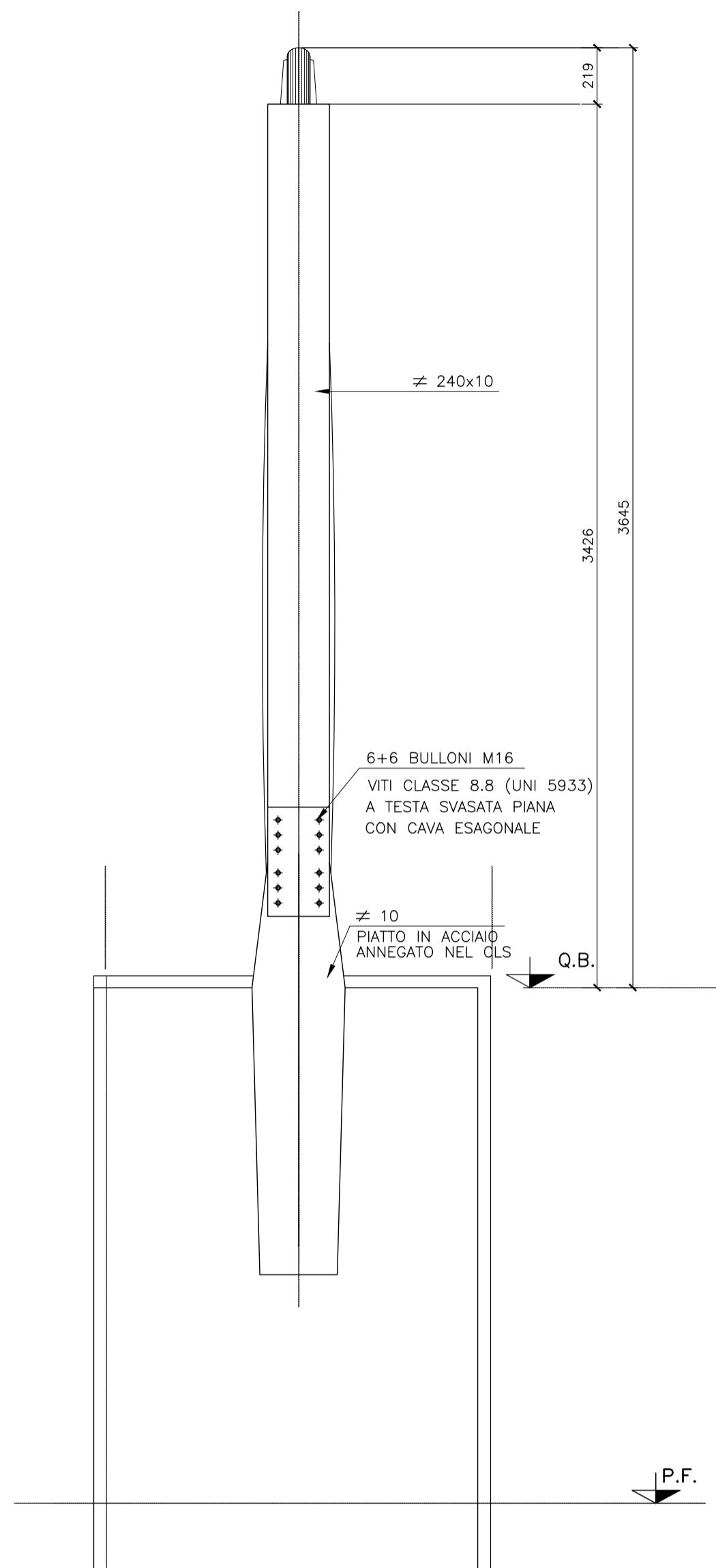


CARPENTERIA PROSPETTI E SEZIONE

Scala 1:20

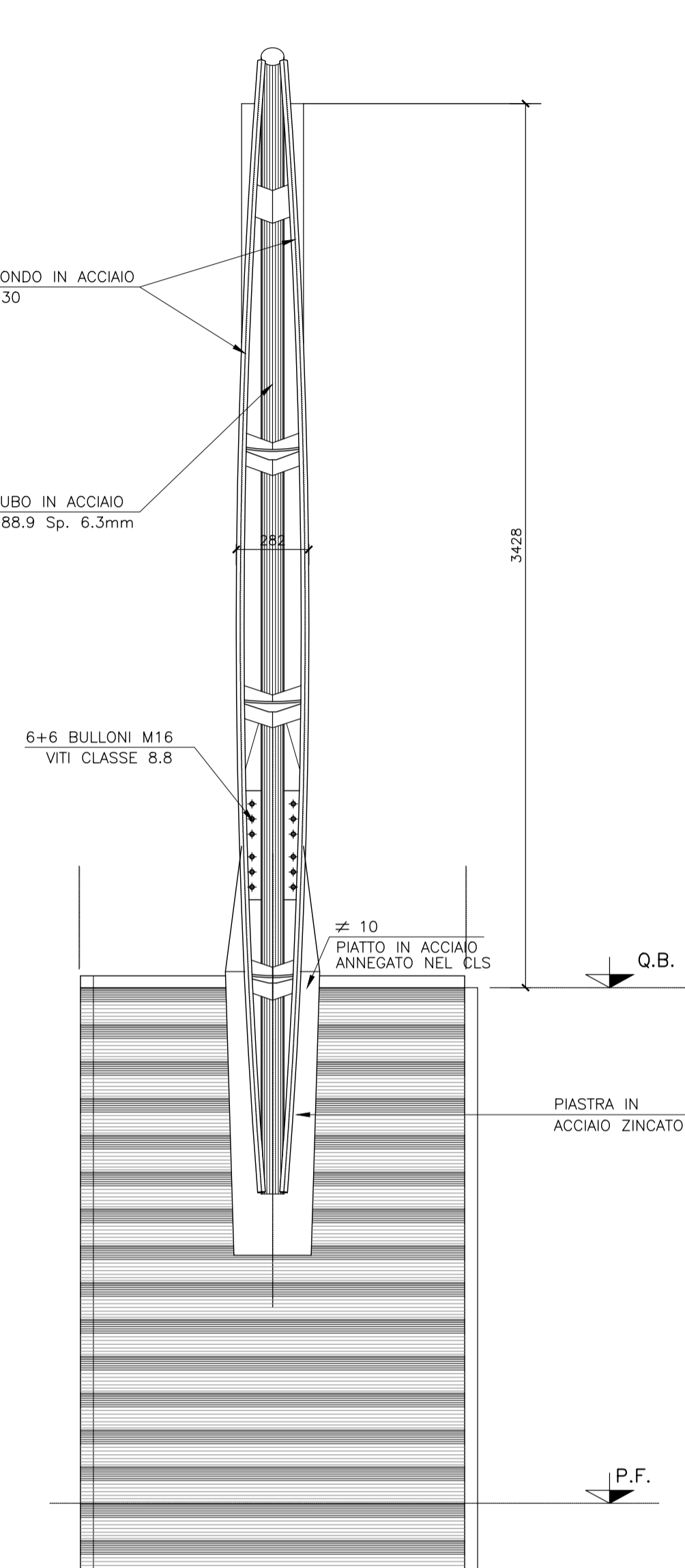
PROSPETTO INTERNO

Scala 1:20



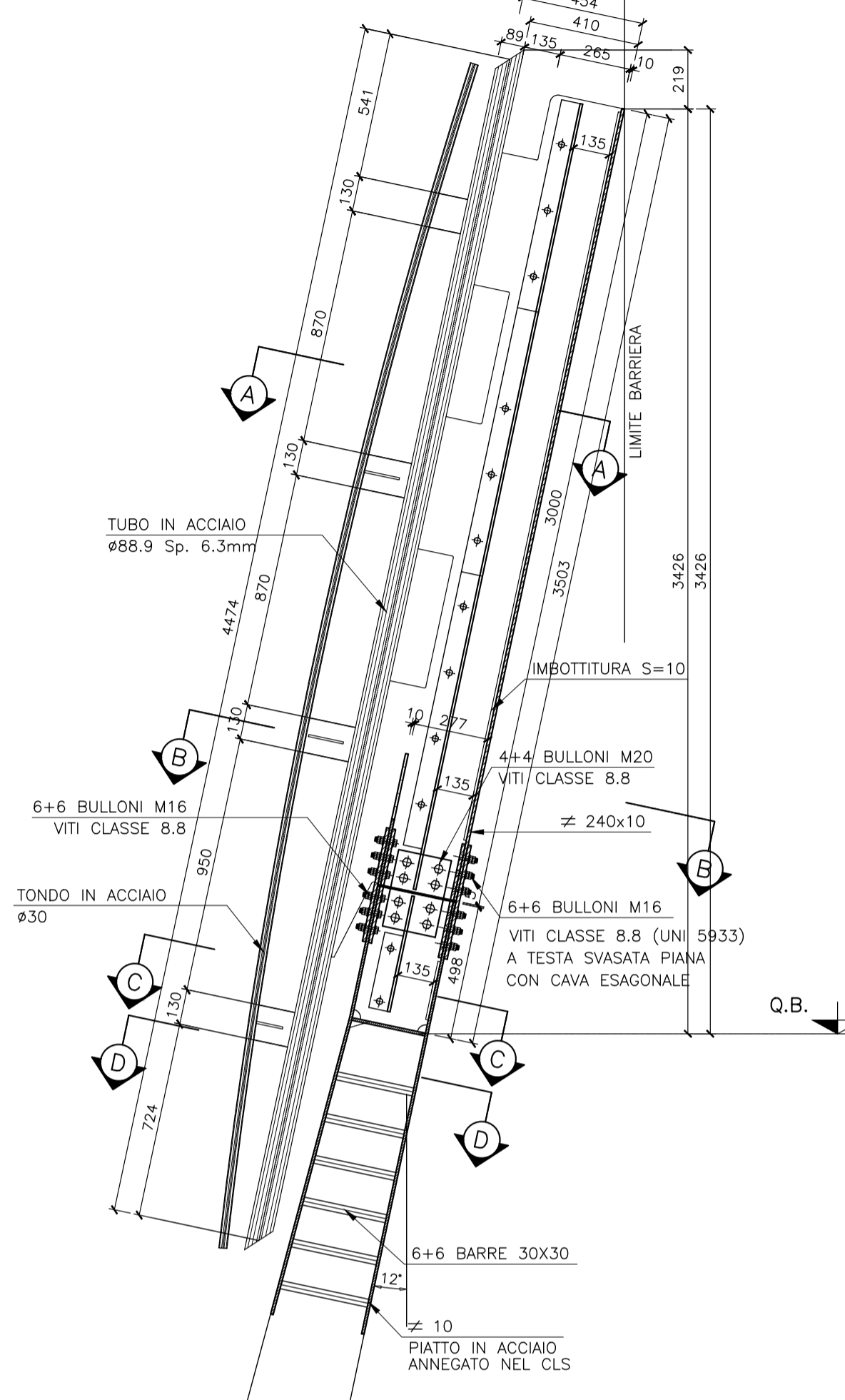
PROSPETTO ESTERNO

Scala 1:20



SEZIONE TRASVERSALE

Scala 1:20

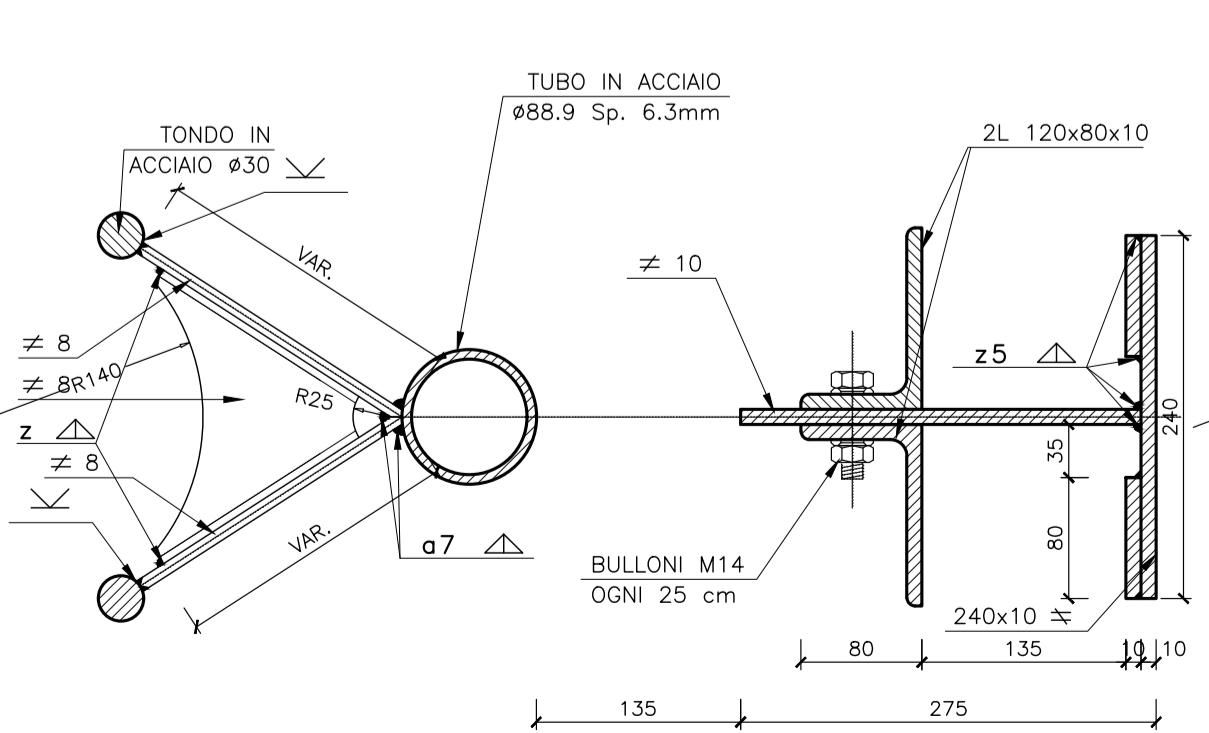


DETTAGLI COSTRUTTIVI

Scala 1:5

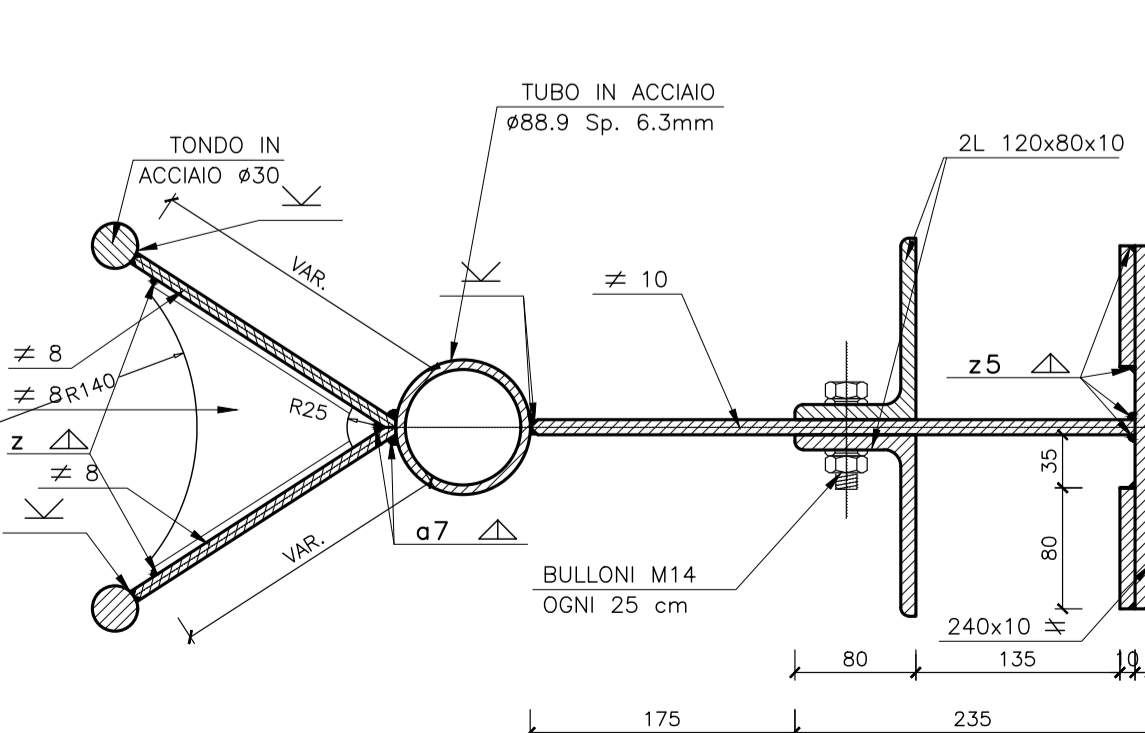
SEZIONE A-A

Scala 1:5



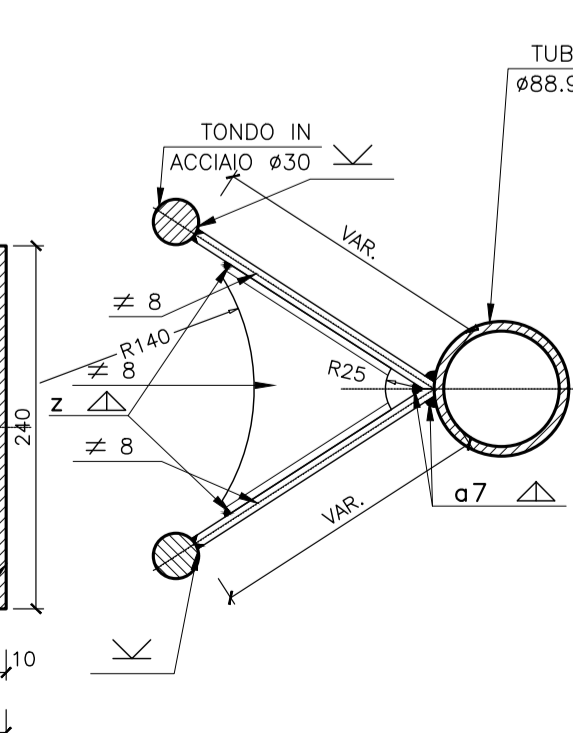
SEZIONE B-B

Scala 1:5



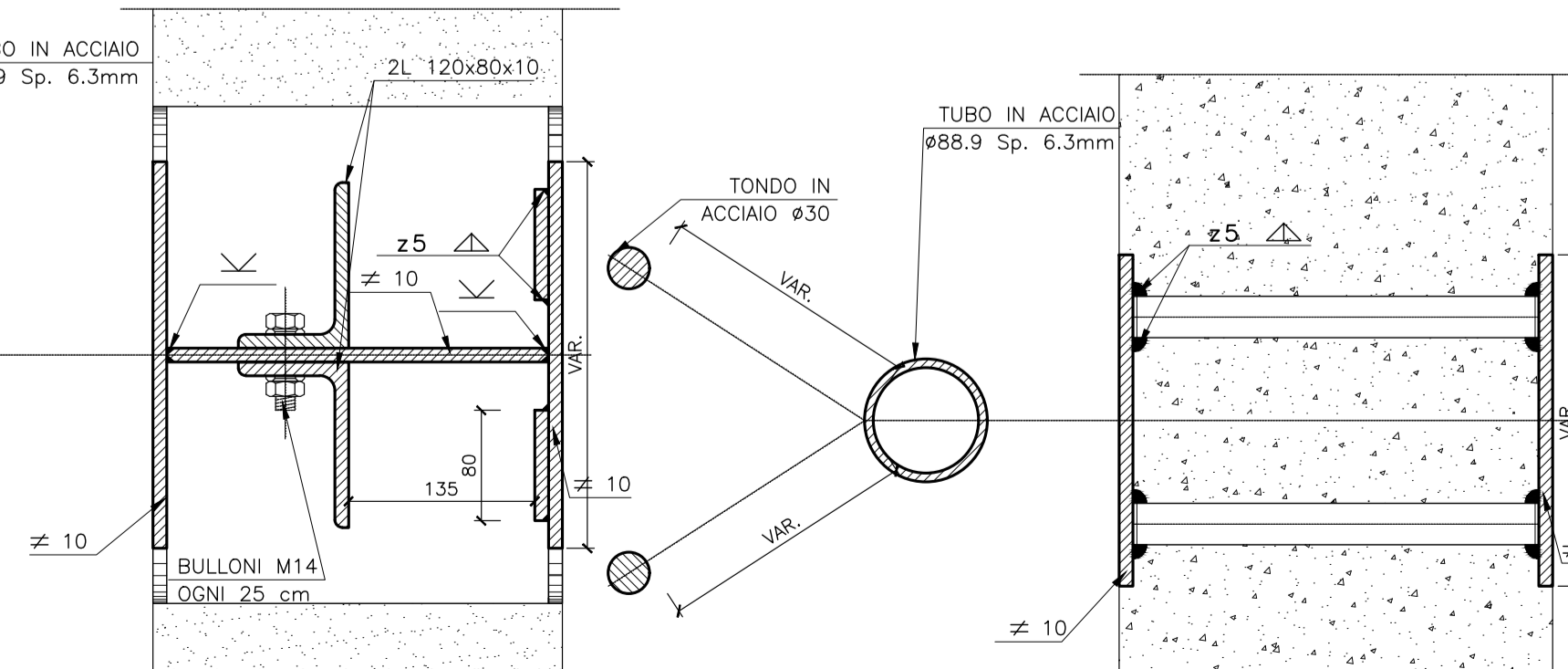
SEZIONE C-C

Scala 1:5



SEZIONE D-D

Scala 1:5

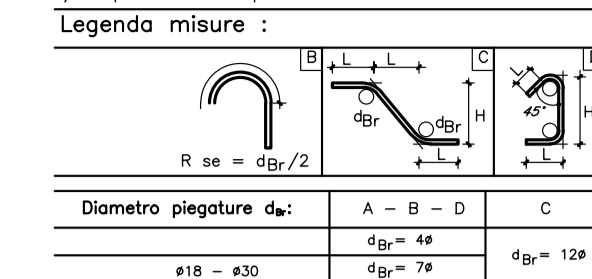


STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

- CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R_{ck} = 45 MPa
- CALCESTRUZZO (fondazione).....R_{ck} = 35 MPa
- CALCESTRUZZO (Micropil: Stradello esterno).....R_{ck} = 25 MPa
- CALCESTRUZZO (Micropil: Stradello interno).....R_{ck} = 15 MPa

Capifero fondazione 6 cm, capifero elevazione 3,5 cm, sovrapposizioni >= 40s
Prevedere spile 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 o superiori al tipo S275/235 UNI EN 10025
- dadi con caratteristiche meccaniche equivalenti o 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 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 1, conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
- Viti a 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
- rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- piastre e bulloni 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 contronado

DILAZIONI
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 applicabili al tipo di giunzione e al tipo di acciaio, dovranno essere specificati nel progetto di controllo della produzione
- tra i procedimenti di saldatura applicabili al tipo di giunzione e al tipo di acciaio, si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incrinature, e ben ricoperte di rivestimento protettivo, con il controllo della produzione
- i materiali e i prodotti devono essere conformi al quanto prescritto nel presente progetto di controllo della produzione
- i materiali e i prodotti dovranno essere conformi al quanto prescritto nel presente progetto di controllo della produzione
- i materiali e i prodotti dovranno essere conformi al quanto prescritto nel presente progetto di controllo della produzione
- i materiali e i prodotti dovranno essere conformi al quanto prescritto nel presente progetto di controllo della produzione

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI
I materiali e i prodotti dovranno essere sottoposti a sinteratura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario UNI EN ISO 9001/2000
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

COMMITTENTE:
RFI
RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO

DIREZIONE LAVORI:
ITALFER
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO

APPALTATORE:
Ghella, **CONSORZIO CFT**, **PIZZAROTTI**, **INTEBRA**

PROGETTAZIONE: **PIZZAROTTI**, **Sintagma**, **INTEBRA**
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 H6

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	OC00000	015	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