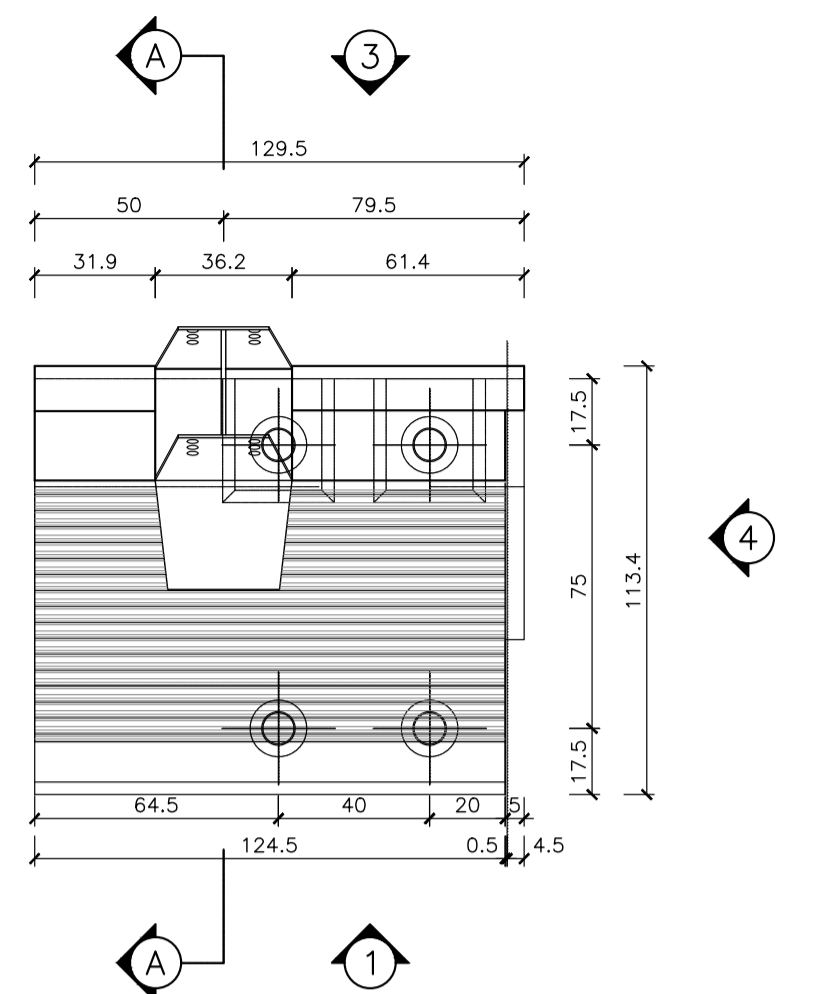


PIANTE E PROSPETTI 1-3

Scala 1:20

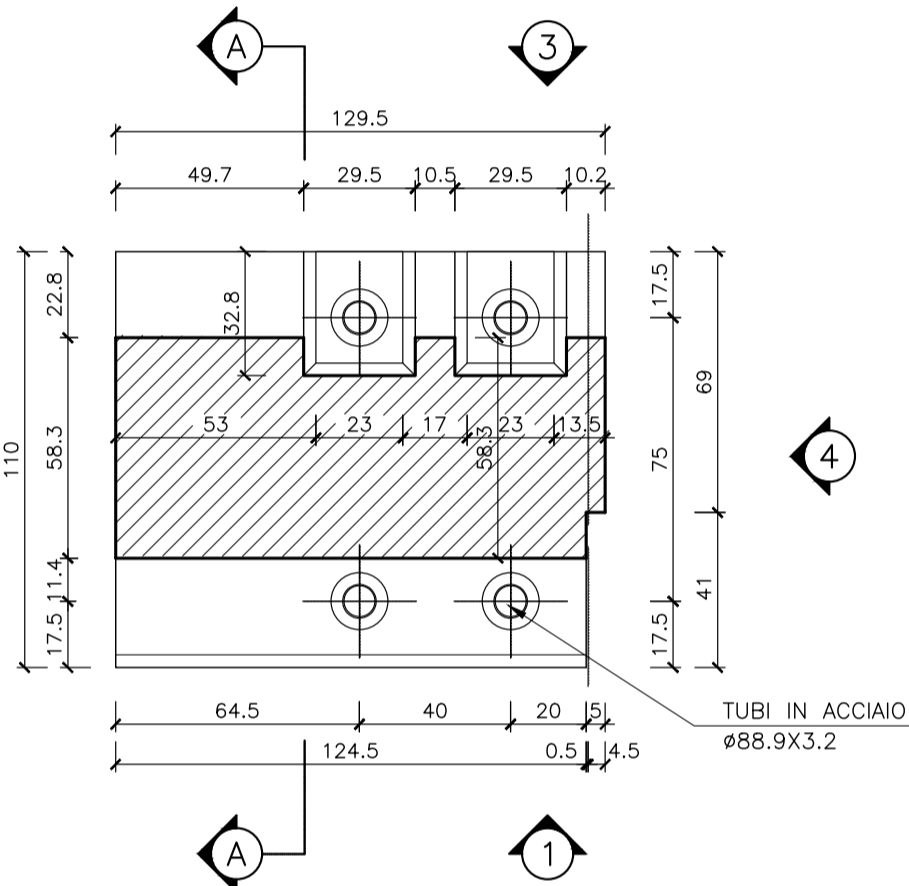
VISTA DALL'ALTO

Scala 1:20



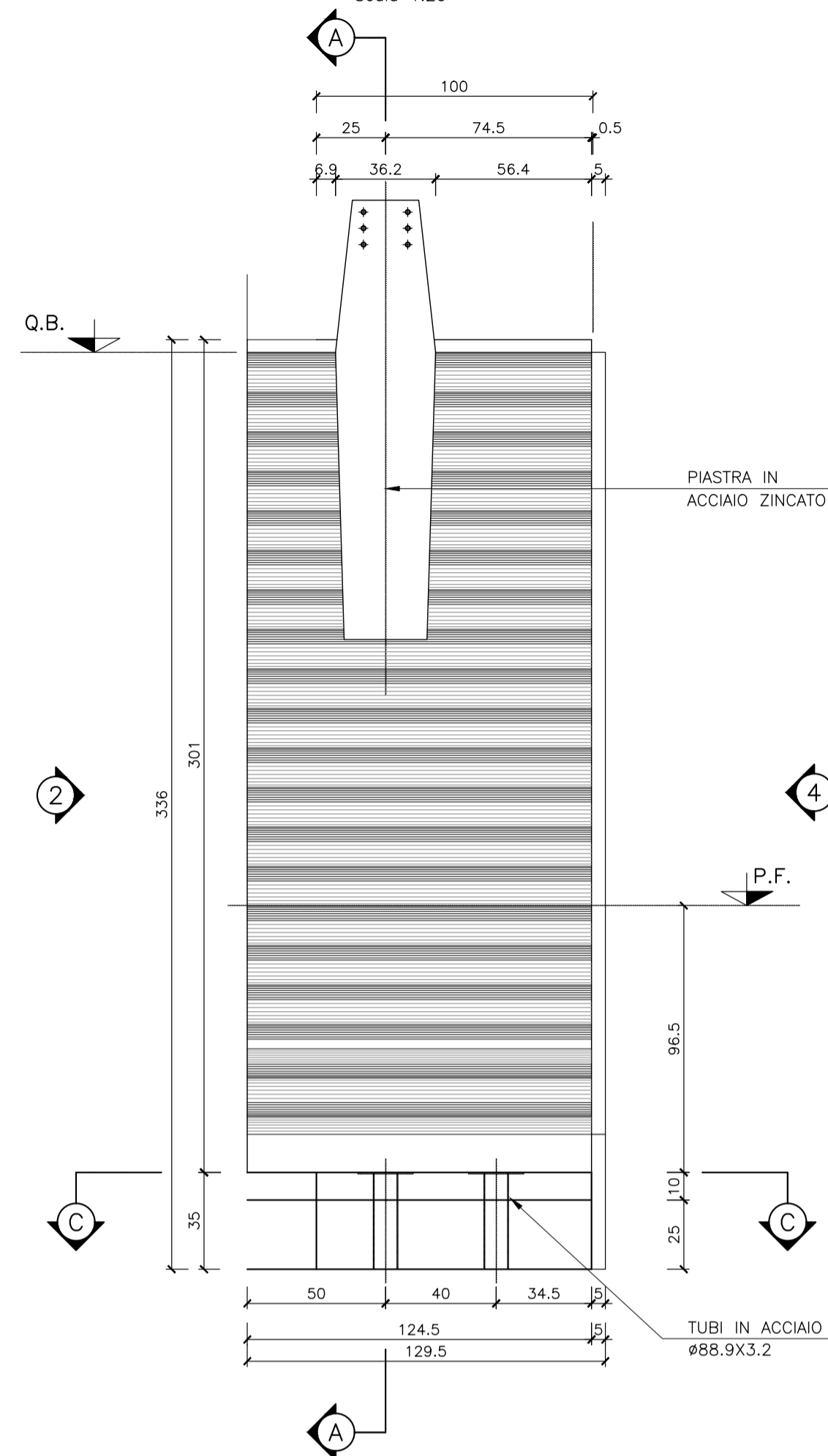
SEZIONE C-C

Scala 1:20



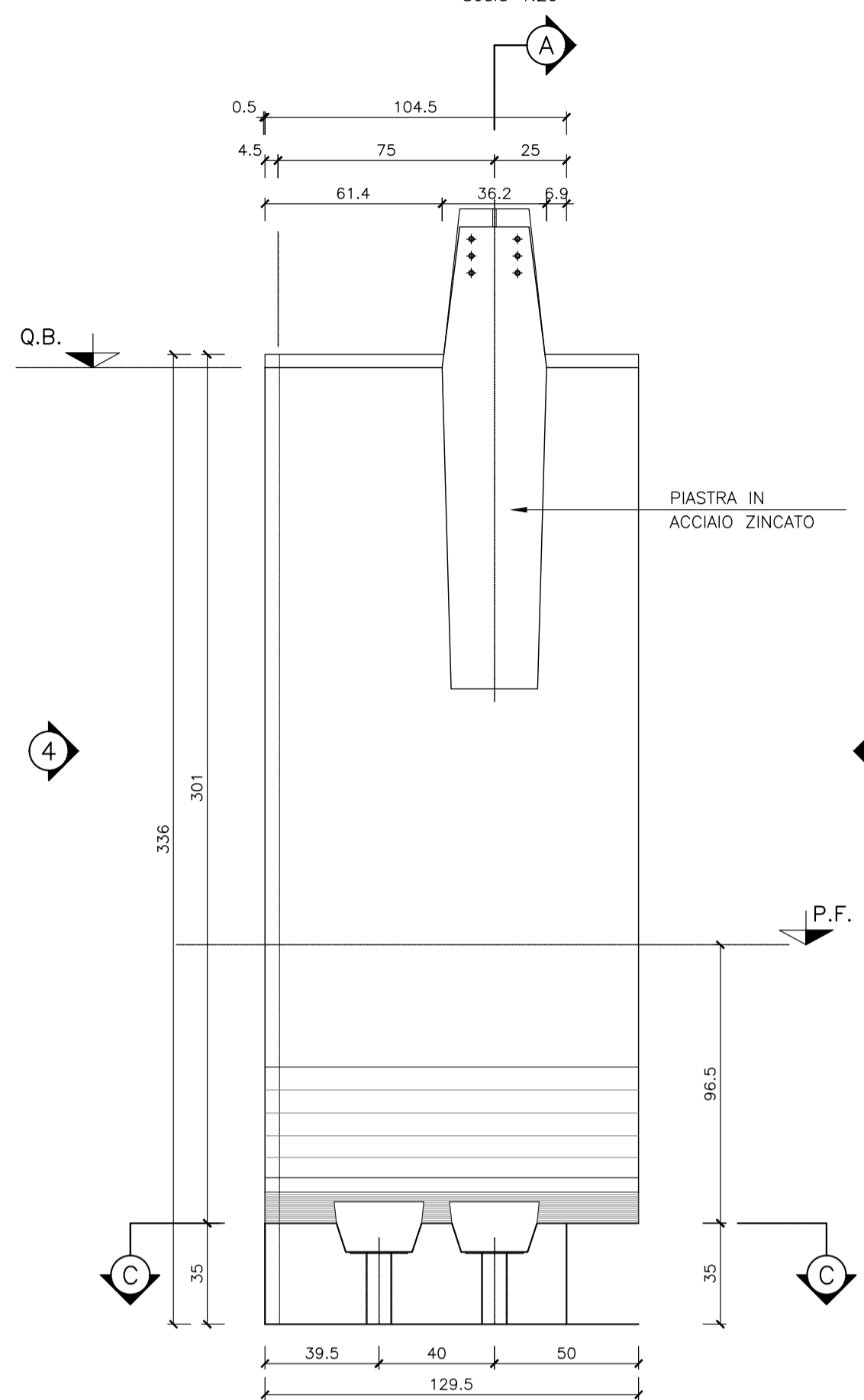
PROSPETTO 1

Scala 1:20



PROSPETTO 3

Scala 1:20

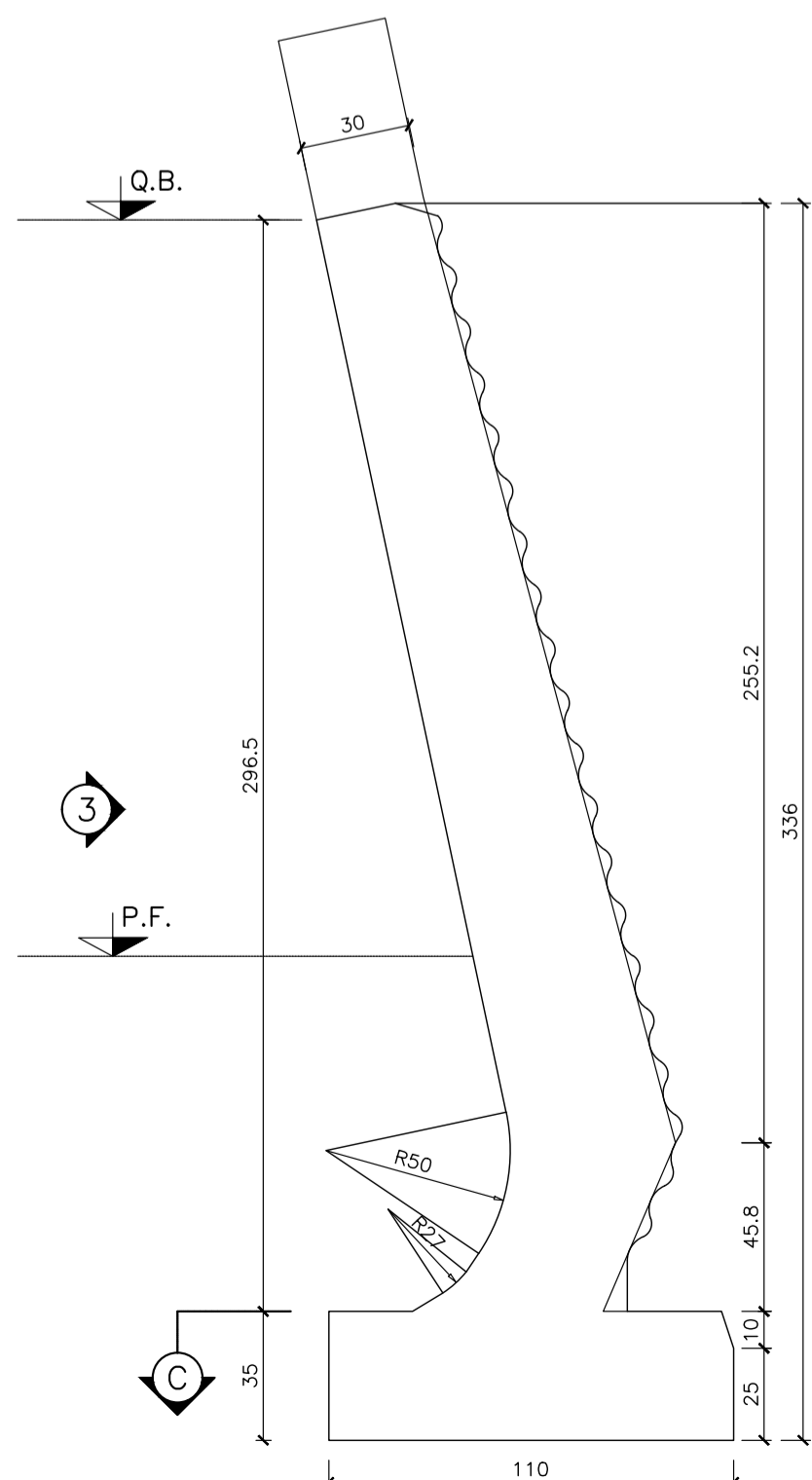


SEZIONE E PROSPETTI 2-4

Scala 1:20

