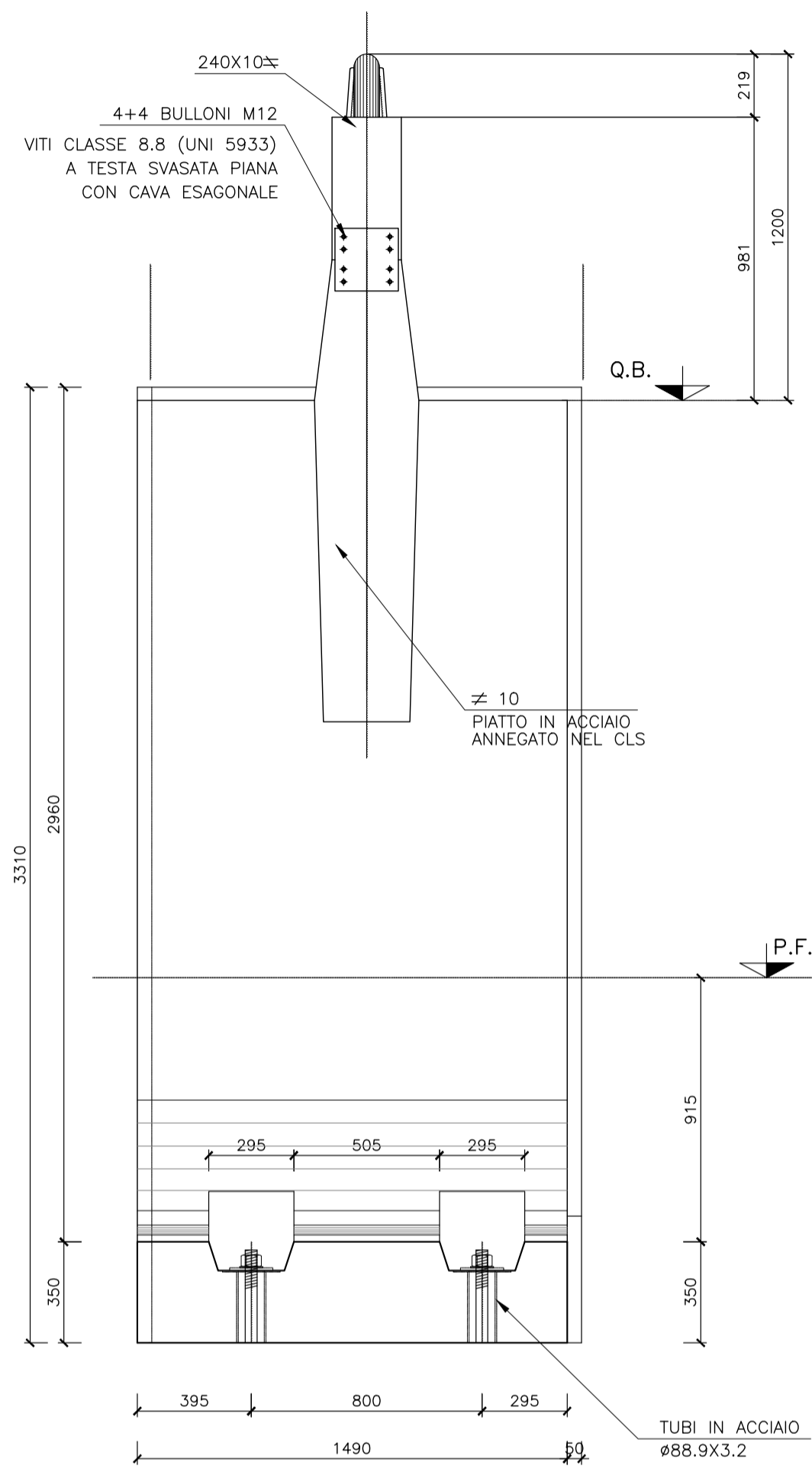


CARPENTERIA PROSPETTI E SEZIONE

Scala 1:20

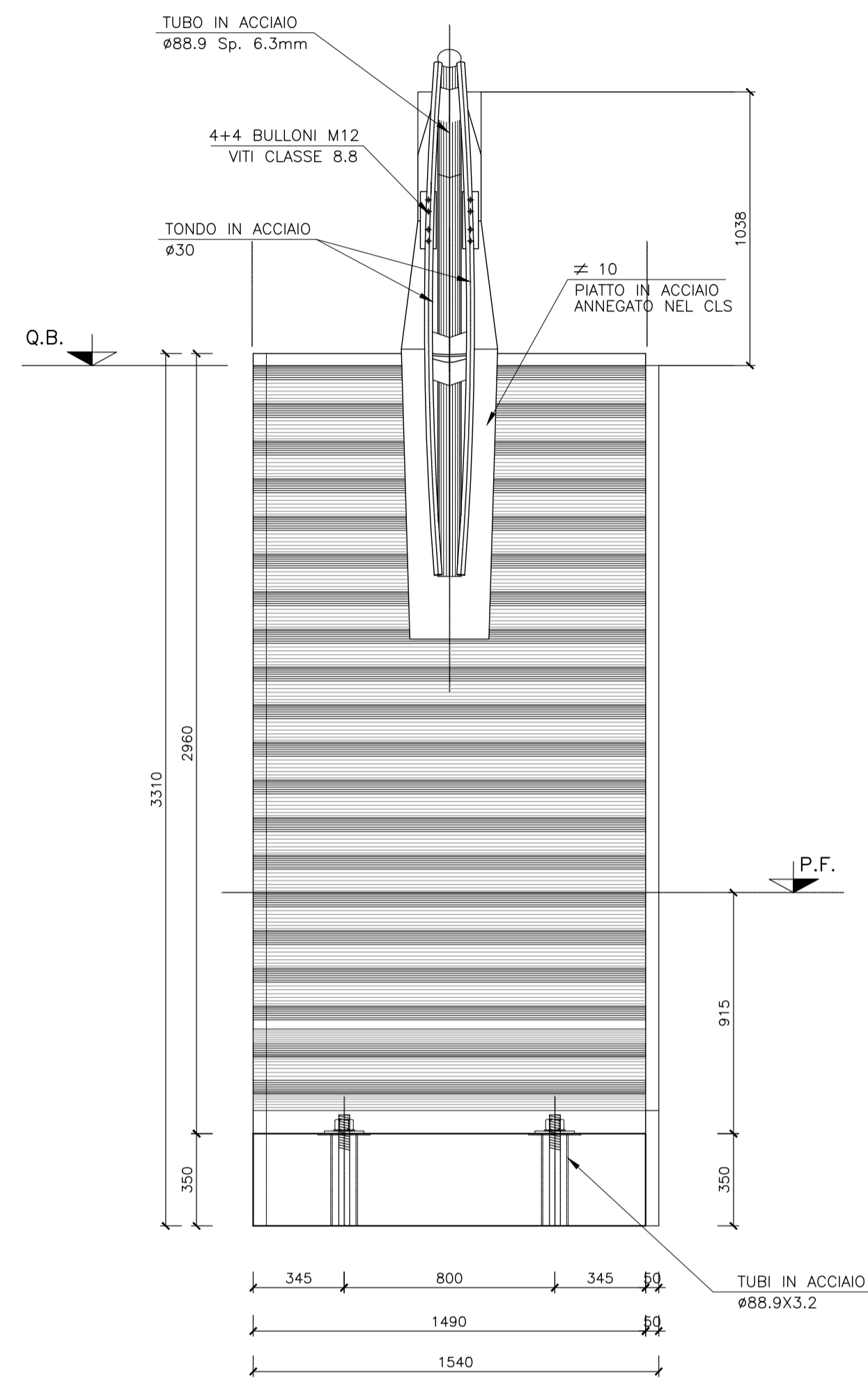
PROSPETTO INTERNO

Scala 1:20



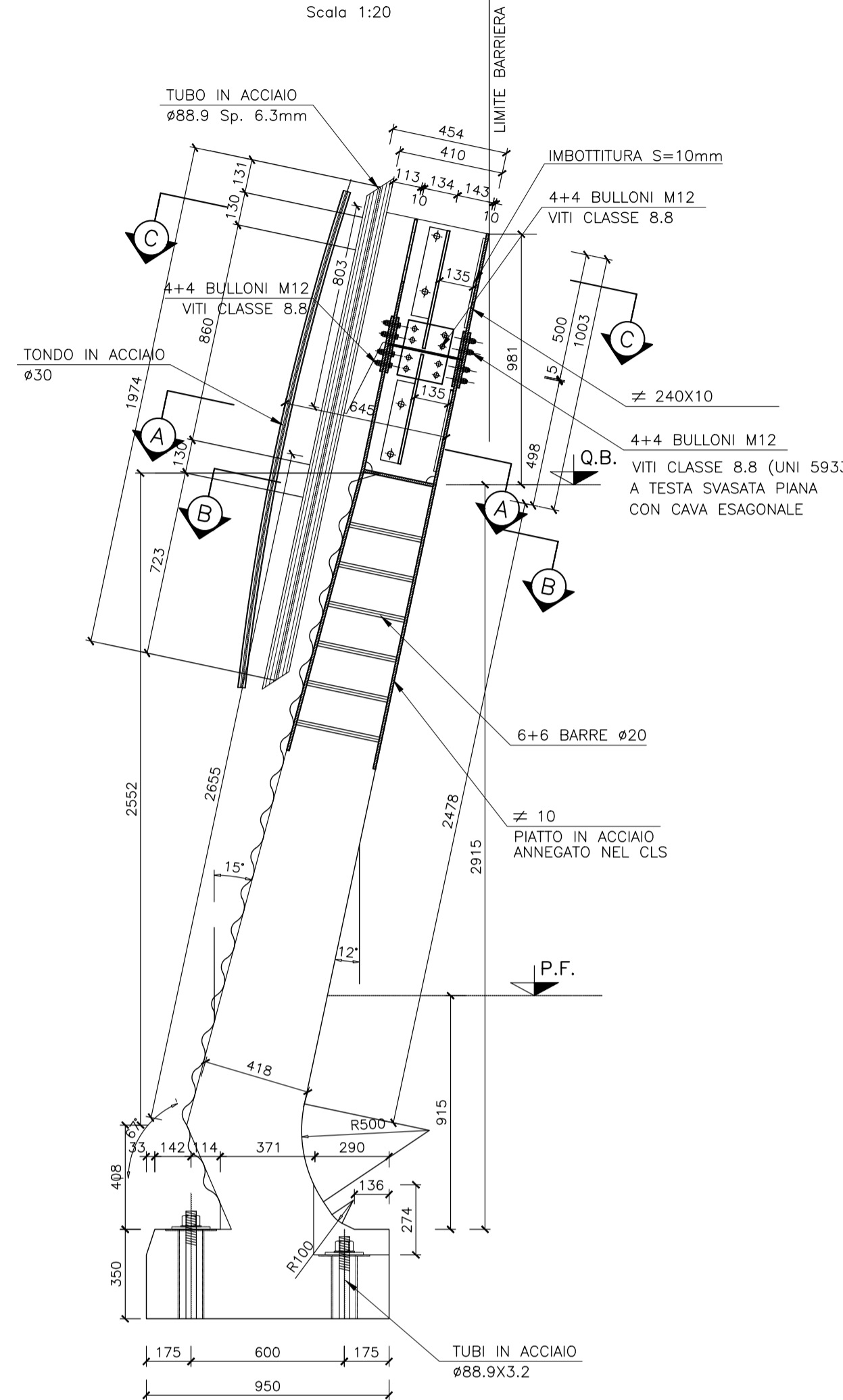
PROSPETTO ESTERNO

Scala 1:20



SEZIONE TRASVERSALE

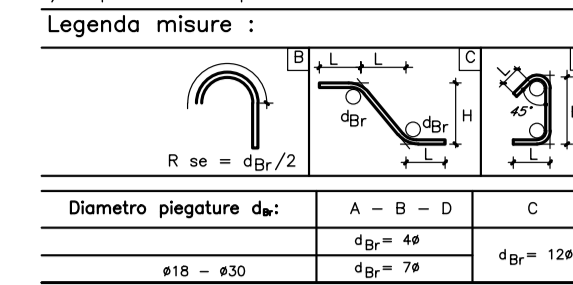
Scala 1:20



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R_{ck} = 45 MPa
 CALCESTRUZZO (fondazione).....R_{ck} = 35 MPa
 CALCESTRUZZO (Microspoli; Stradello esterno).....R_{ck} = 25 MPa
 CALCESTRUZZO (Moprene).....R_{ck} = 15 MPa

Capifera fondazione 6 cm, capifera elevazione 3.5 cm, sovrapposizioni >= 40s
 Prevedere spille di collegamento dei ferri soprattutto nei punti di curvatura
 ACCIAIO S275JR (Ex Fe430 B) UNI EN 10025/95 per armatura pali



STRUTTURE IN ACCIAIO

ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti saldati.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
 ACCIAIO per tubi.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
 ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti non saldati.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
 ACCIAIO per accessori metallo-barriera scudiccia.....Tipo S275/235 UNI EN 10025

TIRAFONDI
 con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori al Tipo S275/235 UNI EN 10025
 - dare con caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori alla classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - rossette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 7089
 - coppie di serraggio pari al 60% dei valori della CNR 10011/88 se non diversamente specificato

BULLONI
 - Viti con caratteristiche meccaniche classe 10.9 secondo UNI EN ISO 898 parte I, conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
 UNI 5933, testa svasata con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - dadi con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - rossette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - piastre forate bullone per unioni di precisione: comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio pari a 0.3mm secondo D.M. 9/11/1996
 - coppie di serraggio secondo CNR 10011/88 se non diversamente specificato

NOTE:
 - le viti e i dadi devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della UNI EN 20898 parte II
 - bulloni e tirafondi dovranno essere montati con una rossetta sotto il dado
 - bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e contriodo.

CAVITÀ
 Nessuna giunzione è considerata "ad attrita", tutte le giunzioni sono "a taglio", calcolate considerando l'area lorda del bullone.

SALDATURE
 Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S Rev. A del 20.10.99, con le seguenti precisazioni:
 - le saldature dei componenti previsti al punto 1.1.1 secondo la certificazione UNI EN 729-5, possono essere derogati accettando sistema di qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2000
 - tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 1.3.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incrinature, e ben ricoperte di rivestimento protettivo, concesso dall'Ente preposto al controllo delle saldature
 - in caso di saldature a cordone d'angolo, il rivestimento protettivo dovrà essere certificato al controllo delle saldature e megnetoscopici nelle percentuali previste al punto 1.9.1 e 1.9.2, in sede di collaudo, trattandosi di produzione di serie, l'Ente preposto al controllo (ad es. I.I.S.) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascun fornitore, delle percentuali variabili in funzione degli accertamenti su lotti simili, fatto salvo che la certificazione (nel rispetto della FS 44/S) dovrà essere relativa a tutti i lotti di produzione da spedire in cantiere

Le saldature si intendono continue (salvo diversa indicazione).
 Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione).
 Al fine di evitare incroci di saldature prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a sinteratura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico del Settore Anidride del 1998 e s.m.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cili omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere certificati in accordo alla norma UNI EN 10204 punto 3.2, e forniti in modo che risultino, inequivocabilmente, prodotti qualificati ai sensi dell'allegato 6 delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 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.

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'età dei controlli, fino al 100% degli elementi stessi.

CONTROLO IN OPERA
 Dopo il montaggio in opera saranno effettuate da parte della FS verifiche di posizionamento dei montanti e delle coppie di serraggio, in ragione del 30% degli elementi; tali controlli potranno essere estesi in funzione dell'età degli stessi, fino al 100% degli elementi stessi. Infine saranno effettuati controlli sulla finitura del rivestimento. Deve essere curata la pulizia dei montanti.

È ammessa una tolleranza massima sull'interasse tra i montanti di +/-1.25cm (ad es. se i = 300cm, è ammessa i = 301.25 cm o 298.75 cm).

PANNELLI ACUSTICI
 I pannelli acustici fonoassorbenti opachi di altezza singola pari a 50 cm, da posizionare sopra la base in c.a., saranno realizzati in acciaio inox di caratteristiche di resistenza alla corrosione adeguate al sito in cui è installata la barriera e comunque non inferiori ad AISI 304 verniciato con spessore delle lamiere di almeno 12/10 di spessore di specifiche e quantificate richieste nella fase di apporazione degli interventi di mitigazione. I pannelli acustici metallici posizionati tra i 2,00 metri ed i 3,50 metri sul piano del ferro, possono essere sostituiti con pannelli acustici riflettenti trasparenti da realizzare in cristallo stratificato antiriflesso e antiproiettile composto da almeno due lastre di 8 mm di spessore con interposto un film di polivinilidene dello spessore di 1,5 mm. L'oggetto sarà in ogni caso realizzato con pannelli acustici metallici.

LEGENDA SALDATURE

✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SOLCATURA E RIPRESA A ROVESCIO
✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SINGOLO CANTINIO
✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON DOPPIO CANTINIO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DEL LATO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DELLA VOLA

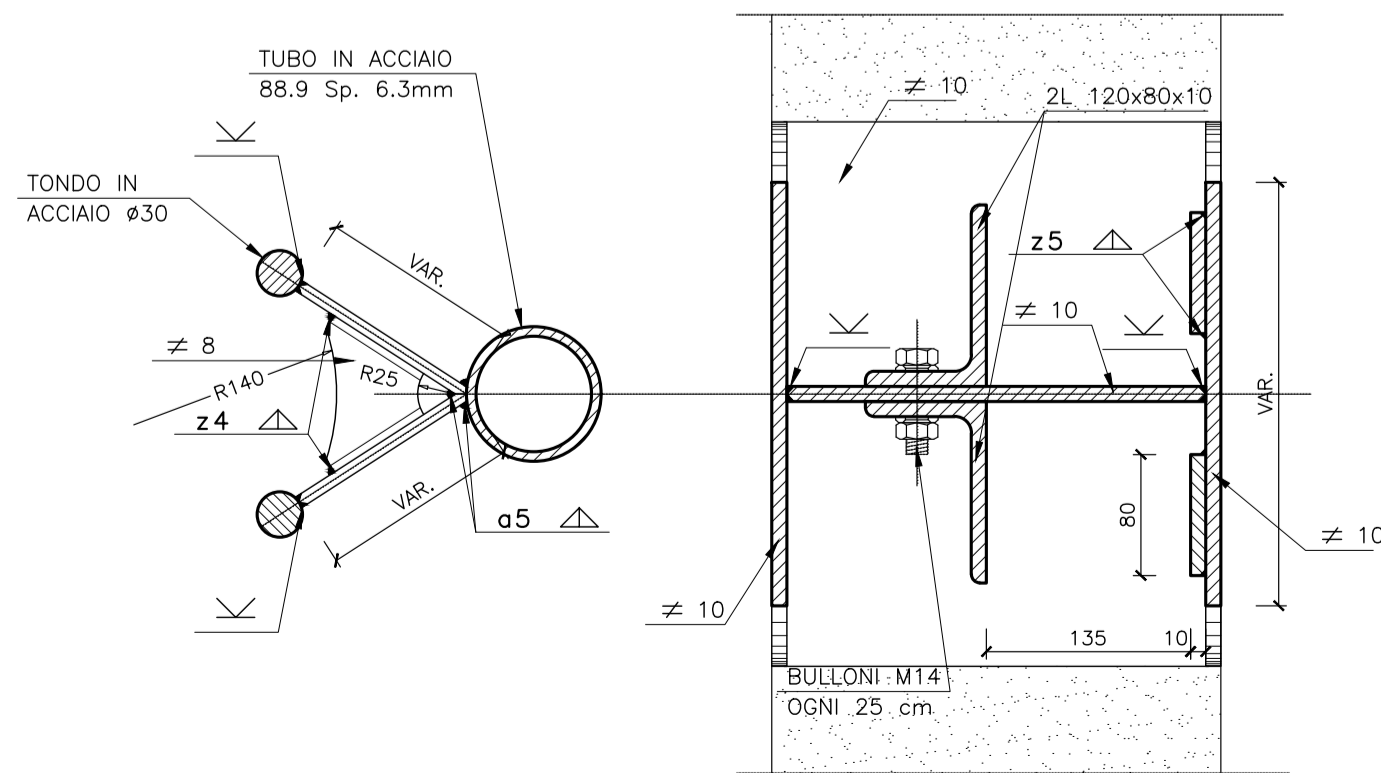
NOTE:
 IN CASO DI DISCORDANZA FRA DISEGNI D'INSEMME E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVALENTE L'INDICAZIONE FORNITA DAL DISEGNO DI DETTAGLIO
 Tutti i materiali e i prodotti devono essere conformi a quanto prescritto nel disciplinare tecnico per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

DETTAGLI COSTRUTTIVI

Scala 1:5

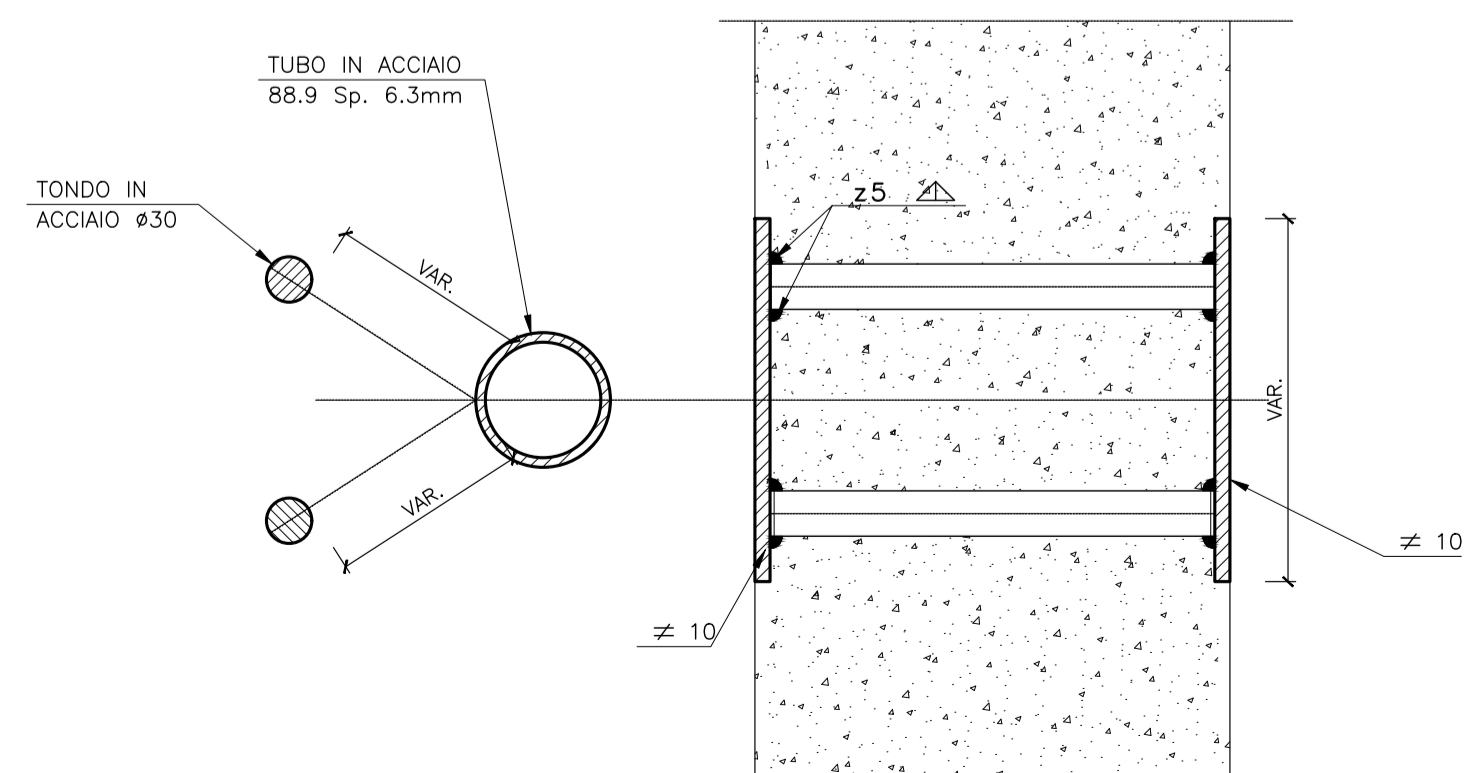
SEZIONE A-A

Scala 1:5



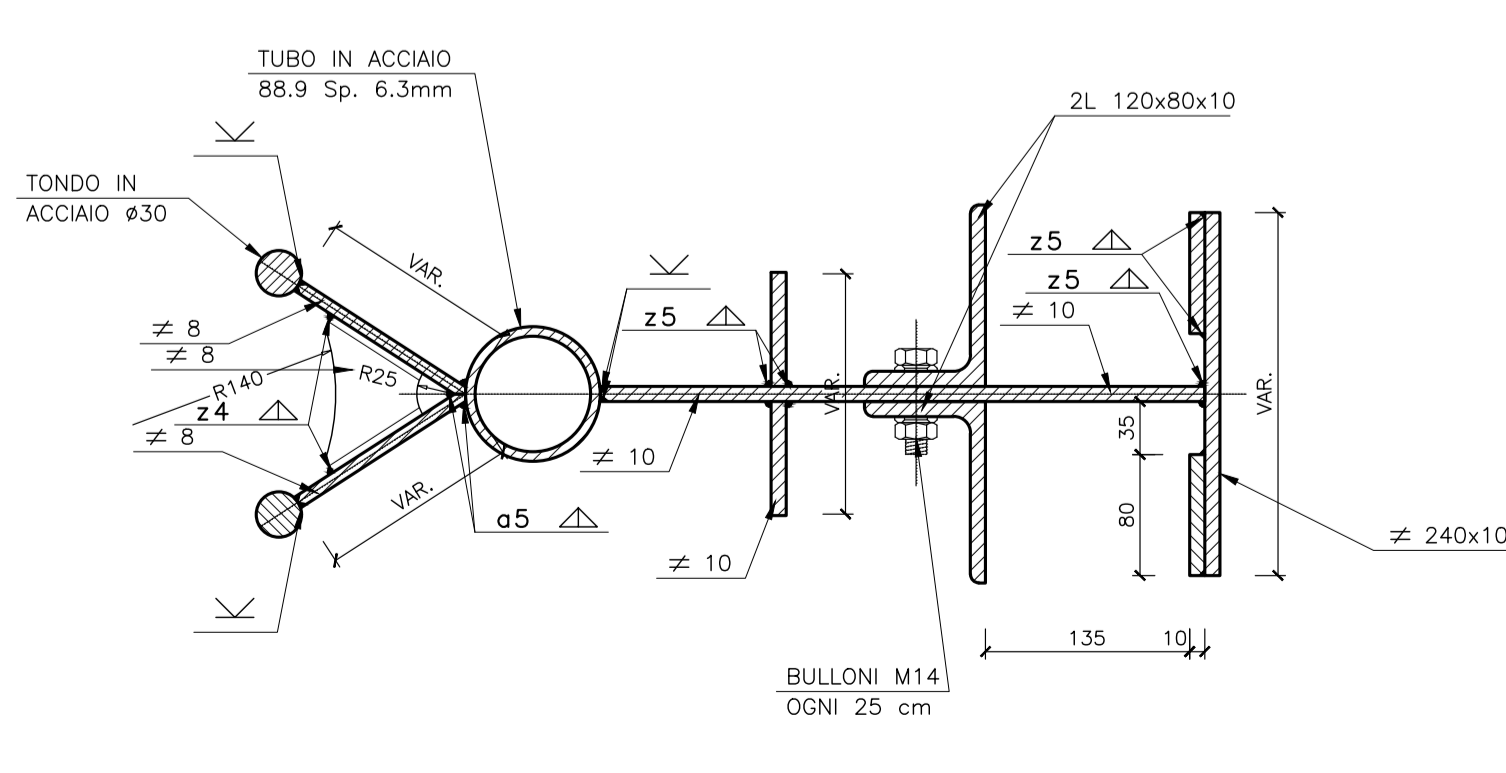
SEZIONE B-B

Scala 1:5



SEZIONE C-C

Scala 1:5



COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:

RAGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI



PROGETTISTA:

Ing. FEDERICO DURASTANTI

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:

Ing. PIETRO MAZZOLI

Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI-BARI
 RADDOPPIO TRATTA CANCELLO-BENEVENTO
 1° LOTTO FUNZIONALE CANCELLO-FRASSO TELESINO E VARIANTE ALLA LINEA ROMA-NAPOLI VIA CASSINO NEL COMUNE MADDALONI

BARRIERE ANTIRUMORE

Barriera antirumore: Montanti metallici tipo H2

APPALTATORE CONSORZIO CFT IL DIRETTORE TECNICO Geom. C. BIANCHI 10/07/2018	SCALA: varie
--	-----------------

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
IF1N	01	E	ZZ	BZ	OC0000	007	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione	M.Crea	10/07/2018	F.Durastanti	10/07/2018	P.Mazzoli	10/07/2018	F.Durastanti
								10/07/2018