



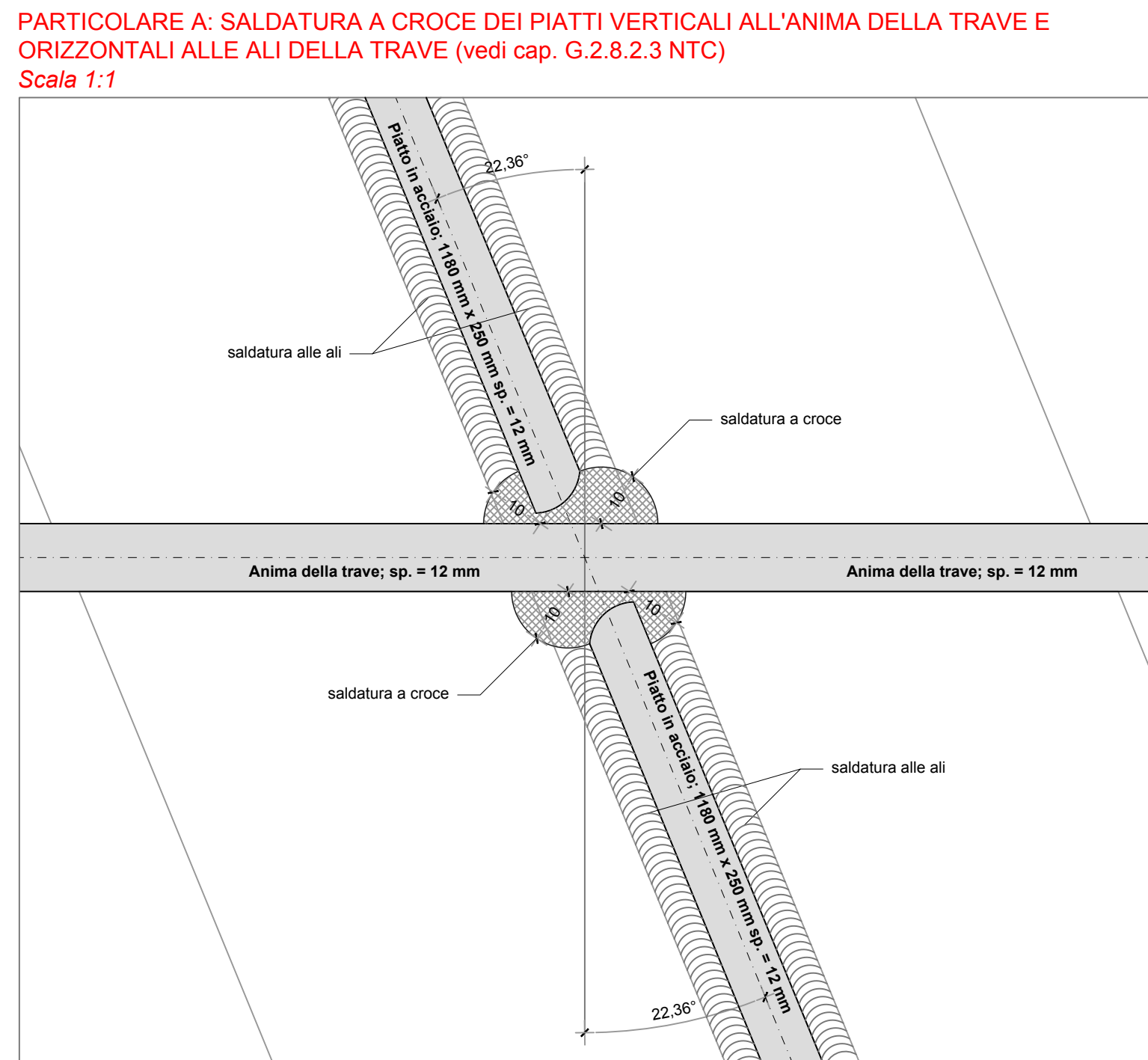
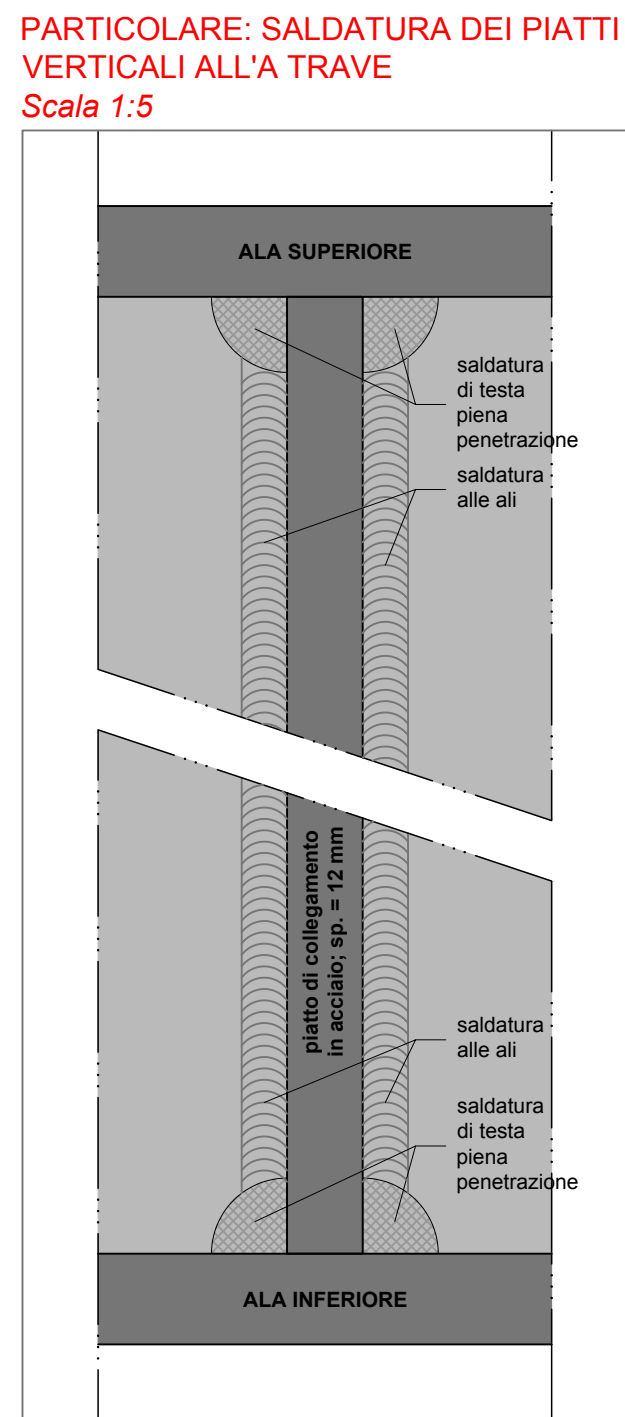
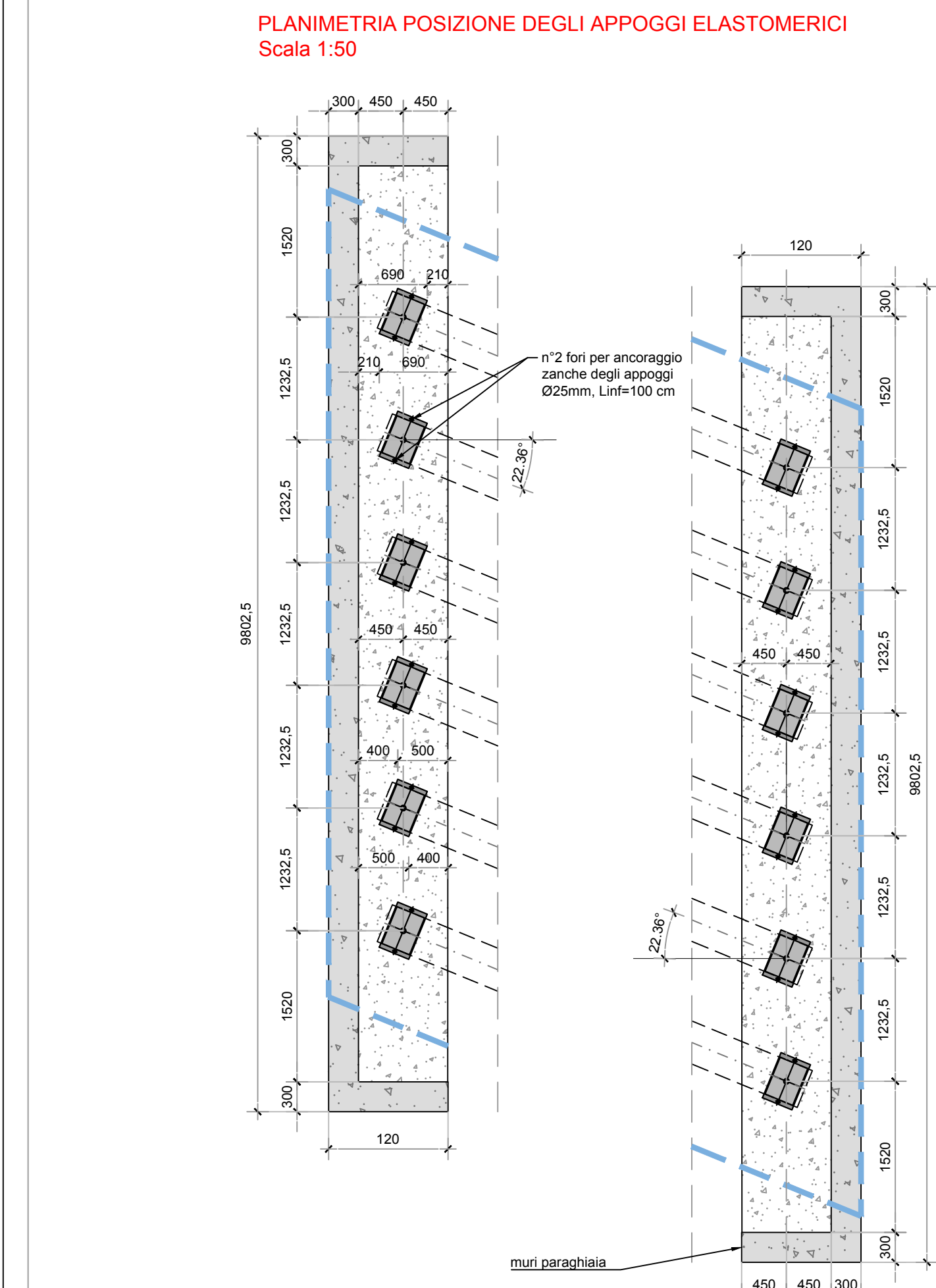
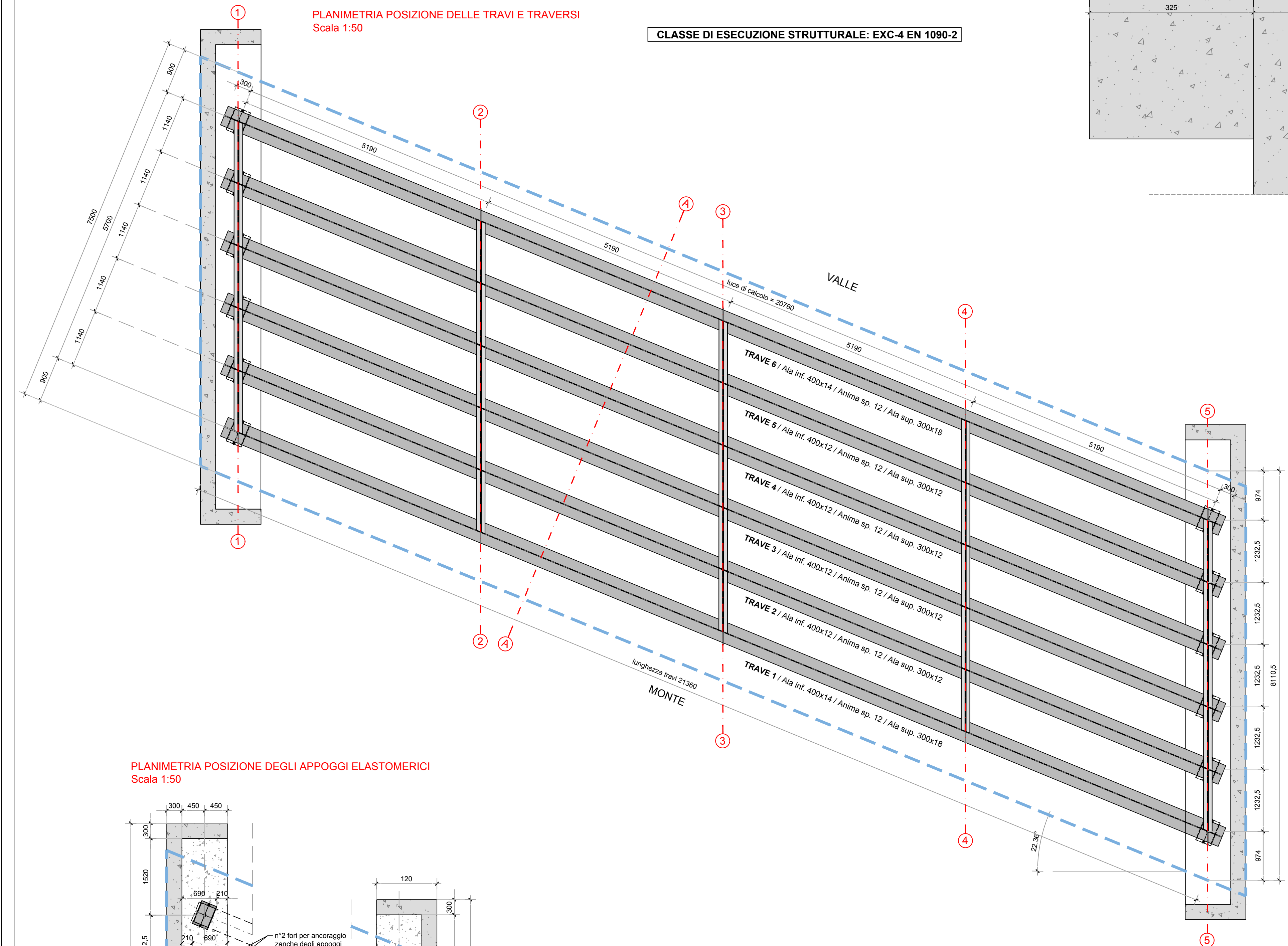
PROGETTO ESECUTIVO

PIANO NAZIONALE DI RIPRESA E RESILIENZA (PNRR) MISSIONE 2,
COMPONENTE 4, SUB-INVESTIMENTO 2.1B: "MISURE PER LA RIDUZIONE DEL
RISCHIO ALLUVIONALE E DEL RISCHIO IDROGEOLOGICO"

**NUOVO PONTE DI ATTRAVERSAMENTO DEL TORRENTE
OGLIOLO IN VIA G. SORA**

CUP: G29J21003340002
CODICE NUTS: ITC47
CODICE ISTAT: 017068

ELABORATO	Strutturali: travi e traversi		
SCALA	VARIE		
DATA	Dicembre 2023		
COMMITTENTE	Comune di Edölo		
PROGETTAZIONE E DIREZIONE LAVORI	ING. Roberto Filliatti via XI Novembre n° 27 25040 Malonno (Bs)		 



controllo di tipo A di cui si è visto il 25.11.2015. Niente
 • controllo di tipo A, è riferito ad un quantitativo di miscela omogenea non maggiore di 300 m³ di miscela omogenea per ogni controllo di accettazione ogni giorno di getto da ciascuna effettatura un prelievo.

Conferma mensile dei metri principali 5 cm in fondazione. 3 cm nei giunti e nella soletta.

per metri di ripartizione e di diffusione degli strati, da giustare, le giunture devono avvenire

Le giunture di accettazione sono da elaborarsi grafici.

Le giunture per sovrapposizione devono essere distese il più possibile fra i metri adiacenti.

NB:
 • Obbligo del costruttore, prima di iniziare la struttura, verificare la coerenza e l'organicità dei dati, dei partecipanti e delle relative misure. In tal senso, a fronte di eventuali errori di incongruenza e di incoerenza lavorati da tutti, l'unico responsabile sarà il costruttore stesso.

NB:
 • Le misure strutturali (portate su quelle lavorate devono essere verificate) non sono coerenti con quelle architettoniche.

• per differenze strutturali non significative valgono le misure dei disegni.

• per differenze strutturali significative deve essere avviato il diritto dei lavori

NB:
 • Obbligo contabile dell'impresa di far eseguire su spese spese le verifiche strutturali da un professionista iscritto ad un opportuno albo

PROCESSO DI SALDATURA (11.3.4.5)

Le saldature dovranno essere eseguite secondo le norme UNI EN ISO 9602-1:2017 e UNI EN ISO 9602-2:2017.

I saldatori dovranno essere qualificati secondo la norma UNI EN ISO 9602-1:2017 e UNI EN ISO 9602-2:2017.

Le qualifiche delle saldature dovranno essere rispettate le norme UNI EN ISO 11.1:2009 e UNI EN ISO 11.2:2005.

Le qualifiche dei saldatori e delle lenti da saldare si applicherà la norma UNI EN ISO 9602-1:2017 e UNI EN ISO 9602-2:2017.

Le saldature e i relativi controlli dovranno essere eseguiti secondo il paragrafo 11.3.4.5.1 della presente Istruzione.

Le saldature dovranno essere sottoposte a controlli non distruttivi. Nella misura che sarà stabilita dal D.L. ex co. di collocatione.

Le saldature dovranno essere sottoposte a controlli non distruttivi (metodi di superficie ex: liquidi penetranti o polveri magnetici).

Le saldature e i relativi controlli dovranno essere eseguiti secondo il paragrafo 11.3.4.5.2 della presente Istruzione.

I controlli dovranno essere eseguiti secondo le operazioni qualificate secondo la norma UNI EN ISO 11.1:2009 e UNI EN ISO 11.2:2005.

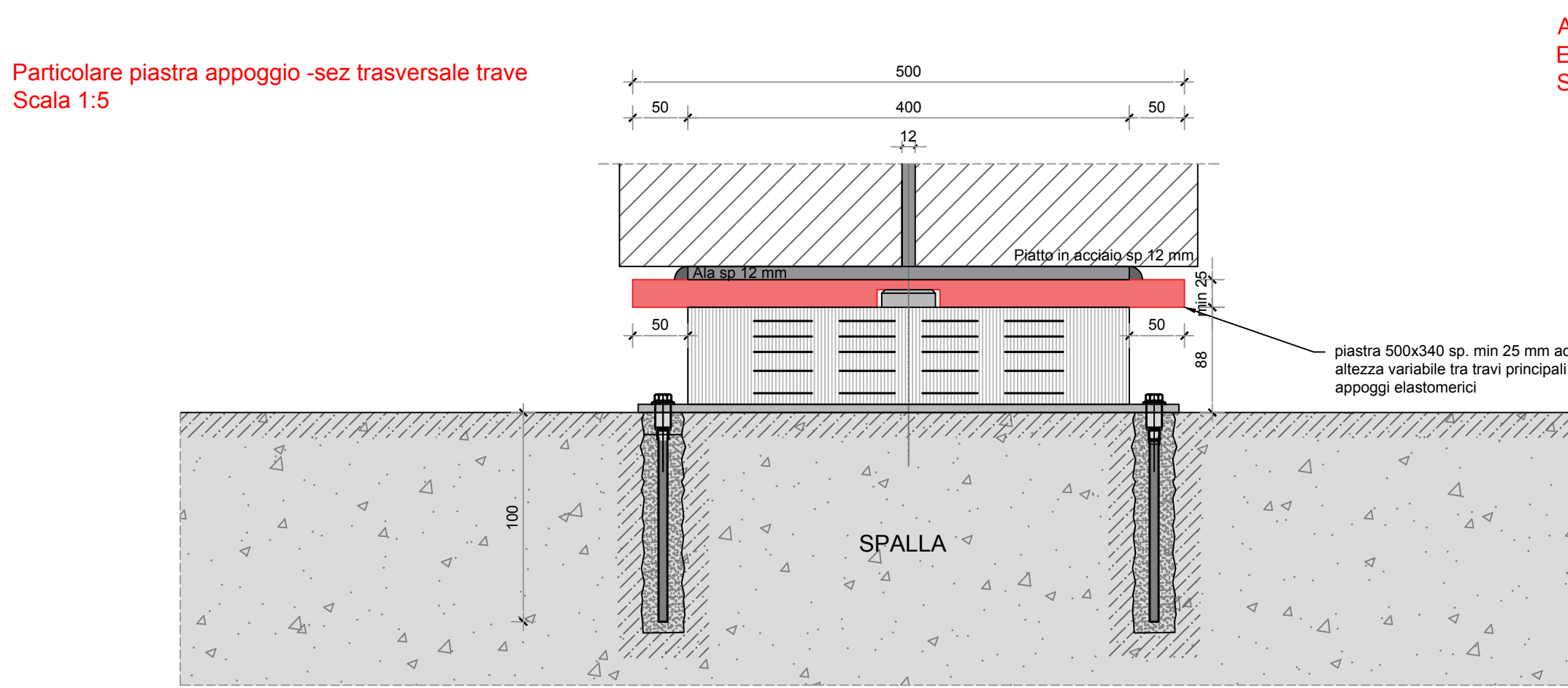
Il costruttore deve essere qualificato secondo la norma UNI EN 3334:2006.

Le saldature dovranno essere sottoposte a requisiti di cui alla norma armonizzata UNI EN ISO 15848-1 relativa a materiale CMC con gli specificazioni di cui al punto A del paragrafo 11.1.

