

**NOTE GENERALI**

- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI
- TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E LE COORDINATE SONO ESPRESSE IN METRI
- TUTTE LE DIMENSIONI DEI TUBI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI

**MATERIALI**

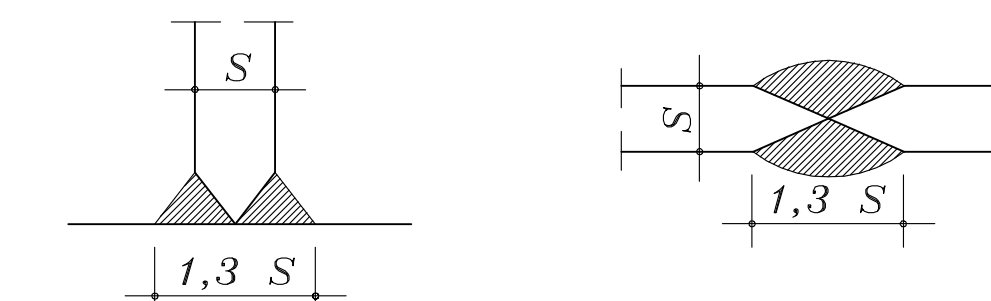
**OPERE IN CEMENTO ARMATO**

- Calcestruzzo magro per sottofondazioni di classe C 12/15 con almeno 200 kg/mc di cemento;
- Calcestruzzo di classe C 25/30 - Classe di esposizione XC2 per strutture di fondazione - dosaggio minimo di cemento 300 kg/mc - Rapporto a/c max = 0.60 - Lavorabilità S3 - S5;

