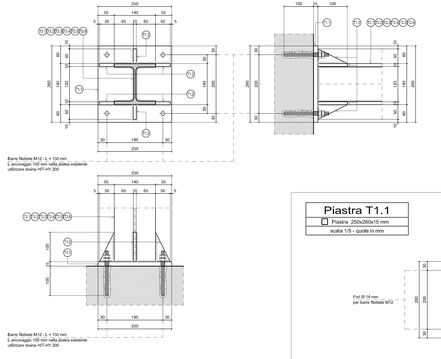
- Dettaglio A1 -

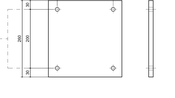
« scala 1/5 mm »



Barre filettate M12 - L = 150 mm
L ancoraggio 100 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

Barre filettate M12 - L = 150 mm
L ancoraggio 100 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

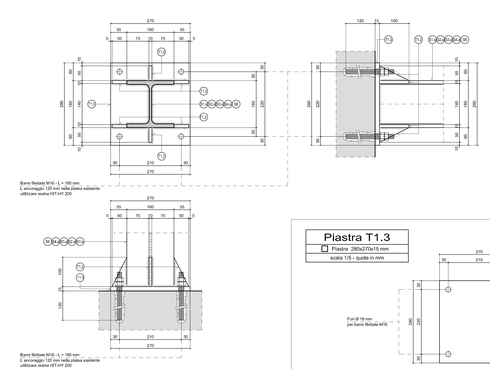
Piastra T1.1
Piastra 250x300x15 mm
scala 1/5 - quote in mm



Fori Ø 14 mm
per barre filettate M12

- Dettaglio A2 -

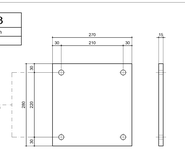
« scala 1/5 mm »



Barre filettate M16 - L = 190 mm
L ancoraggio 120 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

Barre filettate M16 - L = 190 mm
L ancoraggio 120 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

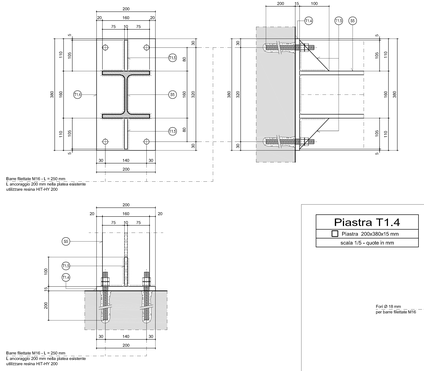
Piastra T1.3
Piastra 280x270x15 mm
scala 1/5 - quote in mm



Fori Ø 18 mm
per barre filettate M16

- Dettaglio A3 -

« scala 1/5 mm »



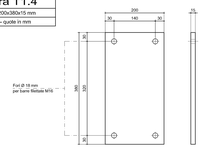
Barre filettate M16 - L = 250 mm
L ancoraggio 200 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

Barre filettate M16 - L = 250 mm
L ancoraggio 200 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

Piattto T1.2
Piatto triangolare 50x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Piattto T1.5
Piatto triangolare 105x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

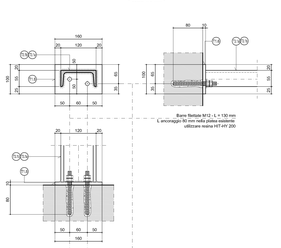
Piastra T1.4
Piastra 200x380x15 mm
scala 1/5 - quote in mm



Fori Ø 18 mm
per barre filettate M16

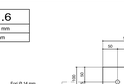
- Dettaglio A4 -

« scala 1/5 mm »



Barre filettate M12 - L = 130 mm
L ancoraggio 90 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

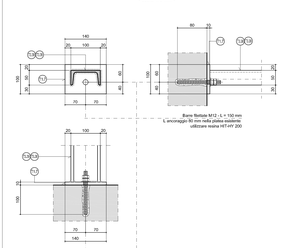
Piastra T1.6
Piastra 160x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm



Fori Ø 14 mm
per barre filettate M12

- Dettaglio A5 -

« scala 1/5 mm »



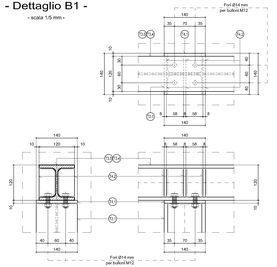
Barre filettate M12 - L = 130 mm
L ancoraggio 90 mm nella platea esistente
utilizzare resina HIT-HY 200

Piastra T1.7
Piastra 140x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Fori Ø 14 mm
per barre filettate M12

- Dettaglio B1 -

« scala 1/5 mm »



Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

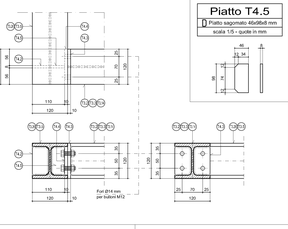
Piastra T4.1
Piastra 140x140x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Piattto T4.2
Piatto sagomato 56x98x8 mm
scala 1/5 - quote in mm

- Dettaglio B2 -

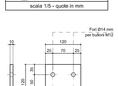
« scala 1/5 mm »



Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Piattto T4.5
Piatto sagomato 46x98x8 mm
scala 1/5 - quote in mm

Piattto T4.3
Piatto 120x120x10 mm
scala 1/5 - quote in mm



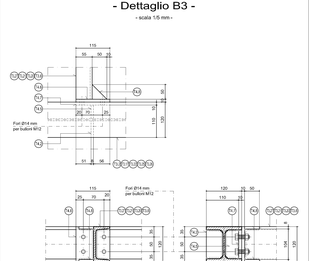
Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Piattto T4.4
Piatto 120x98x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

- Dettaglio B3 -

« scala 1/5 mm »



Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Piattto T4.6
Piatto 120x120x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

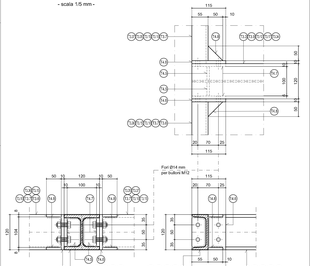
Piattto T4.7
Piatto 120x98x10 mm
scala 1/5 - quote in mm

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Piattto T4.8
Piatto triangolare 50x50x8 mm
scala 1/5 - quote in mm

- Dettaglio B4 -

« scala 1/5 mm »

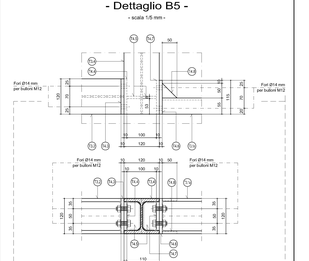


Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

- Dettaglio B5 -

« scala 1/5 mm »



Fori Ø14 mm
per bulloni M12

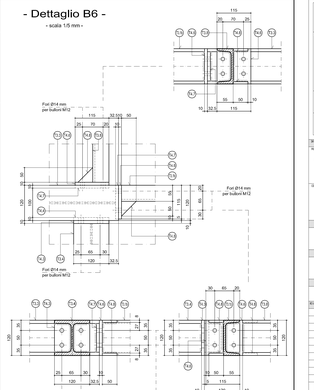
Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

- Dettaglio B6 -

« scala 1/5 mm »



Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

Fori Ø14 mm
per bulloni M12

CARATTERISTICHE MATERIALI

ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE	*D.M. 17/01/2018 - UNI EN 10025 - 10210 - 10219-1*
- PROFILATI PER ELEMENTI STRUTTURALI STRUTTURALI	S 235
- LAMIERE PIASTRE E NASTRI	S 235
- BARRE FILETTATE PER ANCORANTI A TERRA	CL 8.8

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEGLI ACCIAI

Protezione dalla corrosione mediante verniciatura

ZINCATURA A CALDO

- PRETRATTAMENTI SUPERFICIALI
  - ELIMINARE TUTTI I RESIDUI DI SALDATURA E LE TRACCE DI VERNICI CON METODO MECCANICO QUALI SABBIATURA, LAMATURA
  - ELIMINARE LE IMPURITÀ SUPERFICIALI, OLII, GRASSI, RESIDUI DI LAVORAZIONE, OSSIDI, SALDATURE E SCORIE A SGRASSAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN SOLUZIONE ALCALINA O ACIDA OLIO A FREDDO, E SUCCESSIVAMENTE A DECAPAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN SOLUZIONE DI ACIDO CLORIDRICO
  - PROVVEDERE AL LAVAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN VASCA DI FLUSSAGGIO CON SOLUZIONE DI SALI DI ZINCO E AMMONIO AL TERMINE DEL PRETRATTAMENTO SOTTOPORRE GLI ELEMENTI AD ESSICAZIONE E PRERISCALDAMENTO
- ZINCATURA
  - IMMERSIONE IN BAGNO DI ZINCO FUSO A TEMPERATURA COMPRESA TRA 440°C E 460°C
  - VERIFICARE I TEMPI DI PERMANENZA NEL BAGNO IN FUNZIONE DELLA DIMENSIONE DEGLI ELEMENTI
  - ESTRARRE LENTAMENTE CON SUCCESSIVO SGOCCIOLAMENTO E RAFFREDDAMENTO
- CONTROLLO E FINITURA
  - A RAFFREDDAMENTO AVVENUTO CONTROLLARE LO SPESSORE DEL RIVESTIMENTO
  - PROVVEDERE ALLA FILETTURA DI EVENTUALI IMPURITA' O GOCCIOLATURE DI ZINCO

SALDATURE

D.M. 17/01/2018 - UNI EN ISO 4063 - EN 1011 - EN 29692
UNI 8930 - UNI 8612 - UNI EN 756

OVE NON ESPRESSAMENTE INDICATO FARE RIFERIMENTO ALLO SCHEMA RIPORTATO

NOTE GENERALI

1 - TUTTE LE MISURE E QUOTE SONO DA CONTROLLARE E VERIFICARE IN CANTIERE. EVENTUALI ERRORI O DIVERGENZE VANNO RIPORTATI ALLA D.L. PRIMA DELL'ESECUZIONE DELLE OPERE
2 - LE QUOTE DEGLI ELEMENTI STRUTTURALI SONO RIPORTATE NELLE STRUTTURE FARE RIFERIMENTO ALLE TAVOLE IMPIANTISTICHE ED ARCHITETTONICHE. EVENTUALI DIVERGENZE VANNO RIPORTATE ALLA D.L. PRIMA DI ESEGUIRE LE OPERE
3 - LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE
4 - LE QUOTE SONO IN MILLIMETRI
5 - QUOTE OPERE IN CARPENTERIA METALLICA IN MILLIMETRI
6 - TUTTE LE MISURE SONO RIFERITE AL RUSTICO
7 - IL PRESENTE ELABORATO GRAFICO DEVE ESSERE INTERPRETATO IN ASSOCIAZIONE A TUTTI I DISEGNI IMPIANTISTICI ED ARCHITETTONICI
8 - LE FONDAZIONI SONO DA DIMENSIONARE IN MODO DA GARANTIRE UNIFORMEMENTE DISTRIBUZIONE DEI CARICHI AL TERRENO
9 - OVE SI RENDA NECESSARIO IL GETTO IN TEMPI DIVERSI DI ELEMENTI STRUTTURALI SOGGIALI FRA LORO DI DEVO POSIZIONARE DEI GIUNTI DI RITIRO CHE DOVRANNO ESSERE CONCORDATI CON LA D.L. E REALIZZATI IN MODO DA NON PREGIUDICARE LA STABILITÀ DELL'OPERA
10 - SI RAPPRESENTA CHE MINIMA PER ASTI DI ELETTRICISTA DATE, L'ANGLE SPECIFICATO DIVERSAMENTE
11 - CONTROLLARE IN CANTIERE LA LUNGHEZZA DEI FERRI DI ARMATURA PRIMA DELLA LORO POSA IN OPERA
12 - PRIMA DEI GETTI AVVISARE LA DIREZIONE LAVORI
13 - NON ASSUNGERE ACQUA IN CANTIERE, ALLE FORNITURE DI CALCESTRUZZO
14 - NON GETTARE IN PRESENZA DI ACQUA NELLE FONDAZIONI
15 - FERI (TRELIEVI IN CANTIERE DI CUI E' ARMATURE FARE RIFERIMENTO A QUANTO DISPOSTO AL CAPITOLO 11 - D.M. 17/01/2018

OPERAZIONE DI POSA ANCORAGGI AL PIEDE

REGIONE PIEMONTE

CITTA' DI PINEROLO

PROVINCIA DI TORINO

acea PINEROLESE

L'INNOVAZIONE È IL NOSTRO TERRITORIO

POLO ECOLOGICO INTEGRATO

PROGETTO ESECUTIVO

DIRETTORE TECNICO
acea PINEROLESE
L'INNOVAZIONE È IL NOSTRO TERRITORIO
Via Brigata Alpina, 14 - 10064 Pinerolo (TO)
Tel. 0121/70 - Fax 0121/794552
Cod. fisc. e n. iscr. 00469660019 - C.C.I.A.A. Torino 00469660019
GERENTE TEC.O DI CANTIERE: DI NUZZI MASSIMO

ANALISI STATISTICA
STUDIO74
Architettura Ingegneria Ambiente

Studio 74 s.r.l.
Via Torre Pellice, 36
10138 Torino (TO)
t. 011/4344411
e. info@studio74.it
www.studio74.it
Ing. Alessandro Abbà

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI TORINO
dott. ing. ABBÀ ALESSANDRO
sez. A
settore: a - civile e ambientale
n° iscr. 9

TITOLO PROGETTO

AMPLIAMENTO - ADEGUAMENTO AREA FANGHI FASE 4

TITOLO ELABORATO

Assieme Soppaco Centrifughe - Trasporti Manutenzione

SCALA	FORMATO	DATA
1/5	A4	15/03/2025

DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO
PE	DR	PE

COMMESSA	FILE
15	DWG\ELAB\ELE\340

REV. NUM.	REVISIONE	REDATTO	SCALA	APPROVATO
00	15/03/2025	PRIMA EMISSIONE	STUDIO 74	GPA	MO
01				
02				
03				
04				
05				
06				
07				
08				
09				
10				

| ELABORATI | | | |