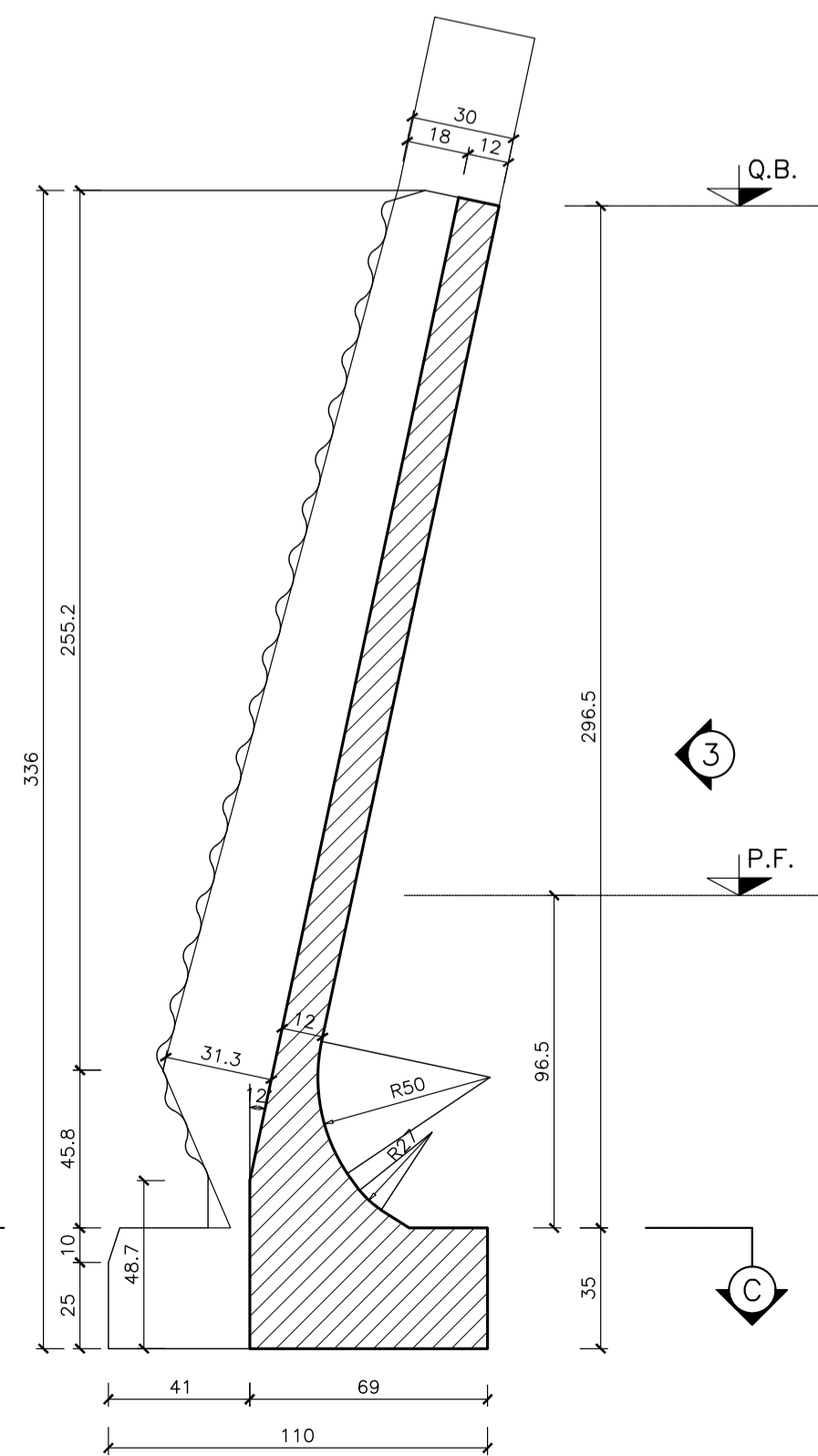
PROSPETTO 2

Scala 1:20



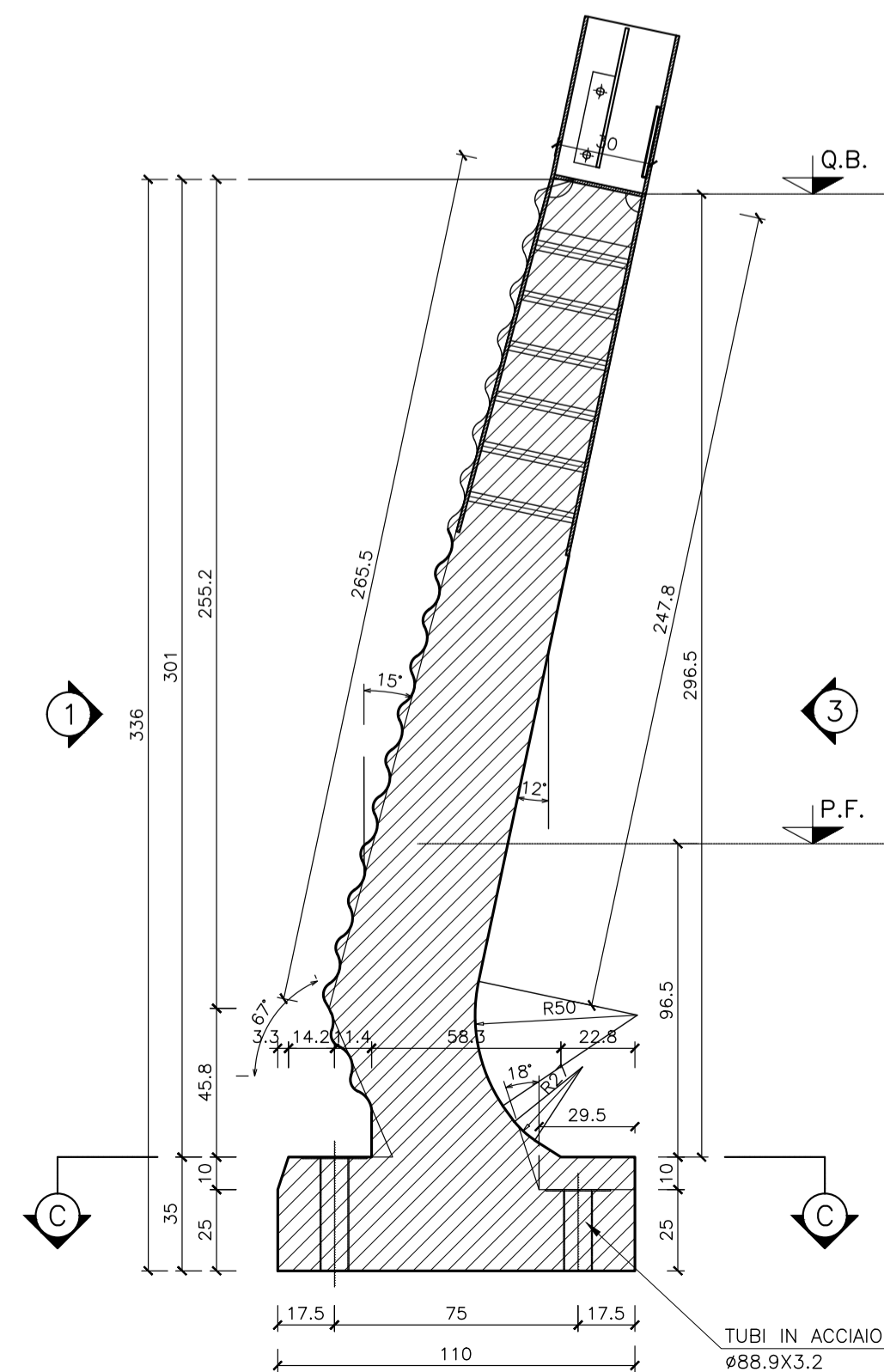
PROSPETTO 4

Scala 1:20



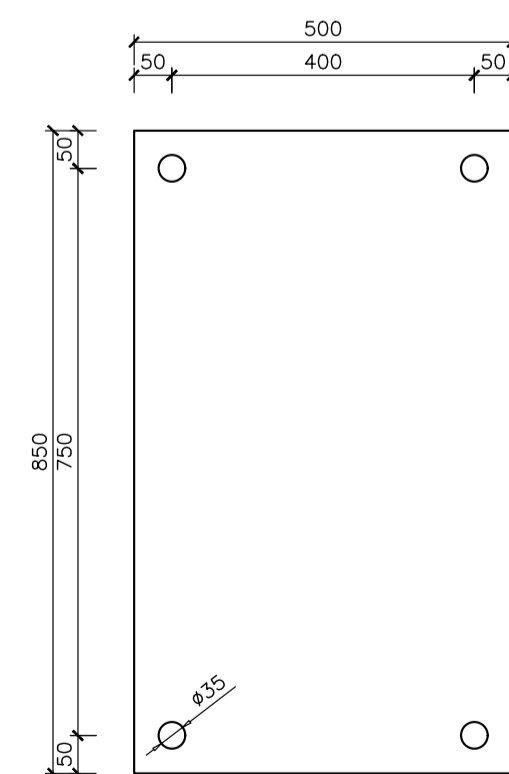
SEZIONE A-A

Scala 1:20



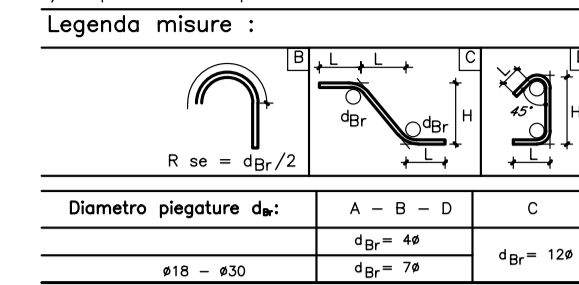
DIMA MODULO BM110-S/BM110-D

Scala 1:10



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R'ck = 45 MPa
 CALCESTRUZZO (fondazione).....R'ck = 35 MPa
 CALCESTRUZZO (Micropil: Stradello esterno).....R'ck = 25 MPa
 CALCESTRUZZO (Meyrone).....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 metallici della barriera acustica.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
TIRAFONDI
 con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti a superiori al tipo S275/235 UNI EN 10025
 - dadi con caratteristiche meccaniche equivalenti a superiori alla classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - coppie di serraggio pari al 60% dei valori della CNR 10011/88 se non diversamente specificato

BULLONI
 - VIII con caratteristiche meccaniche classe 10.9 secondo UNI EN ISO 898 parte I, conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
 - VIII testa avastata con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 899 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
 - rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
 - coppie di serraggio 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 rosetta sotto il dado
 - bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e contriodo

DEFINIZIONI
 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:
 - i procedimenti di saldatura previsti al punto 1.1.1 secondo la certificazione UNI EN 729-3, 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 della produzione e magazzinaggio, 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 zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
 Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a zincatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolone Tecnico delle Saldature del 1998 e, in ad.
 Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:	PROGETTISTA:	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI	Ing. FEDERICO DURASTANTI	Ing. PIETRO MAZZOLI
Pizzarotti, Sintagma, Intebra		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: Carpenteria basi tipo BM110 tav. 3 di 3

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	EZZ	BZ	OC0000		012	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

File: IF1N.0.1.E.ZZ.BZ.OC.00.0.0.012.A.dwg n. Elab.: