

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:
CONSORZIO:



SOCI:



PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:



MANDANTI:



PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA

SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE

SE01 - SSE APICE

PIAZZALE SSE IMPIANTI

Piazzale SSE: Disegni delle carpenterie delle apparecchiature

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA
Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Moriello 10/06/2020	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	 Ing. R. Zanon

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	SE0100	011	B	-

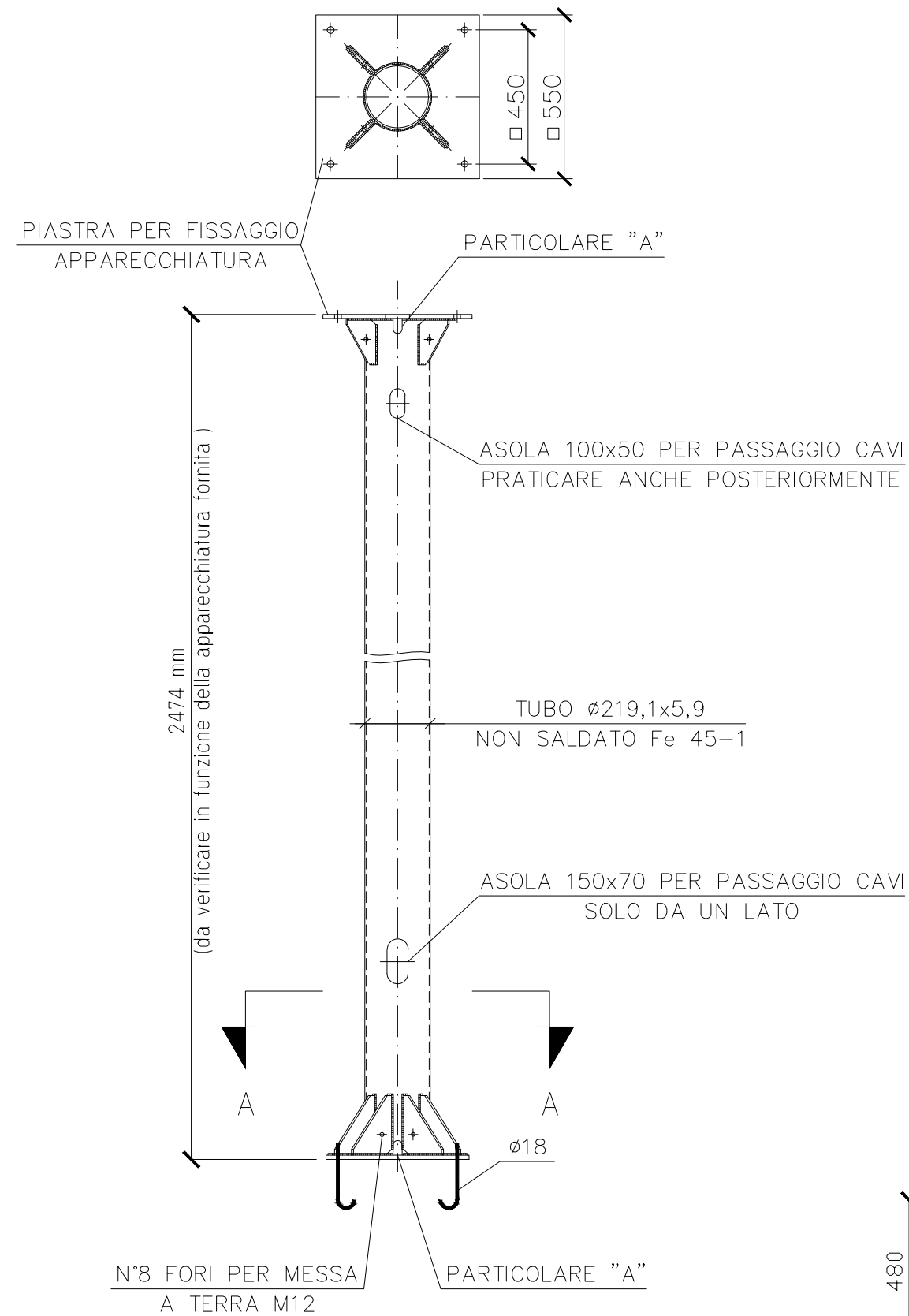
Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione per consegna	C. Piccardo	23/12/2019	V. Corsini	23/12/2019	S. Eandi	23/12/2019	Ing. R. Zanon
B	Recepimento istruttoria	C. Piccardo	10/06/2020	V. Corsini	10/06/2020	S. Eandi	10/06/2020	
								10/06/2020

File: IF2801EZZDXSE0100011B.dwg

n.Elabor.: -

SOSTEGNO TVA

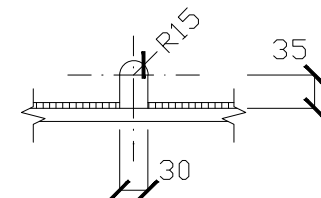
SCALA 1:20



PESO TOTALE ≈ 180 kg

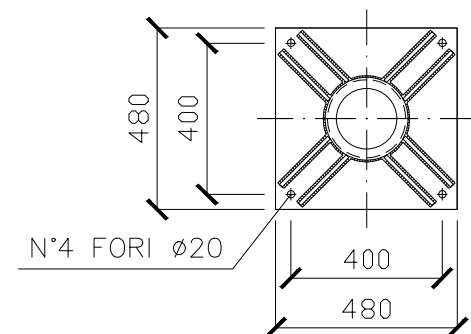
PARTICOLARE "A"

SCALA 1:20



SEZIONE "A-A"

SCALA 1:20



1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

EN 10216-1
UNI EN 10025
UNI 5132-63
CEI 7-6

2-MATERIALI

1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: $\pm 2\text{mm}$.
3. Sugli interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: $\pm 1\text{mm}$.
4. Sulla complanarità in genere: $\pm 1/100$.
5. Sulle forature: $\pm 1\text{mm}$.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

TRASFORMATORE DI TENSIONE E CORRENTE MISURE FISCALI - TVA
CARPENTERIA DI SUPPORTO

SCALA:

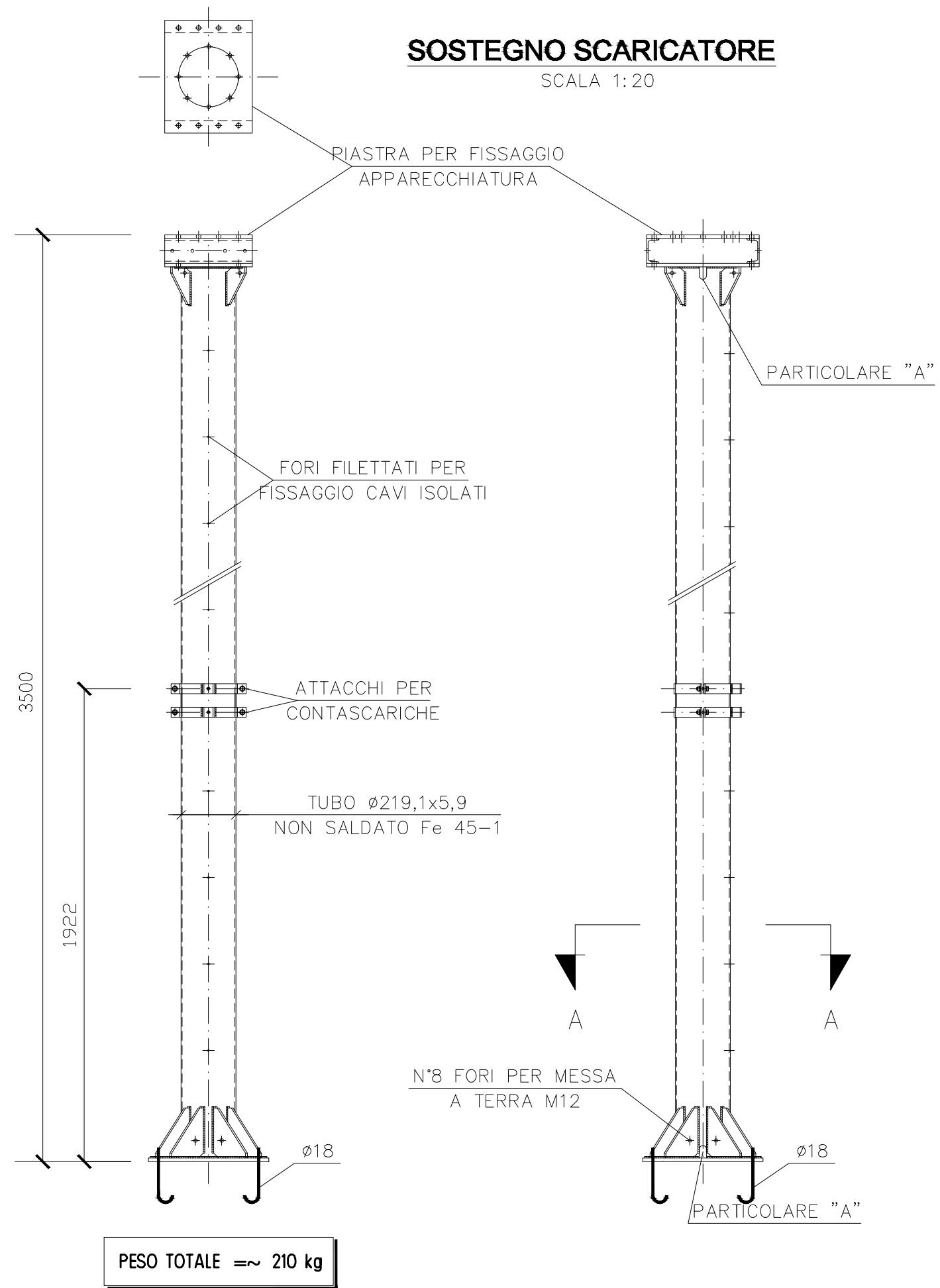
1:20

NOTA:

Le carpenterie di supporto dovranno essere verificate in funzione dell'apparecchiatura fornita.

SOSTEGNO SCARICATORE

SCALA 1:20



1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

EN 10216-1
UNI EN 10025
UNI 5132-63
CEI 7-6

2-MATERIALI

1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
2. 3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

3. 1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
3. 2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ± 2 mm.
3. 3. Sugli interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ± 1 mm.
3. 4. Sulla complanarità in genere: $\pm 1/100$.
3. 5. Sulle forature: ± 1 mm.

4-ZINCATURA

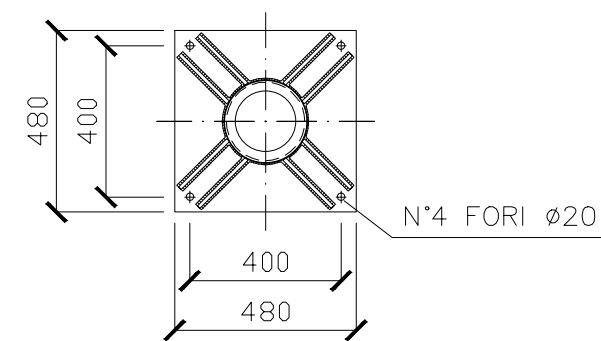
Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

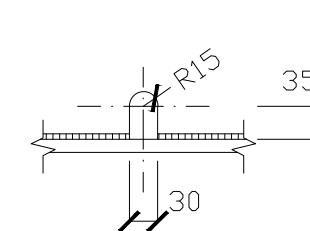
SEZIONE "A-A"

SCALA 1:20



PARTICOLARE "A"

SCALA 1:20



SCARICATORE AT
CARPENTERIA DI SUPPORTO

SCALA:

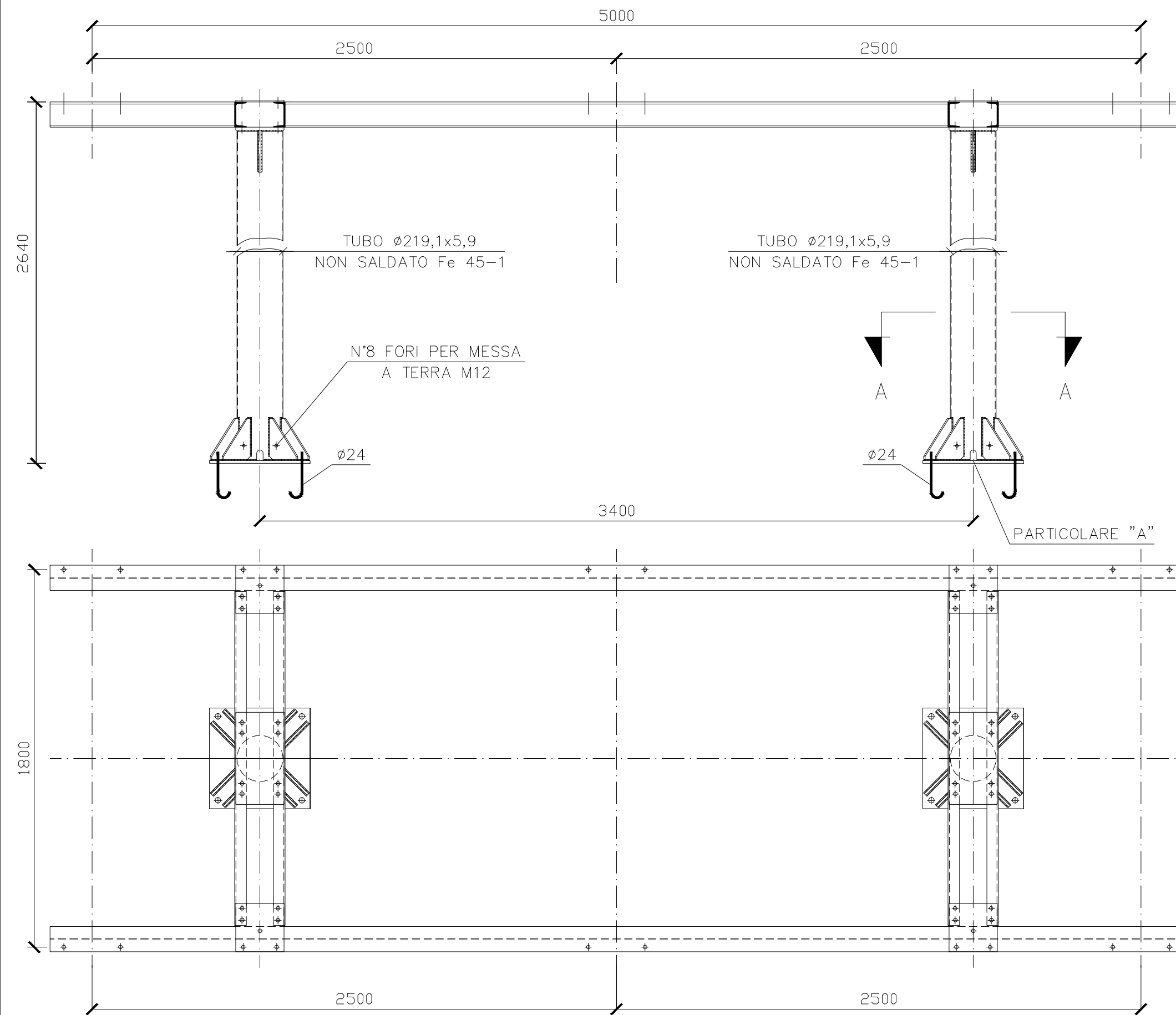
1:20

NOTA:

