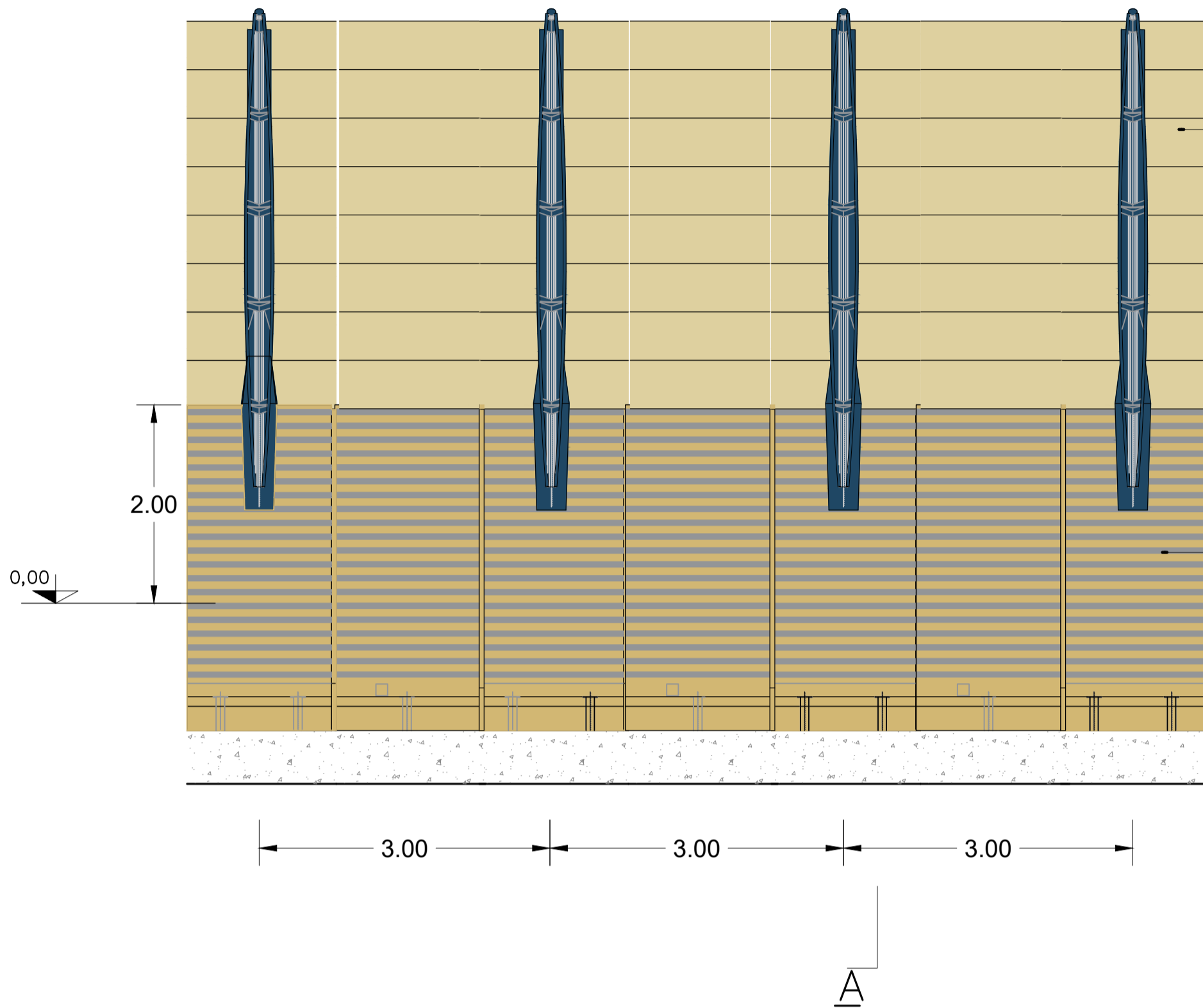


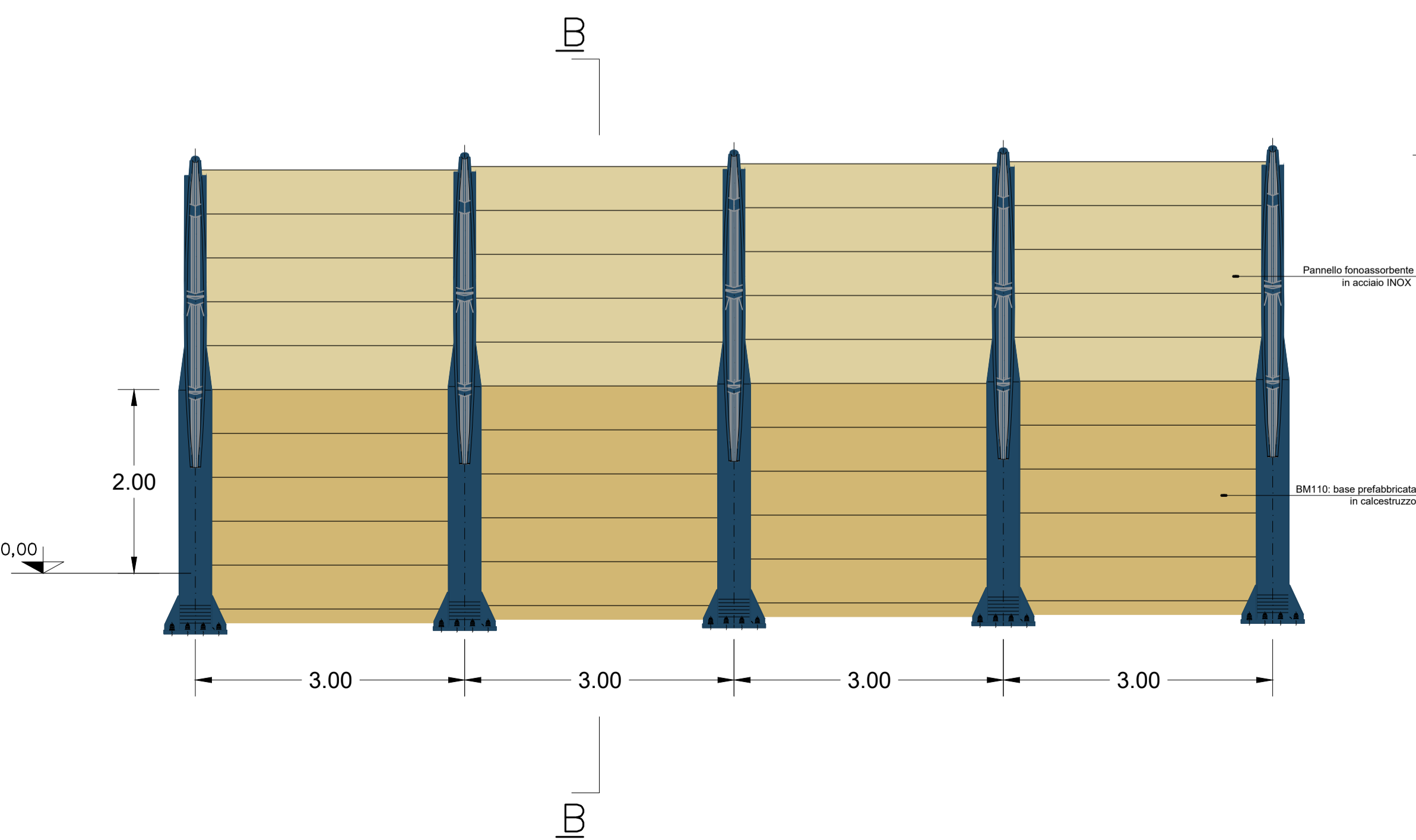
PROSPETTO TIPO H7

Scala 1:50



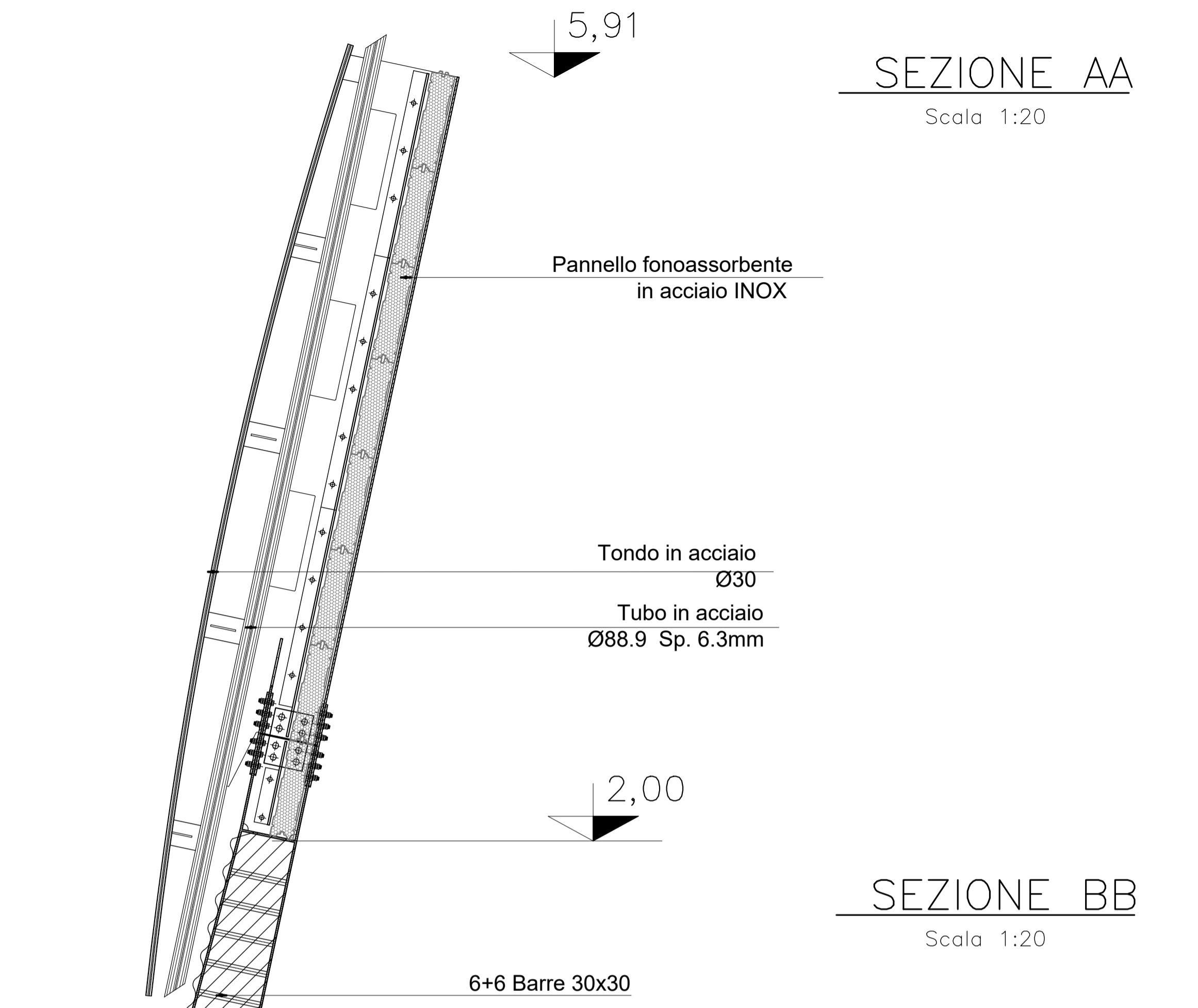
PROSPETTO TIPO H4 SU VIADOTTO

Scala 1:50



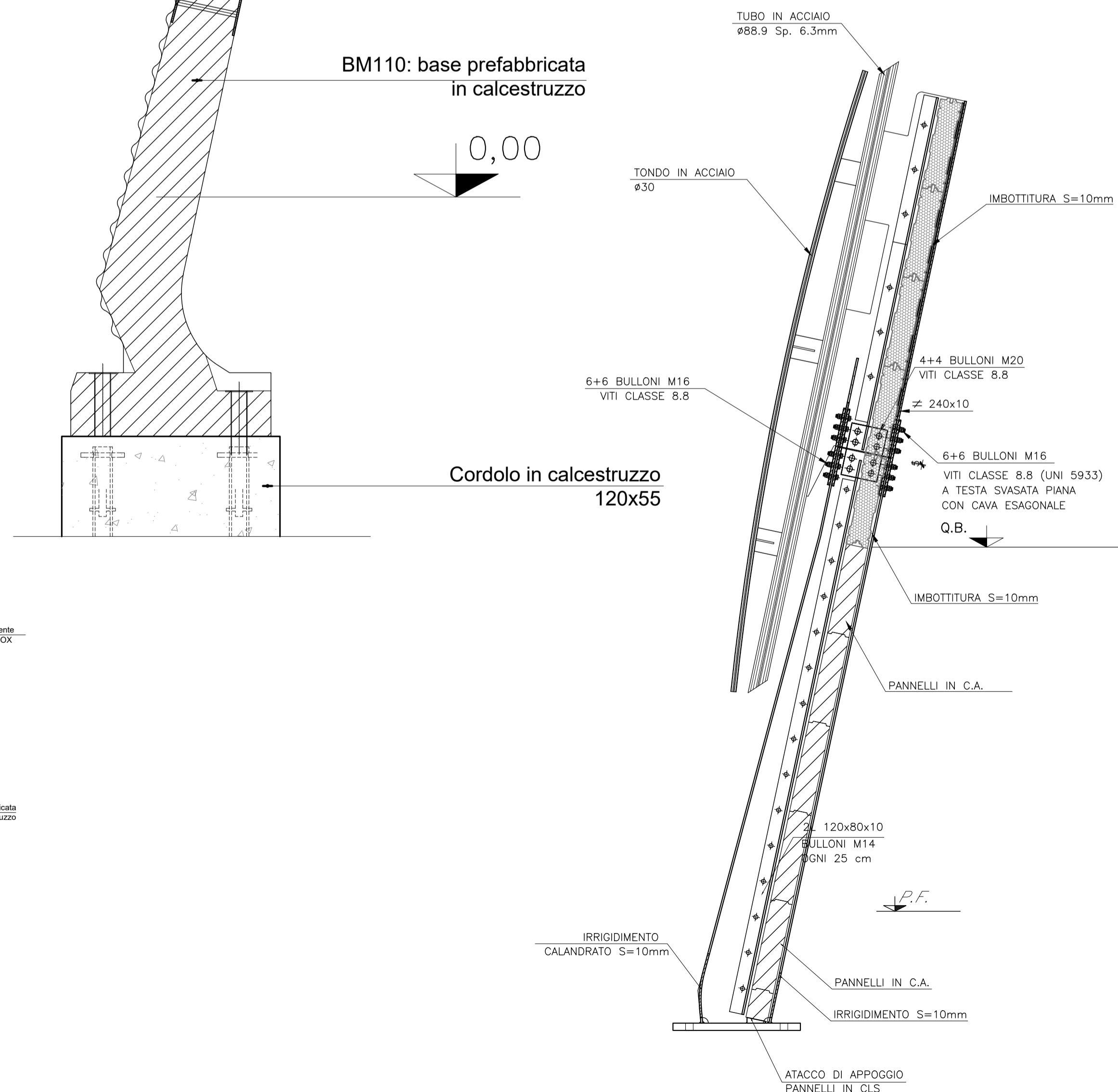
SEZIONE AA

Scala 1:20



SEZIONE BB

Scala 1:20



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R'ck = 45 MPa
 CALCESTRUZZO (fondazione).....R'ck = 35 MPa
 CALCESTRUZZO (Micropali; Stradello esterno).....R'ck = 25 MPa
 CALCESTRUZZO (Mogroni).....R'ck = 15 MPa

Capifero fondazione 6 cm, capifero 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:

Diametro piegature d _{br}	A - B - D	C
ø16 - ø30	d _{br} = 4s	d _{br} = 12s
	d _{br} = 7s	

STRUTTURE IN ACCIAIO

ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti saldati.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
 ACCIAIO per tubi.....Tipo S275/235 UNI EN 10025
 ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti 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 ISO 7089
 - 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 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 in acciaio S275JR (Ex Fe430 B) UNI EN 10025/95
 - 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 contriodato

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 delle sovrapposizioni di barre, e comunque quelle previste dal presente progetto, dovranno essere eseguite a caldo, secondo la certificazione UNI EN 10025/95
 - tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 8.3.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incrinature e ben ricoperte di rivestimento, e comunque previo consenso dell'Ente preposto al controllo della produzione
 - le saldature a caldo dovranno essere eseguite in un ambiente controllato, con temperatura ambiente superiore a 10°C, e dovranno essere eseguite in un ambiente controllato, con temperatura ambiente superiore a 10°C, e dovranno essere eseguite in un ambiente controllato, con temperatura ambiente superiore a 10°C
 - le saldature a caldo dovranno essere eseguite in un ambiente controllato, con temperatura ambiente superiore a 10°C, e dovranno essere eseguite in un ambiente controllato, con temperatura ambiente superiore a 10°C

PROVE SUI MATERIALI

Tutti i materiali dovranno essere sottoposti a sintonia 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. ed in funzione delle indicazioni dell'Ente preposto al controllo della produzione
 - le saldature dovranno essere sottoposte a sintonia 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. ed in funzione delle indicazioni dell'Ente preposto al controllo della produzione
 - le saldature dovranno essere sottoposte a sintonia 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. ed in funzione delle indicazioni dell'Ente preposto al controllo della produzione

PROVE SUI 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 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 lamine di almeno 12/10 di spessore di specifiche e giustificate richieste nelle fasi 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 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 DISCORDANZE 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 disciplinare tecnico per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

COMMITTENTE:

RFI
 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:

ITALFERR
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:

Ghella **CONSORZIO CFT** **PIZZAROTTI** **INTEBRA**

PROGETTAZIONE: **PROGETTISTA:** **DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:**

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI

Ing. FEDERICO DURASTANTI **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
 Particolari costruttivi pannelli in acciaio e cls

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	OC00000	029	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.00.0.029.A.dwg n. Elab.: