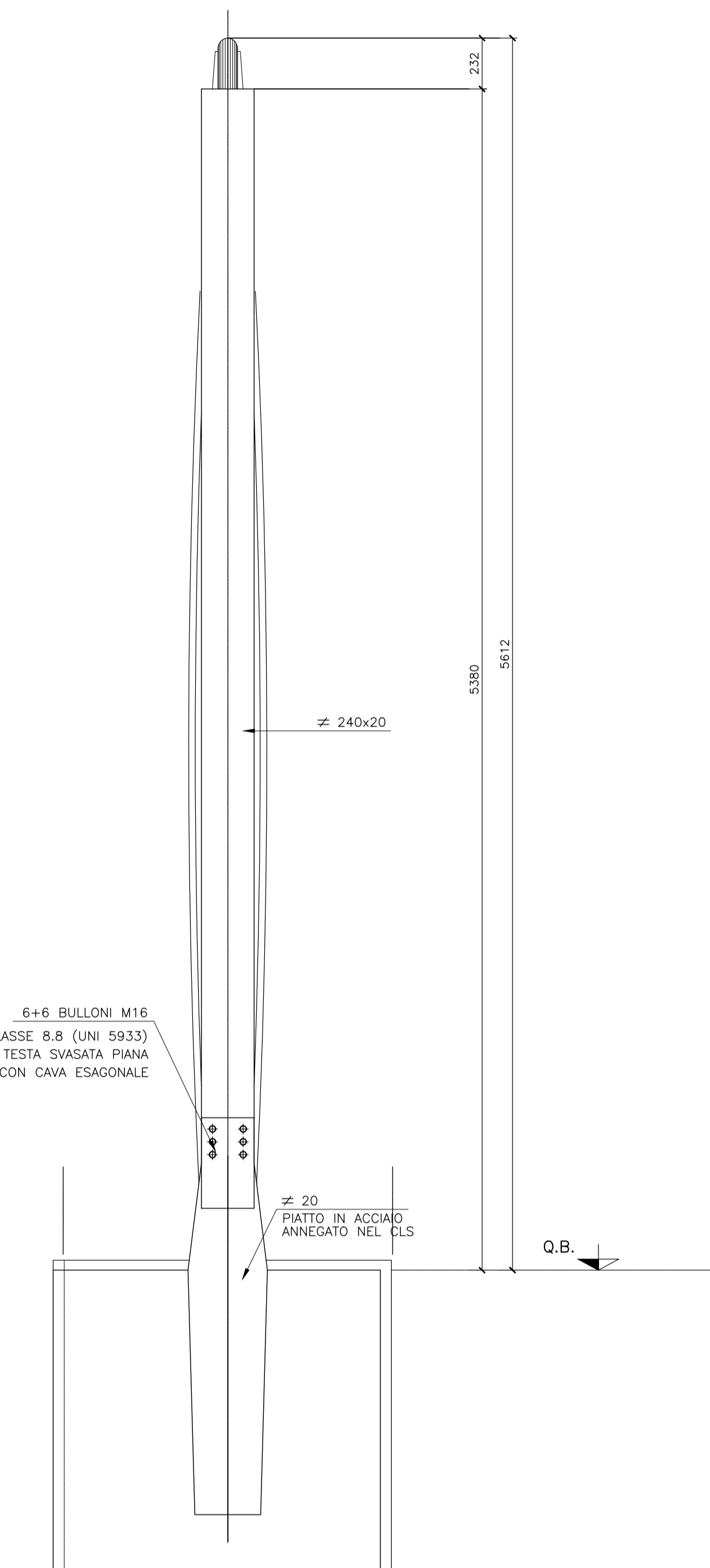


CARPENTERIA PROSPETTI E SEZIONE

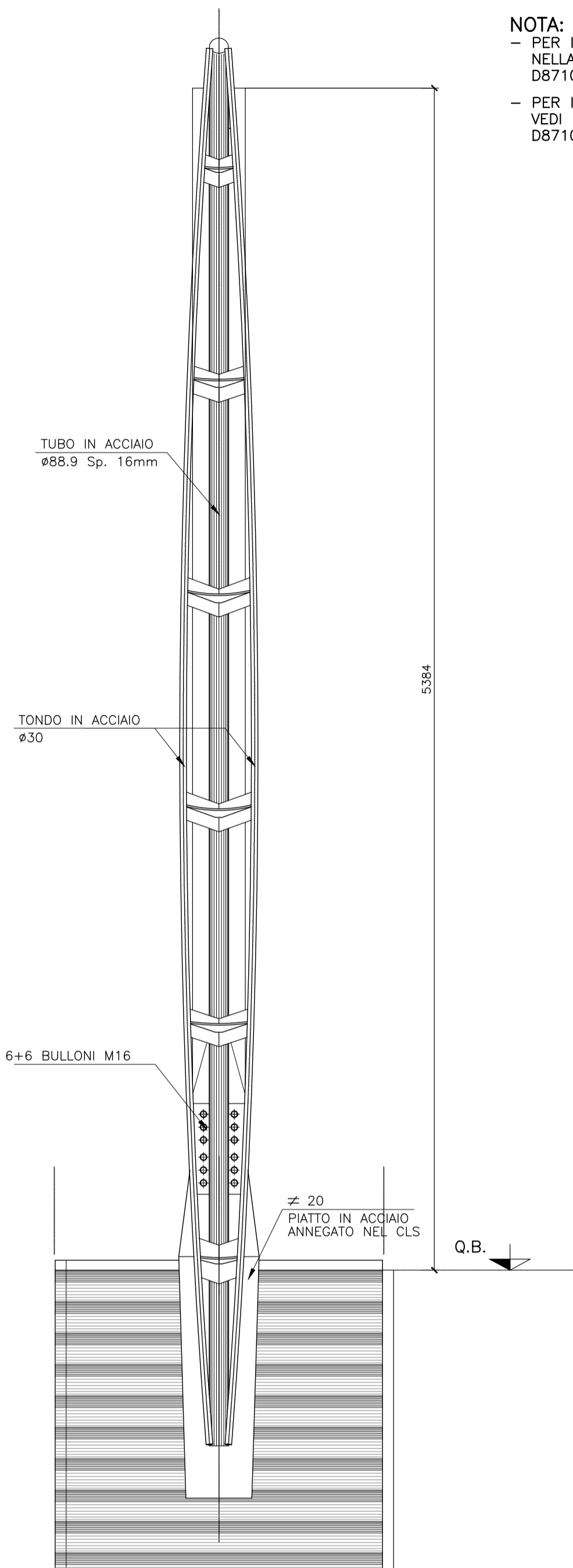
PROSPETTO INTERNO

Scala 1:20



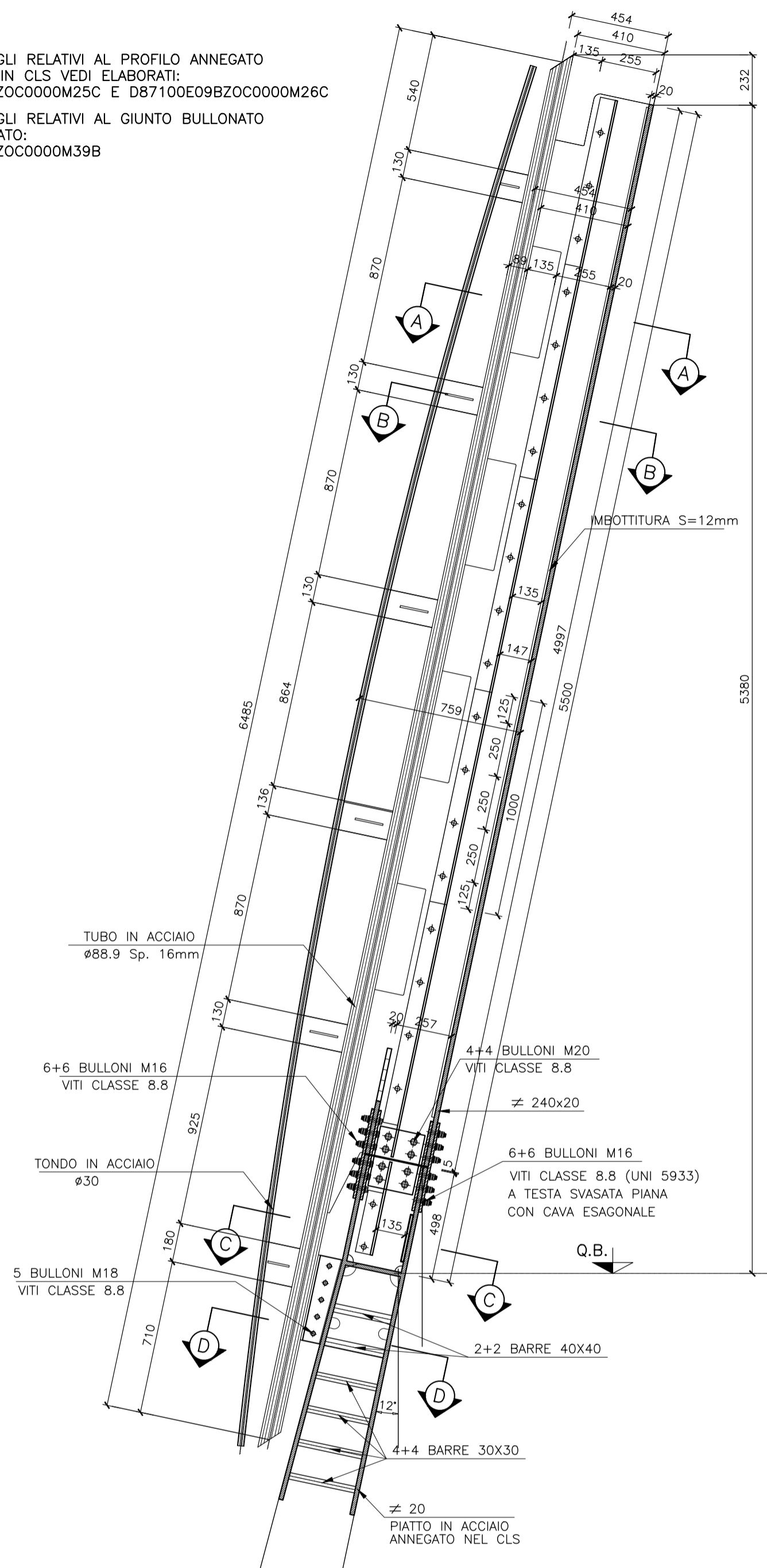
PROSPETTO ESTERNO

Scala 1:20



SEZIONE TRASVERSALE

Scala 1:20



NOTA:

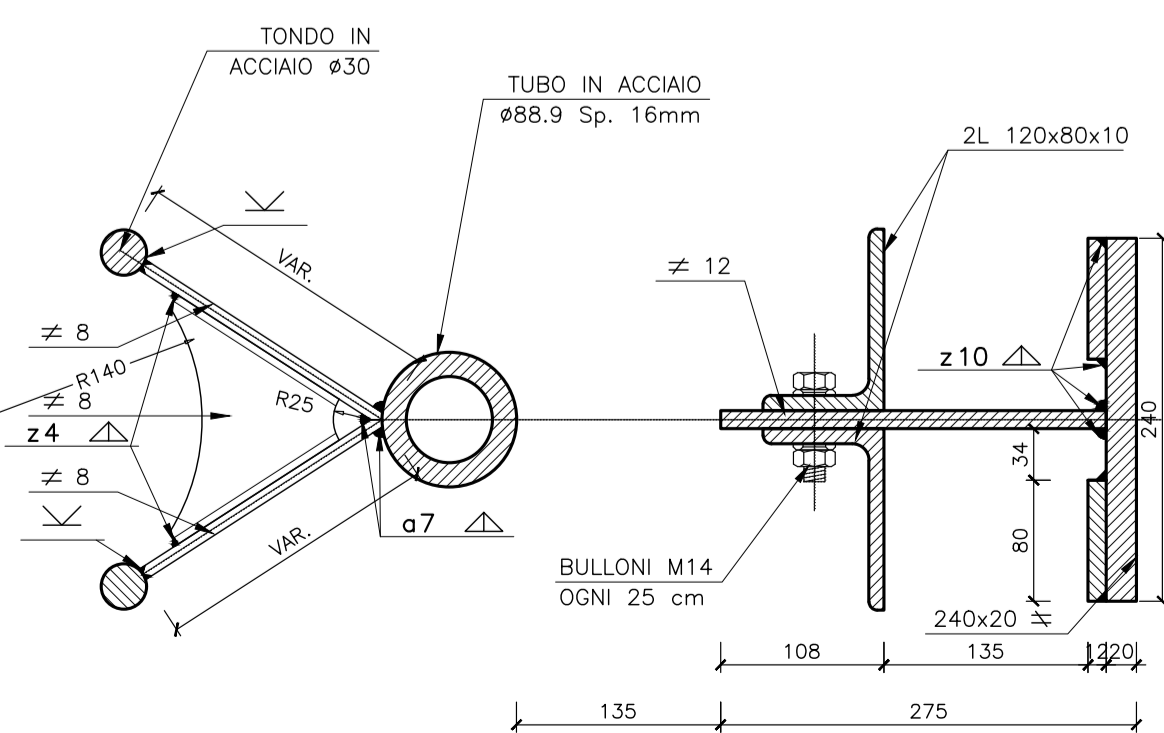
- PER I DETTAGLI RELATIVI AL PROFILO ANNEGATO NELLA BASE IN CLS VEDI ELABORATI: D87100E09BZ0C000M25C E D87100E09BZ0C000M26C
- PER I DETTAGLI RELATIVI AL GIUNTO BULLONATO VEDI ELABORATO: D87100E09BZ0C000M39B

DETTAGLI COSTRUTTIVI

Scala 1:5

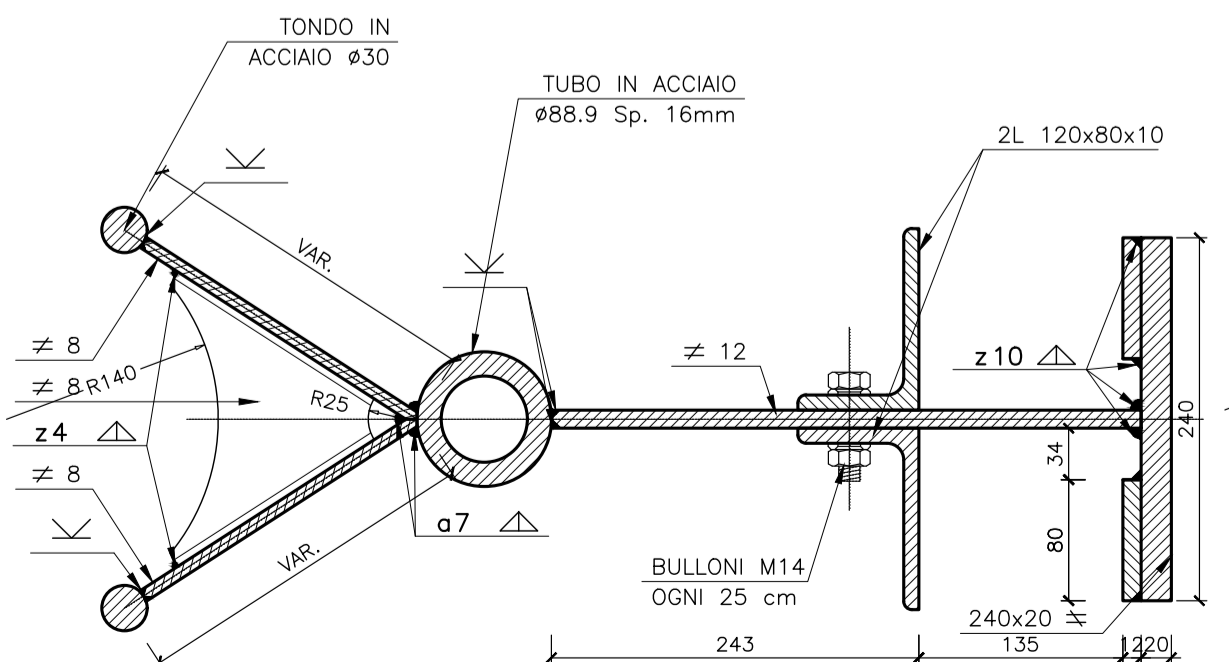
SEZIONE A-A

Scala 1:5



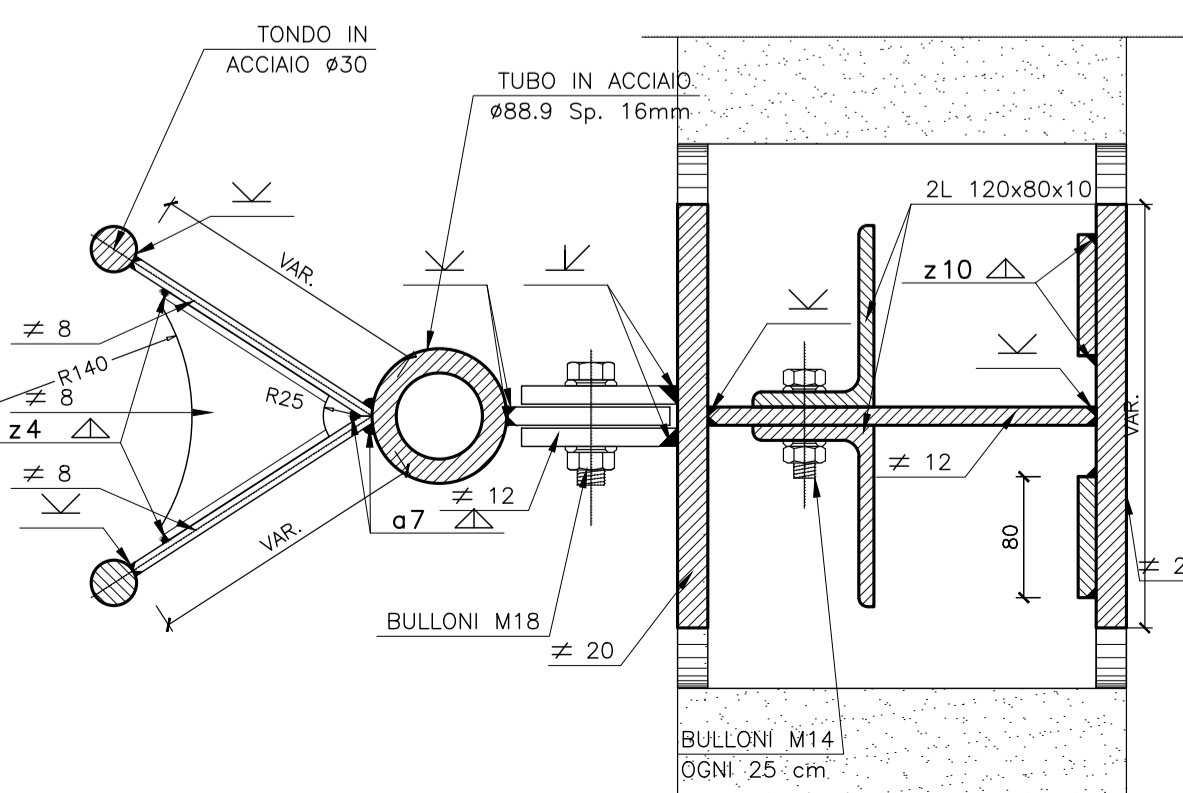
SEZIONE B-B

Scala 1:5



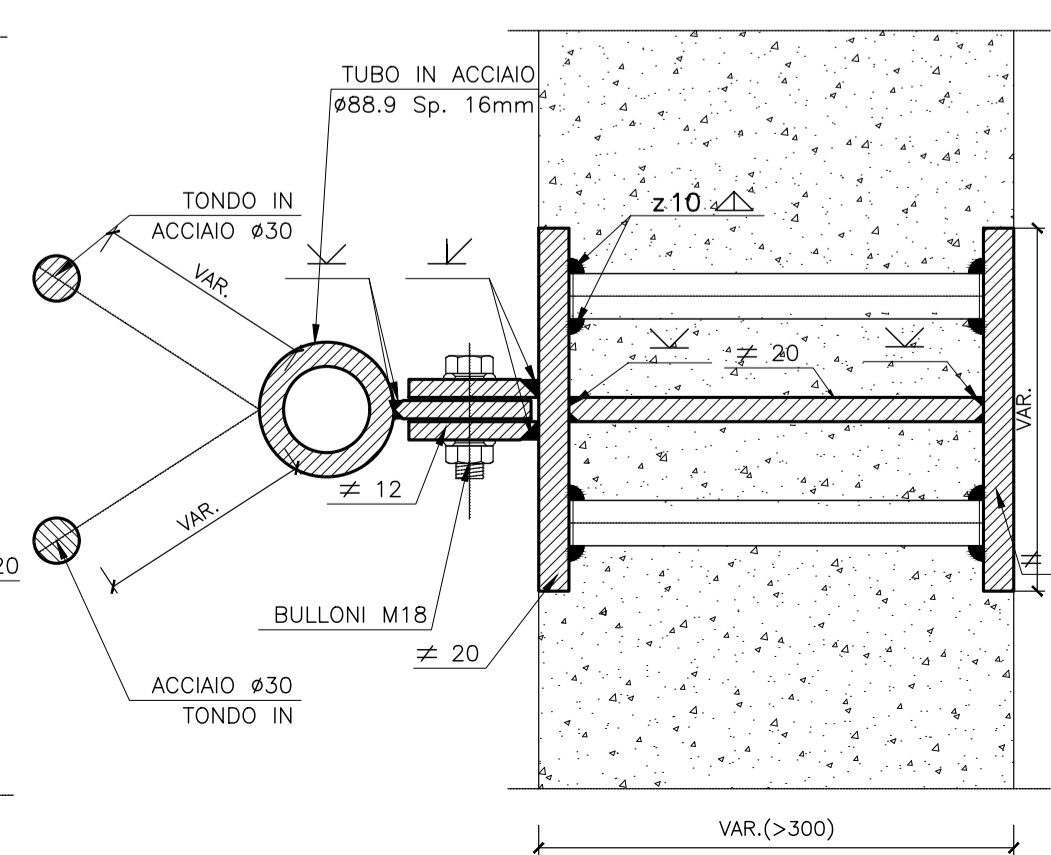
SEZIONE C-C

Scala 1:5



SEZIONE D-D

Scala 1:5

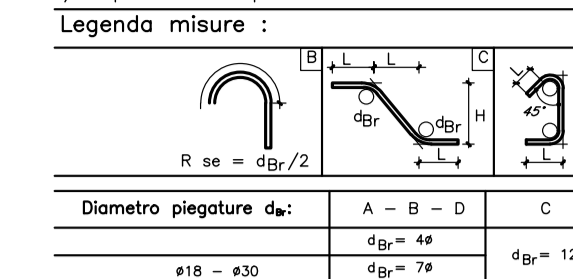


STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

- CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato) R'ck = 45 MPa
- CALCESTRUZZO (fondazione) R'ck = 35 MPa
- CALCESTRUZZO (Micropil: Stradello esterno) R'ck = 25 MPa
- CALCESTRUZZO (Mogrono) R'ck = 15 MPa

Capifera fondazione 6 cm, capifera 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 irrigiditi saldati Tipo S275/235 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi Ø88,9 Sp. 16mm Tipo S275/235 UNI EN 10025
- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigiditi non saldati Tipo S275/235 UNI EN 10025
- ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica Tipo S275/235 UNI EN 10025

TIRAFONDI

- Barre con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti e 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 5713
- copie 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
- rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- acciaio forato bullone per unioni di precisione: comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio pari a 0,3mm secondo D.M. 9/1/1996
- copie 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.

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 procedimenti di saldatura previsti al punto 1.1.1 secondo la certificazione UNI 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 iniezioni, e ben ricoperte di rivestimento, e comunque previo consenso dell'Ente preposto al controllo delle produzioni
- in caso di saldatura a cordone d'angolo, il rivestimento deve essere certificato in base alle caratteristiche dimensionali e metallografiche nelle percentuali previste al punto 8.9) e 8.9.2, in sede di collaudo, trattandosi di produzione di serie. L'Ente preposto ai controlli (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 a cordone d'angolo (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.

DETTAGLI COSTRUTTIVI

Tutti i dettagli costruttivi dovranno essere sottoposti a zinatura o caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario Tecnico delle Saldature del 1998 e s.m.

Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVE SUI MATERIALI

Tutti i materiali impiegati relativi ai montanti e alle piastre 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 da 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'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 ad AISI 304 verniciato con spessore delle lamiere di almeno 12/10 di spessore di specifiche e giustificate 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 antipoltrite composta 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 SHINGLO CANTINATO
✓	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON DOPPIO CANTINATO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DEL LATO
✓	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DELLA VOLA

NOTE:

- IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISegni D'INSEME 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 impianti ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI

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 H10

APPALTATORE CONSORZIO CFT IL DIRETTORE TECNICO Geom. C. BIANCHI 1007/2018	SCALA: varie
---	-----------------

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV.

IF1N 01 E ZZ BZ OC0000 024 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

File: IF1N.0.1.E.ZZ.BZ.OC.00.0.024.A.dwg n. Elab.: