

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

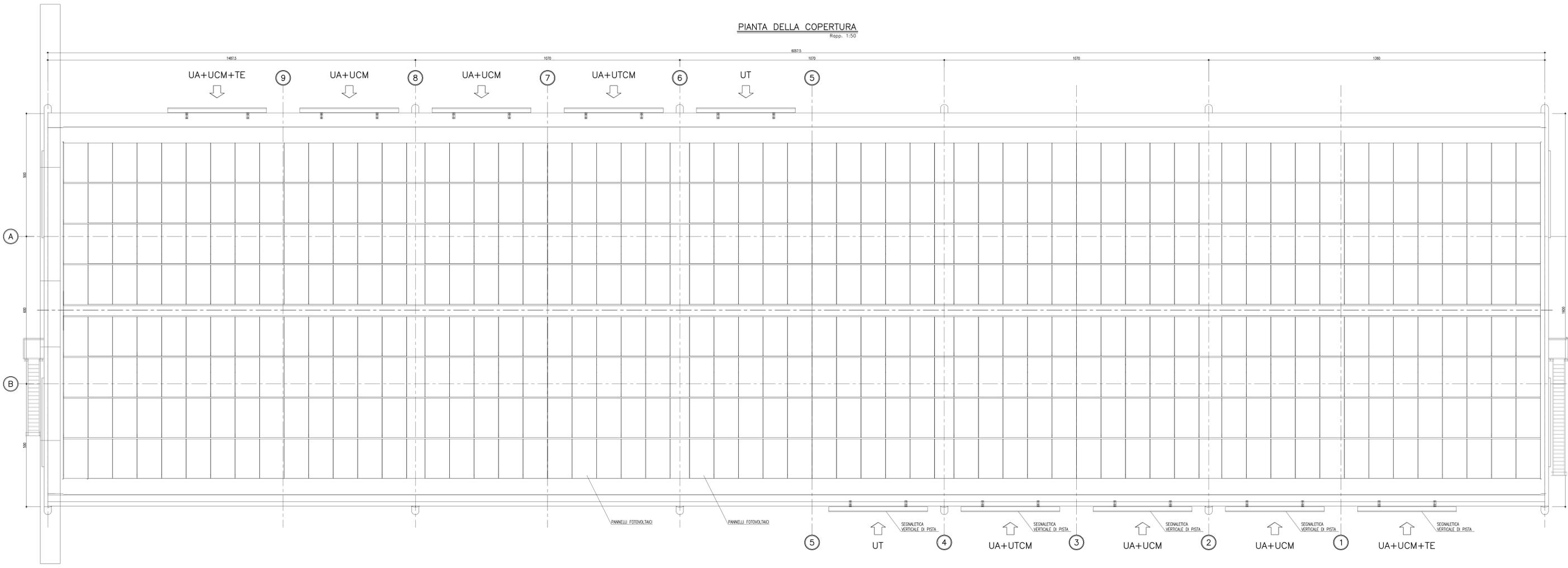
- OPERE IN CEMENTO ARMATO**
- Calcestruzzo magro per solette e solette di classe C 12/15 con almeno 200 kg/mc di cemento;
  - Calcestruzzo di classe C 25/30 - Classe di esposizione XC2 per strutture di fondazione - dosaggio minimo di cemento 300 kg/mc - Rapporto a/c max = 0.60 - Lavorabilità S3 - S5;
- 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 senza saldatura) e UNI EN 10219-1 (per i 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 filettate 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 di 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 alle UNI EN 14399:2005 parti 3 e 4) appartenenti alla classe 8.8 e 8 delle UNI EN ISO 898-1:2001;
  - Saldature manuali effettuate ad arco con elettrodi codificati secondo la norma UNI EN ISO 4063:2001;
  - Zincature 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 SPESORE "S" DELLA LAMIERA SU CUI VIENE AD INTERFERIRE (vedi schema seguente);  
LE LAMIERE DOVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE SAGOMATE ALL'UOPO. TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.



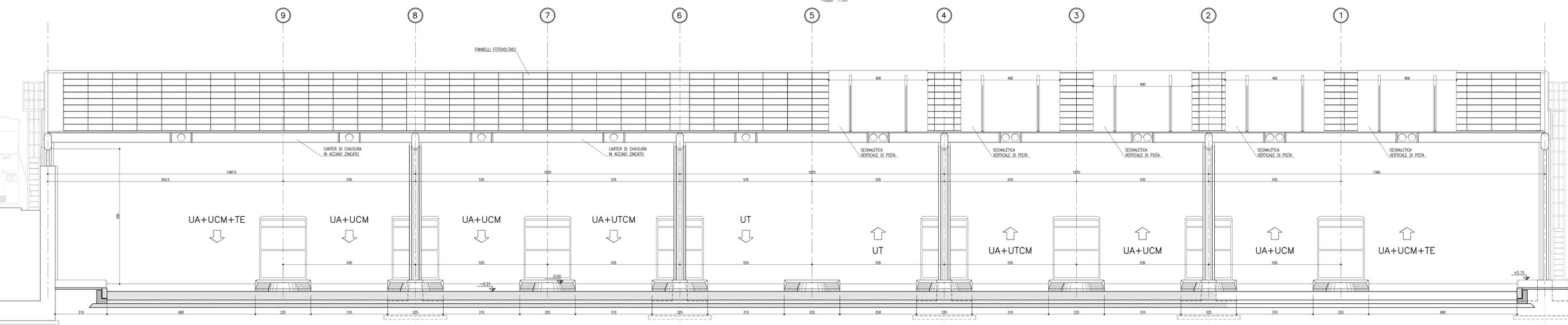
PIANTA DELLA COPERTURA

Rapp. 1:50



PROSPETTO LATO SUD

Rapp. 1:50



**SAT** Società Autostrada Tirrenica p.a.  
GRUPPO AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.p.A.

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

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

INFRASTRUTTURA STRATEGICA DI PREMINENTE INTERESSE NAZIONALE

**S5-BARRIERA DI ESAZIONE DI GROSSETO SUD AL km+1+092.09**

**PENSILINA DI STAZIONE**  
**PIANTA E PROSPETTO**

<b>IL PROGETTISTA SPECIALISTICO</b> Ing. Lorenzo Bernardini Ord. Ingeg. Milano N. 3411 RESPONSABILE UFFICIO PCM	<b>IL RESPONSABILE ANTICIPAZIONE PRESSIONI SPECIALISTICO</b> Ing. Alessandro Belli Ord. Ingeg. Milano N. 20015 CAPO PROGETTO	<b>IL DIRETTORE TECNICO</b> Ing. Massimiliano Giacobbi Ord. Ingeg. Milano N. 20748
<b>REFERIMENTO ELABORATO</b> Scheda progetto: 12121410 Scheda progetto: PCMO025		<b>DATA</b> LUGLIO 2016
<b>COORDINATORE GENERALE INEDINA SAT</b> Ing. Massimiliano Giacobbi Ord. Ingeg. Milano N. 20748 CAPO COMMISSIONE		<b>LABORAZIONE INEDINA SAT</b> LABORAZIONE INEDINA SAT A.C.S.A. S.p.A.
<b>CONSULENZA A CARICIO</b> Atlantia		<b>RESPONSABILE UNIV.</b>
<b>VISTO DEL COMMITENTE</b> SAT		<b>VISTO DEL CONCESSIONE</b> Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti