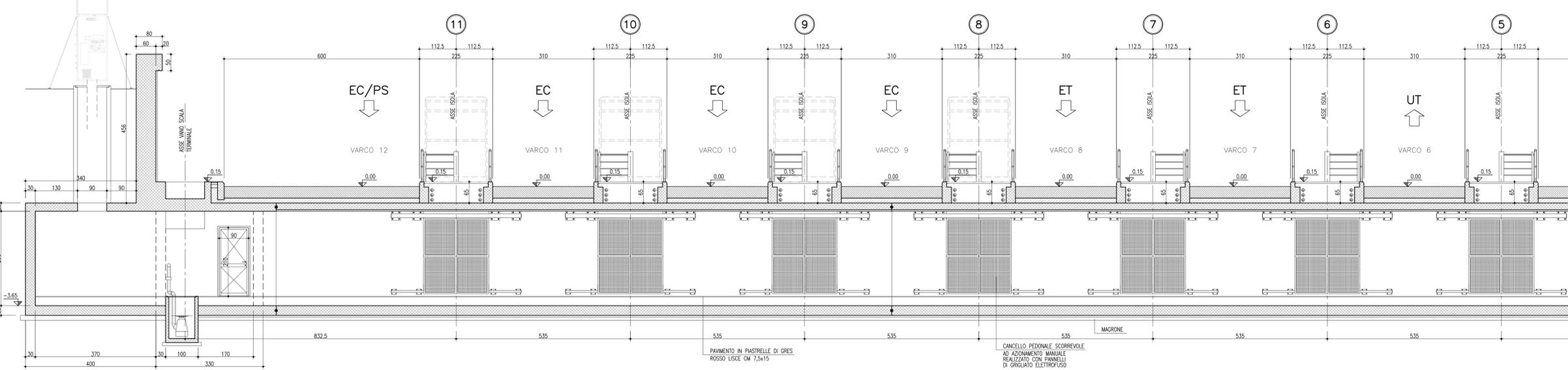
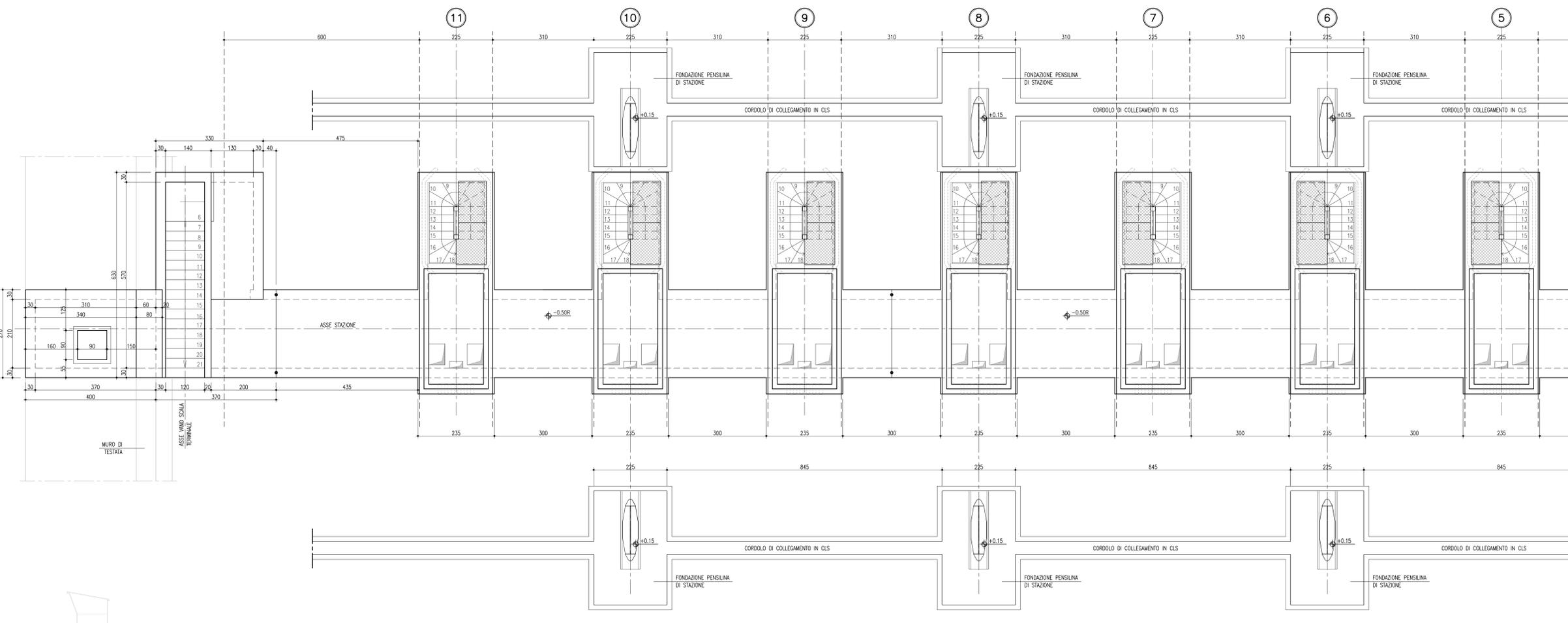
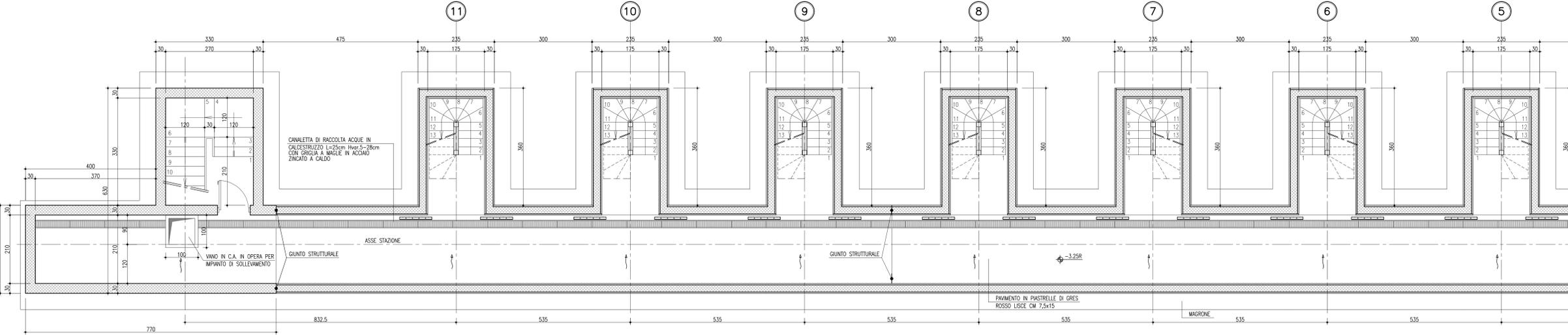
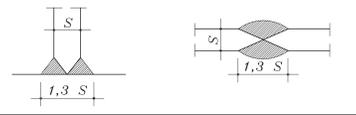


NOTE GENERALI
 - TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN CENTIMETRI
 - TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E LE COORDINATE SONO ESPRESSE IN METRI
 - TUTTE LE DIMENSIONI DEI TUBI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI

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=0.60 - Lavorabilità S3-S5;
 - Acciai in reti e barre di armatura migliorata per l'esecuzione delle opere in c.a. del tipo B450C (ex FeB44k) controllata in stabilimento;
 - Prevedere giunti di tenuta ad ogni ripresa di getto che si renderà necessaria in fase di esecuzione.
- OPERE IN CARPENTERIA METALLICA**
- Acciai per carpenterie metalliche laminati del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10025-1-6;
 - Acciai per carpenterie metalliche laminati in forma di profilati cavi del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10210-1;
 - Acciai per accessori metallici del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10025-1-6;
 - Acciaio per lamiere gregate e profili formati a freddo del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN14782;
 - Tirafondi costituiti da barre filettate in acciaio di caratteristiche di resistenza non inferiore alla classe 8.8 secondo UNI EN 898 parte I (riferimento UNI 5712) con dadi di classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II (riferimento UNI 5713);
 - Bulloni ad alta resistenza per le unioni acciaio-acciaio conformi per le caratteristiche dimensionali delle viti alle UNI 5712 e per quelle dei dadi alle UNI 5713 appartenenti alla classe 8.8 e 8 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 secondo le indicazioni delle UNI5744.
- 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 INTESTARSI (vedi schema seguente).
 LE LAMIERE DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE SAGOMATE ALL'UOPO. TUTTE LE SALDATURE DEVONO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.



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

AUTOSTRADA (A12) : ROSIGNANO - CIVITAVECCHIA
 LOTTO 4
 TRATTO: GROSSETO SUD-FONTEBLANDA
 PROGETTO DEFINITIVO
 INFRASTRUTTURA STRATEGICA DI PREMINENTE INTERESSE NAZIONALE LE CUI PROCEDURE DI APPROVAZIONE SONO REGOLATE DALL' ART. 161 DEL D.LGS. 163/2006

S4 - BARRIERA DI ESAZIONE DI FONTEBLANDA AL Km 16+050
 PARTE STRADALE
 CUNICOLO DI STAZIONE
 PIANTE E SEZIONE LONGITUDINALE - Tav. 1 di 2

IL RESPONSABILE PROGETTAZIONE SPECIFICAZIONE Ing. Paolo Di Tosto Ord. Prog. Teramo N.368 RESPONSABILE UFFICIO OIE/PCM		IL RESPONSABILE INTERAZIONE PRESTAZIONE SPECIFICAZIONE Ing. Massimo Ariani Ord. Prog. Milano N. 20175 COORDINATORE GENERALE APS		IL DIRETTORE TECNICO Ing. Maurizio Tomasi Ord. Prog. Milano N. 18492 RESPONSABILE DIREZIONE SVILUPPO INFRASTRUTTURE	
REVISIONI ELABORATO DIRETTORE Ing. Di Tosto DATA 12/12/2011	AUTORE Ing. Di Tosto DATA 12/12/2011	VERIFICATO Ing. Di Tosto DATA 12/12/2011	APPROVATO Ing. Di Tosto DATA 12/12/2011	DATA FEBBRAIO 2011	REVISIONE DATA 00/00/00
spca ingegneria europea			COORDINATORE GENERALE APS		
RESPONSABILE DI COMANDA Ing. Gianfranco Brancaccio Ord. Prog. Roma N. 18710 COORDINATORE OPERATIVO DI PROGETTO		VISTO DEL COMMITTENTE 		VISTO DEL CONCESSIONARIO 	