottofondazioni di ghiaia in natura posata, per strati successivi, direttamente sul terreno e costipata meccanicamente sino ad ottenere uno strato dello spessore di cm 30 con densità pari al 95% della densità massima ottenuta in laboratorio con la prova A.A.S.H.O. modificata.

La fondazione finita dovrà corrispondere esattamente, come spessore e come livellette e sagome trasversali, a quanto stabilito in progetto, con tolleranza massima di cm 1.

Fondazione stradale di inerte naturale granulometrico, per uno spessore costipato di cm 20, posa eseguita per strati successivi e costipazione meccanica sino a conseguire una densità pari al 95% della densità massima ottenuta in laboratorio con la prova A.A.S.H.O. modificata..

Strato di base o binder dello spessore di cm 7 e tappetino d'usura dello spessore di cm 3

I conglomerati bituminosi suddetti dovranno corrispondere ai requisiti prescritti per gli aggregati litici dalle "norme" C.N.R., per i leganti bituminosi, alle "norme" C.N.R.

In particolare si prescrivono, per il miscuglio secco degli aggregati litici e degli additivi, le seguenti composizioni percentuali di peso, come base per lo studio delle curve granulometriche da adottarsi in corso d'opera:

- Conglomerati per "strati di usura" di spessore finito inferiore ai 30 mm (tappeti sottili):

Serie setacci	Peso % del passante al setaccio
3/8 di pollice (mm 9,52)	100
n° 4 A.S.T.M. (mm 4,76)	75 - 100
n° 10 A.S.T.M. (mm 2,00)	46 - 70
n° 40 A.S.T.M. (mm 0,42)	22 - 51
n° 80 A.S.T.M. (mm 0,18)	12 - 35

n°200 A.S.T.M. (mm 0,07) 5 - 9

- Conglomerati per “strati di usura” di spessore finito superiore ai 30 mm:

Serie setacci		Peso % del passante al setaccio
1/2 di pollice	(mm 12,70)	100
3/8 di pollice	(mm 9,52)	80 - 100
n° 4 A.S.T.M.:	(mm 4,76)	62 - 85
n° 10 A.S.T.M.:	(mm 2,00)	42 - 66
n° 40 A.S.T.M.:	(mm 0,42)	20 - 48
n° 80 A.S.T.M.:	(mm 0,18)	10 - 32
n°200 A.S.T.M.:	(mm 0,07)	4 - 8

- Conglomerati per “strati di base”:

Serie setacci		peso % del passante al setaccio
1 pollice	(mm 25,40)	100
3/4 di pollice	(mm 19,10)	85 - 100
½ di pollice	(mm 12,70)	70 - 90
3/8 di pollice	(mm 9,52)	60 - 80
n° 4 A.S.T.M.	(mm 4,76)	40 - 70
n° 10 A.S.T.M.	(mm 2,00)	30 - 50

n° 40	A.S.T.M.	(mm 0,42)	15 - 40
n° 80	A.S.T.M.	(mm 0,18)	5 - 25
n°200	A.S.T.M.	(mm 0,07)	3 - 5

Analogamente, per il bitume da impiegare negli impasti, si prescrivono i seguenti limiti di peso, espressi in misura percentuale del peso del miscuglio secco degli aggregati litici e degli additivi:

- Conglomerati per “strati di usura” 5,0 - 7,0%
- Conglomerati per “strati di base 4,5 - 6,0%

Per il bitume da impiegare sono imposti i seguenti limiti di peso espressi in percentuale del peso del miscuglio secco degli aggregati litici degli additivi:

- Conglomerati per strati di usura 5,0 - 7,0 %
- Conglomerati per strati di base 4,5 - 6,0 %

A compattazione avvenuta gli strati bitumati dovranno avere le seguenti caratteristiche:

Tappetino d’usura

- 1 - elevatissima resistenza meccanica interna
- 2 - elevatissima resistenza all’usura superficiale
- 3 - ruvidezza della superficie
- 4 - stabilità dimensionale
- 5 - grande compattezza (il volume dei vuoti residui non dovrà eccedere il 18% ± 1%)
- 6 - impermeabilità assoluta (un campione sottoposto a colonna d’acqua di cm 10 di altezza dopo 72 h non dovrà presentare traccia di passaggio di acqua).

Binder - stessi requisiti dei punti 1, 4, 5, 6.

Le superfici stradali dovranno essere sagomate a “schiena d’asino” ed avere una pendenza trasversale pari al 2%.

Nelle parti di piazzali, in cui è prevista la formazione di rilevati si dovrà provvedere ad aumentare di quanto richiesto dai disegni di progetto lo strato di fondazione in sabbia di cava, provvedendo al raccordo con la pavimentazione circostante.

Piazzali in conglomerato cementizio per deposito e travaso di sostanze acide e tossiche

Condizioni d’esercizio:

Traffico pesante, deposito di fusti e container contenenti liquidi tossici e acidi, stazionamento di autocisterne in fase di scarico dei suddetti liquidi.

Requisiti:

Impedire la penetrazione nel terreno di sostanze eventualmente fuoriuscite dai contenitori; elevato grado di resistenza all’attacco di sostanze acide, convogliamento di eventuali liquidi fuoriusciti ai pozzetti a tenuta, facilità di lavaggio.

Descrizione:

Sono ammesse diverse tecnologie di esecuzione purché in grado di garantire, con certificazione e garanzia della Impresa, i requisiti richiesti.

Il processo descritto di seguito ha valore indicativo.

La pavimentazione andrà posata su preesistenti piazzali in conglomerato cementizio, l’opera pertanto comprenderà:

- Pulizia del piazzale preesistente con demolizione di eventuali parti a diversa pavimentazione (ad es. conglomerato bituminoso).
- Ripristino della continuità del piazzale preesistente, ove mancante, deteriorato e demolito per varie cause, mediante scavo, esecuzione di sottofondazione stradale in ghiaia natura opportunamente costipata e getto in c.l.s. secondo le esigenze.

- Esecuzione di pavimentazione in getto di cls, spessore 18 - 20 cm, armato con rete elettrosaldata di ripartizione, con trattamento superficiale con materiali tipo quarzo, resine o altro da stabilire; esecuzione di tagli a maglia quadrata con giunti in materiale resistente agli acidi.

Dovrà essere garantita una pendenza minima del 2% verso i punti di raccolta delle acque.

Il bordo dei piazzali sarà formato da cordolature in c.a.v. con bordi arrotondati e accessi carrai.

Dovrà essere garantita la stabilità e la tenuta alle escursioni termiche previste per la zona di Milano, la superficie dei piazzali dovrà presentare caratteristiche antiscivolo.

Pavimentazione di piazzali ed aree con ghiaia natura

Condizioni d'uso:

Aree su cui sono localizzati impianti e manufatti quali vasche in cemento ecc, da rendere accessibili agli automezzi per installazione e manutenzione.

Descrizione:

Pavimentazione stradale composta da ghiaia natura posata direttamente sul terreno e costipata meccanicamente fino ad ottenere uno strato dello spessore di cm 25 con densità pari al 95% della densità massima ottenuta in laboratorio con la prova A.A.S.H.O.modificata.

Marciapiedi in conglomerato bituminoso

Condizioni d'esercizio:

Traffico pedonale.

Descrizione:

Marciapiedi formati, a partire dal basso, da una sottofondazione di inerte granulometrico opportunamente costipato, spessore minimo cm 15, posato direttamente sul terreno, (in ogni caso si dovrà assicurare una quota, a finito, del marciapiede superiore di 15 cm \pm 1 cm rispetto a quella della

superficie stradale,) una fondazione in c.a. classe Rb'K 200 armato con rete elettrosaldata \varnothing 6 FeB38K, maglie 15 x 15, dello spessore non inferiore a cm 20, a finire uno strato di conglomerato bituminoso "chiuso" della stessa qualità di quello descritto per la pavimentazione stradale, spessore minimo cm 3.

I marciapiedi saranno contenuti entro cordolature in c.a.v., sia rette che curve.

Marciapiedi in quadroni di ghiaietto lavato

Condizioni d'esercizio:

Traffico pedonale all'interno di zone pavimentate in ghiaia, per accesso a vasche e macchinari.

Descrizione:

Marciapiedi formato da fondazione in c.a. classe RbK 200 armata con rete elettrosaldata ϕ 6, maglia 15 x 15, dello spessore non inferiore a cm 10 su cui sarà posata su letto di malta cementizia una pavimentazione in quadroni di calcestruzzo vibrato, armati con rete ϕ 4, con superficie in ghiaietto del Brenta "lavato" delle dimensioni di cm 30 x 30 o 40 x 40.

Il marciapiede sarà contenuto entro cordolature in c.a.v.

8. Norme tecniche di esecuzione apparecchiature elettromeccaniche

8.1. Trattamenti superficiali

I cicli di verniciatura da adottare in funzione sia del tipo di aggressività ambientale che delle varie funzioni e operazioni assegnate alle opere sono i seguenti:

- verniciature a base di resine epossidiche
- verniciature a base di resine poliesteri
- verniciature a base di resine poliuretaniche
- verniciature a basi viniliche
- verniciature a base epossiviniliche
- verniciature a base di clorocaucciù

Qualora si voglia procedere a proteggere le opere metalliche con rivestimenti anticorrosivi di diversa natura, si dovrà darne espressa motivata ragione in sede di presentazione dei cicli di verniciatura.

8.2. Verniciatura

Dovrà essere data in due o più mani impiegando prodotto non diluito fino al conseguimento di uno spessore minimo indicato ai punti successivi.

Ciascuna mano sarà data appena la precedente sarà indurita al tatto.

Qualora si debbano effettuare a distanza di tempo dei ritocchi o dei rifacimenti, la superficie da ripristinare dovrà essere trattata con opportuni preparati, in grado di provocare un parziale rinvenimento chimico del film di pittura.

Per quanto riguarda il sistema di trattamento e di preparazione delle superfici si precisa quanto segue:

TIPI DI TRATTAMENTO - La Direzione dei Lavori, in funzione dell'ambiente di prova e del tipo di struttura da proteggere, indicherà il ciclo più idoneo tra i seguenti:

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

COND. ESPOSIZIONI AMBIENTALI: Atmosfere rurali.

CAMPI DI IMPIEGO: Carpenteria tubazioni e serbatoi.

SUPPORTI E PREP. SUPERFICIE: Sabbiatura commerciale SSPC-SP6-SVFNSK-Sa2 - o pulizia meccanica SSPC-SP3-SVENS K-ST3.

CICLO DI VERNICIATURA: Applicazione di minio e vernici oleofenoliche con sp.a film secco 50 micron Applicazione di vernice al cloracaucciù alchidico con sp. a film secco di 120 micron

COND. ESPOSIZIONI AMBIENTALI: Atmosfere industriali normali.

CAMPI DI IMPIEGO: Carpenteria tubazioni e serbatoi.

SUPPORTI E PREP. DELLA SUPERFICIE: Idem come sopra.

CICLO DI VERNICIATURA: Applicazione di primer zincante inorganico con sp. a film secco di 50 micron Applicazione di vernice al cloracaucciù alchidico con sp. a film secco di 120 micron

COND. ESPOSIZIONI AMBIENTALI: Atmosfere molto aggressive o industriali aggressive.

CAMPI DI IMPIEGO: Carpenteria, tubazioni, serbatoi, macchine speciali non a contatto con acqua.

SUPPORTI E PREP. DELLA SUPERFICIE: Sabbiatura al metallo quasi bianco SSPC-SP 10-SVENS SA 1.2

CICLO DI VERNICIATURA: Applicazione di primer zincante dello sp. a film secco di 50 microns. Applicazione di vernice epossivinilica con sp. a film secco di 160 micron

COND. ESPOSIZIONI AMBIENTALI: Contatto con aggressivi chimici ed acqua (parte immersa).

CAMPI DI IMPIEGO: Macchine speciali e relativa carpenteria.

SUPPORTI E PREP. DELLA SUPERFICIE: Sabbiatura al metallo quasi bianco SSPC 10 SVENSK SA 2 1 2.

CICLO DI VERNICIATURA: Applicazione di primer zincante a base di resine epossidiche con sp. a film secco di 40 micron minimo. Applicazione di vernice epossidica al catrame di carbone fossile dello sp. minimo e film secco di 220 micron

COND. ESPOSIZIONI AMBIENTALI: Alte temperature.

CAMPI DI IMPIEGO: Carpenteria, tubazioni, mantelli esterni, forni.

SUPPORTI E PREP. DELLA SUPERFICIE: Sabbiatura al metallo bianco SSPC-

SP5-SVENS K S A 3.

CICLO DI VERNICIATURA: Applicazione di primer zincante inorganico con sp. a

film secco di 70 micron Applicazione di vernice all'alluminio siliconico

dello sp. a film secco di 30 micron

8.3. Zincatura

La presente norma tecnica tratta i metodi di zincatura da impiegare per proteggere dalla corrosione i materiali metallici utilizzati negli impianti di depurazione.

Tale tipo di trattamento sarà adottato quando le verniciature indicate nei paragrafi precedenti non danno sufficienti garanzie sia in relazione al tipo di aggressione ambientale sia in relazione alle funzioni assegnate alle strutture metalliche da proteggere.

La zincatura dovrà essere effettuata a caldo per immersione.

I pezzi da zincare devono essere preventivamente puliti e sgrassati superficialmente con adeguato decapaggio.

Dopo la zincatura i pezzi non devono essere assoggettati a trattamenti termici.

Sugli oggetti filettati, dopo la zincatura, non si devono effettuare ulteriori operazioni di finitura a mezzo di utensili.

Zincatura dei giunti di saldaura

Per le giunzioni eseguite per saldatura si dovrà procedere al ripristino della zincatura, secondo le modalità appresso indicate:

- rimuovere lo zinco preesistente per una lunghezza non inferiore a 10 cm;
- pulire e irruvidire la superficie scoperta mediante spazzolatura meccanica;
- metallizzare le superfici mediante spruzzo di particelle di zinco allo stato plastico fino a raggiungere uno spessore non inferiore a 40 micron.

8.4. Impianti elettrici

Tutti gli impianti dovranno essere eseguiti con la massima cura ed a perfetta regola d'arte nel rispetto della Legge 37/2008 (ex n. 46/1990) e della vigente normativa CEI e s.m.i, usando i migliori materiali approvati dall'Istituto del Marchio di Qualità.

I Concorrenti dovranno fornire campioni e pubblicazioni atte ad individuare univocamente il tipo e la provenienza dei materiali che intendono installare.

Gli impianti dovranno garantire, sia nel loro insieme che nei singoli componenti, un grado di protezione minimo IP 557, per l'esterno ed IP 307 per l'interno.

I cavi elettrici dovranno essere isolati con gomma G5, UNEL 35355-75, mentre i conduttori dovranno essere del tipo flessibile con ricopertura isolante in colori diversi per distinguere le fasi dai conduttori neutri e da quelli dell'impianto di terra; questi ultimi dovranno essere colorati in giallo-verde, mentre i neutri dovranno essere di colore bleu.

Tutti i collegamenti, ad eccezione di quelli con tubazioni sotto intonaco, dovranno essere realizzati con cavi UNEL 35355/75 di cui sopra.

Nelle parti interrate dovranno venire utilizzati cavi con rivestimento in mescola antitopo.

I collegamenti telefonici saranno realizzati con cavetti a coppie di conduttori del tipo usato dalla società telefonica.

I conduttori posti sotto intonaco saranno protetti e contenuti entro tubazioni isolanti in PVC del tipo pesante, di sezioni sufficienti per contenere i conduttori con un margine del 50%.

Nei tratti interni ai fabbricati non incassati saranno previste tubazioni in PVC filettabile serie pesante, di dimensioni proporzionate all'ingombro dei conduttori con il solito margine del 50%.

Per le installazioni all'esterno dovranno essere utilizzate tubazioni in acciaio zincato tipo conduit od in alternativa canalette porta-cavi in vetroresina.

Per le parti interrato dovranno venire installati cavidotti a sezione circolare con resistenza minima allo schiacciamento di kg 200/dm e pozzetti di ispezione.

In tutti i casi precedenti dovrà essere possibile sfilare ed infilare i cavi con facilità.

Dovranno essere previste tubazioni e scatole di derivazione indipendenti per ogni impianto, cioè:

- Illuminazione e forza motrice
- Segnalazione e comando
- Telefonico e citofonico

Tutti i percorsi dovranno essere facilmente individuabili con l'aiuto dei grafici e dei tracciati riportati nelle piante che l'Aggiudicatario fornirà in sede di progetto esecutivo.

Quelli installati all'esterno, come descritto nelle relative specifiche saranno in lega leggera o in vetroresina o in policarbonato e garantiranno un IP minimo 557.

Tutti i conduttori in arrivo e partenza dei quadri saranno contrassegnati per individuarne il circuito di appartenenza, con terminali saldati o aggraffati e collegati al cablaggio del quadro, tramite morsettiere contrassegnate.

Per ogni quadro dovranno essere forniti gli schemi di principio e di montaggio con corrispondenti numeri e colori delle connessioni eseguite.

Il cablaggio dovrà essere realizzato con conduttori di sezioni proporzionate al carico del rispettivo interruttore, ammettendo una sezione minima di 1,5 mm².

Il grado di isolamento dei conduttori di cablaggio non dovrà essere inferiore a quello previsto per i conduttori della rete elettrica interna.

Le apparecchiature ed i conduttori dei cablaggi per circuiti a tensioni diverse dovranno essere fra loro separate, come già detto per le tubazioni e le scatole di derivazione.

Tutte le apparecchiature montate sui quadri dovranno essere contraddistinte da apposti cartellini metallici con diciture pantografate.

Le scatole di derivazione saranno di dimensioni sufficienti per contenere, con un margine del 100%, i conduttori in arrivo ed in partenza ordinati a pettine e collegati fra loro a mezzo di morsettiere componibili costituite da morsetti a mantello con stringifilo.

Come prescritto per i collegamenti dei quadri, anche nelle cassette di derivazione tutti i conduttori ed i morsetti saranno contrassegnati con numeri o lettere che dovranno trovare riscontro sugli schemi, fissati entro le cassette stesse.

Ogni cassetta dovrà avere riportato in modo indelebile ed inamovibile lo stesso numero o la stessa lettera alfabetica di contrassegno, riportata sui disegni e sulle piante.

Le cassette installate sotto intonaco saranno di materiale isolante con coperchio pure in materiale isolante a fissaggio a vite; la posa sarà eseguita in modo che il coperchio rimanga perfettamente a filo intonaco.

Le cassette di derivazione, per l'impianto eseguito con tubazioni sopra intonaco, dovranno essere di metallo adatte per l'innesto dei tubi in arrivo ed in partenza, fermo restando l'obbligo dell'IP 557 o di eventuale ulteriore grado di sicurezza.

Le sezioni di conduttori per gli impianti di energia dovranno essere non inferiori a quelle rilevabili dagli articoli del presente disciplinare, e dovranno venire determinate in base alla densità di corrente ammessa dalle norme CEI per non superare i limiti di riscaldamento ed una caduta di tensione massima,

fra il punto di consegna ed il punto di utilizzazione, non superiore al 2% della tensione nominale per la luce, ed al 3% per la forza motrice.

Tutte le parti metalliche non in tensione, compresi i corpi illuminanti, saranno collegate alla rete di terra, realizzate come descritto nella corrispondente specifica.

Tutte le parti metalliche non in tensione, saranno collegate, mediante conduttori di protezione isolati del prescritto colore giallo-verde, alla rete di terra, con continuità e secondo le norme CEI, avendo cura di collegare con conduttori flessibili le porte metalliche ed i pannelli metallici asportabili, nonché gli snodi di comandi e leve e quanto altro non desse garanzia di perfetta conduzione elettrica.

La rete di terra verrà realizzata mettendo in opera spandenti di terra, in numero non inferiore a quello indicato nelle piante allegate, contenuti entro pozzetti ispezionabili con chiusini superiori in pietra, di dimensioni sufficienti per consentire agevolmente eventuali sostituzioni e misure di resistenza.

Uno spandente di terra dovrà essere installato ai piedi di ciascun palo di sostegno degli apparecchi illuminati per l'illuminazione esterna.

Tutti gli spandenti di terra dovranno essere collegati fra loro, in modo da avere un'unica rete di terra equipotenziale, con corda di rame nuda della sezione minima di 35 mm².

La corda suddetta ed i conduttori di protezione in arrivo dovranno essere collegati agli spandenti con bulloni in acciaio inox di sezione regolamentare, previa interposizione di sezionatori appoggiati su supporti isolanti in porcellana, che consentono la separazione dei singoli spandenti dal resto dell'impianto senza interruzione del collegamento elettrico a terra delle utenze protette.

Gli impianti dovranno essere provvisti di un complesso di rifasamento di tipo automatico con regolazione elettronica a gradini della energia reattiva con un minimo di 5 gradini.

L'impianto di rifasamento dovrà essere proporzionato in modo da assicurare un fattore di potenza non inferiore a 0,9 in relazione alla normativa CIP n° 11-78.

Detto impianto sarà completo di interruttore generale e batterie di condensatori di tipo antiscoppio, equipaggiati di induttanze, limitatrici delle sovracorrenti e resistenza di scarica, comandabili mediante contattori con protezione di massima corrente.

Tutte le apparecchiature di manovra e le linee di collegamento dovranno essere proporzionate per una corrente minima pari ad 1,5 volte la corrente nominale di funzionamento.

protezione di massima corrente e di resistori di scarica capaci di ridurre a 50 Volt la tensione nominale tempo massimo di 1 minuto.

In ogni caso le apparecchiature di manovra e di protezione dovranno essere progettate per sopportare permanentemente una corrente non inferiore a 1,5 volte la tensione nominale della batteria di condensatori e devono essere adatte per la inserzione e il disinserimento di carichi capacitivi.

8.5. Equipaggiamento dei quadri

I dati nominali delle apparecchiature saranno indicati nelle specifiche tecniche e negli schemi elettrici predisposti dal Concorrente in sede di progetto definitivo.

Interruttori b.t.

Saranno del tipo con interruttore in aria.

Tutti gli interruttori aventi le stesse caratteristiche saranno intercambiabili.

Il potere di interruzione e di chiusura sarà commisurato al valore della massima potenza di corto circuito presunto del punto di installazione.

Il potere di interruzione si intende selettivo.

Gli interruttori avranno una corrente nominale non inferiore a 1,25 volte il valore della corrente nel montante alimentato.

Contattori

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00
registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Saranno del tipo con contatti in aria, in esecuzione compatta antiurto ed avranno una corrente nominale non inferiore a 1,35 volte la corrente della macchina alimentata.

8.6. Cavi elettrici

Per i collegamenti tra quadri ed apparecchiature dell'impianto dovranno essere adottati i cavi di seguito indicati.

Cavi di potenza

In funzione della potenza di esercizio si adotteranno i seguenti tipi di cavo:

- tensione di esercizio 20 kV ⇒ RG 7 H1R, 12/20kV
- tensione di esercizio 10 kV ⇒ RG 7 H1R, 8,7/15 kV
- tensione di esercizio 5 kV ⇒ RG 7 H1R, 6/10 kV
- tensione di esercizio 400 V, 231 V, 48 V etc. ⇒RG 7 R, 0,6/1 kV

4. Le cadute di tensione nelle varie parti del sistema elettrico saranno contenute entro i limiti indicati nella tabella seguente.

Elemento del sistema	pos.	Condizioni di funzionamento	Caduta di tensione
Nei cavi di alimentazione dei motori	1	Con motore funzionante alla potenza nominale	5%
Ai morsetti dei motori avviamenti in corto circuito	2	Durante l'avviamento del motore	25% (nota *)

Nelle sbarre dei quadri di alimentazione dei motori	2	Durante l'avviamento del motore più potente	15% (nota **)
Nei cavi di alimentazione dei quadri luce	4	Con il carico massimo previsto	1%
Nei cavi di alimentazione dei corpi illuminanti	5	----- --	2%

Nota * - a) la tensione disponibile ai morsetti dei motori durante l'avviamento sarà comunque tale da consentire un sicuro avviamento dei motori stessi anche a pieno carico

b) il valore massimo del 25% deve intendersi come somma delle cadute di tensione nei cavi e nelle sbarre dei quadri di alimentazione dei motori stessi

c) per i motori in media tensione, la tensione necessaria ai morsetti durante l'avviamento sarà generalmente superiore al 75% della tensione nominale e pertanto le condizioni di avviamento saranno oggetto di verifica caso per caso. Sarà comunque soddisfatta la condizione di cui al precedente punto di questa nota.

Nota ** - La tensione disponibile sulle sbarre sarà comunque tale da non interferire col funzionamento dei motori in marcia e tale da consentire la chiusura dei contattori dei motori stessi. La scelta dei cavi sarà fatta in conformità al tipo di posa e del luogo ove verranno installati.

I valori riportati in tabella si riferiscono tutti alla tensione nominale del sistema.

Il calcolo delle cadute di tensione durante l'avviamento di un motore sarà eseguito sulla base della minima potenza di corto circuito

La portata dei cavi sarà prevista, tenendo conto del tipo di posa, della temperatura ambiente, dalla natura del terreno etc., come segue:

- a) i cavi per l'alimentazione ai trasformatori avranno una portata non inferiore alla corrente nominale dei trasformatori
- b) i cavi di alimentazione di un sistema di sbarre unico avranno una portata non inferiore alla massima richiesta di corrente prevista dalle sbarre stesse
- c) i cavi di alimentazione di un sistema di sbarre a più sezioni, unite da congiuntori, avranno una portata tale da poter sopportare la massima richiesta di carico anche con una alimentazione fuori servizio
- d) i cavi di alimentazione dei motori avranno una portata non inferiore alla corrente nominale dei motori
- e) tutti i rimanenti cavi non compresi nelle posizioni precedenti avranno una portata non inferiore alla massima richiesta di corrente di durata non inferiore ad un' ora.

I cavi per tensioni superiori a 1000 V di esercizio saranno dimensionati in modo sopportare senza danni le sollecitazioni termiche dovute ai cortocircuiti, nei tempi previsti per l'intervento delle protezioni immediatamente a monte degli stessi secondo la formula $I_{ccmax} = s \times 143 \times T^{-1/2}$

ove

I_{cc} è la corrente di cortocircuito

s è la sezione in mm^2 del conduttore di rame

T è la durata del cortocircuito in secondi

143 è il valore del coefficiente k che è a sua volta funzione delle temperature iniziali e finali di cortocircuito per conduttori in rame od alluminio, con riferimento a cavi isolati g7.

Le portate di corrente dei cavi in servizio continuo non dovranno superare i valori indicati nella Norma CEI-UNEL 35024 in funzione del metodo di posa prescelto e dei fattori di correzione

21.4.2 Cavi multipolari per segnalazione e comandi

Dovranno essere dei seguenti tipi.

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

* con ubicazione in zone prive di interferenze: cavo N1 VV-K, 0,6/1 kV

* con ubicazione in zone con interferenze. cavo N1 VC 7V-K, 0,6/1kV

8.7. Vie cavi

All'interno dei fabbricati i cavi elettrici dovranno essere posati su apposite passerelle porta cavi e/o ubicate nei cunicoli di servizio o infilati in tubi murati.

All'aperto i cavi saranno infilati entro tubi in PVC o in cemento.

Devono essere previsti pozzetti d'ispezione in numero e dimensione adeguate per la facile introduzione ed estrazione dei cavi.

I cavi fuori terra saranno infilati entro tubi conduit e la parte terminale di collegamento al motore sarà effettuata con tubo flessibile a doppia aggraffatura.

8.8. Criteri di sicurezza e gestione delle emergenze

Nella progettazione, realizzazione e gestione dell'impianto di depurazione i Concorrenti dovranno tenere in considerazione, con adeguate misure, gli specifici problemi di sicurezza.

La realizzazione deve comunque prevedere il rispetto delle norme contenute nei seguenti provvedimenti legislativi e s.m.i.:

- D.P.R. 27/04/1955, n. 547;
- D.P.R. 19/03/1956, n. 303;
- D.P.R. 7/01/1956, n. 164;
- Legge n. 37/2008 (ex n. 46/1990);
- D.Lgs. 9/04/2008, n. 81

Le norme di sicurezza dovranno riguardare in particolar modo la recinzione e la sistemazione stradale, i locali di deposito, la illuminazione, l'aerazione degli ambienti, i mezzi di difesa contro gli incendi, la distribuzione dell'acqua potabile, gli impianti a gas, gli impianti elettrici, gli impianti di messa a terra e di protezione contro le scariche atmosferiche.

Inoltre:

- i pavimenti e i gradini devono essere ricoperti di materiale antisdrucchiolevole;
- le tubazioni devono essere colorate in maniera diversa con colori codificati;
- le parti mobili dei macchinari devono avere una protezione;
- su tutte le scale, anche a pioli, le aperture, i serbatoi, le vasche, le piattaforme, devono essere installati parapetti di altezza standard (ved. D.P.R. 27-4-1955, n. 547 e s.m.i.);
- devono essere previsti tutti i mezzi individuali di protezione più comunemente usati;
- tutte le aree potenzialmente pericolose dovranno essere segnalate con cartelli e segnali di pericolo;

- le cunette di scarico devono essere previste ai bordi dei pavimenti per facilitare il lavaggio;
- gli ambienti in cui vengono alloggiati contenitori di reagenti chimici e apparecchiature per la disinfezione, devono essere isolati dagli altri;
- devono essere previsti dispositivi ed allarmi per la rilevazione di fughe di gas tossici, di gas combustibili, e di deficienza di ossigeno;
- per i posti di lavoro a più di 3 o 4 metri di profondità, è necessario l'uso di scale a pioli o, meglio, a gradini, o di sollevatori meccanici;
- per ogni apparecchiatura e impianto deve essere previsto uno spazio sufficiente per lavorare in maniera adeguata e per eseguire le operazioni di manutenzione;
- il deposito di materiale in cataste, pile, mucchi, sarà effettuato in modo razionale e tale da evitare crolli o cedimenti;
- il deposito e la lavorazione di materiali che possono costituire pericolo saranno allestiti in zona appartata dell'impianto e convenientemente delimitati.

Verranno esposti avvisi riportanti i nominativi e gli indirizzi dei centri e organizzazioni di pronto soccorso per i diversi casi di emergenza o normale assistenza.

Verranno pure esposti cartelli con l'indicazione dei primi soccorsi da portare in aiuto dell'eventuale infortunato.

9. Attività preliminari

9.1. Pulizia preliminare dell'area

Tutte le aree interessate da lavori di movimentazione del terreno (ad esempio strade di accesso, scavi, rilevati, depositi di materiali, etc.) dovranno essere ripulite adeguatamente a cura dell'Impresa.

La superficie di lavoro dovrà essere sgomberata da tutti gli oggetti estranei quali strutture varie, resti vegetali (ceppi, radici, arbusti e sterpaglie), materiali di scarico e rifiuti provvisoriamente accumulati, rinvenuti alla consegna del cantiere.

Sarà a cura dell'Affidatario, il carico, l'accatastamento e il trasporto nei luoghi di deposito o nei punti di impiego secondo le disposizioni della direzione lavori, comunque all'interno del cantiere, dei materiali e dei manufatti esclusi dal presente appalto e già presenti in cantiere (tubazioni e rotoli in materiale plastico, elementi metallici, serbatoi, ...).

Sarà a cura dell'Affidatario l'allontanamento e lo smaltimento di tutto il materiale rinvenuto.

Ai fini delle conseguenti responsabilità si evidenzia come a seguito dell'aggiudicazione l'affidatario sarà considerato ed assumerà a tutti gli effetti la qualifica giuridica di “produttore / detentore del rifiuto” ai sensi del d.Lgs.152/2006 e s.m.i. pertanto, si segnala che i codici individuati all'interno del progetto sono indicativi.

La rimozione dei rifiuti di qualsiasi genere avverrà attraverso l'esecuzione delle seguenti lavorazioni e attività:

- a. Individuazione degli elementi sull'area di intervento;
- b. Evidenziazione e confinamento delle aree di intervento;
- c. Classificazione del materiale eseguita ai sensi della vigente normativa ambientale con lo scopo di attribuire il codice CER e le classi di pericolosità così come individuate nella Decisione 2000/532/CE e sulla base di quanto riportato nell'Allegato III della Direttiva 91/689/CEE in riferimento ai codici di pericolosità;

- d. Rimozione e movimentazione, sollevamento, eventuale vagliatura, carico e trasporto del materiale all'impianto di recupero o smaltimento a qualsiasi distanza dal sito in oggetto, eseguito da azienda autorizzata e iscritta all'Albo Nazionale dei Gestori Ambientali, che svolgerà la sua attività in conformità all'art. 193 del Dlgs 152/06;
- e. Scarico dei materiali dall'automezzo nell'impianto di recupero e/o smaltimento autorizzato, con l'impiego di adeguati mezzi;
- f. Rilascio della copia del formulario di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., attestante l'avvenuto smaltimento;

Le attività sopra indicate, necessarie allo svolgimento dell'opera, hanno carattere esemplificativo e non esaustivo, non se ne escludono altre non menzionate per la perfetta riuscita dell'intervento, nel rispetto della normativa dettata dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., D. Lgs. 81/08 e s.m.i. e D.M. 03/08/2005 e s.m.i..

I rifiuti verranno codificati in base agli Allegati D, G, H e I del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152 e s.m.i. e del Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio 2 maggio 2006.

La rimozione e la movimentazione dei rifiuti connesse al presente intervento avverrà con attrezzature e modalità tali da minimizzare l'impatto ambientale delle stesse con particolare riferimento ai seguenti aspetti:

- Dovranno essere limitati gli inconvenienti derivanti dalla diffusione di rumori ed odori;
- Dovrà essere limitata l'emissione e la diffusione di polveri;
- Dovrà essere ridotta la possibilità di sversamenti accidentali di materiali allo stato liquido sul suolo.

L'attività di rimozione, scavo, sollevamento e/o trasporto dei rifiuti sarà realizzata per fasi, ovvero per ordini di precedenza dei cumuli indicati dal Direttore dei Lavori.

Durante le operazioni di rimozione e/o di scavo, l'accesso dei mezzi d'opera e del personale all'interno dell'area stessa dovrà essere regolata in modo da non produrre interferenze tra le varie fasi di lavoro e osservando tutte le norme e gli accorgimenti per la sicurezza per gli addetti alle attività.

Preparazione dell'area – Diserbamento, scotico superficiale, taglio di alberature

Il diserbamento consiste nella rimozione ed asportazione di erbe, radici, cespugli, piante ed alberi. Lo scotico consiste nella rimozione ed asportazione del terreno vegetale di qualsiasi consistenza e con qualunque contenuto d'acqua.

Nell'esecuzione dei lavori, l'Impresa dovrà attenersi a quanto segue:

- il diserbamento e lo scotico del terreno dovranno sempre essere eseguiti prima di realizzare qualsiasi scavo *e/o* rilevato;
- tutto il materiale vegetale (inclusi ceppi e radici) dovrà essere completamente rimosso, alterando il meno possibile la consistenza originaria del terreno in sito;
- il materiale scotico, se riconosciuto idoneo dalla Direzione Lavori, previo ordine di servizio, potrà essere utilizzato per il solo rivestimento degli strati più superficiali; diversamente, il materiale dovrà essere trasportato a discarica: è comunque vietata categoricamente la posa in opera di tale materiale per la costruzione di rilevati;
- lo scotico viene stabilito nella misura ritenuta adeguata dalla D.L, al di sotto del piano campagna e sarà ottenuto praticando i necessari scavi di sbancamento, tenuto conto della natura e consistenza delle formazioni costituenti il terreno.

9.2. Oneri per lo smaltimento

Gli oneri per lo smaltimento comprendono e compensano le seguenti attività:

- Eventuali movimentazioni in cantiere, operazioni di confinamento, separazione e classificazione di materiale;
- Eventuale costruzione di siti provvisori per il deposito provvisorio;
- Eventuali siti per l'asciugatura del materiale prima del trasporto a smaltimento.

La localizzazione e la scelta del sito di smaltimento dovranno essere autorizzate dal Responsabile del Procedimento su richiesta del Direttore dei Lavori (DL).

Gli oneri per lo smaltimento comprendono e compensano le seguenti attività:

- Le indagini di caratterizzazione da effettuarsi per la corretta attribuzione del CER;
- Eventuali accatastamenti del materiale in cantiere necessari per l'esecuzione delle analisi di caratterizzazione;
- Eventuali movimentazioni in cantiere, operazioni di confinamento o separazione di materiale;
- Eventuale costruzione di siti per il deposito provvisorio.

L'Affidatario, per ottenere la contabilizzazione degli oneri di smaltimento, dovrà consegnare al Direttore dei Lavori, idonea documentazione attestante lo smaltimento, compilata in ogni sua parte e conforme ai disposti legislativi del caso, la quale rimarrà allegata agli Atti Contabili consentendo la valorizzazione degli oneri.

Tale valorizzazione degli oneri di smaltimento, dai quali sono esclusi gli oneri relativi ai trasporti sino all'impianto di trattamento, avverrà in base alla presentazione di apposite fatture emesse dall'impianto stesso e relative agli specifici conferimenti. La stazione appaltante provvederà, quindi, al rimborso all'impresa esecutrice dei relativi oneri dietro presentazione di apposita fattura.

10. Movimentazione terreni

10.1. Premessa

La movimentazione dei terreni comprende il diserbamento, lo scoticamento superficiale e scavi che si distinguono in:

- scavi di sbancamento;
- scavi di fondazione;
- rilevati e rinterri.

Nell'esecuzione di qualunque operazione di movimentazione dei terreni, l'Impresa dovrà attenersi alle norme, leggi e regolamenti vigenti all'atto del lavoro.

Inoltre, dovrà predisporre tutti gli accorgimenti necessari per garantire la piena ed assoluta sicurezza degli operai, la perfetta riuscita dell'opera ed il rispetto dei tempi di esecuzione previsti dai programmi.

I mezzi meccanici predisposti per la movimentazione dei terreni dovranno essere ben proporzionati all'opera da eseguire ed essere dotati di una sufficiente riserva, atta a garantire la continuità e regolarità del lavoro.

Al termine della movimentazione dei terreni e dei rifiuti, prima di procedere all'attività successiva, si dovrà aspettare l'approvazione dei lavori effettuati da parte della Direzione Lavori.

10.2. Attività preliminari

L'Impresa dovrà inoltre eseguire la picchettatura del perimetro esterno dell'area di lavoro, in modo che risultino chiaramente visibili i limiti da rispettare durante le operazioni di movimentazione dei terreni.

Prima di iniziare i lavori di movimentazione con lo scotico dell'area, l'Impresa dovrà presentare alla Direzione Lavori una relazione dettagliata in cui indicherà i mezzi e le modalità di esecuzione dei lavori, nonché il cronoprogramma dettagliato delle opere con gli avanzamenti previsti, in accordo con le richieste del Committente. Il cronoprogramma dettagliato dovrà essere in perfetta coerenza e/o migliorativo rispetto a quello di progetto ed inserito in contratto.

Durante i lavori 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 e/o nel corso di essi.

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

L'Impresa, tenuto conto del tempo concesso per l'esecuzione dei lavori, dovrà dare dimostrazione che i predisposti mezzi d'opera in genere e specificatamente gli impianti ausiliari siano largamente proporzionati per la razionale esecuzione dei lavori.

10.3. Classificazione dei terreni

I terreni vengono qualificati e classificati secondo quanto riportato nella norma CNR – UNI 10006:1963 "Costruzione e manutenzione delle strade - Tecnica di impiego delle terre" ed il suo aggiornamento (limitatamente alle parti A B e C) la cui denominazione è UNI 10006:2002 "Costruzione e manutenzione delle strade, tecniche di impiego delle terre". In particolare si ha:

— Materiale sciolto: comprende terreni, terre, sabbia e materiali sciolti di piccola pezzatura in generale, nonché le rocce profondamente alterate, oppure diaclasate, fratturate e fessurate. Lo scavo può essere effettuato con il normale impiego di mezzi meccanici senza richiedere l'uso del martellone. I trovanti di volume sino a 1,00 m³ in sbancamenti saranno pure considerati in questa categoria.

— Roccia: comprende in generale tutti quei materiali litici, duri e compatti il cui scavo viene effettuato mediante l'utilizzo di martelloni o ricorrendo all'uso di esplosivi.

I trovanti di volume superiore a 1,00 m³ in sbancamenti saranno pure considerati in questa categoria. Per la contabilizzazione dei prezzi corrispondenti alla suaccennata classificazione, dovrà essere cura dell'Impresa avvisare la Direzione Lavori di ogni cambio di categoria, richiedendo che la stessa Direzione Lavori provveda a determinare i volumi dei materiali corrispondenti alle diverse categorie, quando questi materiali siano ancora in sito.

10.4. Allontanamento delle acque dall'area di lavoro

L'impresa dovrà provvedere, a sua cura e spese, all'allontanamento e allo smaltimento delle acque di qualsiasi provenienza (meteoriche e/o sotterranee) e quantità, eventualmente raccoltesi in corrispondenza dell'area di lavoro, durante le operazioni di movimentazione dei terreni e comunque fino all'attività successiva.

L'allontanamento delle acque dovrà avvenire senza intralciare le attività di cantiere.

Dovrà essere eseguito con tutti i mezzi che si ravviseranno più opportuni per mantenere costantemente asciutto il fondo dello scavo e tali mezzi dovranno essere sempre in perfetta efficienza, nel numero e con le portate e le prevalenze necessarie e sufficienti per garantire la continuità del prosciugamento.

I sistemi impiegati per l'eliminazione delle acque dovranno essere sicuri ed idonei, in modo che non ne derivi alcun intralcio al normale svolgimento dei lavori nell'area di cantiere e nelle zone limitrofe e nessun danno alle opere in costruzione, al personale di cantiere ed alla proprietà oltre che alla salubrità dell'ambiente.

10.5. Saggi e tracciati

Al termine delle operazioni di preparazione dell'area e prima di iniziare i lavori di scavo e/o riporto, l'Impresa è tenuta ad eseguire la picchettatura completa o parziale dell'area, in modo che risultino indicati i limiti delle varie categorie delle opere in progetto (scavi, riporti, strade, etc.), in base alle dimensioni riportate negli elaborati di progetto.

A tempo opportuno e secondo le indicazioni della Direzione Lavori, l'Impresa dovrà posizionare le modine o garbe utili e necessarie a determinare con precisione l'andamento delle scarpate, tanto degli scavi che dei rilevati, curandone poi la conservazione e rimettendo quelle manomesse durante l'esecuzione dei lavori.

Qualora alla movimentazione dei terreni siano connesse opere murarie e/o in calcestruzzo (semplice, armato e precompresso), l'Impresa dovrà procedere al tracciamento di esse, pure con l'obbligo della conservazione dei picchetti ed eventualmente delle modine, come per i lavori di movimentazione dei terreni.

L'impresa è tenuta all'accertamento della presenza di eventuali sottoservizi prima di cominciare qualsiasi operazione di scavo.

Eventuali scavi eseguiti dall'Impresa per comodità di lavoro o altri motivi, al di fuori delle linee indicate nei disegni e senza autorizzazione scritta della Direzione Lavori, non saranno contabilizzati agli effetti del pagamento.

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 dalla Direzione Lavori di caso in caso.

10.6. Scavi

Si definisce scavo ogni movimentazione di masse di terreno dal sito originario finalizzata alla formazione di strutture quali fondazioni, canalizzazioni rete fognaria, argini di vario tipo e funzione, etc..

Il materiale di scavo, salvo casi eccezionali, è costituito da materiale sciolto.

Gli scavi possono essere eseguiti a mano e/o con mezzi meccanici.

Si distinguono in:

- scavi di sbancamento;
- scavi di fondazione/scavi a sezione obbligata.

Le superfici finali devono essere sagomate e le scarpate profilate come indicato negli elaborati grafici di progetto.

Scavi di sbancamento

Sono così denominati i movimenti di terreno, occorrenti per lo spianamento o sistemazione del terreno su cui dovranno sorgere le costruzioni, (piani di appoggio, platee di fondazione, vespai, rampe incassate o trincee stradali, etc.) e in generale tutti quelli eseguiti a sezione aperta su vasta superficie ove sia

possibile l'allontanamento delle materie di scavo evitandone il sollevamento, sia pure con la formazione di rampe provvisorie, ecc.

Saranno pertanto considerati scavi di sbancamento anche quelli che si trovino al di sotto del piano di campagna, o del piano stradale di progetto (se inferiore al primo) quando gli scavi rivestano i caratteri sopra accennati.

Scavi di fondazione/scavi a sezione obbligata

Sono così denominati gli scavi chiusi da pareti (di norma verticali o subverticali) e a parete ristretta, riproducenti il perimetro dell'opera, necessari per dar luogo a muri, pilastri di fondazione, tubazioni, condotte di qualsiasi natura, fossi, cunette, etc..

Vengono anche denominati scavi a sezione obbligata.

Gli scavi di fondazione dovranno essere eseguiti fino alle quote previste da progetto. Qualora si riscontrassero situazioni particolari, la Direzione Lavori si riserva piena facoltà di variare le quote nella misura che reputerà più conveniente, senza che ciò possa dare all'Impresa motivo alcuno di fare eccezioni o domande di speciali compensi, avendo soltanto diritto al pagamento del lavoro eseguito.

I piani di fondazione dovranno essere generalmente orizzontali, ma per quelle opere che cadono sopra falde inclinate, dovranno, a richiesta della Direzione Lavori, essere disposti a gradini ed anche con determinate contropendenze. le pareti saranno verticali od a scarpa a seconda delle prescrizioni della Direzione Lavori.

È vietato all'Impresa, sotto pena di demolire il già fatto, di porre mano ai getti prima che la Direzione Lavori abbia verificato ed accettato i piani delle fondazioni.

L'Impresa dovrà provvedere, a sua cura e spese, al riempimento con materiali idonei dei vuoti residui degli scavi di fondazione rimasti intorno alle murature ed ai necessari costipamenti sino al primitivo piano del terreno o a quota di progetto, previa approvazione della Direzione Lavori. Per gli scavi di fondazione si applicheranno le norme previste dal D.M. 11/03/1988 e successivi aggiornamenti.

Gli scavi di fondazione verranno considerati scavi subacquei solo se eseguiti a profondità maggiore di 20 cm sotto il livello costante a cui si stabilizzano le acque eventualmente esistenti nel terreno.

Norme generali

Nell'esecuzione degli scavi (di sbancamento e di fondazioni), l'Impresa dovrà scrupolosamente rispettare le prescrizioni assumendosene l'onere e farsi carico degli oneri di seguito elencati a titolo descrittivo e non limitativo.

L'Impresa dovrà profilare le scarpate degli scavi con le inclinazioni appropriate, in relazione alla natura e alle caratteristiche fisico-meccaniche del terreno, la cui stabilità dovrà essere accertata con apposite verifiche geotecniche a carico della stessa; inoltre dovrà rifinire il fondo e le pareti dello scavo non provvisoriale secondo le quote e le pendenze di progetto.

L'Impresa dovrà prendere tutte le precauzioni possibili ed usare i metodi di scavo più idonei allo scopo per evitare smottamenti oltre le linee di scavo indicate nei disegni di progetto.

Qualsiasi smottamento, movimenti di massi o terra, che si verifichino nelle aree di scavo comporterà l'onere della rimozione del materiale da parte dell'Impresa.

Nel caso in cui il fondo risultasse smosso, l'Impresa dovrà compattare detto fondo fino ad ottenere una compattazione pari al 95% della massima massa volumica del secco ottenibile in laboratorio (prova di compattazione AASHO modificato - CNR 69/1978 e CNR 22/1972).

Se negli scavi si dovessero superare i limiti di progetto, non si terrà conto del maggior lavoro eseguito dall'Impresa e la stessa dovrà, a sua cura e spese, ripristinare i volumi scavati in eccesso, utilizzando materiali e mezzi idonei.

Comunque, la Direzione Lavori avrà sempre la facoltà, a suo insindacabile giudizio, di stabilire la sospensione e la limitazione dello scavo se lo riterrà necessario per la stabilità delle scarpate, specialmente nei periodi di pioggia.

L'Impresa dovrà eseguire, ove previsto dagli elaborati di progetto e/o richiesto dalla Direzione Lavori, scavi campione con prelievi di saggi e/o effettuazione di prove ed analisi per la definizione delle caratteristiche geotecniche (a totale carico dell'Impresa).

Tutte le cautele necessarie (indagini preliminari, sondaggi, scavi campione, installazione di opere provvisorie, etc.) dovranno essere adottate dall'Impresa per evitare il danneggiamento di manufatti e reti interrato e non di qualsiasi natura; inclusa, ove necessario, la temporanea deviazione ed il tempestivo ripristino delle opere danneggiate o provvisoriamente danneggiate.

L'Impresa dovrà provvedere, a sua cura e spese, con qualsiasi sistema (paratie, palancolate, sbadacchiature, puntellamenti, armature a cassa chiusa, etc.) al contenimento delle pareti degli scavi, in modo da proteggere contro ogni pericolo, gli operai, ed impedire ogni smottamento di materia durante l'esecuzione sia degli scavi che delle murature, in accordo a quanto prescritto negli elaborati di progetto ed in conformità alle norme di sicurezza e compensate con i prezzi relativi. Essa sarà la sola ed unica responsabile dei danni ai lavori, alle persone, alle proprietà pubbliche e private che potessero accadere per la mancanza o insufficienza di tali puntellazioni e sbadacchiature.

L'Impresa dovrà segnalare l'avvenuta ultimazione degli scavi, per eventuale ispezione da parte della Direzione Lavori, prima di procedere alle fasi di lavoro successive.

In caso di inosservanza, la Direzione Lavori potrà richiedere all'Impresa di rimettere a nudo le parti occultate, senza che questa abbia diritto al riconoscimento di alcun maggior onere o compenso.

Per l'esecuzione degli scavi e relativi trasporti di materiale, l'Impresa sarà libera di adoperare tutti quei sistemi, materiali, mezzi d'opera ed impianti che riterrà di sua convenienza, purché siano riconosciuti rispondenti allo scopo dalla Direzione Lavori e non siano pregiudizievoli per la buona riuscita ed il regolare andamento dei lavori.

Allorché, in corso di lavoro, gli impianti di cantiere risultassero deficienti e/o comunque non rispondessero alle esigenze dei lavori in atto, l'Impresa è tenuta ad aumentarli, a modificarli e, se necessario, a sostituirli totalmente, e ciò a sue spese senza che possa invocare, a scarico di

responsabilità, l'approvazione data e le eventuali modifiche suggerite dalla Direzione Lavori, né pretendere compensi e/o indennità di sorta oltre ai prezzi di contratto.

Nel caso che, a giudizio della Direzione Lavori, le condizioni nelle quali i lavori si svolgono lo richiedano, l'Impresa è tenuta a coordinare opportunamente la successione e l'esecuzione delle opere di scavo con altre attività previste in cantiere essendo gli oneri relativi compensati nei prezzi contrattuali.

Materiali di risulta

I materiali provenienti dagli scavi in genere dovranno essere reimpiegati all'interno del cantiere.

Il reimpiego sarà subordinato all'esito di prove di idoneità, eseguite a cura dell'Impresa e sotto il controllo della Direzione Lavori.

I materiali ritenuti idonei dovranno essere trasportati, a cura e spese dell'Impresa, al reimpiego o, ove necessario, in aree di deposito e custoditi opportunamente, per essere poi ripresi a tempo opportuno.

I soli materiali inerti provenienti da demolizioni e rimozioni ritenuti non idonei dovranno essere trasportati, a cura e spese dell'Impresa, a discarica autorizzata.

Verifica tolleranze plano-altimetriche e accettazione lavoro

L'Impresa dovrà eseguire, a sua cura e spese, un controllo planoaltimetrico (rilievo topografico) dell'area di scavo, rilevando tutti i punti singolari delle linee di scavo, degli impluvi ed espluvi ed un numero sufficiente di punti nei piani inclinati da concordare con la Direzione Lavori.

Scavi per la posa di condotte

Nell'esecuzione degli scavi per la posa delle condotte dovrà essere rigorosamente rispettato l'andamento plano-altimetrico previsto in progetto ovvero stabilito all'atto esecutivo dalla Direzione Lavori.

Le quote di fondo degli scavi dovranno corrispondere a quelle prescritte: esse dovranno comunque consentire un'altezza di ricoprimento sulla generatrice superiore delle eventuali tubazioni non inferiore

a m 1,00; alla Direzione Lavori è riservata peraltro la facoltà insindacabile di disporre - all'atto esecutivo - qualsiasi variante, con aumento o diminuzione delle profondità predette senza che l'Aggiudicatario possa trarne motivo per avanzare richiesta di compensi speciali.

Ai soli fini contabili, sono stabilite le modalità per la posa delle condotte qualunque sia il loro tipo strutturale; l'Aggiudicatario cioè potrà dare alle sezioni trasversali dimensioni e sagome di sua convenienza; fermo restando che tali dimensioni dovranno in ogni caso consentire la agevole e perfetta esecuzione di tutte le operazioni di posa e ricalzo della condotta secondo le norme del presente disciplinare, l'esecuzione dei giunti e la loro ispezione da parte del personale della Direzione Lavori; in particolare, per l'esecuzione e l'ispezione dei giunti si scaveranno apposite nicchie nel fondo e nelle pareti del cavo.

Il fondo dei cavi aperti per il collocamento in opera delle tubazioni e dei relativi sottofondi dovrà essere bene spianato: non saranno tollerate sporgenze o infossature superiori ai cm 3 dal piano delle livellette indicate nel profilo longitudinale.

Le pareti dei cavi stessi non dovranno presentare blocchi sporgenti o massi pericolanti che, in ogni caso, dovranno essere tempestivamente abbattuti o sgomberati a cura e spese della Impresa.

Per tutto il tempo in cui i cavi dovranno rimanere aperti per la costruzione, le prove e le verifiche delle condotte, saranno ad esclusivo carico dell'Aggiudicatario tutti gli oneri per le armature, esaurimenti di acqua, sgombero del materiale eventuale franato e la perfetta manutenzione del cavo, indipendentemente dal tempo trascorso dall'apertura dello stesso e dagli eventi meteorici verificatesi, ancorché eccezionali.

L'avanzamento degli scavi dovrà essere adeguato all'effettivo avanzamento della posa in opera dei tubi. Le eventuali discontinuità nel ritmo della posa in opera non potranno in alcun caso dare titolo al Concorrente per richiedere compensi di sorta oltre quelli previsti nel disciplinare o per variare l'avanzamento del proprio lavoro in maniera non adeguata a quella della fornitura dei tubi.

Pertanto, gli scavi per posa condotte potranno essere sospesi a giudizio insindacabile della Direzione Lavori, qualora le condotte già iniziate non vengano sollecitamente completate, ivi comprese le prove in opera e il rinterro.

Per il riempimento delle trincee si adopereranno di massima i materiali provenienti dagli scavi, ove riconosciuti idonei dalla Direzione Lavori. Il rinterro dovrà essere iniziato adoperando per il primo strato, fino ad un'altezza di ricoprimento di 30 cm sulla generatrice superiore della tubazione, materiali minuti sciolti e di preferenza aridi, con esclusione di ciottoli, pietre e scapoli di roccia di dimensioni maggiori di 5 cm, erba, frasche, ecc.

Il rinterro sarà effettuato in strati con l'onere dell'accurato rinalzo della condotta.

Il riempimento successivo sarà eseguito fino a superare il piano di campagna con un colmo di altezza sufficiente a compensare gli assestamenti che potranno aversi successivamente.

L'Aggiudicatario resta sempre unica responsabile dei danni e delle avarie comunque prodotti alla condotta in dipendenza del modo con cui si esegue il rinterro.

Nel caso che i materiali provenienti dagli scavi non risultassero, a insindacabile giudizio della Direzione Lavori, idonei per il rinterro, l'Aggiudicatario avrà l'obbligo di sostituirli, in tutto o in parte con altri accettati dalla Direzione Lavori e provenienti da cave di prestito a qualsiasi distanza.

Qualora lungo le strade di ogni genere e categoria, sia durante l'esecuzione dei lavori per l'apertura della fossa di scavo, sia per tutto il tempo in cui questa resta aperta, non fosse possibile, a giudizio insindacabile della Direzione Lavori depositare lateralmente alla trincea le materie di scavo, queste dovranno essere trasportate in luoghi più adatti, donde saranno riprese per i riempimenti, senza che per ciò possa competere alla Impresa alcun compenso aggiuntivo.

10.6.1. Opere di protezione scavi

Paratie e diaframmi

La paratia od il diaframma costituiscono una struttura di fondazione infissa o costruita in opera a partire dalla superficie del terreno con lo scopo di realizzare tenuta all'acqua ed anche a sostegno di scavi.

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Le paratie ed i diaframmi potranno essere:

- a palancole metalliche infisse;
- a pali in calcestruzzo armato di grosso diametro accostati.

Palancole infisse

Paratie a palancole metalliche infisse

Le palancole metalliche, di sezione varia, devono rispondere comunque ai seguenti requisiti fondamentali: adeguata resistenza agli sforzi di flessione, facilità di infissione, impermeabilità delle giunzioni, facilità di estrazione e reimpiego (ove previsto) ed elevata protezione contro le corrosioni. L'infissione delle palancole sarà effettuata con i sistemi normalmente in uso.

Il maglio dovrà essere di peso complessivo non minore del peso delle palancole, comprensivo della relativa cuffia. Dovranno essere adottate speciali cautele, affinché, durante l'infissione, gli incastri liberi non si deformino e rimangano puliti da materiali, così da garantire la guida alla successiva palancola. A tale scopo gli incastri prima dell'infissione dovranno essere riempiti di grasso. Sempre durante l'infissione si dovrà procedere in modo che le palancole rimangano perfettamente verticali non essendo ammesse deviazioni, disallineamenti o fuoriuscite dalle guide.

Per ottenere un più facile affondamento, specialmente in terreni ghiaiosi e sabbiosi, l'infissione, oltre che con la battitura, potrà essere realizzata con il sussidio dell'acqua in pressione fatta arrivare, mediante un tubo metallico, sotto la punta della palancola.

Se durante l'infissione si verificassero fuoriuscite dalle guide, disallineamenti o deviazioni che a giudizio della Direzione dei lavori non fossero tollerabili, la palancola dovrà essere rimossa e reinfissa o sostituita, se danneggiata.

Paratia a palancole prefabbricate in calcestruzzo armato centrifugato.

Le palancole prefabbricate saranno centrifugate a sezione cava. Il conglomerato cementizio impiegato dovrà avere una resistenza caratteristica a 28 giorni non inferiore a 40 N/mm² e dovrà essere esente da porosità od altri difetti. Il cemento sarà ferrico pozzolanico, pozzolanico o d'altoforno.

Potrà essere richiesto l'inserimento nel getto di puntazza metallica, per l'infissione con battitura in terreni tenaci.

L'operazione d'infissione sarà regolata da prescrizioni analoghe a quelle stabilite per i pali in calcestruzzo armato centrifugato, di cui al successivo articolo. Particolare cura dovrà essere posta nell'esecuzione dei giunti da sigillare con getto di malta cementizia.

Impianto well-point

Il drenaggio con il sistema wellpoint viene utilizzato, in tutti quei terreni che sono permeabili per porosità come ghiaie, sabbie, limi ed argille. L'impianto wellpoint nella sua forma più schematica è costituito da una serie di minipozzi (wellpoints), installati nella zona di terreno in cui si deve abbassare la falda, collegati tra loro e ad una pompa ad alto grado di vuoto tramite una serie di collettori, raccordi e giunti di collegamento. Il principio di funzionamento si basa sulla deviazione del flusso di falda in direzione di elementi filtranti (wellpoints) messi in depressione dalla pompa. Il gradiente venutosi a creare tra la pressione di affioramento dell'acqua nel terreno (pressione atmosferica) e gli elementi filtranti (wellpoints) dirige verso questi ultimi il flusso di falda con una velocità, nei vari tipi di terreno, caratterizzata dalla permeabilità. Quando in una specifica sezione di terreno l'impianto wellpoint, che può essere paragonato ad un pozzo del diametro della zona circoscritta dall'impianto, emunge la quantità d'acqua che filtra attraverso gli interstizi, il livello della falda nel terreno comincia a deprimersi formando una superficie a forma di cono.

Proseguendo il pompaggio aumenta la sezione di terreno che rimane senza acqua finché la portata emunta dall'impianto wellpoint non sarà pari alla portata di filtrazione. A questo punto il livello della falda si stabilizza formando il "cono di influenza". Naturalmente l'ampiezza di questo cono di influenza è strettamente legata alla permeabilità dei terreni interessati e quindi sarà più ampio nei terreni ad elevata permeabilità.