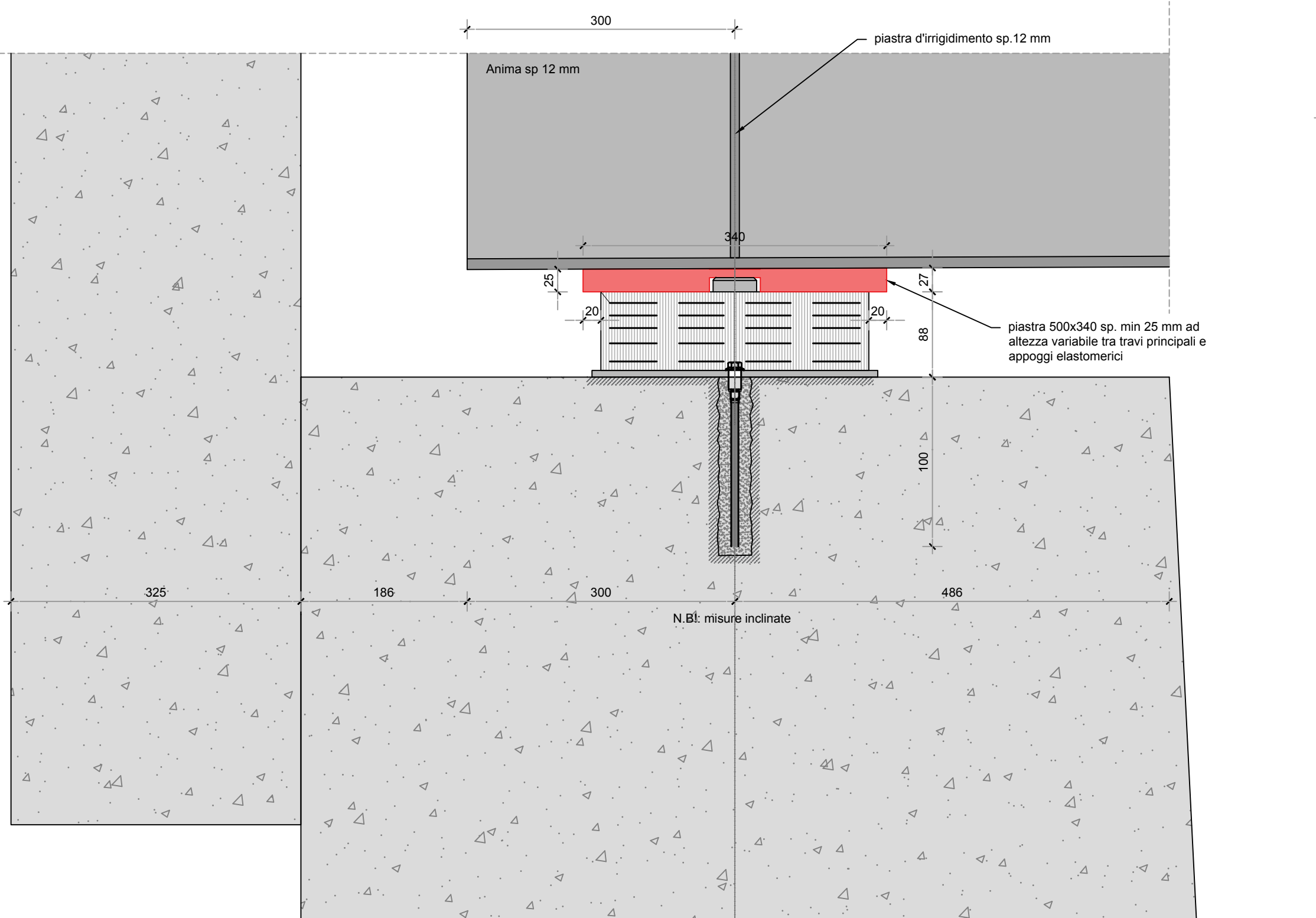
In caso di saldature non essere previsti in D.L. (maggiori di 3 mm) sarà stabilito dal D.L. ex co. di collocatione.

I controlli sui laminati dovranno essere eseguiti secondo il paragrafo 11.3.4.5.1 della presente Istruzione.

N.B. le misure dei vari elementi strutturali e dei dettagli costruttivi devono essere verificate dal costruttore prima del taglio per il loro assemblaggio



Particolare piastra appoggio- sez longitudinale trave
Scala 1:5



Per comporre le travi principali tra anima e ali la saldatura deve essere a piena penetrazione

Saldatura: materiale d'asporto con resistenza pari o superiore a quella del materiale di base

Saldatura a piena penetrazione: preparazione dei lembi da saldare con cianfrinatura e controllo dei lembi prima della saldatura

Cianfrinatura a V con smussi a 60°

Distanza dei lembi 3 mm