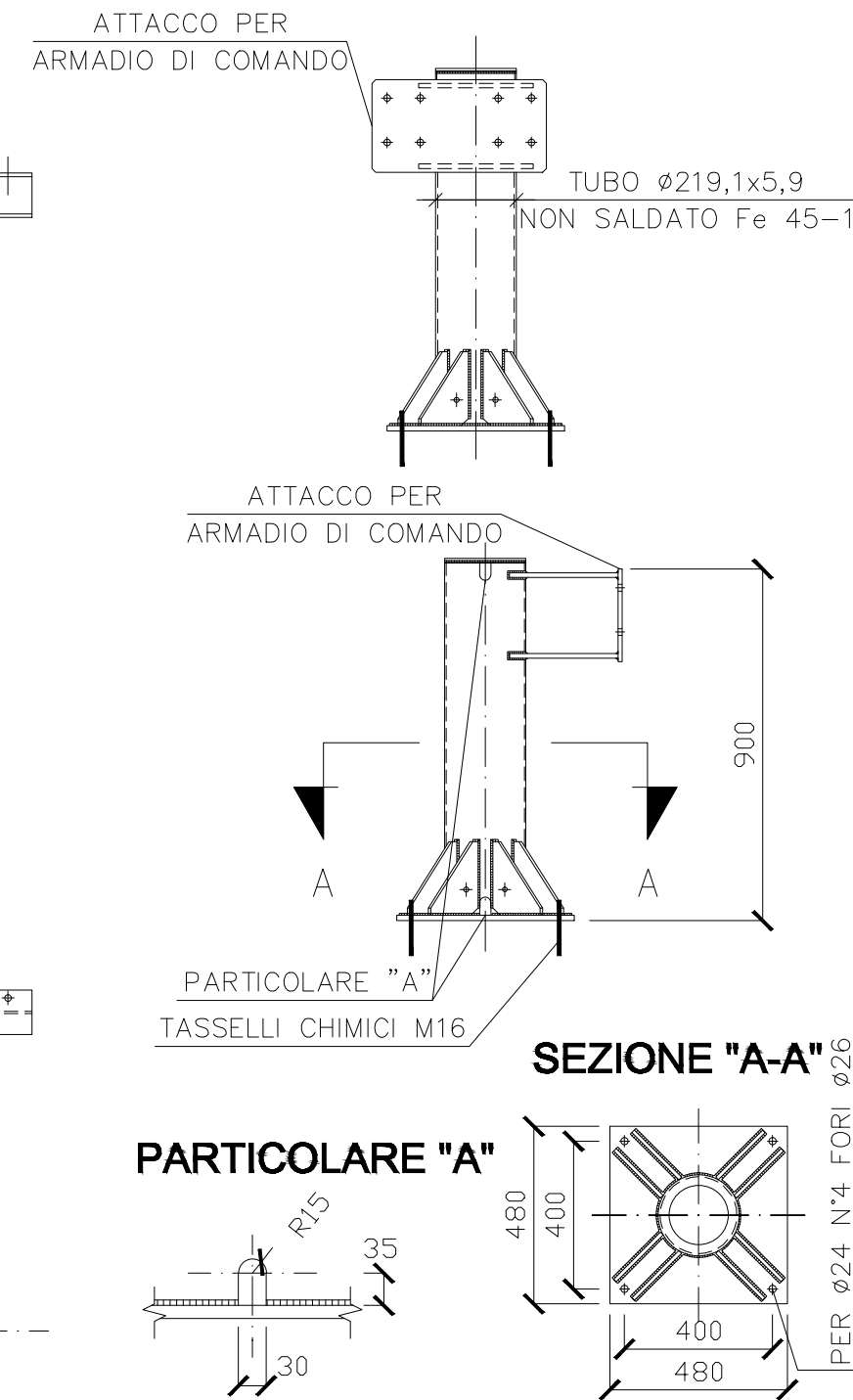
Le carpenterie di supporto dovranno essere verificate in funzione dell'apparecchiatura fornita da RFI.

SOSTEGNO SEZIONATORE ORIZZONTALE

SCALA 1:20



SOSTEGNO COMANDO SEZIONATORE ORIZZONTALE



SUPPORTO SEZ. PESO TOTALE ≈ 750 kg
SUPPORTO COMANDO PESO TOTALE ≈ 105 kg

1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

EN 10216-1
UNI EN 10025
UNI 5132-63
CEI 7-6

2-MATERIALI

1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: $\pm 2\text{mm}$.
3. Sugli interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: $\pm 1\text{mm}$.
4. Sulla complanarità in genere: $\pm 1/100$.
5. Sulle forature: $\pm 1\text{mm}$.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

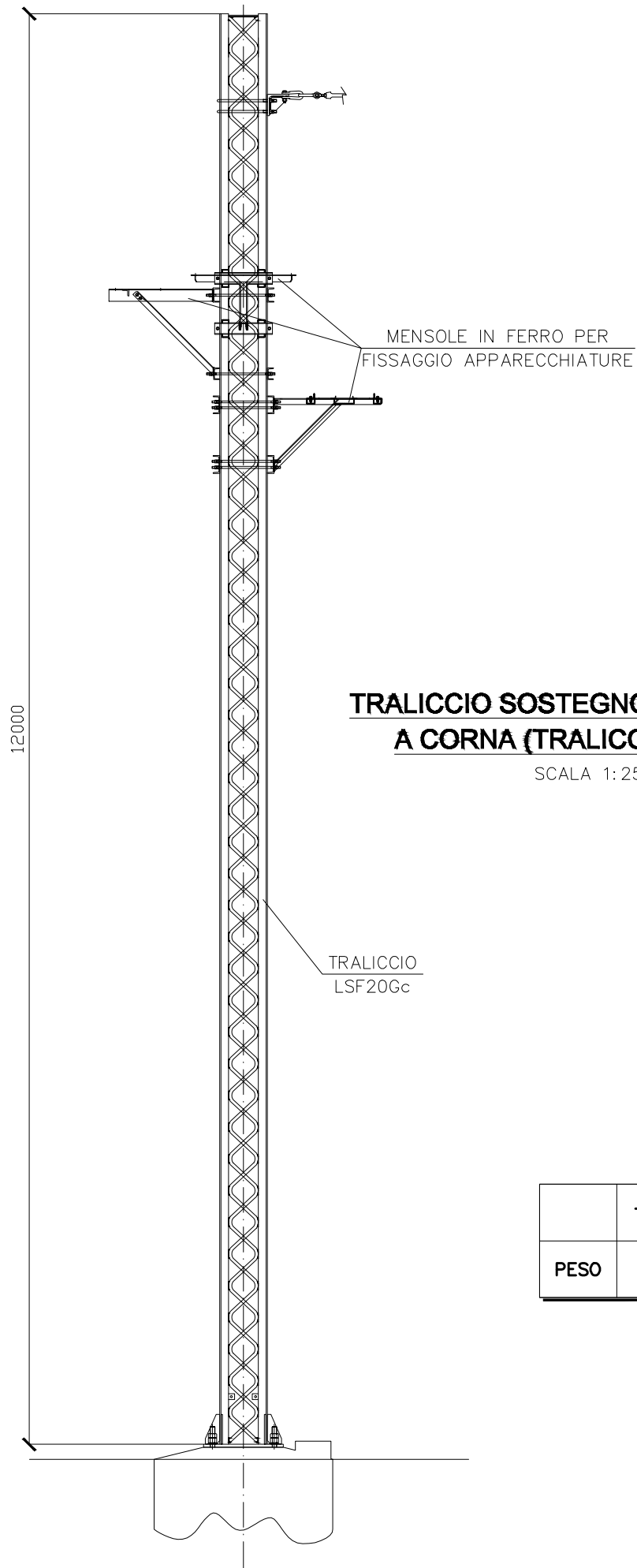
SOSTEGNO SEZIONATORE ORIZZONTALE
AT ROTATIVO

SCALA:

1:20

NOTA:

Le carpenterie di supporto dovranno essere verificate in funzione dell'apparecchiatura fornita da RFI.



	TRALICCIO LSF20Gc
PESO	~821Kg.

SEZIONATORE 3KVCC 1^A FILA, 2^A FILA
CARPENTERIA

SCALA:

1:20

NOTA:

Le carpenterie di supporto dovranno essere verificate in funzione dell'apparecchiatura fornita.