



COMUNE DI LAVIANO

PROVINCIA DI SALERNO
REGIONE CAMPANIA

Legge 27 dicembre 2019 n.160 Articolo 1 - Commi 51-58

**Realizzazione degli interventi di sistemazione idraulico
forestale del Vallone "CARASSATO"**
Tratto "Ponte San Donato" - "Temete"

Amministrazione Comunale di LAVIANO (SA)

PRELIMINARE

DEFINITIVO

ESECUTIVO

ALLEGATO

TAV. N.	DATA :	SCALA
14	Giugno 2022	
	PARTICOLARI COSTRUTTIVI	

I PROGETTISTI RTP

ING. MICHELE SAUCHELLA
GEOM. ANTONIO CAPORASO
ARCH. GIUSEPPE STRAZZA
ING. LORENZO LEONE

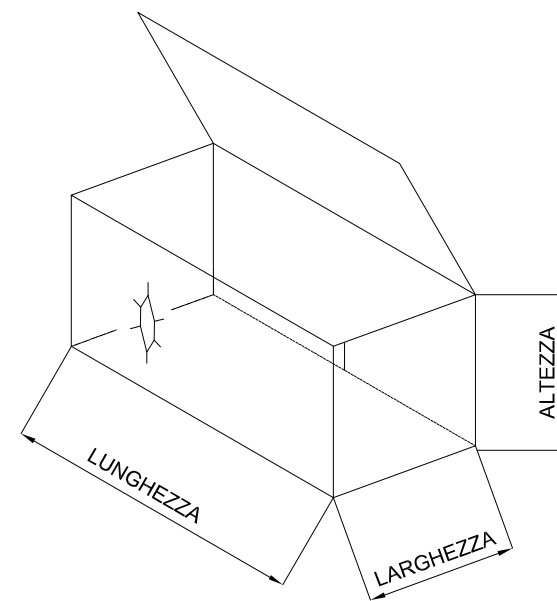
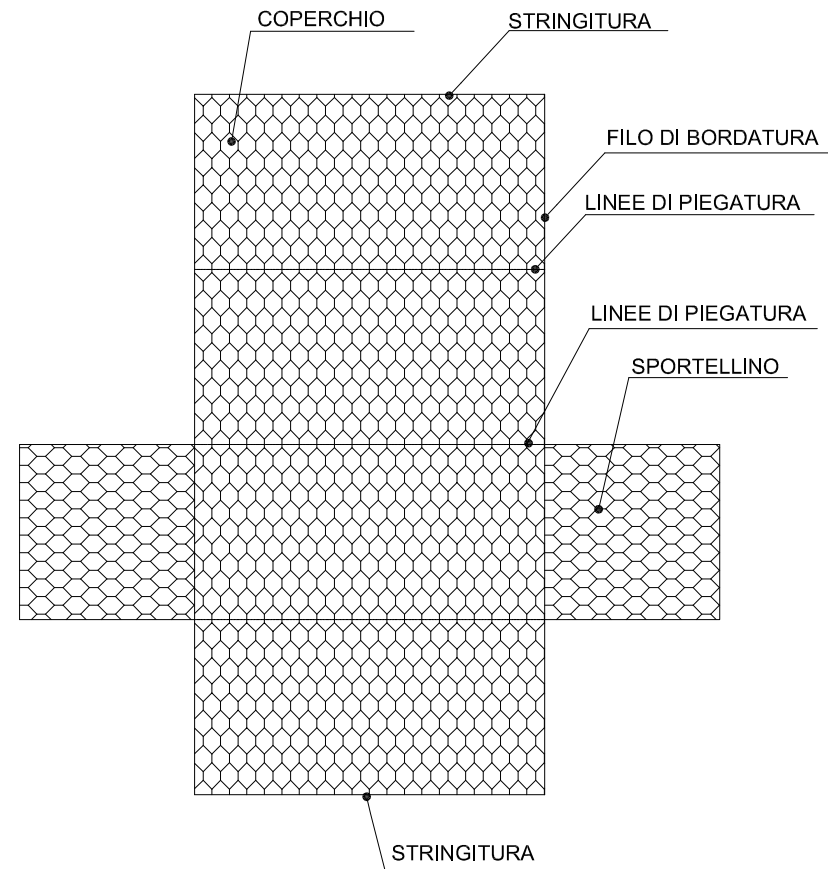
IL R.U.P.

Geom. Giuseppe Molinaro

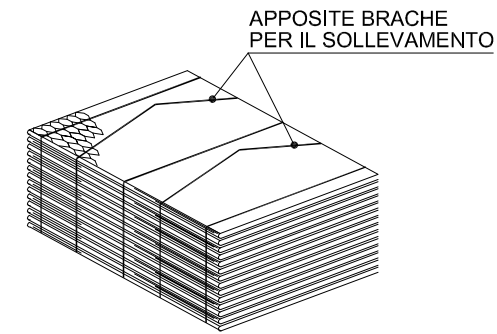
SPAZIO RISERVATO A VISTI ED APPROVAZIONI

ASSEMBLAGGIO GABBIONI

GABBIONE APERTO

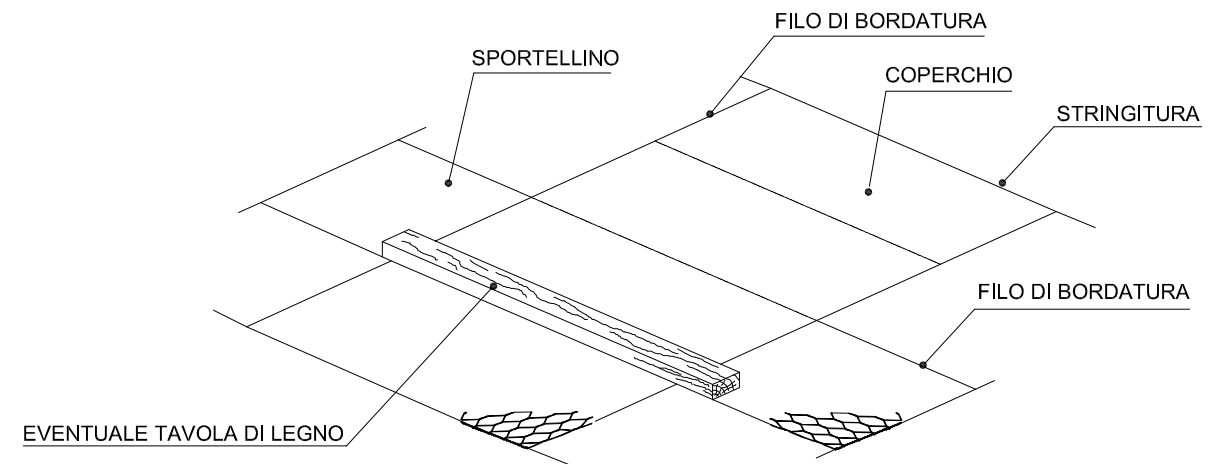


SCHEMA APERTURA E FORMAZIONE DEI GABBIONI A SCATOLA



PACCHONE DI GABBIONI

- 1) APRIRE IL PACCO DI GABBIONI
- 2) APRIRE OGNI GABBIONE APPOGGIANDO L'ELEMENTO SU TERRENO STABILE ED IN PIANO. STIRARE L'ELEMENTO ELIMINANDO LE EVENTUALI GRINZE E VERIFICANDO CHE LE LINEE DI PIEGA SIANO NELLA CORRETTA POSIZIONE PER FORMARE LO SCATOLARE.
- 3) PIEGARE IL LATO FRONTALE E QUELLO POSTERIORE



GABBIONE APERTO PER LA MESSA IN SCATOLA

SPECIFICHE STANDARD - GABBIONI

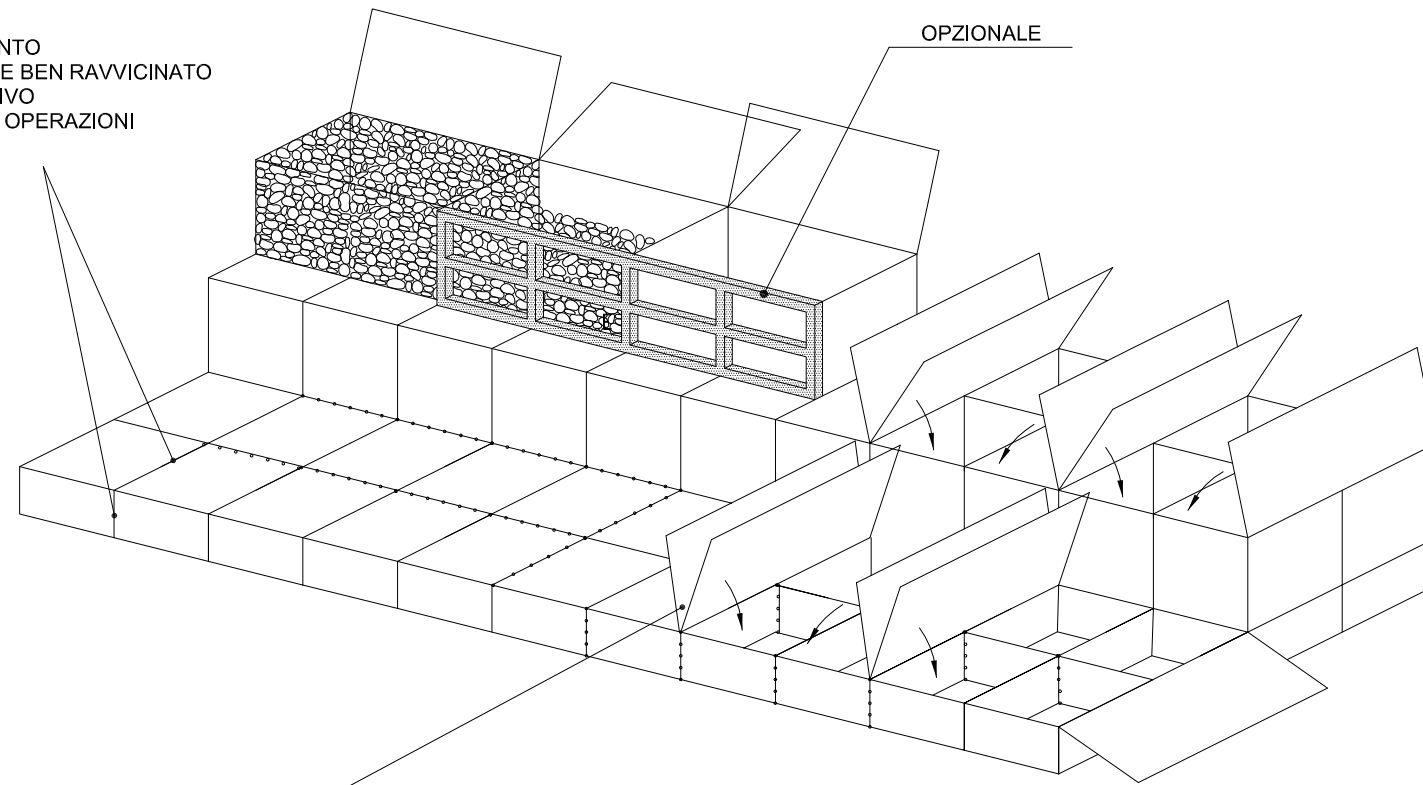
TIPO MAGLIA	DIAM. FILO	TIPO RIVESTIM.
6 x 8	Ø 2.7 mm	GALMAC (Zn-Al 5%)
8 x 10	Ø 2.7 mm Ø 3.0 mm	GALMAC (Zn-Al 5%)
	Ø 2.7 mm/3.7 mm	GALMAC (Zn-Al 5%) + RIVESTIMENTO PLASTICATO

DIMENSIONI NOMINALI IN CONFORMITA' CON UNI EN 10223-3 E Linee Guida per la certificazione di idoneità tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione

ASSEMBLAGGIO GABBIONI

I GABBIONI DOVRANNO ESSERE ALLINEATI E CONNESSI L'UNO ALL'ALTRO PRIMA DELLA FASE DI RIEMPIMENTO CON PIETREME. OGNI CONNESSIONE PANNELLO-PANNELLO GABBIONE-GABBIONE DOVRA' ESSERE REALIZZATA PRIMA DEL RIEMPIMENTO.

OGNI ELEMENTO DEVE ESSERE BEN RAVVICINATO AL SUCCESSIVO DURANTE LE OPERAZIONI LEGATURA



I GABBIONI DEVONO ESSERE POSIZIONATI SCHIENA CONTRO SCHIENA, FACCIA CONTRO FACCIA AL FINE DI RENDERE PIU' SPEDITIVE E AGEVOLI LE OPERAZIONI DI RIEMPIMENTO E LEGATURA.

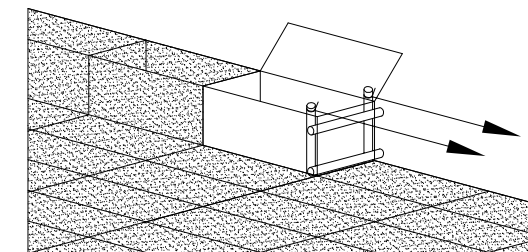
TABELLE TOLLERANZE

DIMENSIONE MAGLIA		
MAGLIA TIPO	D (mm)	TOLLERANZA
8X10	80	-0/+10% -0/+8%

UNI EN 10223-3:2013
Linee Guida per la certificazione di idoneità tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione

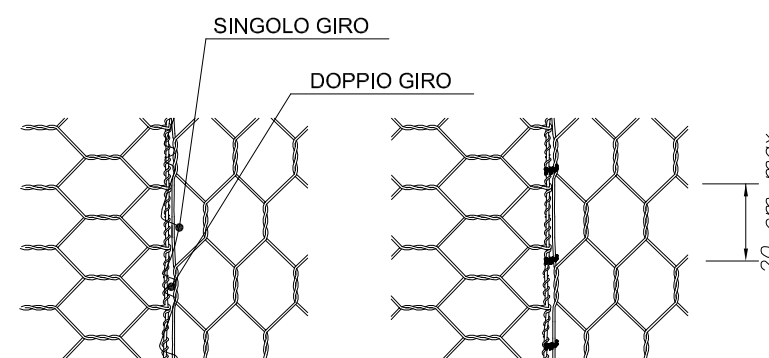
TOLLERANZA DIAMETRO FILO (T1)						
Ø mm	2.2	2.4	2.7	3.0	3.4	3.9
± mm	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07

UNI EN 10218-2



PER RENDERE PIU' AGEVOLE L'ALLINEAMENTO PUO' ESSERE UTILIZZATA UNA DIMA DA APPOGGIARE AGLI ELEMENTI VUOTI PER ASSICURATE CHE OGNI ELEMENTO SIA MONTATO ED INSTALLATO CORRETTAMENTE RISPETTO AGLI ALTRI

TOLLERANZA SULLE DIMENSIONI NOMINALI DEI GABBIONI			
TIPO	LUNGHEZZA	LARGHEZZA	ALTEZZA SPESSORE
GABBIONI	±5%	±5%	±5%



ISTRUZIONI DI LEGATURA

LxWxH (m)			DIAFRAMMI (N)	TIPO MAGLIA	DIAMETRO FILO	RIVESTIMENTO
L.	W.	H.				
2	1	0.50	1	6 x 8	Ø 2.7mm	GALMAC (Zn-Al 5%)
3	1	0.50	2			
4	1	0.50	3			
1.5	1	1	3			
2	1	1	1	8 x 10	Ø 2.7mm Ø 3.0mm	GALMAC (Zn-Al 5%)
3	1	1	2			
4	1	1	3			
4	1	1	3			
						GALMAC (Zn-Al 5%) + RIVESTIMENTO PLASTICATO

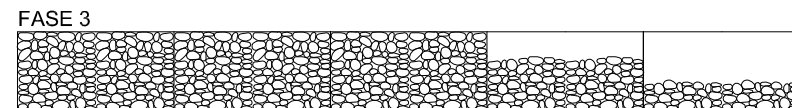
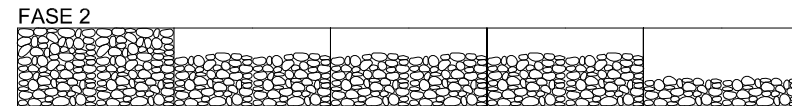
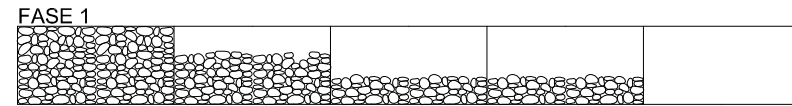
DIMENSIONI NOMINALI UNI EN 10223-3:2013

Linee Guida per la certificazione di idoneità tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione

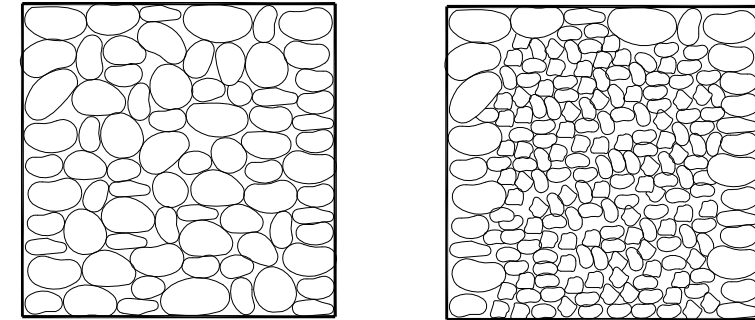
Nota: a contatto con acqua sono da utilizzare prodotti in rete doppia torsione realizzati con filo plasticato

RIEMPIMENTO DEI GABBIONI

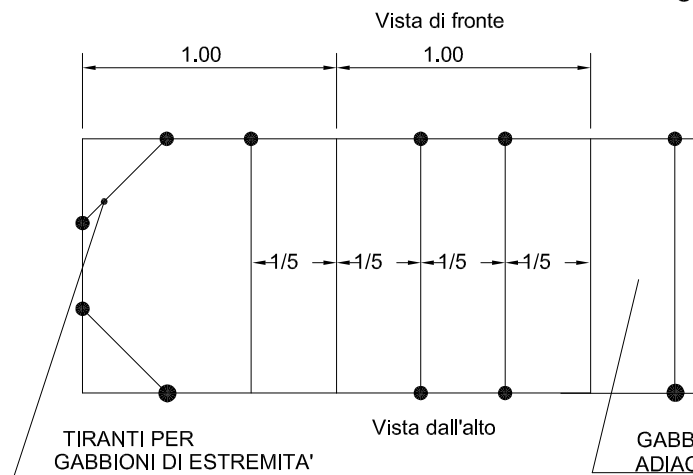
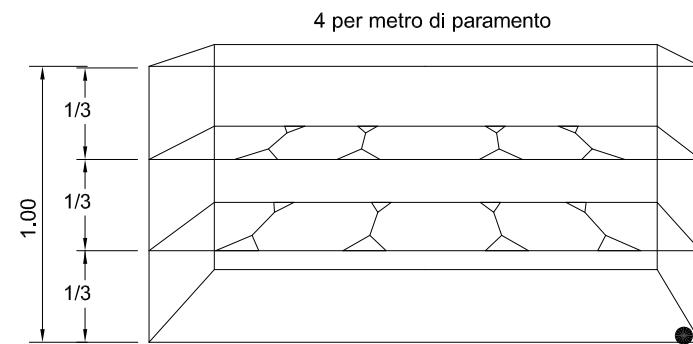
I GABBIONI DEVONO ESSERE RIEMPITI CON MATERIALE LAPIDEO NON GELIVO, CON PEZZATURA NON SUPERIORE A 250 mm E DI DIMENSIONI NON INFERIORI A QUELLE DELLA MAGLIA; LE DIMENSIONI OTTIMALI VARIANO TRA 75 mm E 200 mm.



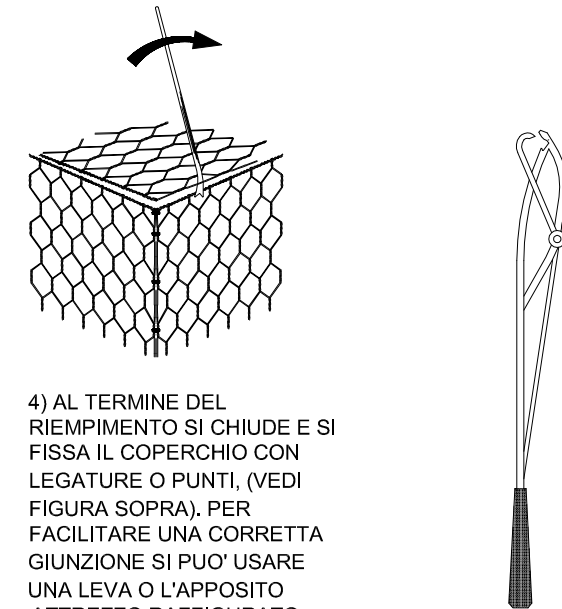
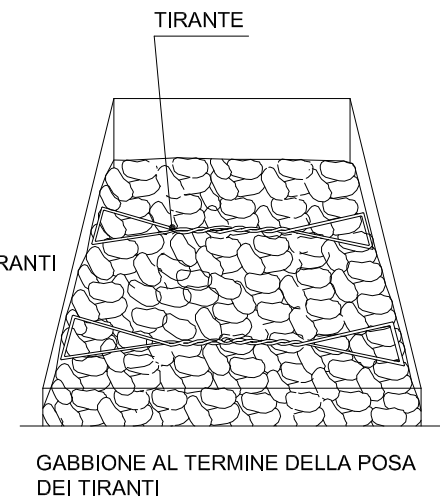
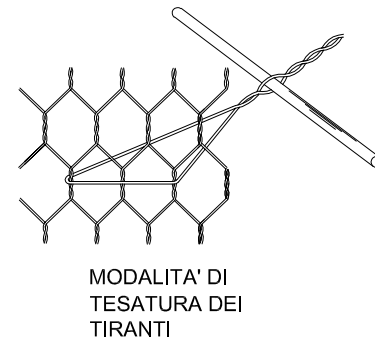
1) IL RIEMPIMENTO, MANUALE E MECCANICO, DEVE AVVENIRE IN STRATI DI 300 mm PARTENDO DALL'ESTREMITA' DELLA FILA DI GABBIONI CHE E' COLLEGATA ALLA SERIE RIEMPITA IN PRECEDENZA.



2) IL MATERIALE DEVE ESSERE BEN ASSESTATO PER GARANTIRE UN ELEVATO ADDENSAMENTO ED EVITARE DEFORMAZIONI DURANTE O DOPO LA POSA.



3) AL TERMINE DI OGNI STRATO DI RIEMPIMENTO SI DOVRANNO REALIZZARE DEI TIRANTI IN FILO METALLICO SECONDO LO SCHEMA INDICATO A LATO; QUESTI CONSENTIRANNO DI EVITARE DEFORMAZIONI INDESIDERATE DELLA STRUTTURA. AGLI ANGOLI SI DOVRANNO POSIZIONARE DEI TIRANTI POSTI A 45° COSI' COME INDICATO IN PIANTA; NEI GABBIONI ALTI 1 M SI POSIZIONERANNO AD 1/3 E A 2/3 DELL'ALTEZZA, IN QUELLI ALTI 0.50 m SI POSIZIONERANNO A META' ALTEZZA DEI TIRANTI



4) AL TERMINE DEL RIEMPIMENTO SI CHIUDE E SI FISSA IL COPERCHIO CON LEGATURE O PUNTI, (VEDI FIGURA SOPRA). PER FACILITARE UNA CORRETTA GIUNZIONE SI PUO' USARE UNA LEVA O L'APPOSITO ATTREZZO RAFFIGURATO SULLA DESTRA