





SOTTOBASETTA TRIBASE

Art. SP0105



CARATTERISTICHE

Sottobasetta polifunzionale con predisposizione per alloggio basi metalliche quadrate e tonde, elemento di alta visibilità di colore giallo, adatto a basi 150mm. Versione TRIBASE: massima robustezza e solidità, con quattro rifrangenti. TRIBASE è un ripartitore di carico certificato per l'utilizzo con una singola base, con due basi attique, con due basi sovrapposte e tre basi contemporaneamente. Inchiodabile, impilabile, riutilizzabile, non deperibile, ad alta visibilità.

Materiale di produzione	Polipropilene	Prodotto di origine CE certificato			
Dimensioni prodotto	246x475x35 mm				
Peso prodotto	1,15 Kg				
Dimensioni imballo singolo	40x60x28 cm	Imballo neutro senza marchiature			
Pezzi/Peso per confezione	13 pz – 15,0 Kg				
Dimensioni EUR pallet	80x120x160 cm	Possibilità di palletizzazione 100x120 cm			
Pezzi/Peso per EUR pallet	260 pz – 305,0 Kg	Su pallet 100x120: 390 pz – 460,0 Kg.			

CERTIFICAZIONE

Rapporto di prova cert. N. 713/714/715/MEC VAR e RELAZIONE TECNICA N. 57881 del 26/07/2010

L'utilizzo di supporti in plastica come ripartitori di carico per ponteggi e strutture tubolari è stato regolamentato per la prima volta attraverso la Circolare Ministeriale n. 29 del 27 Agosto 2010, quesito 6 pag. 4. Tali elementi devono rispettare prestabiliti criteri di qualità, la loro produzione è quindi strettamente correlata ad un forte controllo, nonché a test sulla loro resilienza e resistenza. N° di prova marchiato sul prodotto.

> Circolare Ministeriale n.29 del 27 Agosto 2010 Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali Pag. 4 Quesiti n.6 e n.7

> > CIRCOLARE N. 29

Roma,

Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali Partenza - Roma, 27/08/2010 Prot. 15 / VI / 0017810 / MA001.A007

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI DIREZIONE GENERALE DELLA TUTELA DELLE CONDIZIONI DI LAVORO DIVISIONE VI

Alle Direzioni Reg.li e Prov.li del lavoro Alla D.G per l'Attività Ispettiva Al Coordinamento Tecnico delle Regioni e P.A Agli Assessorati alla Sanità delle Regioni Alla Provincia autonoma di Trento Alla Provincia autonoma di Bolzano - Ag. Prov. Prot. Ambiente e Tutela del Lavoro

Alle ASL (per il tramite degli Assessorati alla Sanità delle Regioni) Alle Org.zioni rappresentative dei datori di lavoro Alle Organizzazioni rappresentative dei lavoratori

LORO SEDI

Ferremi Luca s.r.l. a socio unico











OGGETTO: Capo II, Titolo IV, del D.Lqs. n. 81/2008 e s.m.i. – Quesiti concernenti le norme per la prevenzione degli infortuni sul lavoro nelle costruzioni e nei lavori in quota.

Sono pervenute a questo Ministero numerose richieste di interpretazioni di natura tecnica cui si ritiene dover fornire, su conforme parere della commissione opere provvisionali e di intesa con la Direzione Generale per l'Attività Ispettiva, i necessari chiarimenti di seguito riportati.

Quesito n. 6:

Gli elementi di ripartizione dei carichi dei montanti al di sotto delle piastre di base metalliche delle basette di un ponteggio debbono obbligatoriamente essere costituiti da tavole in legno?

Risposta:

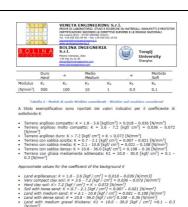
Gli elementi di ripartizione al di sotto delle piastre di base metalliche delle basette, in conformità a quanto disposto dal punto 2.2.1.2 dell'Allegato XVIII del D.Lgs n. 81/2008 e s.m.i. devono avere dimensioni e caratteristiche adequate ai carichi da trasmettere ed alla consistenza dei piani di posa in modo da non superarne la resistenza unitaria; di consequenza non è prevista l'obbligatorietà di un materiale specifico per realizzare tali elementi di ripartizione, purché vengano soddisfatte le condizioni di cui sopra, oltre le indicazioni più dettagliate contenute nel Pi.M.U.S di cui all'Allegato del D.Lgs n. 81/2008 e s.m.i. redatto per ogni specifico cantiere.

QUALITY TEST

TEST. N. 57881/ MEC VAR of 26/07/2010







TEST. N. 713/ MEC VAR of 26/07/2010

TEST. N. 714/ MEC VAR of 26/07/2010

TEST. N. 715/ MEC VAR of					
26/07/2010					





TEST	REPORT N. 576	715/MEC VAR	ef of	269119		ORIGINAL DO	- COMENT
	No de la constante		TES	T ON ART	EFACT		
start date				st 600719			
		ydraulic press with ele		action of deformation	and load.		
NAMED.	CAFF PADS RE	CTANGUILAR THR	EE FEET				
derenoss	Produc	1 Manager			Luca	Ferremi	
				_			
	THE CON	DETIONS				DATA OF SA	
deserving termin	is 0,3		KNiss	-	Width		88
of scale lead 2				-	Thickness		888
penties t has been movemations the	test proceed with	ad till 40kN on one o h unloading of pads	is to is C ^o of the two to and detection	ound area of the pr on of residual defe	Real Thickner ds. Waiting for	the stabilization of	of the load and of laced at the circums
penties t has been movemations the	ade applying a los test proceed with stance of 180° fro	ad till 40kN on one o h unloading of pads	i C ^e If the two to and detection	on of residual defe	Real Thickner ds. Waiting for	the stabilization of	f the load and of
enters thas been ma remations the rads and a dir	test proceed with	ad sill 40kN on one o h unloading of pads as each other.	f the two n and detection	on of residual defe	Real Thickner ds. Waiting for	the stabilization of	f the load and of
enters thas been ma remations the rads and a dir	test proceed with	ad till 40kN on one o h unloading of pads	i C ^e If the two to and detection	on of residual defe	Real Thickner ds. Waiting for reaction. The fi	e the stabilization of our sensors were p	f the load and of
enters thas been ma remations the rads and a dir	test proceed wife tance of 180° for Load applied	of till 40kN on one of translanding of pads on each other.	f the two n and detection RESU P001	LTS F002	Real Thickner ds. Waiting for resistion. The fi	the stabilization of our sensors were p	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proceed wife stance of 180° fro Load applied (60)	of till 40kN on one of the unloading of pade on each other.	f the two n and detection RESU P001 (not)	ILTS F002	East Thickner ds. Wairing for resistion. The fi	the stabilization of our sensors were p	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proceed with stance of 180° for Lead applied (AN) 0,0	d sill 40kN on one of h unloading of pads on each other. Time Ph.ms.aci 10:32:11	RESU	LTS P882 (nm) 0,00	Basi Thickner ds. Waiting for resastion. The 6	P004	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proceed with tunce of 180° for Load applied (80) 0,0 0,0	d till 40kN on one or n unloading of pads i n each other. Time Ph.ms.si) 10.32-11 10.34-02	RESU POOL (not) 0.00 2.88	LTS	Rad Thickner ds. Waiting for resiston. The fi P083 punj 0,00 2,81	P004 (mm) 0,00 3,17	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proced wifi tunce of 180° fro Load applied (6N) 2.0 80,0	of Ell 40kN on one of a unloading of pads on each other. Time pa.ma.ui 10.32-11 10.34-02 10.37-31	RESU P001 (not) 0,00 2,88 2,94	LTS P802 (mm) 0,00 2,82 2,86	End Thickner ds. Walting for marken. The S F083 [met] 0,00 2,81 2,87 2,92 2,96	P604 (mm) 0,00 3,17 3,26 3,34 3,28	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proced with tance of 180° for Load applied (kN) 8.0 80,0 80,0	d till 40kN on one o h unloading of pads on each other. Time Prime an 10:32-11 10:34:02 10:37:31 10:42:05	RESU P001 (nm) 0,00 2,86 2,94 2,97	ETS P002 [mm] 0,00 2,82 2,96 2,91	End Thickne ds. Waiting for preservor. The fi P083 presi 0,00 2,81 2,87 2,92	P004 inm) 0,00 3,17 3,26 3,34	f the load and of
enters thas been ru remations the eads and a de	test proced with tance of 180° for Load applied (kN) 0.0 80,0 80,0 80,0	ad sill 40kN on one of nanloading of pads in nanloading of pads in each other. Time ps.ms.us) 10:22-11 10:34-02 10:27:31 10:42:05 10:48:57	RESU P001 1000 2.88 2.97 2.90	ETS P662 Inni 0.00 2.82 2.96 2.91 2.89	End Thickner ds. Walting for marken. The S F083 [met] 0,00 2,81 2,87 2,92 2,96	P604 (mm) 0,00 3,17 3,26 3,34 3,28	the load and of



