

# Acciaierie di Sicilia



**ACCIAIERIE DI SICILIA S.p.A**  
**Sede Legale:**  
 Strada Passo Cavaliere IVA 0312 CATANIA (Italy)  
 Cap.Soc. € 24.960.000 - U.R.E.A. 239012 CATANIA  
 Cod.Fisc. P.IVA e Reg. Imprese 03480290875  
 Telefono +39 095 748 781 - Fax +39 095 748 784  
 Email: info@acciaieriedisicilia.it

Società soggetta a direzione e coordinamento da parte di Siderurgica Investimenti S.r.l.

## DOCUMENTO DI TRASPORTO (D.P.R. 14.08.1996 n. 472)

DOCUMENTO N. 964 BLAS DEL 03/02/21		Destinatario: 016574 P.I.: 04474310635 CASELLA COSTRUZIONI S.R.L.	
CAUSALE TRASPORTO 1 Vendita		VIA NAZIONALE 4 84030 CASALBUONO SA	
TRASPORTO A CURA <input type="checkbox"/> MITTENTE <input type="checkbox"/> DESTINATARIO <input checked="" type="checkbox"/> VETTORE			
VEITTORE ESECUTORE DEL TRASPORTO: SACOM SRL VIA S. MARIA DI LORETO, 118 ITA SA MONTESANO S. MARCELLANA P.I.: 00578030632 I.A.: SA7102401B			
VEITTORE O AGENZIA INCARICATA DEL TRASPORTO:		LUOGO DESTINAZIONE CASELLA COSTRUZIONI S.R.L. S.S.19 KM. 38 84033 MONTESANO SULLA MARCELLA SA	
P.I.:	I.A.:		
DATA E ORA RITIRO 03/02/21 14:35	TEL 0975863072	HS. CONFERMA DEL ASEQ/000011 12/01/21	VS. ORDINE DEL

DESCRIZIONE DELLA MERCE (CANTITÀ, UNITÀ DI MISURA)		PIÙ
d.m. 30 giugno 2009: Committente il trasporto: IL DESTINATARIO		
TONDO NERVATO ROCCHETTI ADS 500 KS diam. 8,0 mm DM 17-01-18 B450C 019/18-CA	NR 4 Colata/Lotto : 4211	5,800
TONDO NERVATO ROCCHETTI ADS 500 KS diam. 12,0 mm DM 17-01-18 B450C 019/18-CA	NR 2 Colata/Lotto : 0007	2,900
(Materiale a Vista) Totale colli	6	Totale 8,700
Il vettore è obbligato ad effettuare il presente trasporto nel pieno rispetto della normativa vigente sulla sicurezza stradale e con particolare riferimento all'art. 142, all'art. 174 del codice della strada.		
Luogo di carico: CATANIA Caricatore e Compilatore: IL MITTENTE		

DICHIAZIONE LIBERATORIA. Si dichiara che il carico di cui al presente D.O.T. è stato effettuato con le modalità richieste dal sollecitante conducente e dallo stesso sistemato nel rispetto delle norme di cui all'art. 164 del C.S. in modo da evitare la caduta o la dispersione o di non compromettere la stabilità del veicolo. Franto atto inoltre che la logatura utilizzata nel normale processo di condizionatura dei prodotti non sono e non possono essere considerate "portanti" ma solo di contenimento e quindi da non utilizzarsi né per il sollevamento né per il trasporto. Le Acciaierie di Sicilia s.p.a. sono portante soltanto da ogni qualsiasi responsabilità per i danni derivanti dalla sistemazione del carico e della relativa movimentazione non stadiante in.		FIRMA DEL CONDUCENTE PER RICEVUTA	
IL CONDUCENTE:			
ACCIAIERIE DI SICILIA S.p.A.		ATTENZIONE: CONTROLLARE IL PESC LA BOLLA FIRMATA PER ACCETTAZIONE NON CONSENTI RECLAMI PER AMMANCHI DI MATERIAL.	
MITTENTE E PROPRIETARIO DELLA MERCE		Si dichiara che la merce di cui alla presente bolle è stata controllata e ricevuta regolarmente.	
TARSE E CONDUCENTE		LI _____ FI ME _____	
Targa: E2211GV XA740DN CIPOLLA MARIO		GANTILLINO PESA Peso lordo : 24,140 Tara : 15,440 Peso netto : 8,700	

BLAS00096420210203





Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti  
Servizio Tecnico Centrale  
Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

## ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE

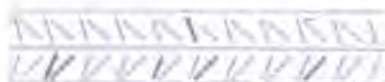
019/18-CA

In conformità al D.M. 17.01.2018 "Norme tecniche per le costruzioni", si attesta che il prodotto da costruzione:

### ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO LAMINATO A CALDO

*B450C, saldabile, in rotoli nei diam. 8-16*

Marchio di laminazione



prodotto da:

**ACCIAIERIE DI SICILIA S.p.a**

Strada Passo Cavaliere, 1/A - 95030 Z.I. CATANIA (CT)

nello stabilimento di:

**CATANIA (CT), Strada Passo Cavaliere, 1/A**

è stato sottoposto da parte del Produttore alle prove di qualificazione del prodotto effettuate a cura del Laboratorio Ufficiale DICATA di Brescia e il Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici ha effettuato l'ispezione iniziale dello stabilimento e del controllo di produzione in fabbrica.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la procedura di qualificazione definita nella norma

**D.M. 17.01.2018: "Norme tecniche per le costruzioni"**

sono state applicate.

Il presente attestato, che sostituisce ed annulla il n. 011/18-CA, ha validità dal 18.09.2018 al 11.07.2023 o sino a che le condizioni di produzione o il controllo di produzione in fabbrica non subiscano modifiche significative.

Roma, 07/11/2018

IL DIRIGENTE DELLA DIV. I  
DEL SERVIZIO TECNICO CENTRALE  
Dott. Ing. Emanuele Renzi

Firmato digitalmente da  
**EMANUELE RENZI**

O = Ministero Infrastrutture e Trasporti  
T = Dirigente



Acciaierie di Sicilia SpA - Stradale Passo Cavaliere, 1/A Zona Ind.le 95121 Catania

Tel. +39 095 7487811 r.a. - Fax. +39 095 7487840 info@acciaieriedisicilia.it

Azienda con sistema di gestione certificato da IGQ secondo ISO 9001

**PRODOTTI:** ROCCHETTATO B450 CS

Product  
Erzeugnis  
Produit

**NORMATIVA:** D.M. 17/01/2018 - B450C

Standard  
Werkstoff  
Qualité

**CLIENTE:**

Customer

Besteller

Client

**ALONGI & C. S.P.A.**

**CONTRADA BAIATE SNC**

**93010 SUTERA**

**DESTINAZIONE:**

Destination

Bestimmungsort

Destination

**ALONGI & C. S.P.A.**

**CTR BAIATE**

**93010 SUTERA**

CL I

**DDT:**

Dispatch Note

Lieferschein

Avis d'expédition

**964**

**04-02-2020**

**CL**

Colata Cast Schmelze Coulée		Ø  mm	ANALISI CHIMICA %  Chemical composition % Chemische Zusammensetzung % Composition chimique %													CARATTERISTICHE MECCANICHE  Mechanical properties Mechanische kennwerte Caracteristics mecaniques					
			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	N	Ceq	Toll. Sez. Deviation From	Snervamento Yield stress	Rottura Tensile strenght	Rapporto Ratio	Allungamento Elongation	fR  Bend and reband	
			%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	Reh (Mpa)	Rm (Mpa)	Rm/Reh	Reaci/ Renom	Agt (%)	fR
9	10,00	0,210	0,88	0,20	0,048	0,045	0,66	0,24	0,13	0,02	0,004	0,0098	0,480	-0,40	514	614	1,20	1,14	14,1	0,061	+
306	12,00	0,190	0,61	0,21	0,015	0,043	0,44	0,09	0,12	0,02	0,002	0,0088	0,350	-2,27	516	605	1,17	1,15	14,1	0,079	+

Annotazioni/Notes

The measured radiometric activity is lower than 0,1 Bq/gr

Le prove sono state effettuate su provette raddrizzate a macchina, mantenute per 60 minuti a 100 ± 10 °C e successivamente raffreddate in aria calma a temperatura ambiente

Si certifica che il materiale è conforme all'ordine e specifica e/o norme di riferimento

We hereby certify that the material described above complies with the terms of the order contract

Es wird bestätigt dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht

Il responsabile della certificazione

Salvatore Gandolfo

# CERTIFICATO PROVE SU ACCIAIO N. 964

UNI EN 15630/1 - UNI EN 6892/1

NTC D.M. 17.01.2018

Accettazione N. 16900

Data Accettazione 03/03/2021

Data Certificazione 12/03/2021

Richiedente: SIMONE ING. ANGELO Dir.di Stabilimento

Cantiere: Autocontrollo di Stabilimento

SS 19 km 88 Loc. Montesano Scalo - MONTESANO SULLA MARCELLANA (SA)

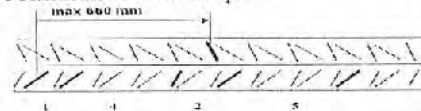
Provenienza Campione: (1) A.1, A.2, A.3, Rocchetto: D.d.t. n.964 del 03/02/21 Colata/Lotto 4211 - Verb.n.20 del 03.02.2021; B.1, B.2, B.3, Rocchetto: D.d.t. n.964 del 03/02/21 Colata/Lotto 0007 - Verb.n.21 del 03.02.2021;

Proprietario o Ente Appaltante: CASELLA COSTRUZIONI S.R.L.

Impresa Esecutrice: CASELLA COSTRUZIONI S.R.L.

Qualità Acciaio dichiarata: B450C

ACCIAIERIA DI SICILIA Spa



## Risultati delle prove

Sigla	Diametro nominale (mm)	Diametro Effettivo (mm)	Sezione effettiva (mm <sup>2</sup> )	Snerv.to fy (N/mm <sup>2</sup> )	Rottura ft (N/mm <sup>2</sup> )	Rapporto ft/fy	Rapporto (fy/fy nom) K	All.to Agt (%)	Prova di piegam.	Mandrini utilizzati Ø mm	Data Prova
A.1	8	8,03	50,64	539,2	651,2	1,21	1,20	11,21	S.C.	32	04/03/2021
A.2	8	8,02	50,52	541,6	648,6	1,20	1,20	12,01	S.C.	32	04/03/2021
A.3	8	8,06	51,02	538,4	652,7	1,21	1,20	11,32	S.C.	32	04/03/2021
B.1	12	12,01	113,29	526,1	641,2	1,22	1,17	12,92	S.C.	60	04/03/2021
B.2	12	12,08	114,61	522,7	639,6	1,22	1,16	13,12	S.C.	60	04/03/2021
B.3	12	12,11	115,18	523,4	635,1	1,21	1,16	12,72	S.C.	60	04/03/2021

Note (1): dati dichiarati dal richiedente

Macchina di prova: GALDABINI TIPO QUASAR 600 MATRICOLA V872 ANNO 2007

Richiesta prove sottoscritta dal: Richiedente le Prove



LO SPERIMENTATORE

Geom. Raucci Carlo

IL DIRETTORE DEL LABORATORIO

Dott. Ing. Carlo Raucci