**OPERE IN CARPENTERIA METALLICA**

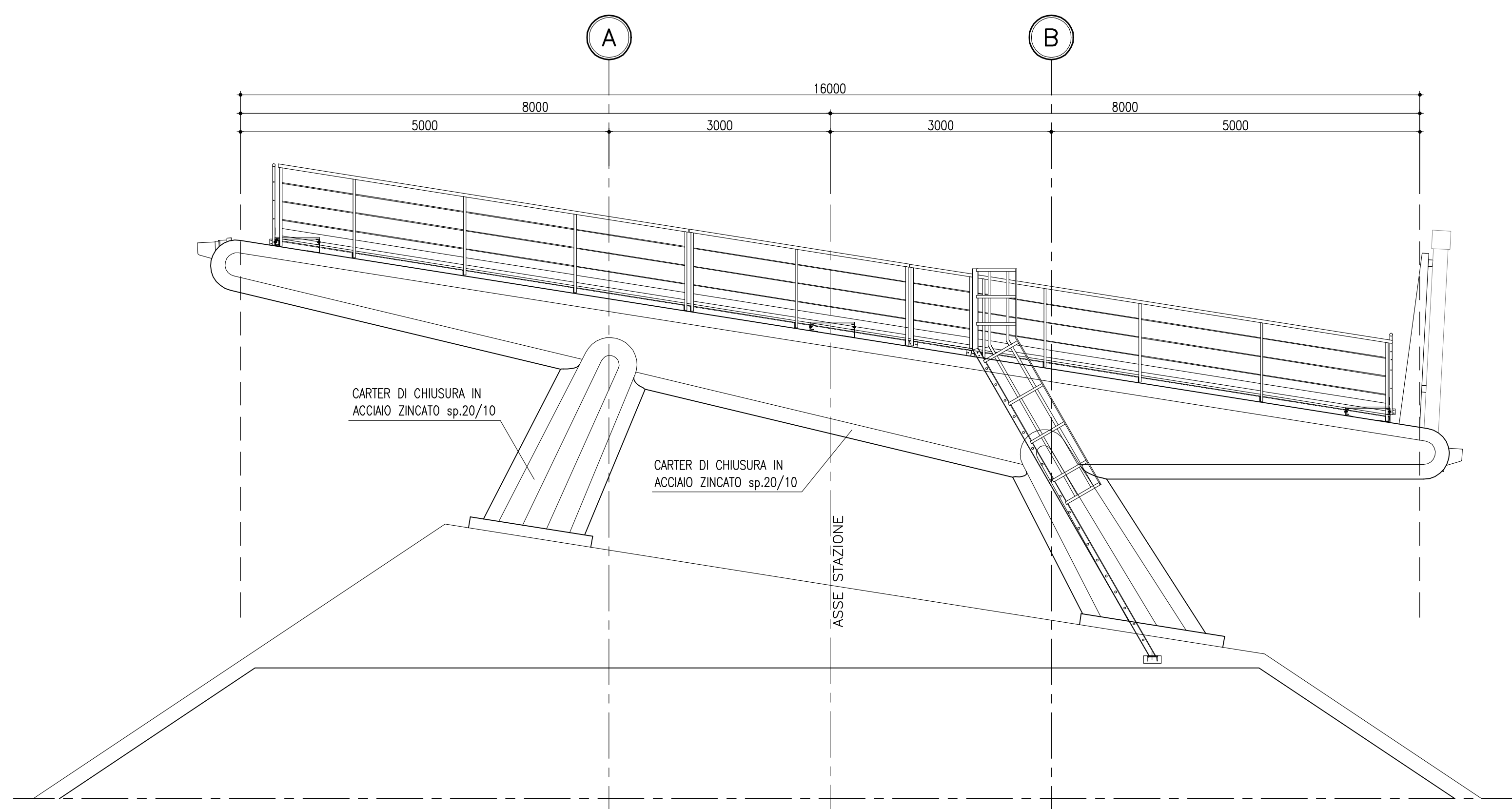
- Acciai in reti e barre di aderenza migliorata per l'esecuzione delle opere in c.a. del tipo B 450 C (ex FeB 44 K) controllato in stabilimento;
- Acciai per carpenterie metalliche laminati del tipo S355J2G3 rispondenti alle norme UNI EN 10025-1+6;
- Acciai per carpenterie metalliche laminati in forma di profilati cavi del tipo S355J2G3 rispondenti alle norme UNI EN 10210-1 (per i tubi saldati) e UNI EN 10219-1 (per tubi saldati) ;
- Acciai per accessori metallici del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme UNI EN 10025-1+6;
- Acciai per lamiere grecate e profili formati a freddo del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme UNI EN 14782;
- Acciai per tiranti metallici, di caratteristiche dell'acciaio almeno pari al tipo S355J2G3 rispondenti alle norme EN 10025-1+6;
- Tirafondi costituiti da barre filetate in acciaio di caratteristiche di resistenza non inferiore alla classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898-1:2001 con dadi di classe 8 secondo UNI EN 20898-2:1994 (riferimento UNI EN 14399:2005 parti 3 e 4);
- Bulloni ad alta resistenza per le unioni acciaio-acciaio conformi per le caratteristiche dimensionali delle viti alle UNI EN ISO 898-1:2001 e per quelle dei dadi alle UNI EN 20898-2:1994 (riferimento delle viti e dei dadi alla UNI EN 14399:2005 parti 3 e 4) appartenenti alla classe 8.8 e 8 della UNI EN ISO 898-1:2001;
- Saldature manuali effettuate ad arco con elettrodi codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063:2001;
- Zincatura a caldo secondo le indicazioni delle UNI 5744.

N.B.: NEI GIUNTI DI TESTA OD A "T" (tutti a completa penetrazione) DOVRA' ESSERE PREVISTO UN GRADUALE ALLARGAMENTO DELLA SALDATURA LA CUI LARGHEZZA DOVRA' ESSERE PARI AD 1,3 VOLTE LO SPESSORE "S" DELLA LAMIERA SU CUI VIENE AD INTESTARSI (vedi schema seguente);  
LE LAMIERE DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE SAGOMATE ALL'UOPO. TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.



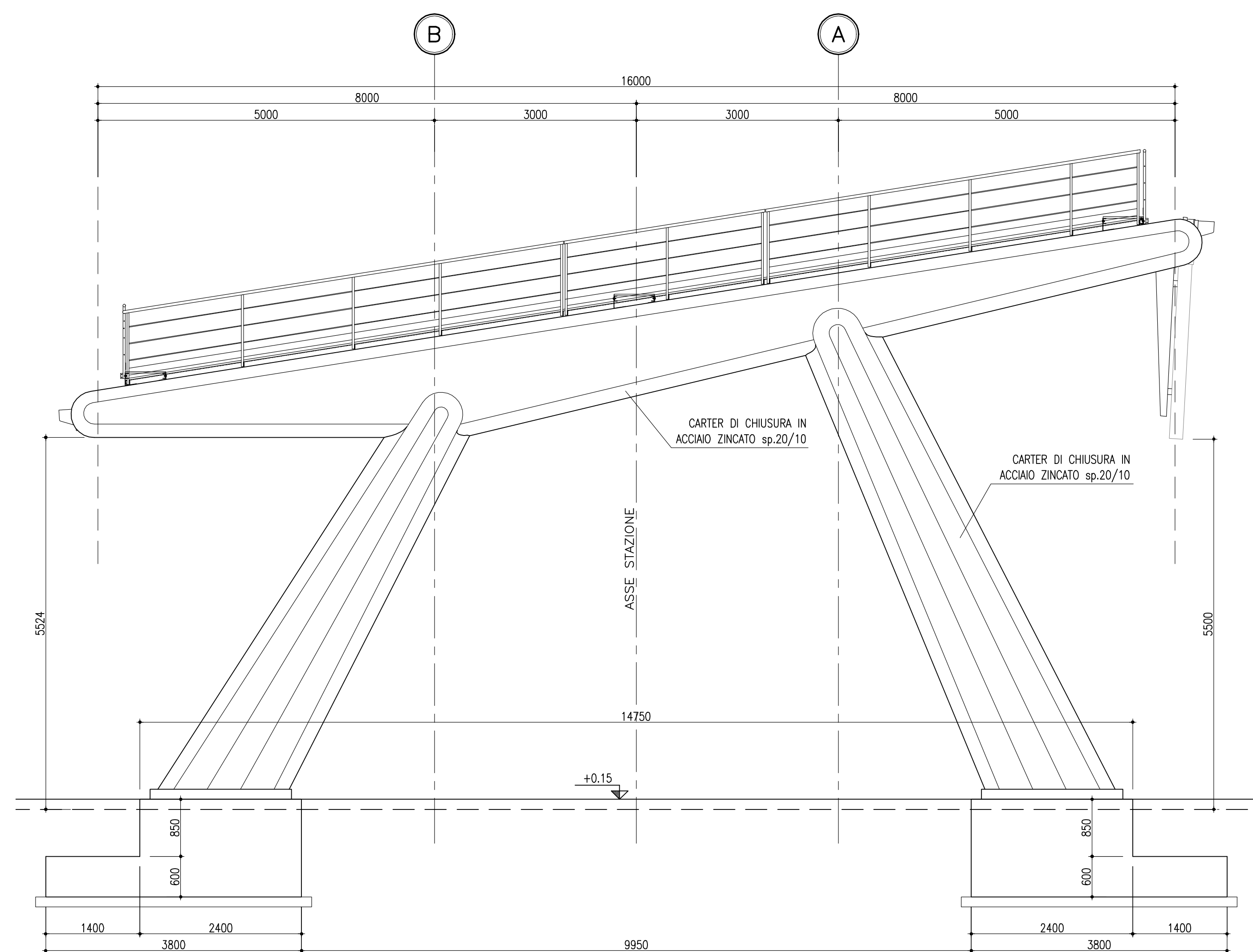
**PROSPETTO DI TESTATA SUD**

Rapp. 1:50



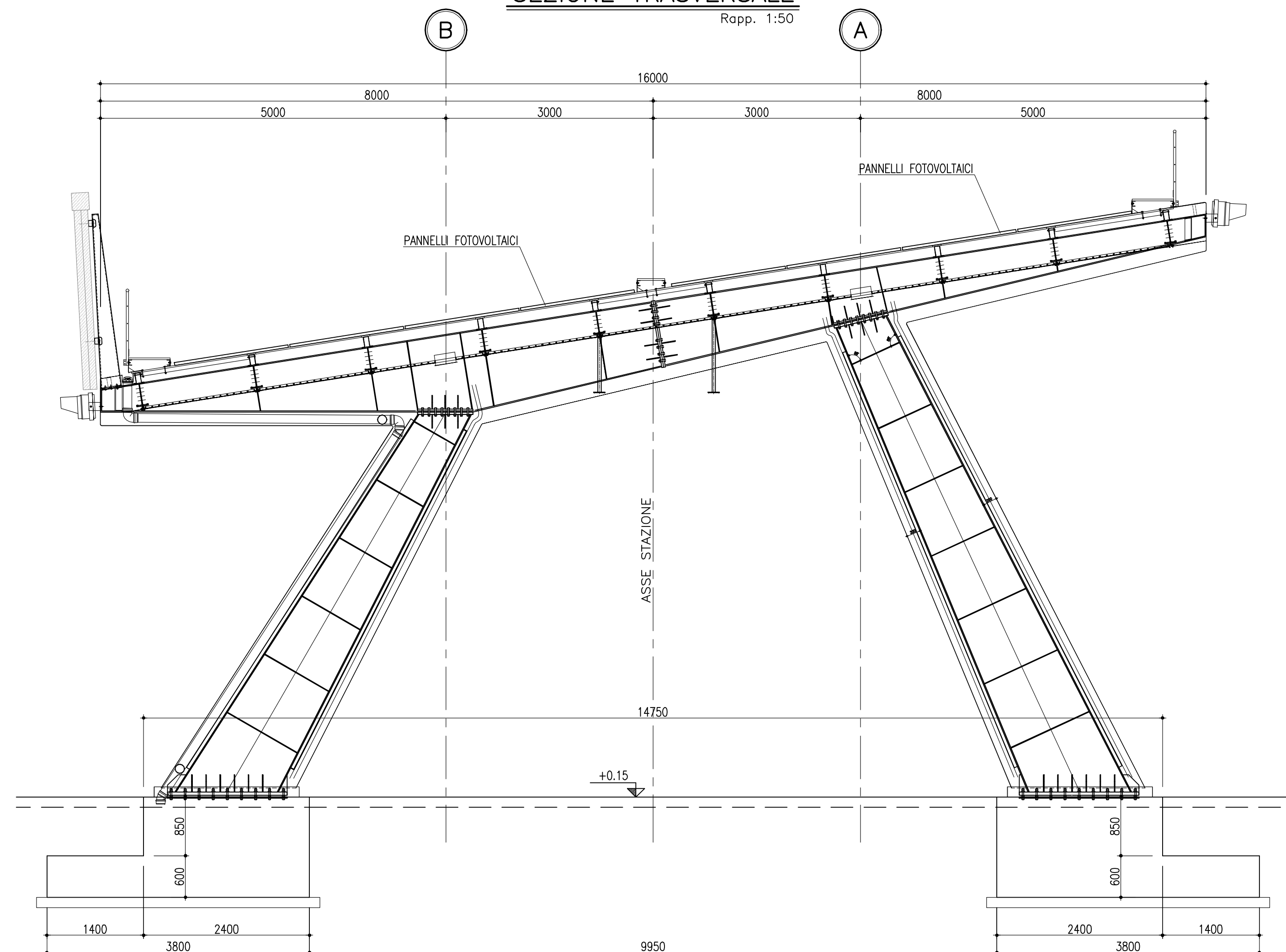
**PROSPETTO DI TESTATA NORD**

Rapp. 1:50



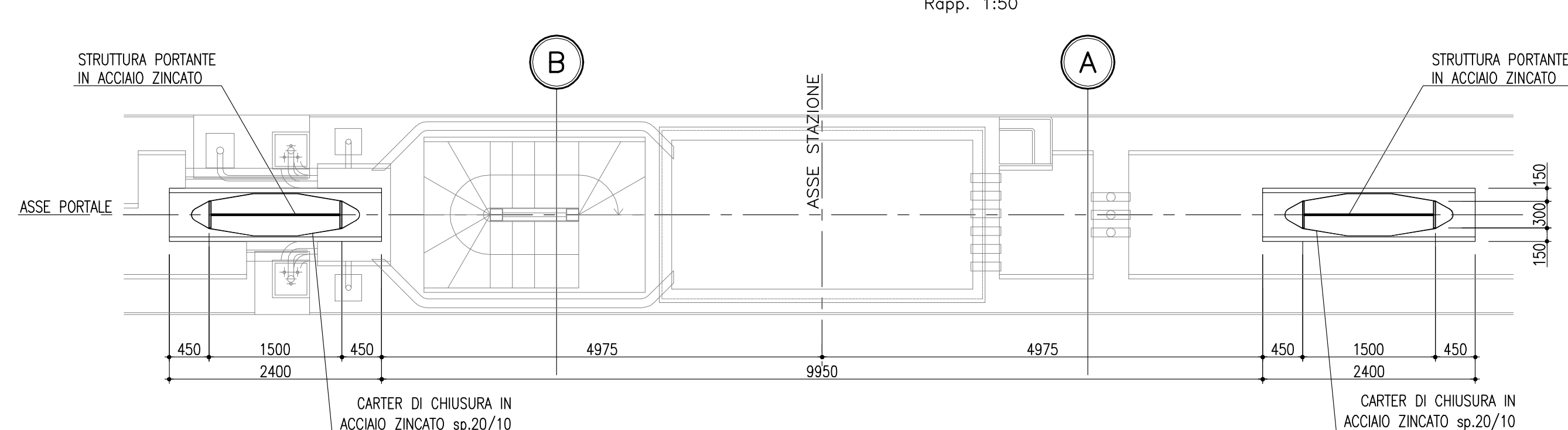
**SEZIONE TRASVERSALE**

Rapp. 1:50



**PORTALE:  
PIANTA A Q.TA +0.15**

Rapp. 1:50



Società Autostrada Tirrenica p.A.  
GRUPPO AUTOSTRADIE PER L'ITALIA S.p.A.

**AUTOSTRADA (A12) : ROSIGNANO – CIVITAVECCHIA**  
LOTTO 4

TRATTO: GROSSETO SUD – FONTEBLANDA  
**PROGETTO DEFINITIVO**

INFRASTRUTTURA STRATEGICA DI PREMINENTE INTERESSE NAZIONALE

**S4-BARRIERA DI ESAZIONE DI FONTEBLANDA AL km 16+050.00**

**PENSILINA DI STAZIONE**  
PIANTA, PROSPETTI DI TESTATA E SEZIONE TRASVERSALE

<b>IL PROGETTISTA SPECIALISTICO</b> Ing. Lufrencia Bernardini Ord. Ingg. Anzani N. 5441 RESPONSABILE UFFICIO PCM		<b>IL RESPONSABILE INTERAZIONE PROIEZIONI SPECIALISTICO</b> Ing. Alessandro Altè Ord. Ingg. Milano N. 20015 CAPO PROGETTO		<b>IL DIRETTORE TECNICO</b> Ing. Massimiliano Giocobbi Ord. Ingg. Milano N. 20746	
WBS	REVISIONE	ELABORAZIONE	DATA	REVISIONE	DATA
12121410	1	PCM0076	LUGLIO 2016		
<b>COORDINATORE GENERALE INDIRIZZI SAT</b> Ing. Massimiliano Giocobbi Ord. Ingg. Milano N. 20746 CAPO COMMISSA		<b>ELABORAZIONE GRAFICA A CURA DI:</b> ELABORAZIONE PROSPETTIVE A CURA DI:		<b>REVISIONE</b>	
<b>CONSULENZA A CURA DI:</b> Atlantia		<b>IL RESPONSABILE GRAFICO</b>		<b>IL RESPONSABILE GRAFICO</b>	
<b>VEDO DEL COMMITTENTE</b> SAT		<b>VEDO DEL CONCESSIONARIO</b> Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti			