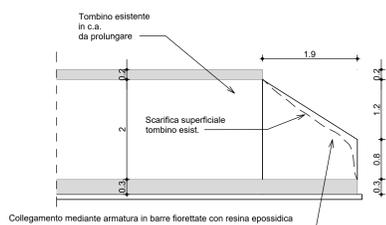


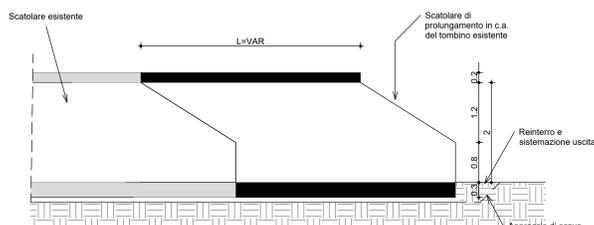
S1001 - Planimetria generale - Tombini T1A  
1 : 1000

**Stato di fatto**

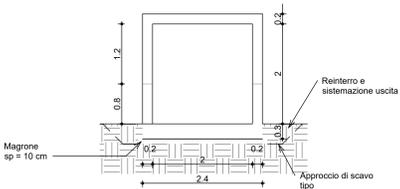


S4001 - T1A\_ Stato di fatto  
1 : 50

**Stato di progetto e fasi costruttive**

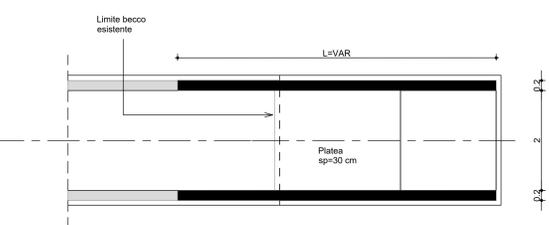


S4002 - T1A\_ Stato di progetto  
1 : 50

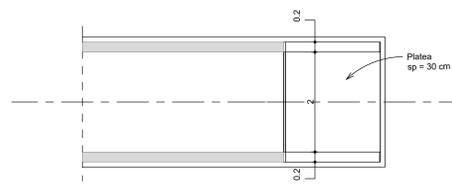


S4003 - T1A\_ Stato di Progetto  
1 : 50

N.B. Per le dimensioni v. Tabella 1



S1003 - T1A - Stato di progetto  
1 : 50



S1002 - T1A - Stato di fatto  
1 : 50

**Legenda**

- 1 : 50
- Profilo terreno esistente
- Esistente
- ▨ Demolizione
- Nuova costruzione
- Manufatto oggetto di intervento
- Cordolo in c.a.
- ▨ Pacchetto stradale
- Misto cementato
- ▨ Terreno di progetto

**FASI DI ESECUZIONE**

1. Demolizione becco esistente (v. tabella) e magrone di base;
2. Scarificare e preparazione superfici delle pareti e della platea di fondo;
3. Inghignaggio barre di connessione nuovi getti in forochi 20 con profondità h=30cm; posa barre di connessione con resina epossidica;
4. Realizzazione platea;
5. Realizzazione pareti;
6. Realizzazione soletta;
7. Finitura soletta e reintiro

Note: Verificare quote con DL. Modifiche delle fasi esecutive da concordare con il DL.

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 17.01.2018)									
CALCESTRUZZO									
CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE	CLASSE RESISTENZA (Rk (MPa))	COPRIFERRO (mm)	NOTE	CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE	CLASSE RESISTENZA (Rk (MPa))	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Scatole gettate in opera	AMBIENTALE	C30/37	40	(1)(2)		AMBIENTALE			
Manufatti in opera	XF1, XC4	C30/37	40	(1)(2)					
Magrone	XC1	C25/30		(1)(2)					
Scatole prefabbricate	XF1, XC4, XC3	C30/37	40	(1)(2)					

ACCIAIO PER C.A.									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	CLASSE	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE				
Barre armature	B 400	S 400A	400	400	(1)(2)				
Barre estruse	B 400A	S 400A	400	400	(1)(2)				

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE					
Acciaio a sezione profilata - ordinario	S 275 JR	275	275	(1)(2)					
Acciaio a sezione profilata - profili di contatto	S 275 JR	275	275	(1)(2)					

BULLONI									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE					
Bulloni a sezione cilindrica - ordinario	S 275 JR	275	275	(1)(2)					
Bulloni a sezione cilindrica - profili di contatto	S 275 JR	275	275	(1)(2)					

SALDATURE									
Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni della norma UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed eseguite con due o più passate a seconda della spessore di gola, pari ad almeno 0,7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.									

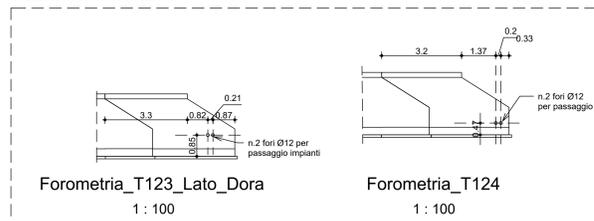
  

TRATTAMENTI PROTETTIVI									
1. Ripresa delle superfici esistenti: esecuzione di idroscalfatura o altra idonea procedura per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvido. Rimozione delle scorie sui fermi armature e trattamento mediante spazzatura di doppio mano di media granulometria abrasiva di corruzione. Pulizie e saturazione a rifilo con acqua mediana idroavviaggio (vedi voce di capitolo F.1.1.4).									

Tabella 1\_Geometrie tombini e quote altimetriche

N.	Lunghezza scatolare esistente	Demolizione becco	Lunghezza scatolare di prolungamento		Lunghezza totale scatolare di progetto	Quota inferiore scatolare esistente		Inclinazione rampa esistente	Quota inferiore scatolare di progetto	
			Lato sud	Lato nord		Lato sud	Lato nord		Lato sud	Lato nord
L [m]	L [m]		L' [m]	L,tot [m]	qb,e [m]		[°]	qb,p [m]		
119	43.41	SI	3.44	0.00	46.85	400.49	400.51	0.03	400.49	400.51
120	36.68	SI	4.35	0.00	41.03	402.31	402.30	0.02	402.31	402.30
131	37.33	SI	2.83	3.70	43.86	406.69	406.76	0.11	406.68	406.77
132	36.78	SI	2.85	4.21	43.84	406.69	407.38	1.07	406.64	407.46

**DETTAGLI FOROMETRIA**



Forometria\_T123\_Lato\_Dora  
1 : 100

Forometria\_T124  
1 : 100

**NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN**  
**PARTE COMUNE ITALO-FRANCESE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE**

**LOTTO COSTRUTTIVO 1 / LOT DE CONSTRUCTION 1**  
**CANTIERE OPERATIVO 02C / CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C**

**RILOCALIZZAZIONE DELL'AUTOPORTO DI SUSA**  
**DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE**

**PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION**  
**CUP C11J0900030001 - CIG 682325367F**

**OPERE D'ARTE MINORI**  
**TOMBINO TIPO 1A - N. 119 - 120 - 131 - 132**

**Inserimento nello stato di fatto con i manufatti esistenti / Fasi di realizzazione**

Idolo	Data	Modifiche / Note	Stato per / Coordinate di	Verifica per / Coordinate di	Autore per / Autocritico di
A	30/04/2017	Primo rilievo / Prima emissione	M. BARBERIS (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)
B	30/04/2018	Ricevimento istruzione validazione RNA Check	M. BARBERIS (MUSNET ENG)	F. FINOZZO (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)
C	15/07/2020	Verifica geometria scavo	M. BARBERIS (MUSNET ENG)	F. FINOZZO (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)
D	15/08/2021	Verifica geometria scavo	M. BARBERIS (MUSNET ENG)	F. FINOZZO (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)
E	15/11/2022	Ricevimento istruzione validazione RNA Check	M. BARBERIS (MUSNET ENG)	L. BARBERIS (MUSNET ENG)	C. GIOVANNETTI (MUSNET ENG)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 R G E G C P L 0 9 0 0 E

PROGETTISTA / DESIGN: SITAF spa  
 AUTORE: CUP C11J0900030001 - CIG 682325367F

INTEGRAZIONE PRESTAZIONE SPECIALISTICA: SITAF spa  
 DIRETTORE DELL'OPERA: SITAF spa

SCALA / ECHELLE: As indicated