Impiego di apparecchiatura di pompaggio tipo well-point (aghi) per abbassamento della falda sino alla quota di stabilizzazione richiesta per tutto il tempo necessario all'esecuzione delle opere, l'impianto sarà costituito da una serie di mini pozzi collegati tra loro da una o più pompe ad alto grado di vuoto tramite una serie di collettori di adduzione e scarico, raccordi e giunti di collegamento; la pompa potrà

avere funzionamento elettrico o diesel e dovrà essere munita di personale che gestisca il funzionamento per tutto il tempo necessario; la posa dell'impianto dovrà essere preceduta da un'indagine stratigrafica, a carico dell'appaltatore, dei terreni interessati sino ad una profondità di 2 m rispetto a quella di scavo; il trivellamento dei pozzi per l'inserimento degli aghi potrà essere sia manuale che meccanico (con l'ausilio di trivelle) e comunque sono comprese nel prezzo l'eventuale riempimento dei pozzi, dopo l'inserimento delle punte filtranti, di materiale drenante idoneo o la protezione delle punte stesse da getti di calcestruzzo; dovrà essere garantita anche la posa dei necessari impianti di emergenza onde evitare pericoli per il personale impiegato nella esecuzione delle opere e rallentamenti dei lavori stessi; è comunque compreso l'eventuale infittimento delle punte filtranti che si rendesse necessario per un errato dimensionamento iniziale dell'impianto.

Restano a carico dell'Appaltatore il dimensionamento del sistema di pompaggio e delle relative apparecchiature.

Sistema di blindaggio

In riferimento all'articolo 119 del Dlgs 81/08, si prevede l'applicazione di necessari sostegni delle pareti dello scavo quando la profondità dello stesso supera 1,50 m o quando la consistenza del terreno non dia sufficiente garanzia di stabilità.

Quando lo scavo supera i 2,00 m o quando la consistenza dei terreni non consente l'uso della sbatacchiatura, si utilizzano sistemi provvisori di sostegno e di protezione degli scavi, a mezzo di un'armatura metallica provvisoria delle pareti del cavo che deve, pertanto, garantire la resistenza alle sollecitazioni provocate da:

- pressione del terreno;
- strutture adiacenti lo scavo;
- carichi addizionali e vibrazioni (materiale in deposito, traffico di automezzi, ecc.).

Le strutture di sostegno devono essere installate a contatto diretto con la superficie di scavo e lo spazio tra l'armatura e la parete del terreno deve essere riempito con materiale di ricalzo tale da garantire il contrasto.

L'armatura deve comunque possedere le seguenti caratteristiche:

- essere realizzata in modo da evitare il rischio di seppellimento:
 - in un terreno incoerente la procedura deve consentire di disporre armature parziali tali da permettere di raggiungere in sicurezza la profondità richiesta nel terreno;
 - in un terreno dotato di coesione, in cui lo scavo può essere realizzato in avanzamento continuo fino alla profondità desiderata, la procedura deve prevedere la collocazione di un sistema di protezione prima che i lavoratori addetti accedano allo scavo;
- essere sufficientemente resistente da opporsi, senza deformarsi o rompersi, alla pressione esercitata dal terreno sulle pareti dello scavo;
- essere realizzata in modo da poter sopportare, senza deformarsi, anche carichi asimmetrici del terreno.

I sistemi di puntellazione per scavi devono assicurare la stabilità delle pareti verticali e sono composti da diversi componenti prefabbricati assemblati fra loro che creano un sostegno blindato dello scavo, chiamati, più genericamente, sistemi di blindaggio.

I componenti strutturali principali formano un modulo e comprendono i seguenti elementi:

- pannelli;
- componenti di sostegno (puntelli fissi e regolabili, barre di prolunga, telai di sostegno);
- armature pannello;
- rotaie di scorrimento;

- collegamenti dei puntelli con i pannelli o le rotaie di scorrimento (combinazioni integrate di armature/pannelli).

I sistemi di blindaggio per scavi sono normati secondo quattro tipologie così definite:

- sistema di puntellazione per scavi supportato al centro: tale sistema (denominato con la sigla “tipo CS” dalla norma tecnica UNI EN 13331-1) è costituito da coppie di pannelli collegati mediante puntelli fissati lungo la loro linea mediana verticale formanti l’unità o modulo e deve possedere le seguenti caratteristiche:
 - il sistema di puntellazione deve essere costituito da almeno due unità;
 - i bordi verticali fra le due unità devono risultare sempre collegati;
 - il sistema di puntellazione non deve avere più di un modulo superiore;
 - il modulo superiore deve disporre di almeno due puntelli sull’armatura del pannello;
- sistema di puntellazione per scavi supportato ai bordi: tale sistema (denominato con la sigla “tipo ES” dalla norma tecnica UNI EN 13331-1) è costituito da coppie di pannelli collegati mediante puntelli fissati lungo i loro bordi verticali che formano l’unità o modulo;
- sistema di puntellazione per scavi su rotaia di scorrimento singola, doppia o tripla: tale sistema (denominato con la sigla “tipo R” dalla norma tecnica UNI EN 13331-1) è costituito da pannelli che possono essere spostati verso l’alto o verso il basso, sulle armature provviste di coppie di scanalature singole o multiple, realizzate su rotaie di scorrimento distanziate da puntelli o telai di sostegno e formanti l’unità o modulo;
- sistema di puntellazione per scavi supportato ai bordi da trascinare orizzontalmente:
- cassa a trascinamento (denominato con la sigla “tipo DB” dalla norma tecnica UNI EN 13331-1) dispone di punti di attacco per il trascinamento orizzontale (punti di trazione) e di bordi di taglio nell’estremità anteriore e di possibili bordi di taglio nella base.

Per le opere provvisoriale di sostegno metalliche, inoltre, si può far riferimento, sempre secondo le direttive prestabilite, ai sistemi di sostegno e contrasto mediante infissione di palancole prefabbricate. La palanca è un elemento in acciaio, di opportuno profilo, provvisto di incastri (guida metallica o gargame) maschio-femmina che, collegati fra loro ed infissi nel terreno, formano un pannello continuo resistente alla spinta laterale del terreno. I profili delle palancole si distinguono in sezione ad U ed a Z, la loro lunghezza varia a seconda dei produttori e per gli utilizzi abituali può arrivare fino a 12 m circa. Alcuni sistemi di palancole (palancolato) sono costituiti dall'unione di palancole inserite in un cassero portapalancole che ha il duplice scopo di contrasto e guida dentro cui far passare le palancole stesse ed è provvisto di un elemento di regolazione. Tale sistema viene utilizzato in scavi attraversati da sottoservizi e, consente con un opportuno posizionamento di una o più palancole, di attraversarli senza interromperli e senza indebolire il blindaggio. Nell'uso di sistemi di blindaggi dovranno essere previste, qualora lo si ritenga opportuno, anche l'uso di qualsiasi sistema accessorio del blindaggio quali puntoni per l'irrigidimento delle palancole e/o lastre di acciaio anche in fondazione e quanto altro necessario per la corretta posa ed esercizio in sicurezza del blindaggio. Si precisa, inoltre, che durante le lavorazioni di scavo devono essere previsti tutti gli oneri e magisteri che consentono il mantenimento della viabilità stradale, la sicurezza delle maestranze impegnate all'interno dello scavo ed il contenimento dei terreni in adiacenza a fabbricati ubicati in prossimità degli scavi stessi.

10.7. Rilevati e rinterri

Con il termine "rilevati" vengono definite tutte le opere in terra che si innalzano sopra il piano campagna.

Con il termine "rinterri" si intendono i lavori di riempimento degli scavi effettuati.

In linea di massima i materiali da impiegare saranno specificati negli elaborati di progetto, ovvero indicati dalla Direzione Lavori.

Provenienza dei materiali

Per la formazione dei rilevati o per qualunque opera di rinterro, l'Impresa dovrà impiegare i materiali ritenuti idonei, provenienti dalle operazioni di scavo effettuate precedentemente e stoccati all'interno del cantiere.

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
9.387.351,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

segnalazione guasti
800 830 500

autolettura contatori
800 831 288

Il materiale dovrà essere privo di qualsiasi materia estranea, quale terreno organico, piante, materiale di discarica e di qualsiasi altro tipo non idoneo a giudizio della Direzione Lavori alla costruzione dei rilevati. Saranno altresì considerati non idonei ciottoli o blocchi con dimensioni superiori ai 10 cm, salvo diversa indicazione della Direzione Lavori.

I materiali provenienti dalle operazioni di scotico o comunque con alto contenuto di materiale organico o abbondante presenza di frazioni fini, quali limi o argille, saranno utilizzati esclusivamente come terreno vegetale per inerbimento.

Qualora, una volta esauriti i materiali ritenuti idonei provenienti dagli scavi, occorressero ulteriori quantitativi di materie per la formazione dei rilevati. L'Impresa potrà ricorrere al prelievo del materiale necessario da cave di prestito, previa autorizzazione della Direzione Lavori e della Committenza.

Per ogni zona di provenienza del materiale naturale, l'Impresa dovrà eseguire un adeguato numero di sondaggi (almeno un sondaggio o pozzetto ogni 10.000 m³), avvertendo la Direzione Lavori sulla data di esecuzione in modo da consentire di assistere e fornendo la documentazione comprovante l'esecuzione degli stessi (stratigrafie, fotografie, relazione).

Sarà compito dell'Impresa prelevare campioni nel corso dei sondaggi e/o dei pozzetti e fornire, tramite prove di qualificazione gli elementi necessari per l'approvazione del materiale naturale.

I risultati delle prove effettuate dall'Impresa dovranno essere messi a disposizione della Committenza e della Direzione Lavori che si riserveranno nel giro di 15 giorni di esprimere il parere favorevole o contrario, prima dell'inizio del trasporto del materiale in cantiere.

Approvvigionamento materiali inerti per l'impiego nei lavori previsti in progetto.

L'impresa dovrà reperire i materiali inerti idonei per l'esecuzione dei lavori nel rispetto dei tempi indicati nel cronoprogramma per il completamento delle opere.

Prove di qualificazione del materiale

Prima di iniziare le operazioni di stesura degli strati di riporto, sarà a cura e spese dell'impresa verificare la rispondenza del materiale da impiegarsi con quelli progettuali richiesti.

Il materiale che non risponderà ai requisiti richiesti dovrà essere miscelato con le frazioni mancanti fino all'ottenimento del fuso granulometrico corretto.

Il prelievo dei campioni, le analisi, l'approvazione della Direzione Lavori e la successiva compattazione dovranno avvenire in un arco di tempo ragionevolmente ristretto e comunque tale da far sì che le condizioni atmosferiche non alterino il grado di umidità del materiale.

In caso negativo non si procederà alla compattazione e dovranno essere presi provvedimenti tali che riportino il materiale al grado di umidità voluto e le verifiche diano esito positivo.

Materiale proveniente da scavi

Il materiale proveniente dagli scavi dovrà essere sottoposto a prove di caratterizzazione e costipamento per verificarne l'idoneità.

Le prove da effettuarsi a carico dell'Impresa alla frequenza indicata sono:

— n.1 analisi granulometrica per setacciatura (ASTM D421) e per sedimentazione con aerometro (ASTM D422), per ogni 2.500 m³ di materiale;

— n.1 limiti di Atterberg (ASTM D4318), per ogni 5.000 m³ di materiale;

— n.1 prova di compattazione con il metodo ASTM Standard - metodo Proctor (ASTM D698) per la determinazione dei valori ottimali di umidità in funzione della densità (curve di compattazione) con provini di grosso diametro ($\Phi \geq 100$ mm) per ogni 5.000 m³ di materiale;

— n.1 prova di compattazione con il metodo ASTM Modificato - metodo Proctor (ASTM D1557) per la determinazione dei valori ottimali di umidità in funzione della densità (curve di compattazione) con provini di grosso diametro ($\Phi \geq 100$ mm) per ogni 5.000 m³ di materiale;

I risultati delle prove dovranno essere consegnati alla Direzione lavori e costituiranno parte integrante per l'approvazione degli strati di materiale messo in opera.

Materiale proveniente da cave di prestito

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75 616 / 622
fax 0974 75 623
info@consac.it
www.consac.it

codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale

9.387.351,00

registro imprese

00182790659

conto corrente postale

9845

segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288

Per ogni campione di materiale naturale prelevato in cava, l'Impresa dovrà fornire le seguenti prove necessarie per l'accettazione dello stesso:

- n.1 misurazione dell'umidità naturale (in cava) (ASTM D2216), per ogni 1.000 m³ di materiale;
- n.1 analisi granulometrica per setacciatura (ASTM D421) e per sedimentazione con aerometro (ASTM D422), per ogni 2.500 m³ di materiale;
- n.1 limiti di Atterberg (ASTM D4318), per ogni 5.000 m³ di materiale;
- n.1 classificazione CNR, per ogni 5.000 m³ di materiale
- n.1 prova di compattazione con il metodo ASTM Standard - metodo Proctor (ASTM 0698) per la determinazione dei valori ottimali di umidità in funzione della densità (curve di compattazione), per ogni 5.000 m³ di materiale;
- n.1 prova di compattazione con il metodo ASTM Modificato - metodo Proctor ASTM D 1557) per la determinazione dei valori ottimali di umidità in funzione della densità (curve di compattazione), per ogni 5.000 m³ di materiale.

Posa in opera

La posa in opera del materiale deve essere eseguita con regolarità per strati di spessore altezza massima finita minore o uguale a quella stabilita con le prove di compattazione, con modalità e attrezzature atte a evitare segregazione, brusche variazioni granulometriche e del contenuto d'acqua e fino all'ottenimento degli spessori richiesti dal progetto, così come indicato negli elaborati grafici.

Per evitare disomogeneità dovute alla segregazione che si può verificare durante lo scarico dai mezzi di trasporto, il materiale dovrà essere depositato subito a monte del posto d'impiego, per esservi successivamente riportato dai mezzi di stesa.

La granulometria dei materiali costituenti il rilevato dovrà essere il più omogenea possibile. In particolare, si dovrà evitare di porre in contatto strati di materiale a granulometria poco assortita e/o uniforme (tale, cioè, da produrre nello strato compattato un'elevata percentuale di vuoti), a strati di

terre a grana più fine che, per effetto delle vibrazioni prodotte dai veicoli transitanti in aree limitrofe, possano penetrare nei vuoti degli strati sottostanti, provocando cedimenti per assestamento del corpo del rilevato.

Ciascuno strato può essere messo in opera, pena la rimozione, soltanto dopo avere accertato, mediante prove di controllo, l'idoneità dello strato precedente.

La procedura di stesura e compattazione sarà così articolata:

— riporto e stesura del materiale con estensione degli strati, in direzione perpendicolare alla scarpata, la superficie di stesura di ciascuno strato sarà maggiore della sagoma di progetto del rilevato; la maggiore estensione orizzontale degli strati sarà tale da permettere la compattazione dell'intera sagoma di progetto e consentire la riprofilatura dello stesso con mezzi meccanici;

— compattazione di ciascun strato con estensione in direzione perpendicolare alla scarpata oltre la sagoma di progetto del rilevato di 0.5-2.0 m, cioè ad una distanza di 1.0-1.5 m dal bordo esterno del rilevato per garantire la sicurezza degli operatori;

— riprofilatura finale della parete partendo dall'alto verso il basso con mezzo meccanico per raggiungere la sagoma prevista.

Quando, in relazione all'entità ed alla plasticità della frazione fine, l'umidità supera del 15-20% il valore ottimale, l'Impresa dovrà mettere in atto i provvedimenti necessari a ridurla (favorendo l'evapotraspirazione), per evitare rischi di instabilità meccanica e cadute di portanza che possono generarsi negli strati, a seguito di compattazione ad elevata energia di materiali a gradi di saturazione elevati (generalmente maggiori del 85-90%, secondo il tenore e la plasticità del terreno) .

In condizioni climatiche sfavorevoli è indispensabile desistere dall'utilizzo immediato di tali materiali.

Se non occorre modificare il contenuto d'acqua, una volta steso il materiale, lo strato deve essere immediatamente compattato.

La compattazione deve assicurare sempre un addensamento uniforme all'interno dello strato. Durante la costruzione dei rilevati occorre disporre in permanenza di apposite squadre e mezzi di manutenzione per rimediare ai danni causati dal traffico di cantiere oltre a quelli dovuti alla pioggia e al gelo.

Qualora si dovessero manifestare erosioni di sorta, l'Impresa dovrà provvedere al ripristino delle zone ammalorate a sua cura e spese.

Nel caso in cui si preveda un'interruzione dei lavori di costruzione del rilevato di più giorni, l'Impresa è tenuta ad adottare ogni provvedimento per evitare infiltrazioni di acque meteoriche nel corpo del rilevato.

Se nel rilevato dovessero avvenire cedimenti differiti, dovuti a carenze costruttive, l'Impresa è obbligata ad eseguire, a sua cura e spese, i lavori di ricarica.

Nel caso di sospensione prolungata della costruzione, alla ripresa delle lavorazioni la parte di rilevato già eseguita dovrà essere ripulita dalle erbe e dalla vegetazione che vi si fosse insediata; inoltre lo strato superiore dovrà essere scarificato, praticandovi dei solchi, per il collegamento dei nuovi strati.

Nel caso in cui l'Impresa non raggiunga le caratteristiche di addensamento richieste è tenuta a ridurre gli spessori di stesa o ad aumentare il numero di passate del rullo compattatore.

Si precisa che all'Impresa sarà riconosciuto solo il volume di riporto previsto dagli elaborati di progetto, rimanendo a sua cura e spese, la fornitura, la messa in opera e la compattazione di volumi maggiori di materiale.

Mezzi di compattazione

Le prescrizioni di cui sotto sono delle richieste minime.

Si prevede un numero minimo stabilito durante le prove di compattazione di passate di rullo vibrante per il materiale costituente il corpo rilevato.

Il giusto numero di passate ed i mezzi idonei saranno definiti con la Direzione Lavori nella fase di lavorazione iniziale, valutando anche l'uso e l'opportunità di vibrare durante la compattazione. Qualora

la densità in sito e le prove di carico su piastra non raggiungano i limiti previsti, il numero di passate richiesto dovrà essere maggiore o lo spessore degli strati inferiore.

Non sarà concesso alcun pagamento extra all'Impresa per il suo adeguamento a prescrizioni più restrittive di quelle minime.

Operazioni di compattazione

I rulli compattanti dovranno operare in maniera sistematica, su strisce parallele le più lunghe possibili con una sovrapposizione non inferiore a 20 cm.

La velocità operativa dei rulli non dovrà superare 4 km/h.

Le operazioni di compattazione. dovranno essere dirette da un capo squadra competente.

Valori di riferimento

Il materiale compattato in sito dovrà avere le seguenti caratteristiche:

— densità: maggiore/uguale 90% della densità ottimale del Proctor Standard;

— modulo di deformabilità: ME maggiore/uguale 250 kg/cm² valutato tra 0,5 e 1,5 kg/cm² (ottenuto tramite prove di carico su piastra).

Verifica tolleranze plano-altimetriche e accettazione

L'Impresa dovrà eseguire, a sua cura e spese, un controllo planoaltimetrico (rilievo topografico) dell'area di scavo, rilevando tutti i punti singolari delle linee di scavo, degli impluvi ed espluvi ed un numero sufficiente di punti nei piani inclinati da concordare con la Direzione Lavori.

Modalità di mantenimento

L'Impresa dovrà mantenere, a sua cura e spese, la superficie in ottimo stato di conservazione fino all'esecuzione dell'attività successiva.

Tramite apposite canalette si impedirà la corrivazione e/o il ristagno sulle superfici preparate.

Sarà a cura e spesa dell'Impresa il trasporto a rifiuto di tutto il materiale di scarto.

11. Accessi e recinzioni

11.1. Recinzioni e segnaletica di Sicurezza

L'area in oggetto risulta attualmente delimitata con una recinzione metallica a volte non in buone condizioni, sostenuta da montanti in ferro. A tal riguardo, a protezione dell'impianto e per impedire l'accesso a estranei ed animali, è previsto il ripristino, ove occorre della stessa tipologia di recinzione.

La recinzione sarà realizzata in grigliato elettrosaldato di acciaio simile alla preesistente.