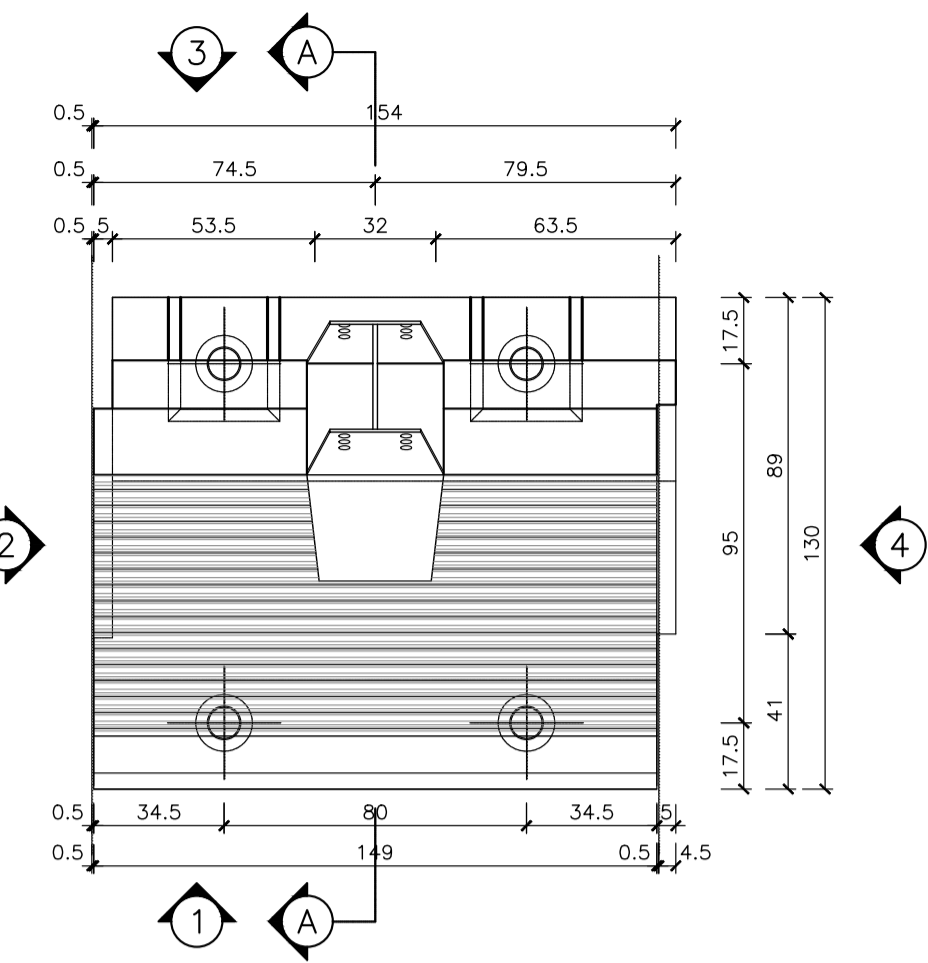


PIANTE E PROSPETTI 1-3

Scala 1:20

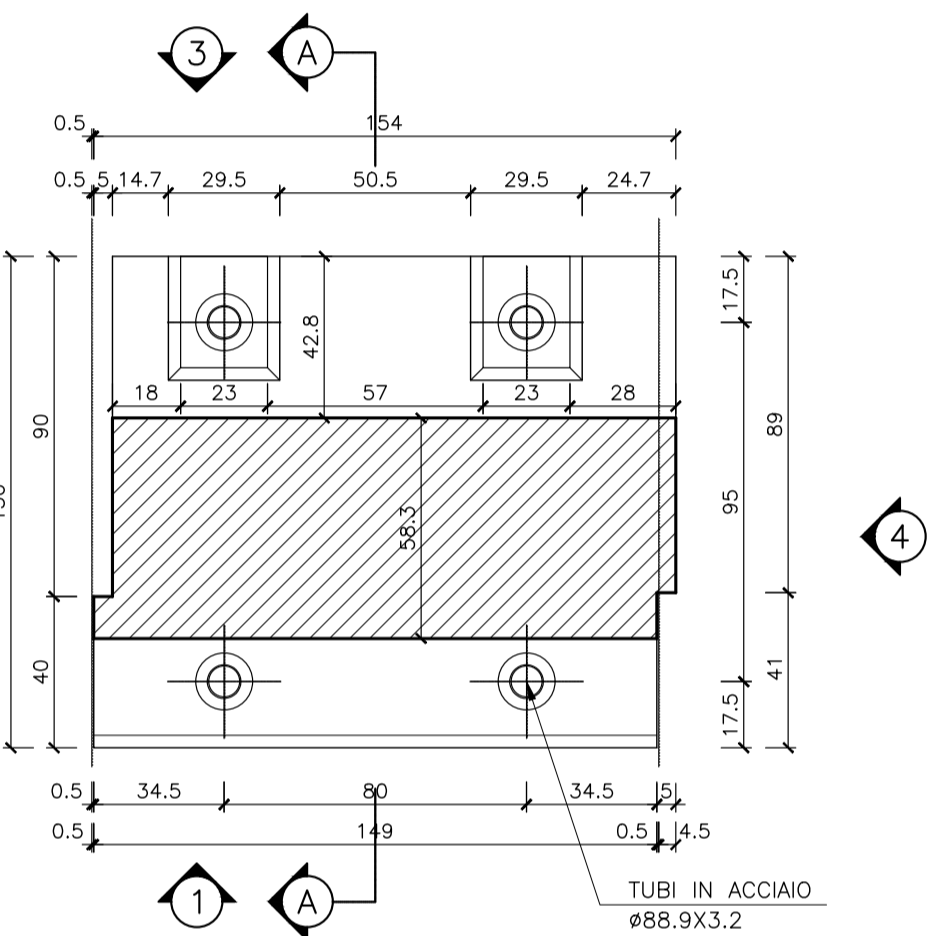
VISTA DALL'ALTO

Scala 1:20



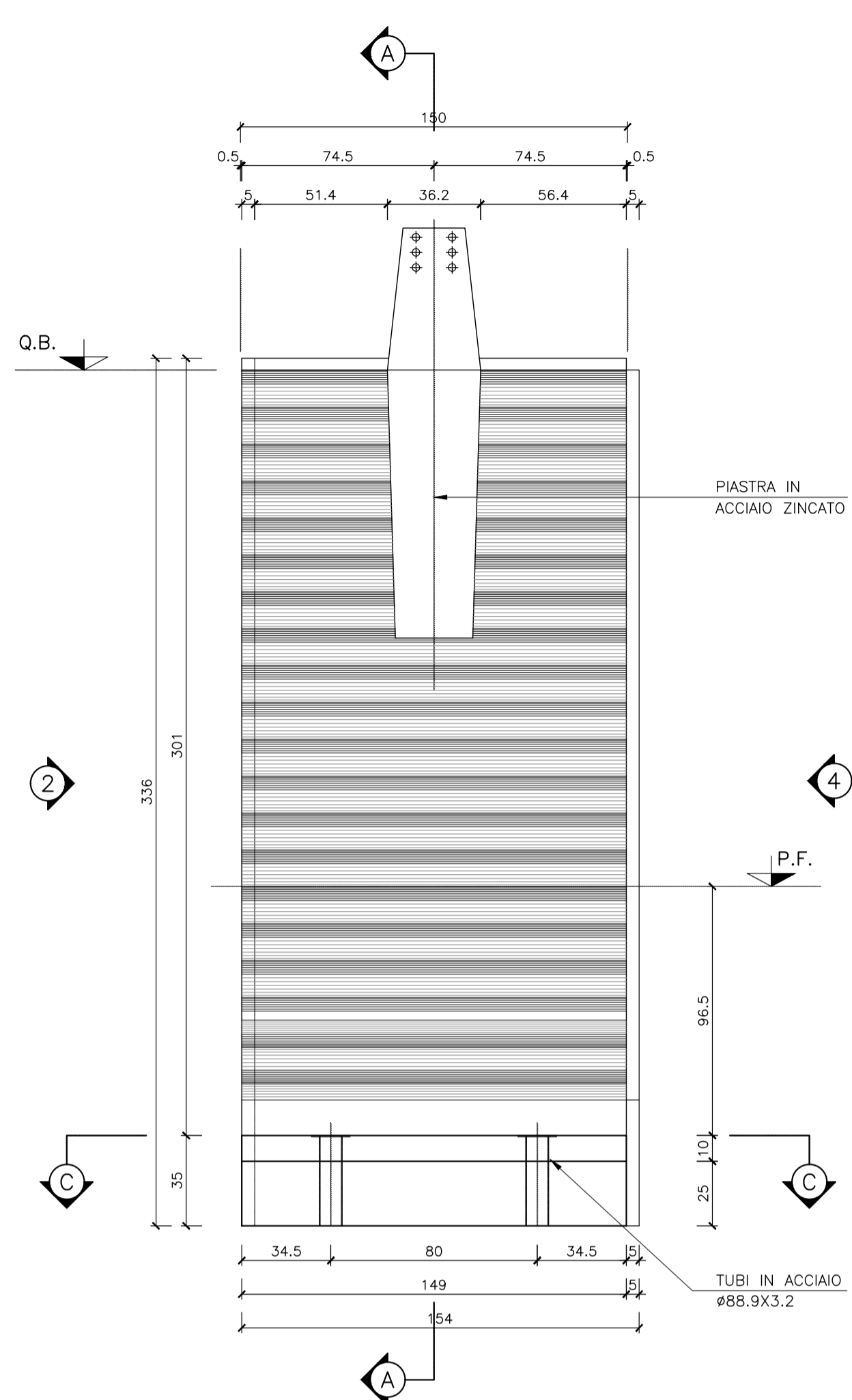
SEZIONE C-C

Scala 1:20



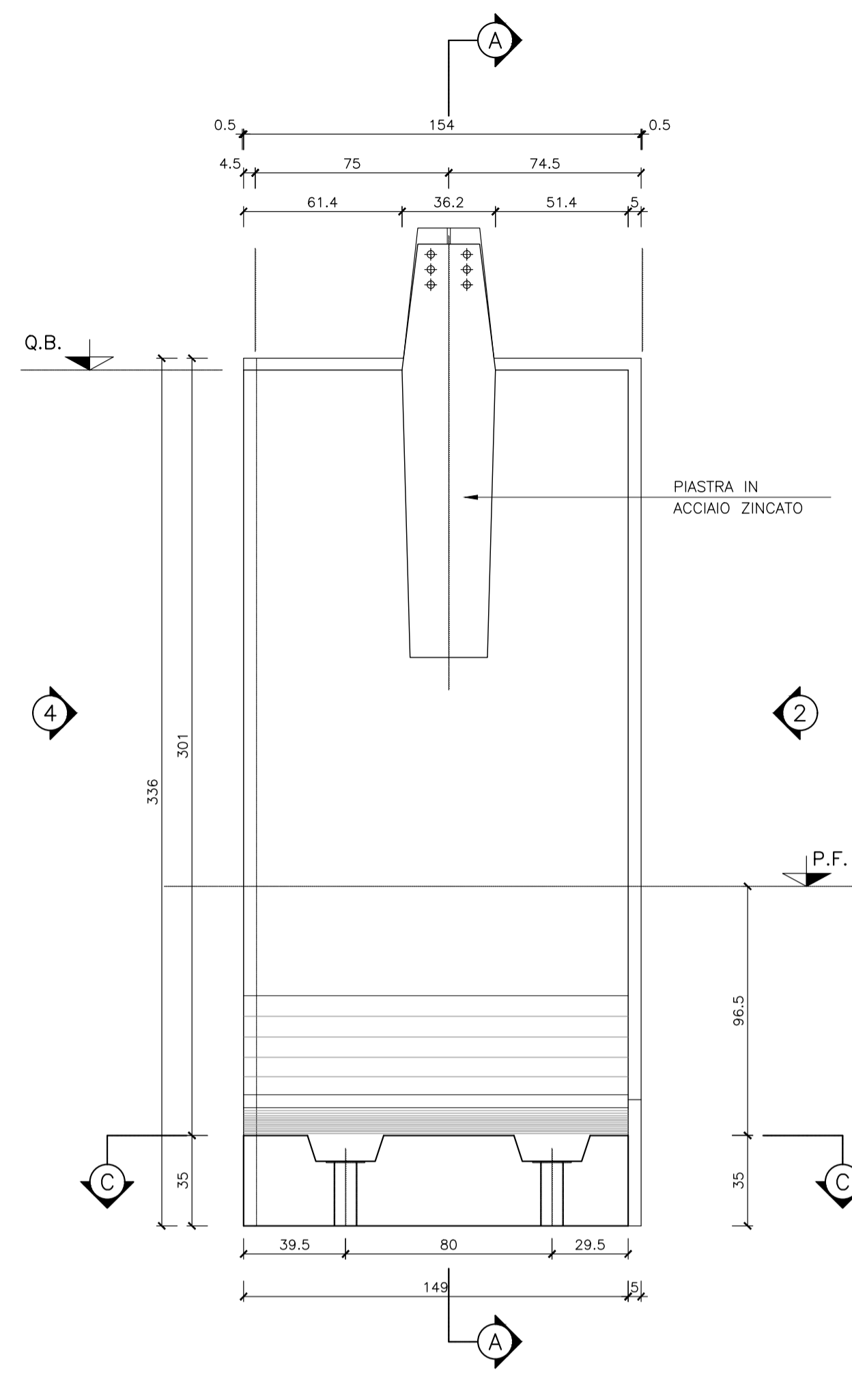
PROSPETTO 1

Scala 1:20



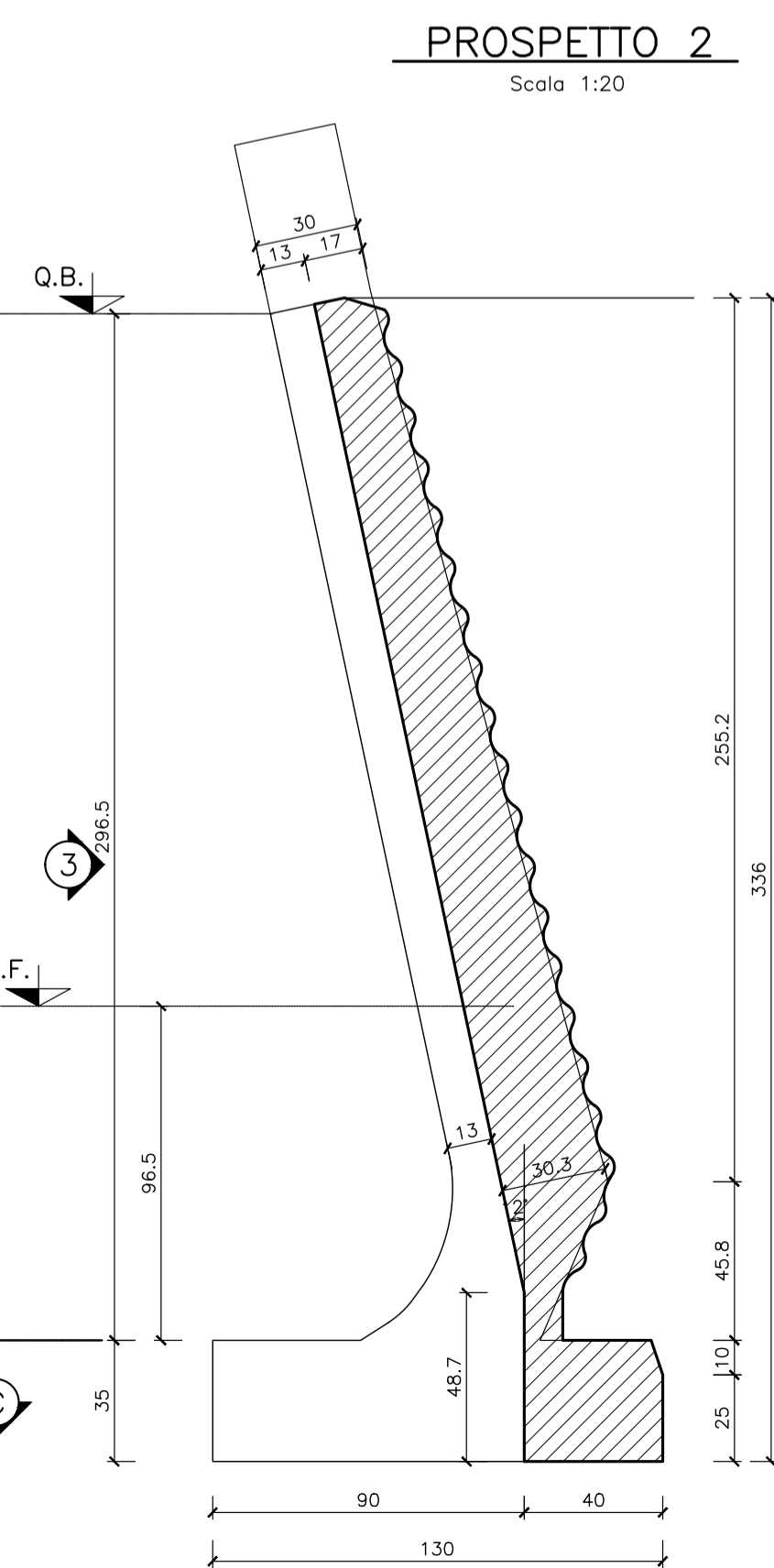
PROSPETTO 3

Scala 1:20



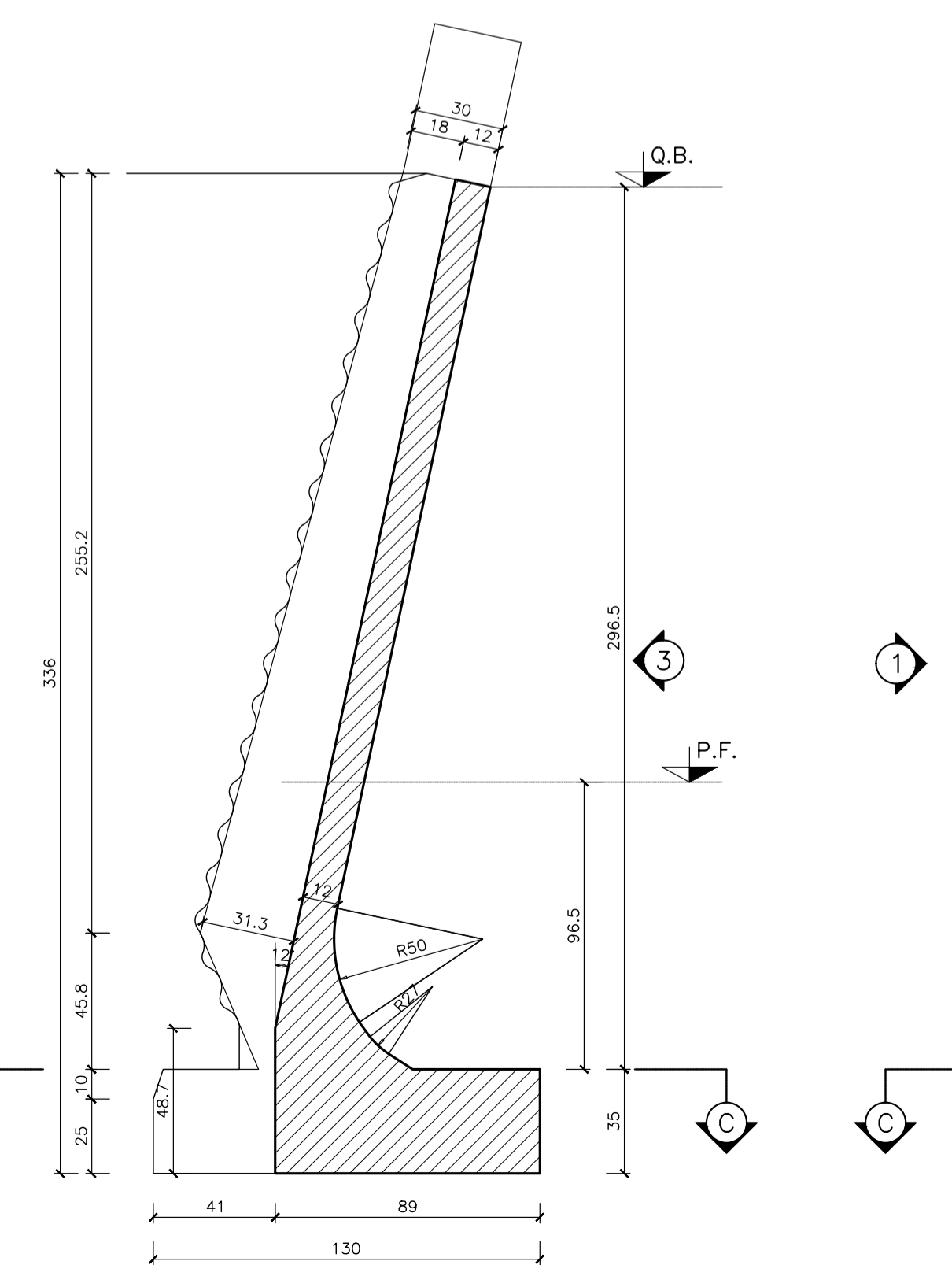
SEZIONE E PROSPETTI 2-4

Scala 1:20



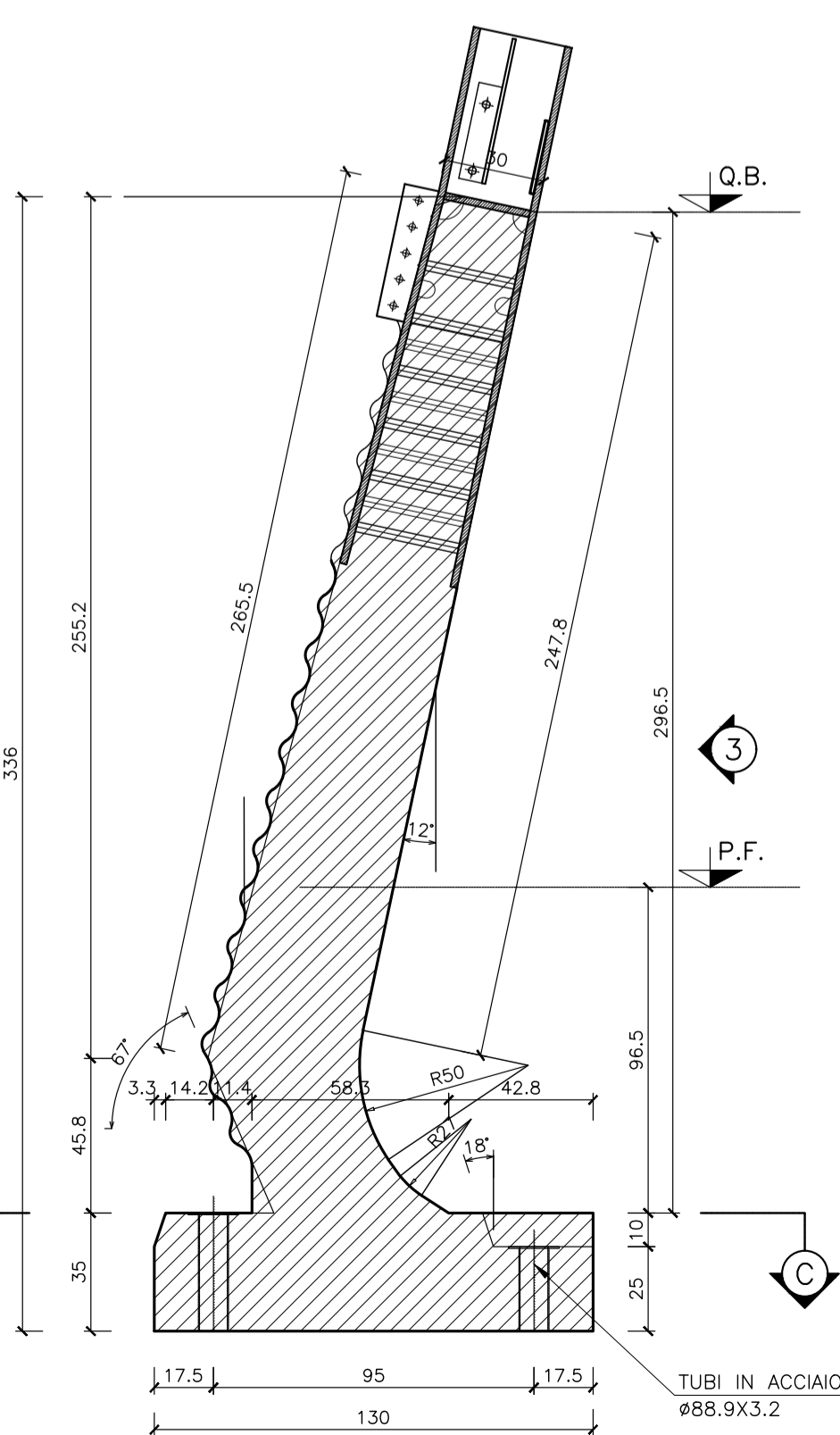
PROSPETTO 4

Scala 1:20



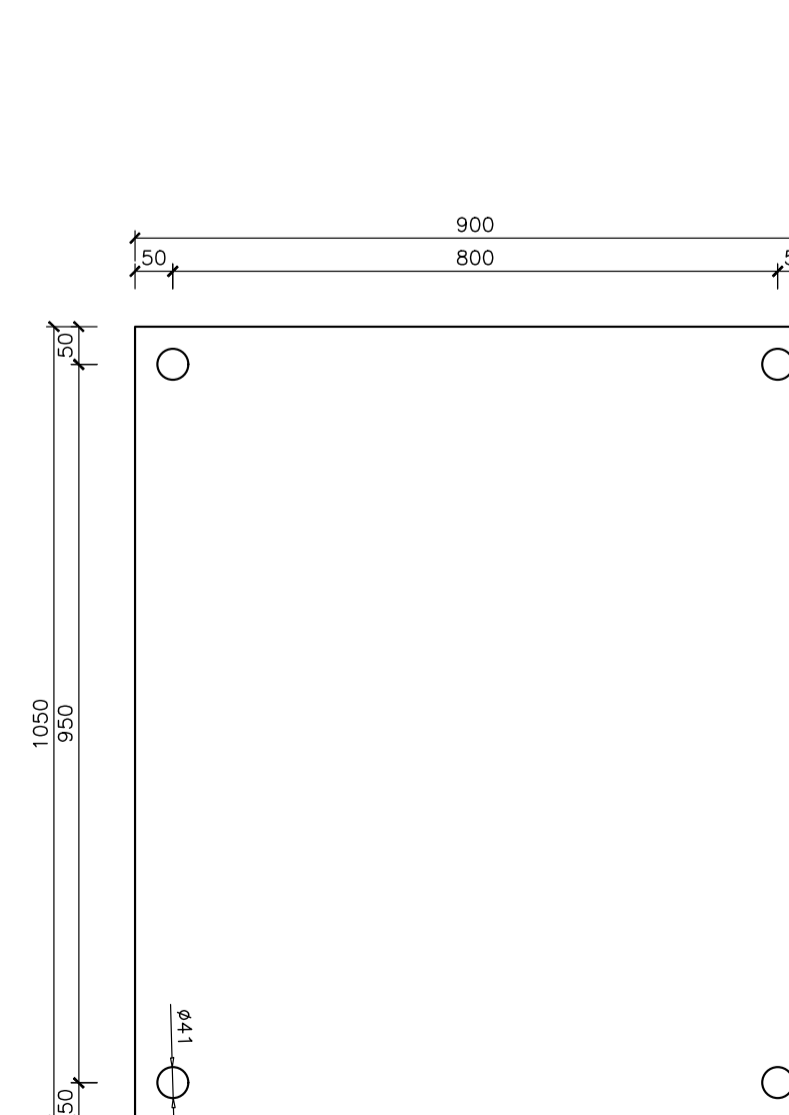
SEZIONE A-A

Scala 1:20



DIMA MODULO BM130

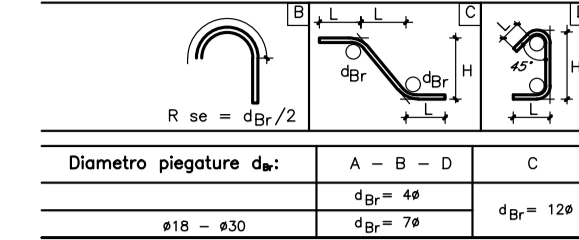
Scala 1:10



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

- CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R_{ck} = 45 MPa
 - CALCESTRUZZO (fondazione).....R_{ck} = 35 MPa
 - CALCESTRUZZO (Micropani; Stradello esterno).....R_{ck} = 25 MPa
 - CALCESTRUZZO (Magrone).....R_{ck} = 15 MPa
- Capiferra fondazione 6 cm, capiferra 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

Legenda misure:



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 e superiori a quelle dei tirafondi di tipo S275/235 UNI EN 10025
- dotati di 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 5713
- coppie di serraggio pari al 60% dei valori della CNR 10011/88 se non diversamente specificato

BULLONI

- VII con caratteristiche meccaniche classe 10.9 secondo UNI EN ISO 898 parte I, conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
- VIII testa avvitata 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
- coppie di serraggio pari al 60% dei valori della 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.

GIUNZIONI

- 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 giunti dei montanti dovranno essere saldati a caldo in accordo con 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 3.3.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incrinature, e ben ripulite di bavasse e spranghe prima consegna dell'ente preposto al controllo delle saldature
- i materiali e i prodotti devono essere conformi al quanto prescritto nel decalogo tecnico per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

PROVE SUI MATERIALI

- Tutti i materiali e i prodotti 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 B delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2018) 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 sulla saldatura, 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'esito 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'esito degli stessi, fino al 100% degli elementi stessi. Infine saranno effettuati controlli sulla finitura del rivestimento. Deve essere curata la verticalità dei montanti.

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 al AISI 304 verniciato con spessore delle lamiere di almeno 12/10 di spessore di specifiche e quantificate richieste nella fase di approssimazione 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 antiscalfiamento ed antipercelle composte 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 ROVESCO
✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SINGOLO CANTINERO
✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON DOPPIO CANTINERO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO SALDATURA DEL LATO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO SALDATURA DELLA GOLLA

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 al quanto prescritto nel decalogo tecnico per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI

Ing. FEDERICO DURASTANTI

PROGETTISTA:

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: Carpenteria basi tipo BM130 tav. 1 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	E	ZZ	BZ	OC00000	019	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