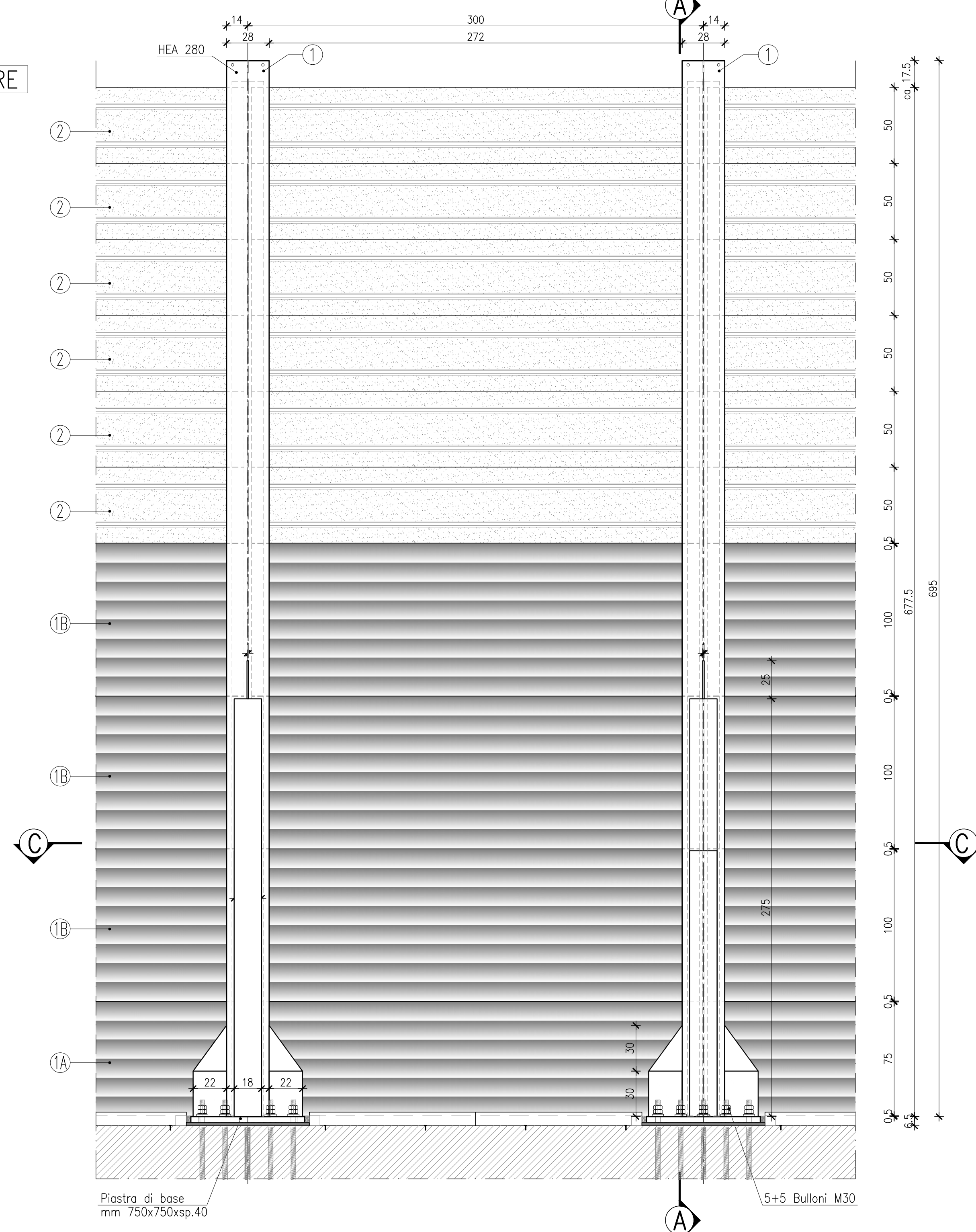


## BARRIERE ANTIRUMORE H=6.75m - Tipo P1

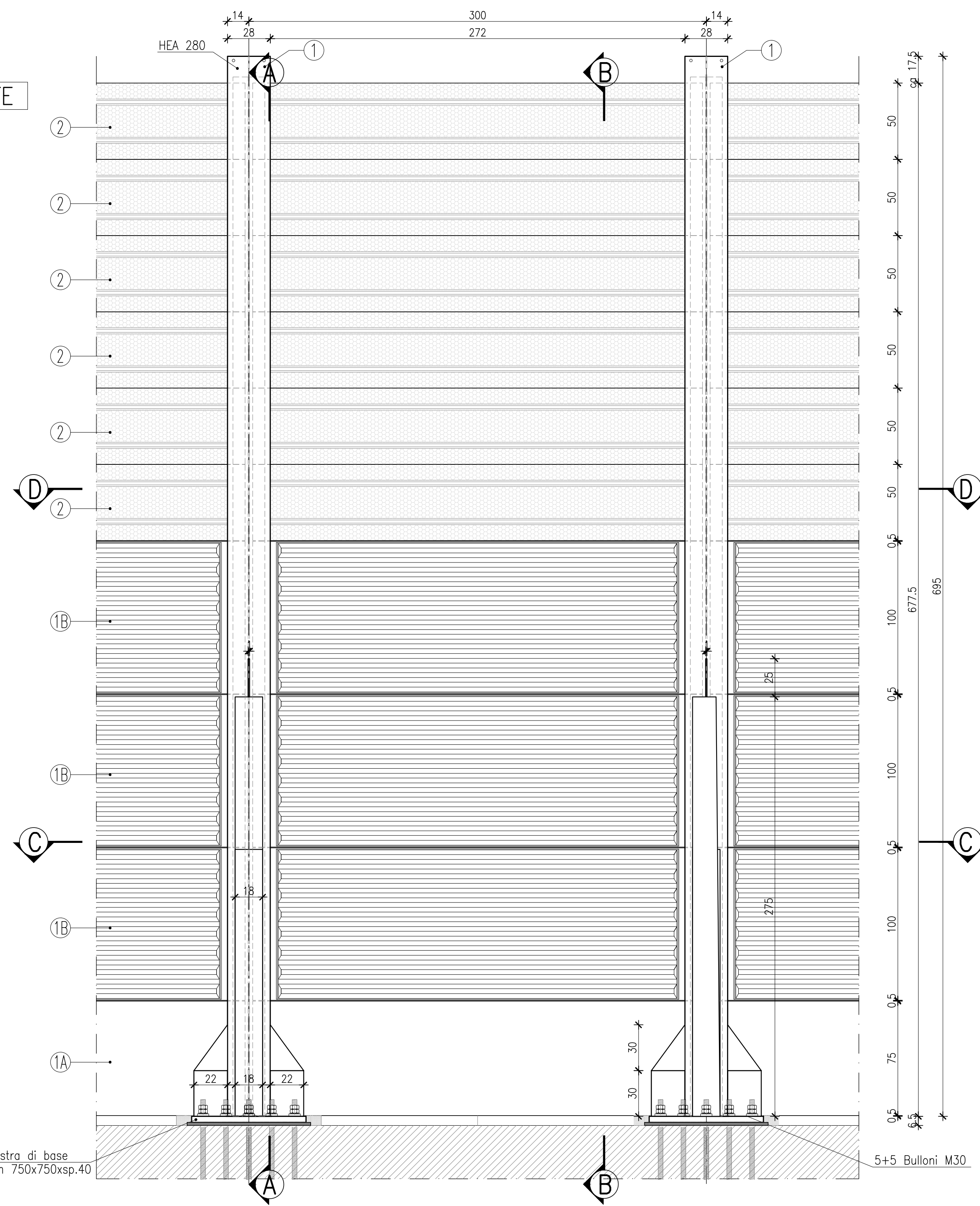
### VISTA FRONTALE LATO RECEITTORE

SCALA 1:20 MISURE IN cm



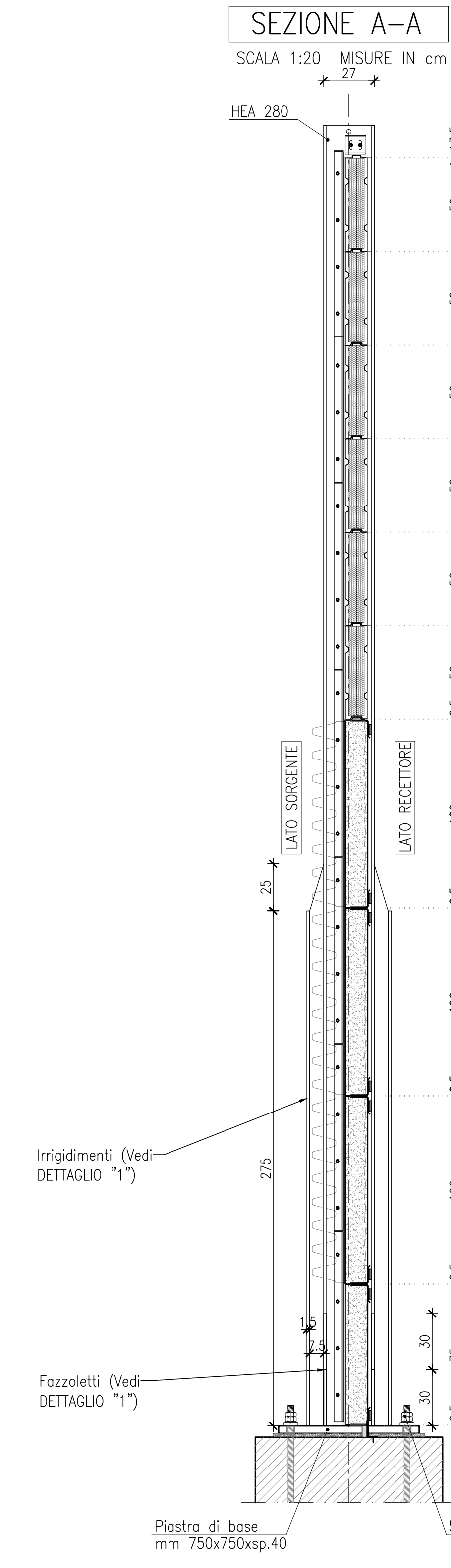
### VISTA FRONTALE LATO SORGENTE

SCALA 1:20 MISURE IN cm



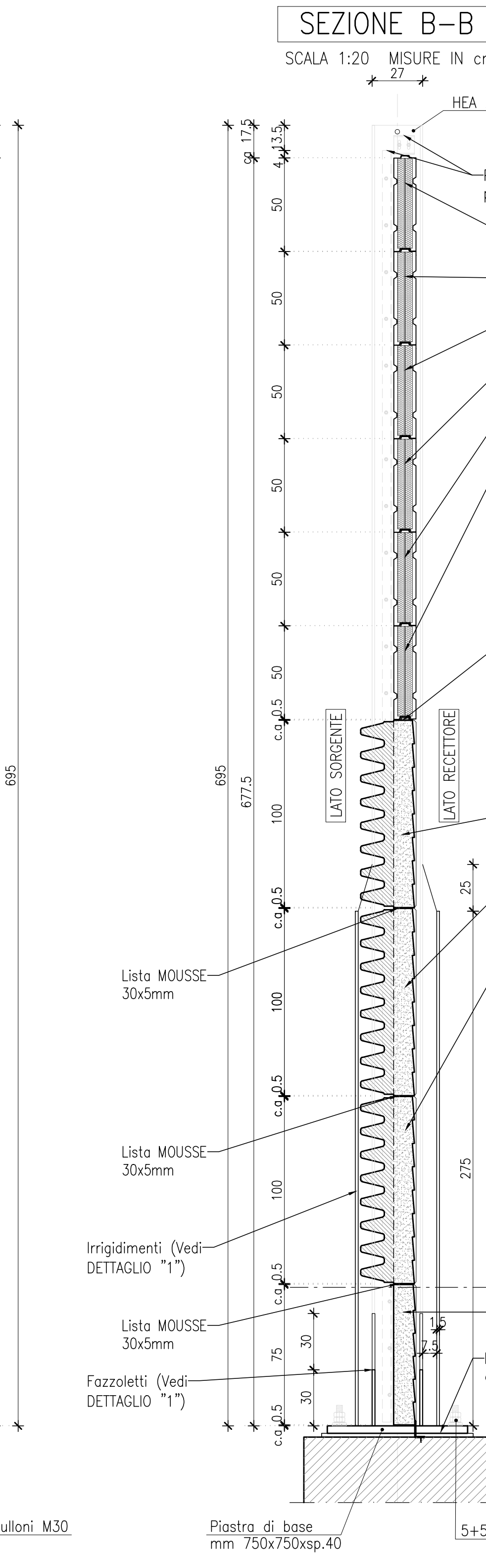
### SEZIONE A-A

SCALA 1:20 MISURE IN cm



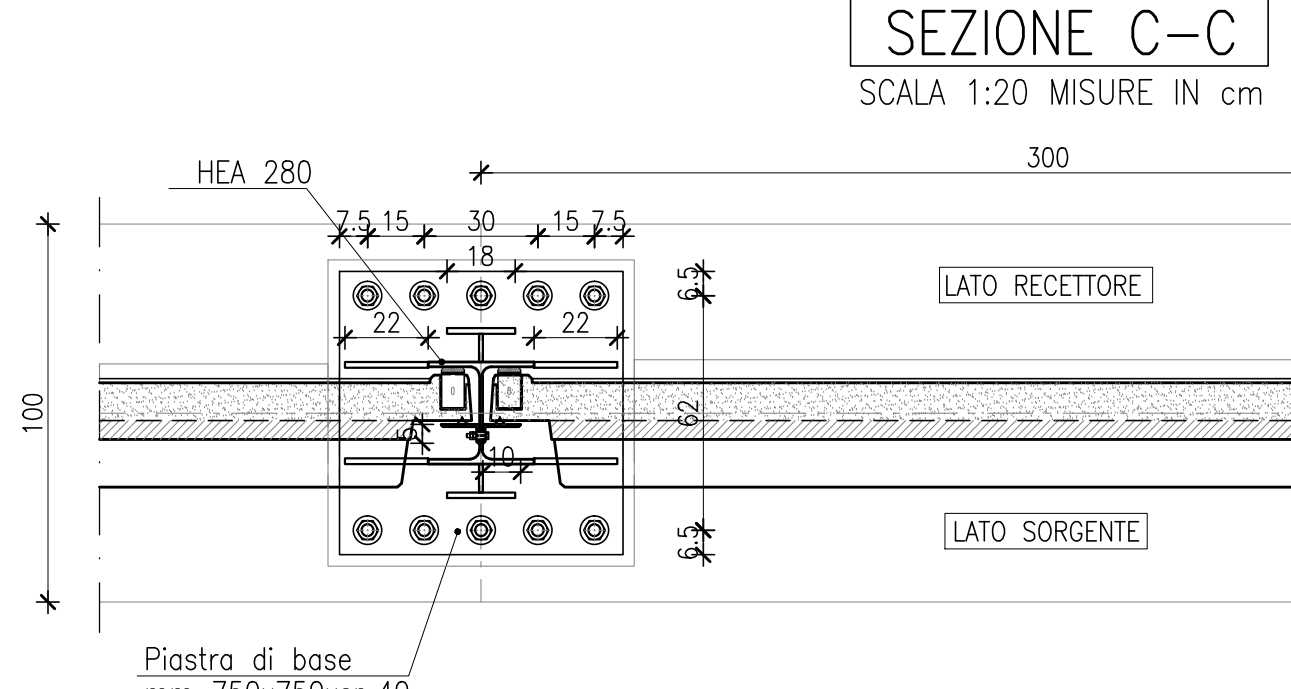
### SEZIONE B-B

SCALA 1:20 MISURE IN cm



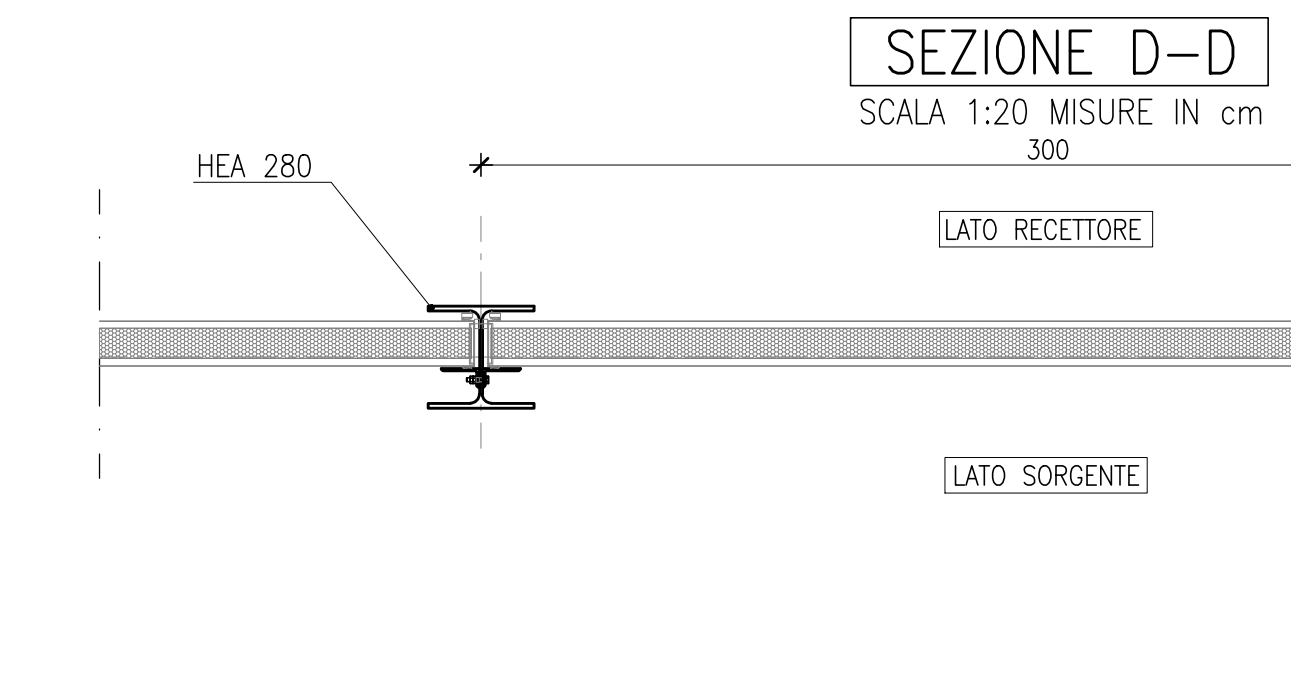
### SEZIONE C-C

SCALA 1:20 MISURE IN cm



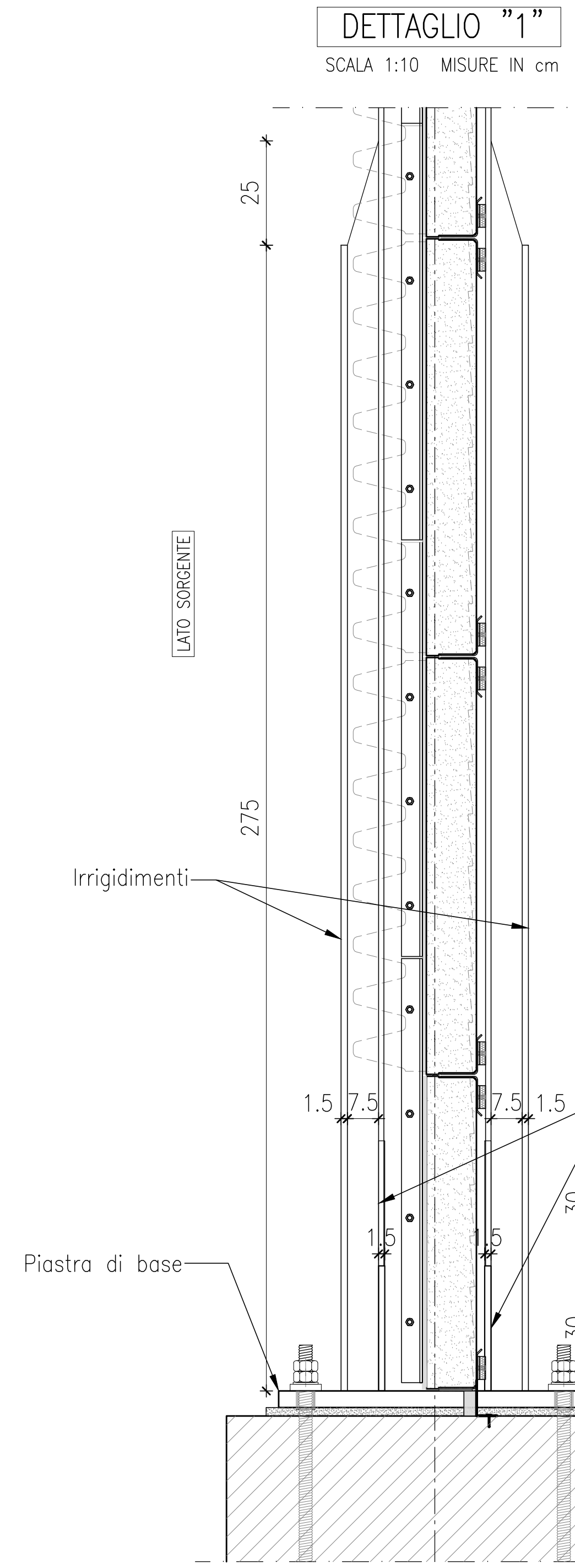
### SEZIONE D-D

SCALA 1:20 MISURE IN cm



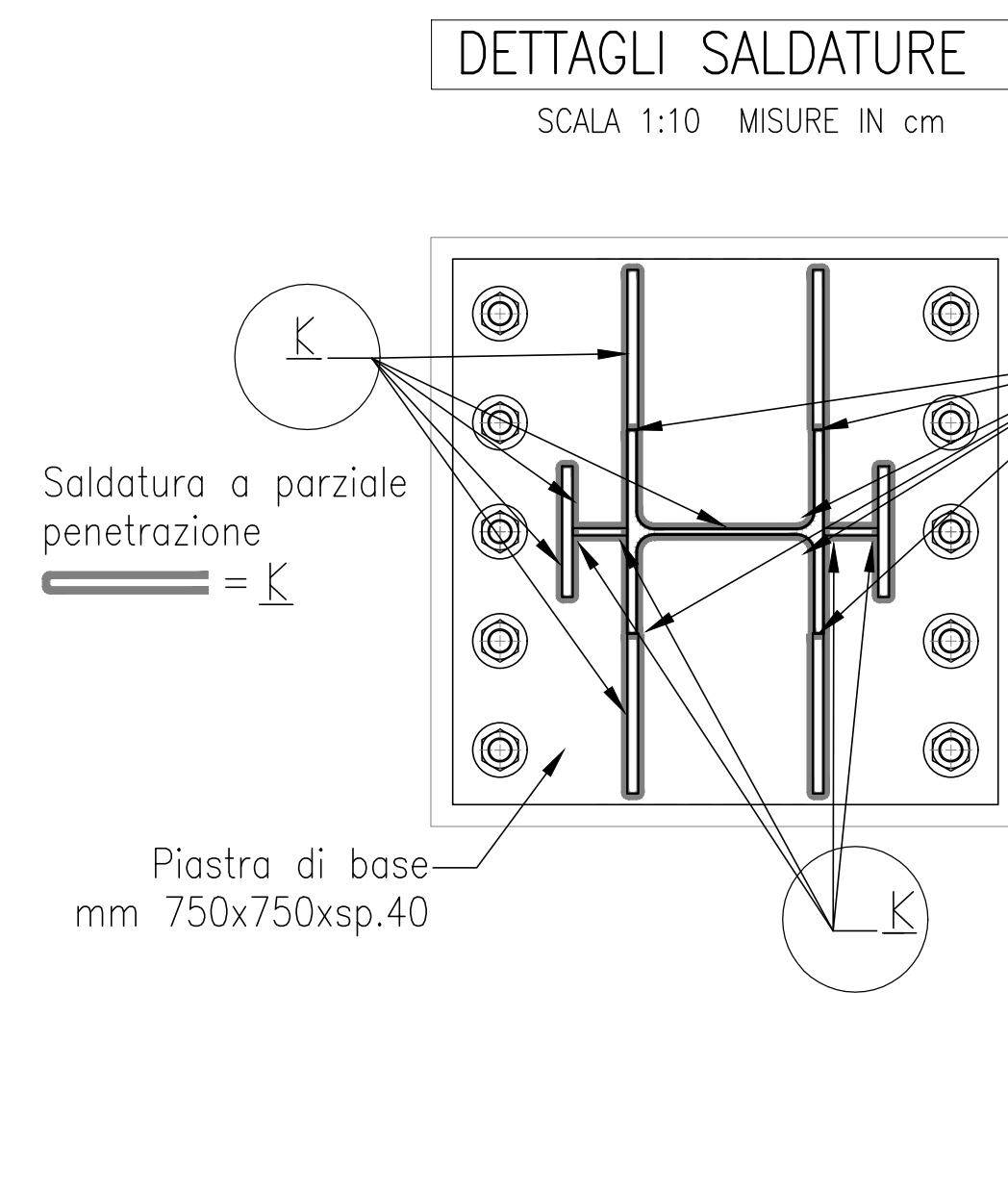
### DETTAGLIO "1"

SCALA 1:10 MISURE IN cm

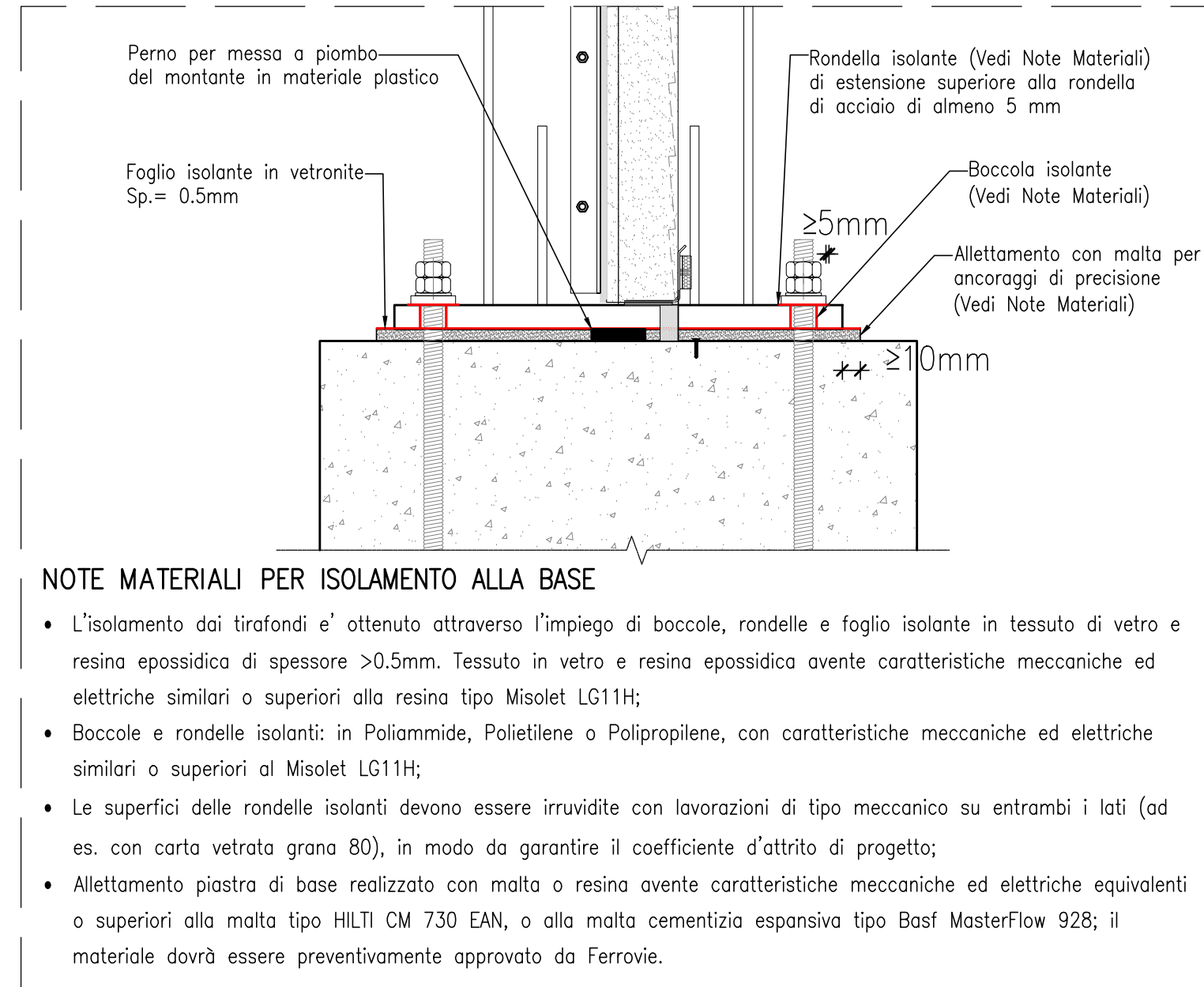


### DETTAGLI SALDATURE

SCALA 1:10 MISURE IN cm



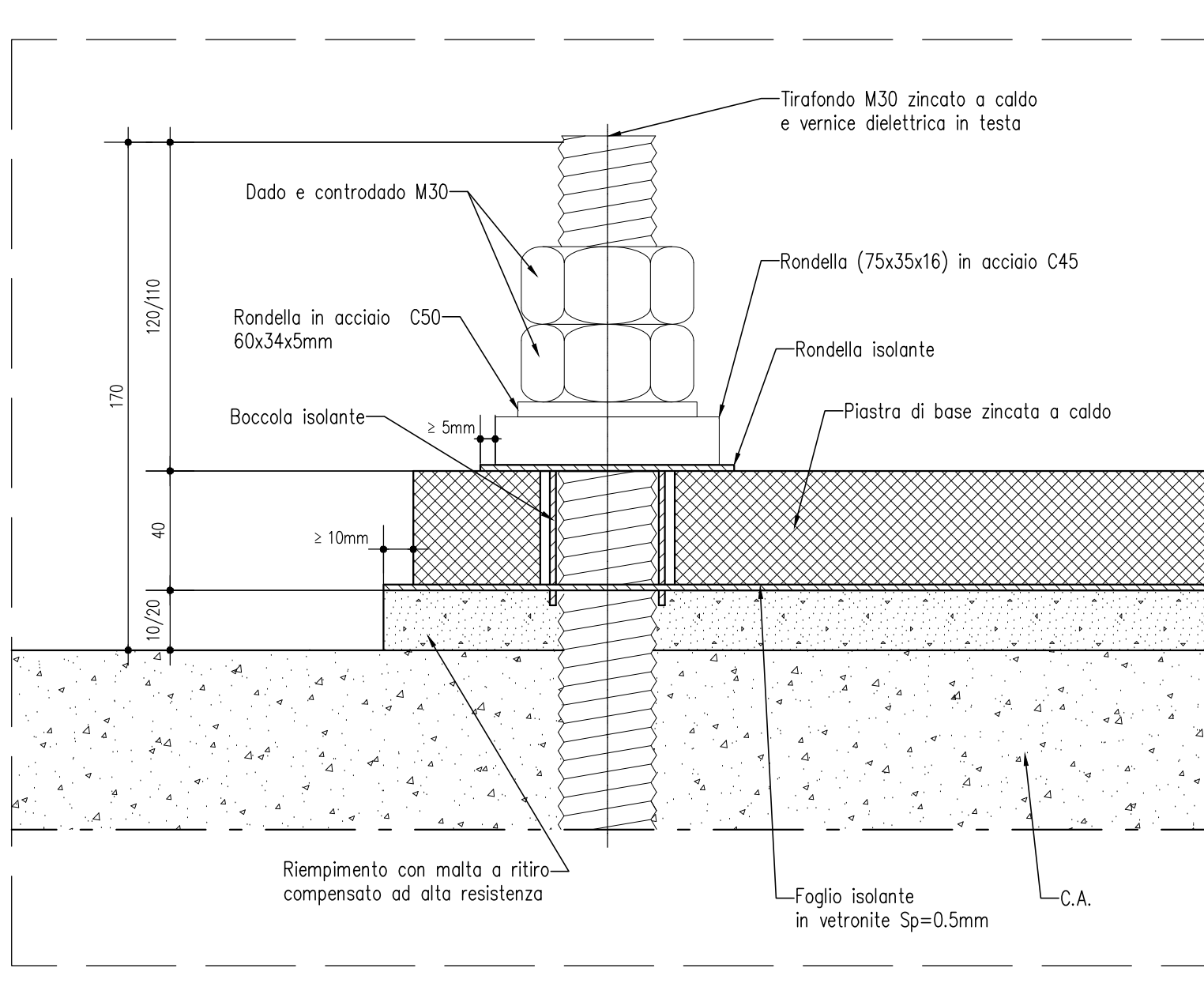
### DETTAGLIO ISOLAMENTO DELLA PIASTRA DI BASE



#### NOTE MATERIALI PER ISOLAMENTO ALLA BASE

- L'isolamento dai tirafondi è ottenuto attraverso l'impiego di boccacche, rondelle e foglio isolante in tessuto di vetro e resina epossidica di spessore >0,5mm. Tessuto in vetro e resina epossidica avente caratteristiche meccaniche ed elettriche superiori o superiori alla resina tipo Misolat LG11H.
- Boccacche e rondelle isolanti: in Poliammide, Pallettione o Polipropilene, con caratteristiche meccaniche ed elettriche simili o superiori al Misolat LG11H.
- Le superfici delle rondelle isolanti devono essere invidiate con lavorazioni di tipo meccanico su entrambi i lati (ad es. con carta vetrata grana 80), in modo da garantire il coefficiente d'attrito di progetto.
- Allettamento piastra di base realizzata con malta a resina avente caratteristiche meccaniche ed elettriche equivalenti o superiori alla malta tipo HILTI CM 730 EAN, o alla malta cementizia espansiva tipo Basf MasterFlow 928; il materiale dovrà essere preventivamente approvato da Ferrovie.

### DETTAGLIO TIRAFONDO



## NOTE GENERALI

- ACCIAI DA CARPENTERIA**
  - ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti saldati tipo S355J2 UNI EN 10025
  - ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti non saldati tipo S355J0 UNI EN 10025
- TIRAFONDI**
  - Barre filettate in acciaio di caratteristiche di resistenza non inferiore alla classe 8.8 secondo UNI EN 898 parte 1 (riferimento UNI 5712) con dadi di classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II (riferimento UNI 5713)
  - Rondelle acciaio C50 UNI EN 10083-2/UNI 5714 temprata e rinverita (HRC 32-40)
  - Bulloni ad alta resistenza per le unioni acciaio-acciaio conformi per le caratteristiche dimensionali delle viti alle UNI EN 898-1 riferimento UNI 5712 e per quelle dei dadi alle UNI EN 20898-2 riferimento UNI 5713, appartenenti alla classe 8.8 e 9 della UNI 3740
  - Saldature manuali effettuate ad arco con elettrodi rivestiti E44 aventi caratteristiche di classe 2, 3, 4 secondo UNI 5132, per spessori inferiori a 30 mm e classe 4B per spessori superiori
  - Zincatura a caldo rispondente alle indicazioni delle norme EN ISO 1461
  - Coppie di serraggio tali da garantire un tiro pari al 60% dei valori della CNR 10011/88 come di seguito riportato:

ø mm	Ares (mm²)	Ts (Nm)
12	84	54
14	115	86
16	157	135
18	192	186
20	245	263
22	303	358
24	353	455
27	459	666
30	561	905

- NOTE:**
- Barra filettata, dado e rosetta dovranno essere forniti da un unico produttore
  - Le viti e i dadi devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della EN ISO 898 parte II
  - I tirafondi dovranno essere montati con una rosetta sotto il dado
  - I tirafondi dovranno essere montati con dado e contro dado

- ALLETTAMENTO PIASTRA DI BASE**
  - Realizzato con malta a resina avente caratteristiche meccaniche e dielettriche equivalenti o superiori alla malta tipo HILTI CM 730 EAN; il materiale dovrà essere preventivamente approvato da Ferrovie.
- QUARNIZIONE IN EPDM**
  - Shore 70±5
- SALDATURE**
  - Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S Rev. 4 del 20.10.99.
  - Le saldature si intendono continue, con lato del cordone almeno pari al minimo spessore da collegare in ogni caso nel rispetto dell'Istruzione FS 44/S.
  - Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione).
- PREDISPOSIZIONE MESSA A TERRA**
  - Tutti i montanti dovranno essere predisposti con un foro ø 13 mm per l'eventuale messa a terra.

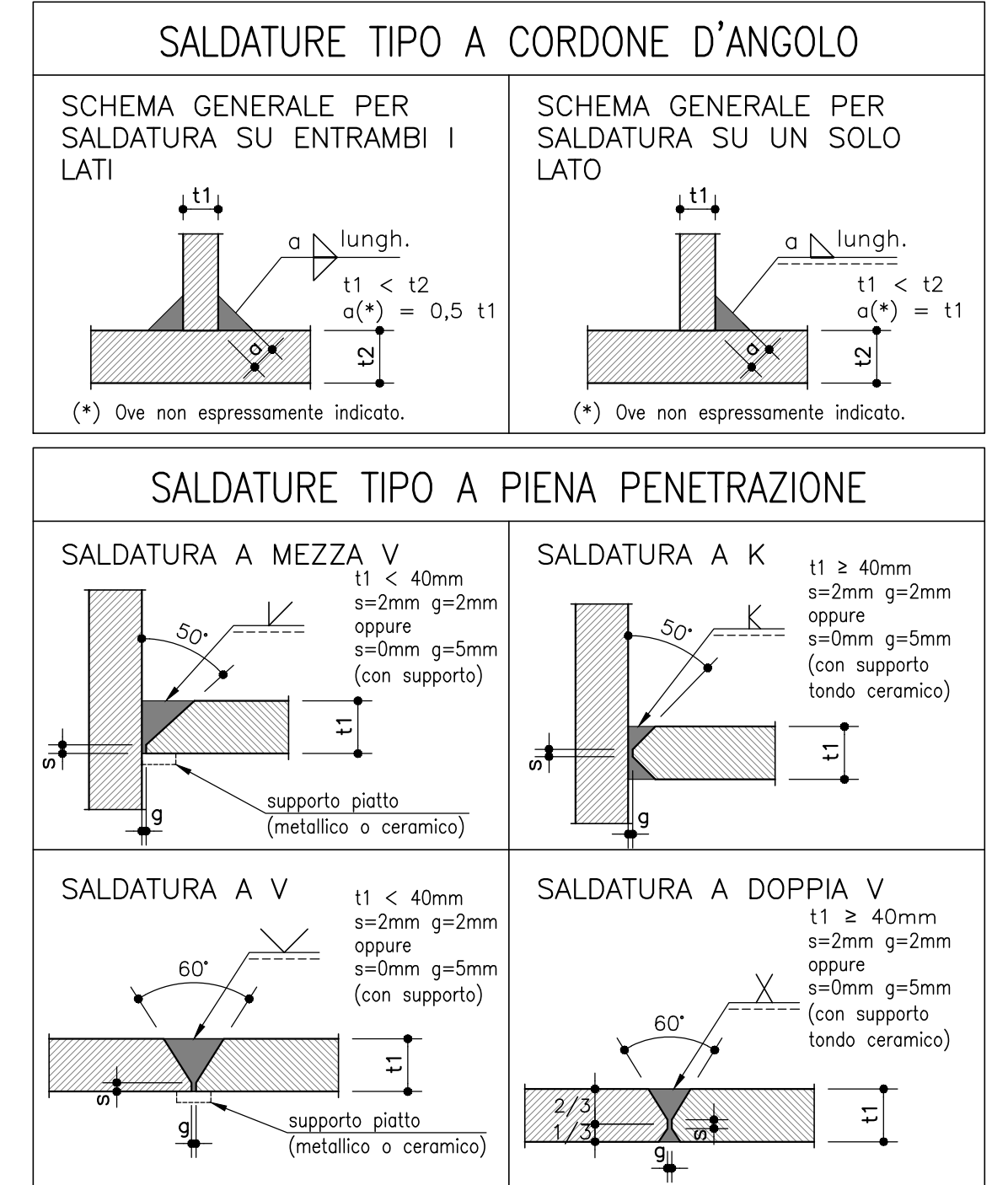
- RIVESTIMENTI PROTETTIVI**
  - Tutte le parti metalliche dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Disciplinare Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s.m. ed.
  - Tirafondi zincati a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 10684.
  - Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.
- REQUISITI MINIMI DELL'OFFICINA DI TRASFORMAZIONE**
  - Il costruttore dovrà possedere come requisito minimo la certificazione rilasciata da parte di un Ente riconosciuto in accordo alla EN 1090-2 con classe di esecuzione almeno EXC3. Il materiale fornito in cantiere dovrà essere accompagnato da DUP (dichiarazione di prestazione) emessa per ciascun documento di trasporto (DDT) sul quale dovranno essere chiaramente indicate le marche dei singoli elementi forniti.

- PROVE SUI MATERIALI**
  - Tutti i materiali impiegati relativi ai montanti, alle piastre e ai pannelli dovranno essere approvigionati in accordo al D.M. 14/01/2008, e al regolamento 305/2011 con dichiarazione di prestazione e marcatura CE. Sugli stessi dovranno essere eseguite 3 prove ogni 30 ton (o frazione) per materiali omogenei, avendo cura comunque di provare almeno un campione per ogni singola colata approvigionata (par. 11.3.4, 11.3.3 DM 14/01/2014).
  - Per quanto riguarda tirafondi, bulloni ed elementi diversi, gli stessi potranno essere forniti di un certificato di controllo secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 10204 punto 3.1. Su quest'ultimo FS si riserva di eseguire prove integrative (tenacità, resilienza, durezza, ecc.). I bulloni dovranno avere la marcatura CE ed i produttori dovranno rispettare quanto previsto al punto 11.3.4.11.2.4 del DM 14/01/2014.

- I pannelli, le guarnizioni, nonché tutti gli elementi accessori della barriera, dovranno essere forniti nel rispetto del CAPITOLATO GENERALE TECNICO DI APPALTO DELLE OPERE CIVILI - PARTE II - SEZIONE 14 - BARRIERE ANTIRUMORE del Rev. A del 30-06-2014.
- Prima della spedizione in opera, gli elementi costruiti dovranno essere sottoposti da parte di personale FS, oltre ai controlli previsti sulle saldature, ai controlli dimensionali e visivi, nonché a quelli sul rivestimento in ragione del 30% degli elementi prodotti per ciascun lotto di produzione; tali controlli potranno essere estesi in funzione dell'esito dei controlli, fino al 100% degli elementi stessi. Le tolleranze di tutti i materiali lavorati dovranno essere in linea con quelle previste nelle normative di riferimento dei singoli elementi costituenti.

- CONTROLLI IN OPERA**
  - Dopo il montaggio in opera saranno effettuate a campione da parte delle FS verifiche di posizionamento dei montanti e delle coppie di serraggio; tali controlli potranno essere estesi in funzione dell'esito degli stessi; fino al 100% degli elementi stessi. Infine saranno effettuati controlli sulla finitura del rivestimento.
  - Deve essere curata la verticalità dei montanti; è ammesso uno scostamento massimo di 5 mm, misurato in sommità, sia nel senso trasversale che longitudinale della barriera.

- CONTROLO DEI MATERIALI LAVORATI**
  - Prima della spedizione in opera, gli elementi costruiti dovranno essere sottoposti da parte di personale FS, oltre ai controlli previsti sulle saldature, ai controlli dimensionali e visivi, nonché a quelli sul rivestimento in ragione del 30% degli elementi prodotti per ciascun lotto di produzione; tali controlli potranno essere estesi in funzione dell'esito dei controlli, fino al 100% degli elementi stessi. Le tolleranze di tutti i materiali lavorati dovranno essere in linea con quelle previste nelle normative di riferimento dei singoli elementi costituenti.



**NOTE**

- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Evitare parti lavorate in acciaio dove non sia preventivamente approvato dal progettista e comunque saranno soggetti a pieno penetrazione e controlli al 100% con esseri V, W e, per 11 e 8 mm, con esseri U, T, e i giunti delle linee principali sono previsti a pieno penetrazione di 1° classe. Tali giunture dovranno di regola essere effettuate da entrambi i lati e modate in direzione degli sforzi.
- I collegamenti saldati vanno di regola realizzati a completa penetrazione degli spessori residui convergenti alle giunture.
- Le saldature da realizzare con cordoni d'angolo vanno eseguite con doppio cordone, continua su tutto il perimetro degli elementi da saldare.
- Le zone interessate da saldatura, siccome in opera, dovranno essere predisposte a perfetta regola d'arte e dovranno essere perfettamente piatte.

### MISURE ESPRESSE IN CM SE NON DIVERSAMENTE INDICATO

N°	DESCRIZIONE
1	MONTANTE METALLICO
2	PANNELLI IN INOX
1B	PANNELLI IN CLS E MATERIALE FONGOASSORBENTE
1A	PANNELLI IN CLS ARMATO E MATERIALE FONGOASSORBENTE

**COMMITTENTE:** RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA GRUPPO FERROVIE DELLO STATO

**ALTA SOVRACQUANTIA:** ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO

**GENERAL CONTRACTOR:** Consorzio Iri-IV Duo

**INFRASTRUTTURE FERROVIARIE STRATEGICHE DEFINITE DALLA LEGGE OBIETTIVO N. 443/01**

**LINEA A.V./A.C. TORINO-VENEZIA Tratta VERONA-PADOVA**

**Lotto funzionale Verona-Bivio Vicenza**

**PROGETTO ESECUTIVO**

**PRESIDI ANTI-RUMORE / VIBRAZIONI**

Barriera antirumore da progr. 183+075,96 a progr. 183+352,63 lato Dx - Opere di elevazione ELEVAZIONI

ELEVAZIONE BARRIERA SEZIONI TRASVERSALI E PROSPETTI

**GENERAL CONTRACTOR:** Iri-IV Duo

**DIRETTORE LAVORI:** Iri-IV Duo

**SCALE:** VARIO

PROGETTAZIONE: Iri-IV Duo

CONSEGNA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	FOGLIO
11/17	12	E	12	M2	B/A77/B2	001	A	1

**VEDI CONSOLIDO INCV DUE**

Aut. Direzione	Aut. Direzione	Aut. Direzione	Aut. Direzione	Aut. Direzione
Progettazione	Disegno	Controllo	Approvazione	Approvazione
01/09/21	01/09/21	01/09/21	01/09/21	01/09/21

PROGETTO ESECUTIVO

CONTRATTO N° 183/2017

FILE: 20220310\_12\_01\_01\_01

CAD: Iri-IV Duo