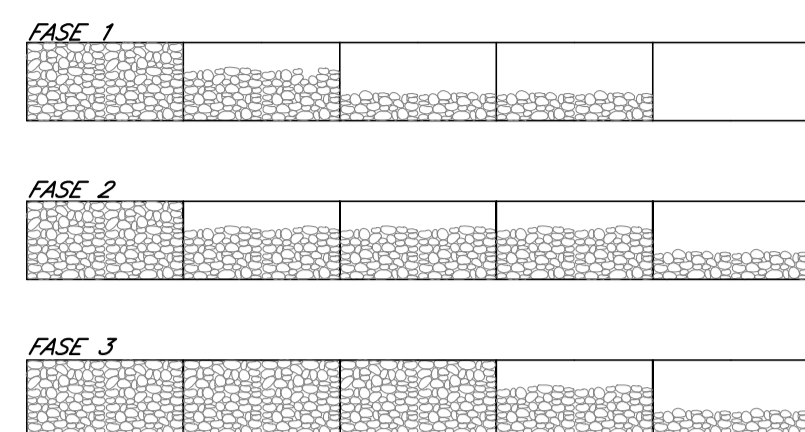
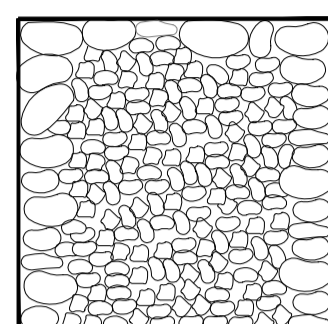
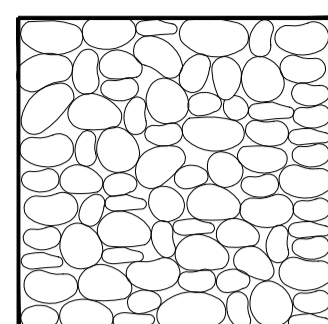


RIEMPIMENTO DEI GABBIONI

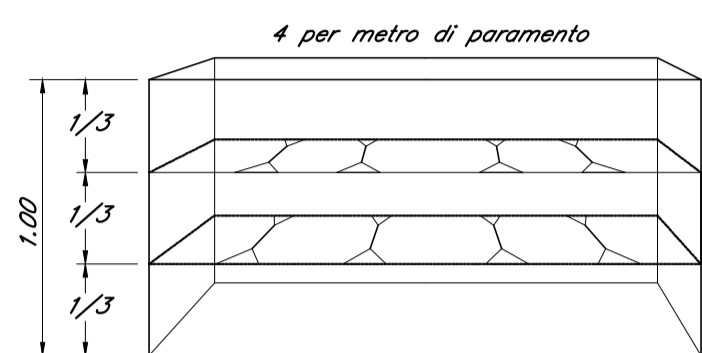
NOTA BENE:
I GABBIONI DEVONO ESSERE RIEMPIUTI CON MATERIALE LAPIDEO NON GELIVO, CON PEZZATURA NON SUPERIORE A 250 mm E DI DIMENSIONI NON INFERIORI A QUELLE DELLA MAGLIA. LE DIMENSIONI OTTIMALI VARIANO TRA 75 mm E 200 mm.



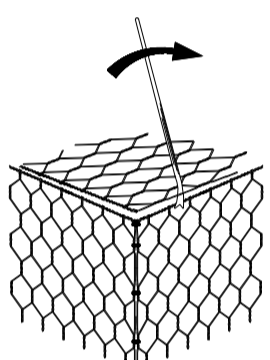
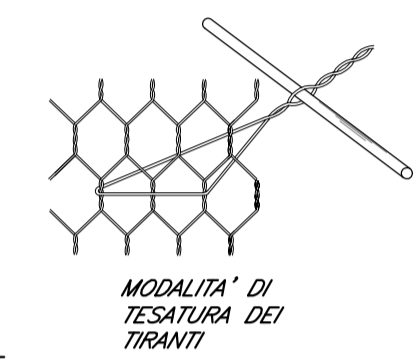
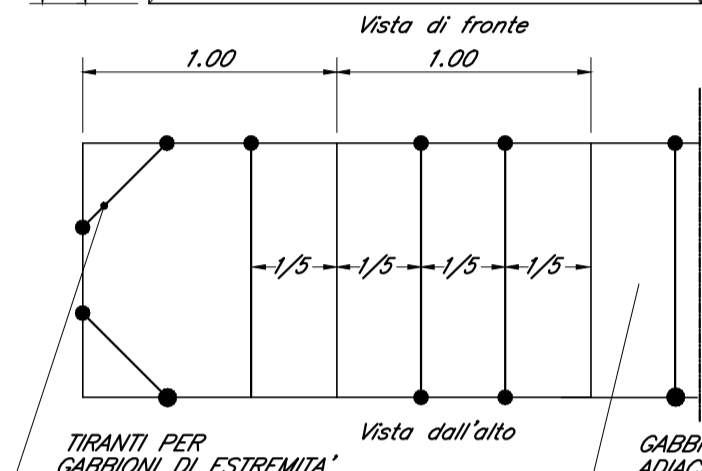
1) IL RIEMPIMENTO MANUALE E MECCANICO, DEVE AVVENIRE IN STRATI DI 300 mm PARTENDO DALL'ESTREMITA' DELLA FILA DI GABBIONI CHE E' COLLEGATA ALLA SERIE PRECEDENTE IN PRECEDENZA.



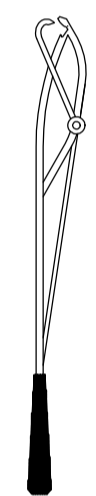
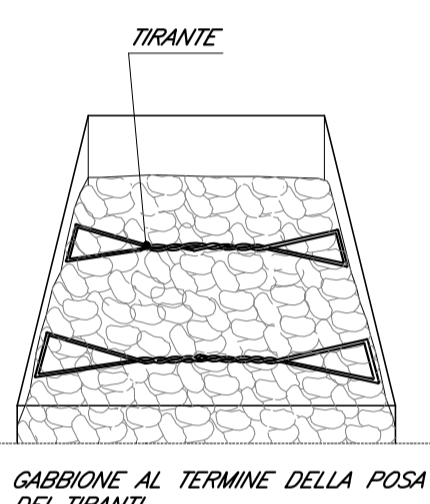
2) IL MATERIALE DEVE ESSERE BEN ASSIATO PER GARANTIRE UN ELEVATO ADDENSAMENTO ED EVITARE DEFORMAZIONI DURANTE O DOPO LA PESA.



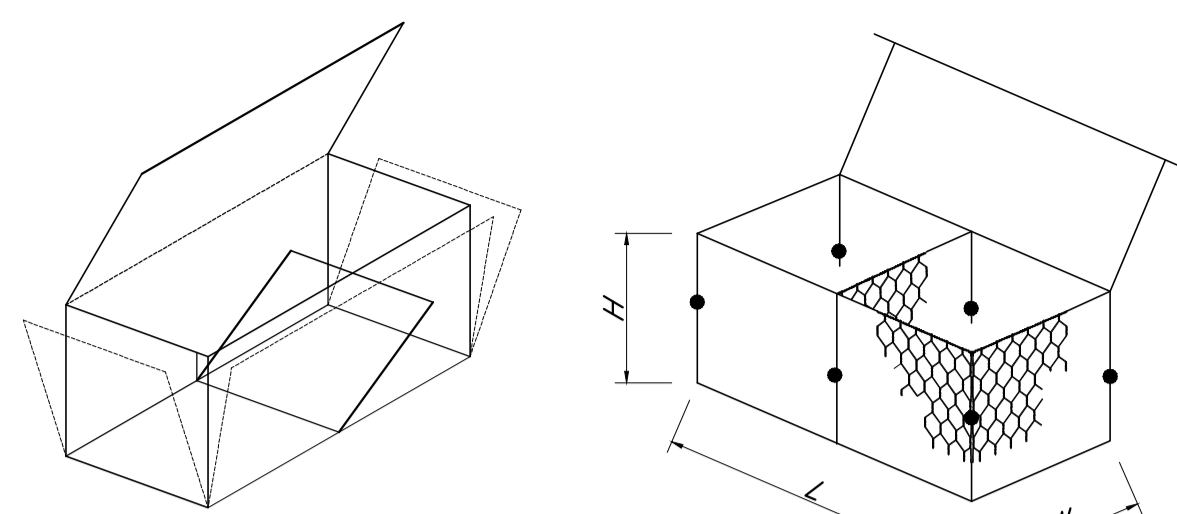
3) AL TERMINE DI OGNI STRATO DI RIEMPIMENTO SI DOVRANNO REALIZZARE DEI TRANTI IN RILLO METALLICO SECONDO LO SCHEMA INDIcato A LATO. QUESTI CONSERVANO DI CARISSE DEFORMAZIONI INDESIDERABILI DELLA STRUTTURA. AGLI ANGOLI SI DOVRANNO POSIZIONARE DEI TRANTI POSTI A 45° COSI' COME INDIcato IN PAVIA. NEI GABBIONI ALTI 1 M SI POSIZIONERANNO AD 1/3 E A 2/3 DELL'ALTEZZA, IN QUELLI ALTI 0.50 m SI POSIZIONERANNO A META' ALTEZZA DEI TRANTI.



4) AL TERMINE DEL RIEMPIMENTO SI CHIUDE E SI FISSA IL COPERCHIO CON LEGATURE O PUNTI (VEDI FIGURA SOPRA). PER FACILITARE UNA CORRETTA QUADREZZA SI PUO' USARE UNA LEVA O L'APPPOSITO ATTREZZO RAFFIGURATO SULLA DESTRA.



ASSEMBLAGGIO GABBIONI



SOLLEVARE GLI SPORTELLINI LATERALI E FISSARE GLI SPINGOLI SUPERIORI CON LE CMOSE DI FILO PREDISPOSTE NEI SINGOLI PANNELLI; QUESTO ASSICURERA' L'ALLINEAMENTO DEI BORDI SUPERIORI DELLO SCATOLARE.

FISSARE SPORTELLINI E LATI DELLO SCATOLARE CON UNO O PIU' PUNTI. LE OPERAZIONI DI FISSAGGIO SI POTRANNO COMPIERE USANDO IL FILO FORNITO COL GABBIONE O CON APPPOSITI PUNTI METALLICI FISSATI MANUALMENTE O CON PISTOLA PNEUMATICA. SOLLEVARE IL DIAPHRAGMA E FISSARLO ALLO STESSO MODO AI LATI DEL GABBIONE.

NOTA BENE:

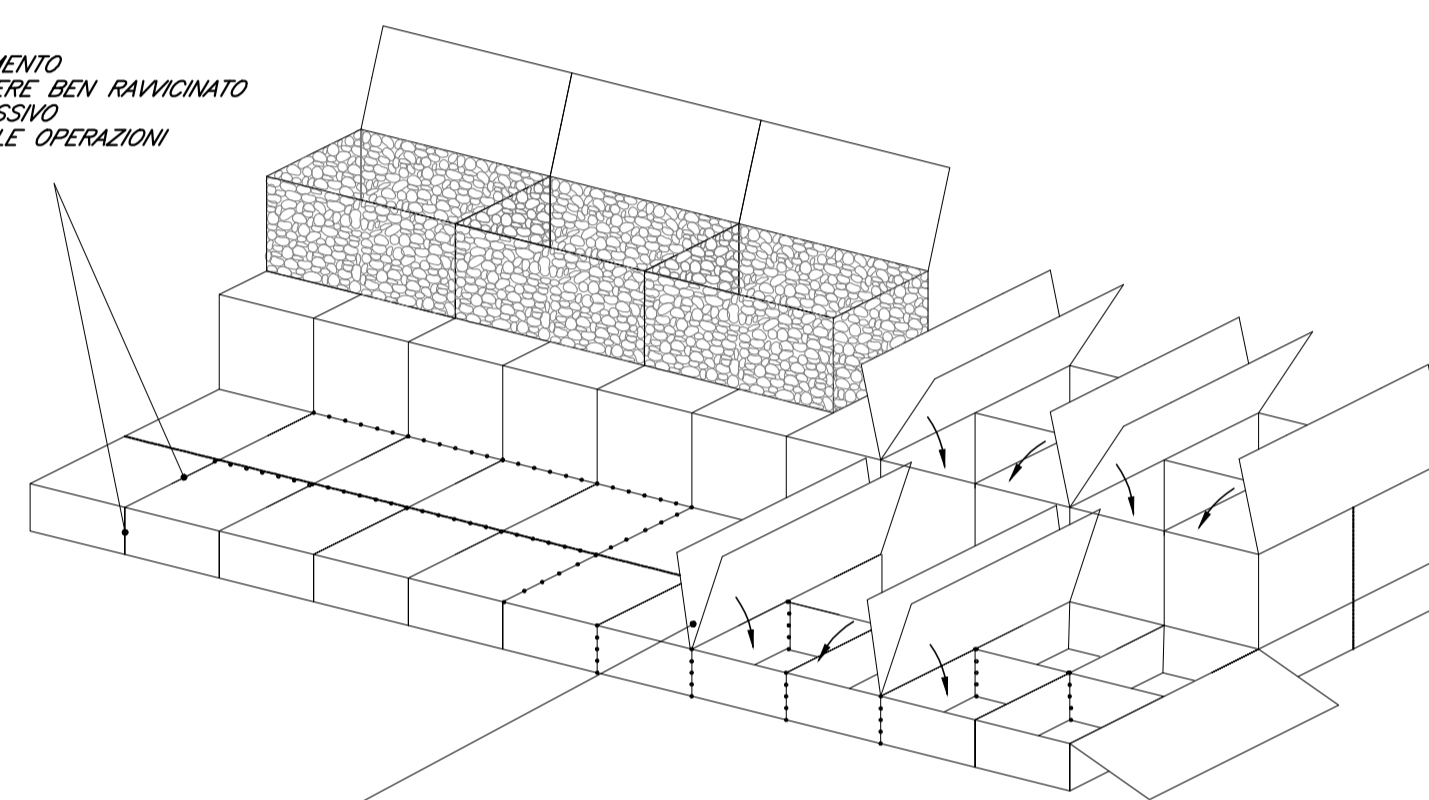
-PER MURI CON 3 GABBIONI: I GABBIONI AVRANNO TUTTI DIMENSIONI PARI A L=2.00m W=1.00m H=1.00m

-PER MURI CON 4 GABBIONI: IL PRIMO GABBIONE AVRA' DIMENSIONI PARI A L=2.50m W=1.00m H=1.00m GLI ALTRI GABBIONI AVRANNO TUTTI DIMENSIONI PARI A L=2.00m W=1.00m H=1.00m

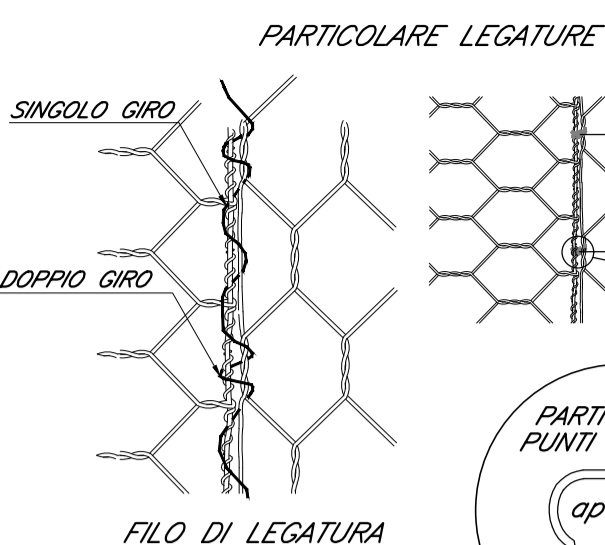
ASSEMBLAGGIO GABBIONI

I GABBIONI DOVRANNO ESSERE ALLINEATI E CONNESSI L'UNO ALL'ALTRO PRIMA DELLA FASE DI RIEMPIMENTO CON PIETREME. OGNI CONNESSIONE PANNELLO-PANNELLO GABBIONE-GABBIONE DOVRA' ESSERE REALIZZATA PRIMA DEL RIEMPIMENTO.

OGNI ELEMENTO DEVE ESSERE BEN RAVVICINATO AL SUCCESSIVO DURANTE LE OPERAZIONI DI LEGATURA.



I GABBIONI DEVONO ESSERE POSIZIONATI SCHIENA CONTRO SCHIENA, FACCA CONTRO FACCA AL FINE DI RENDERE PIU' SPEDITIVE E AGEVOLI LE OPERAZIONI DI RIEMPIMENTO E LEGATURA.



SPECIFICHE STANDARD - GABBIONI

8 x 10	Ø 2.7 mm / 3.7 mm	REINFORCING PLASTICATED	
DIMENSIONI NOMINALI IN CONFORMITA' CON UNI EN 10223-3 E Linee Guida per la certificazione di idoneita' tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione			
TOLLERANZA SULLE DIMENSIONI NOMINALI DEI GABBIONI			
TIPO	LUNGHEZZA	LARGHEZZA	ALTEZZA SPESORE
GABBIONI	±5%	±5%	±5%

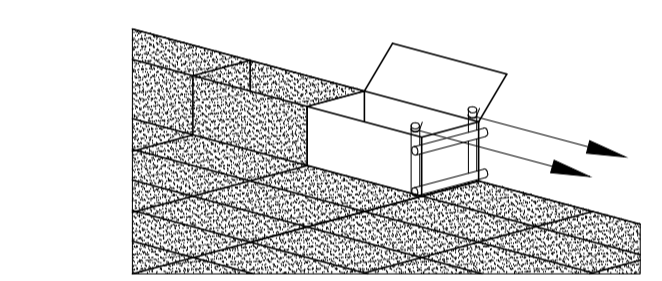
TABELLE TOLLERANZE

MAGLIA TIPO	D (mm)	TOLLERANZA
8x10	80	-0/+10%
		-0/+8%

UNI EN 10223-3:2013
Linee Guida per la certificazione di idoneita' tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione

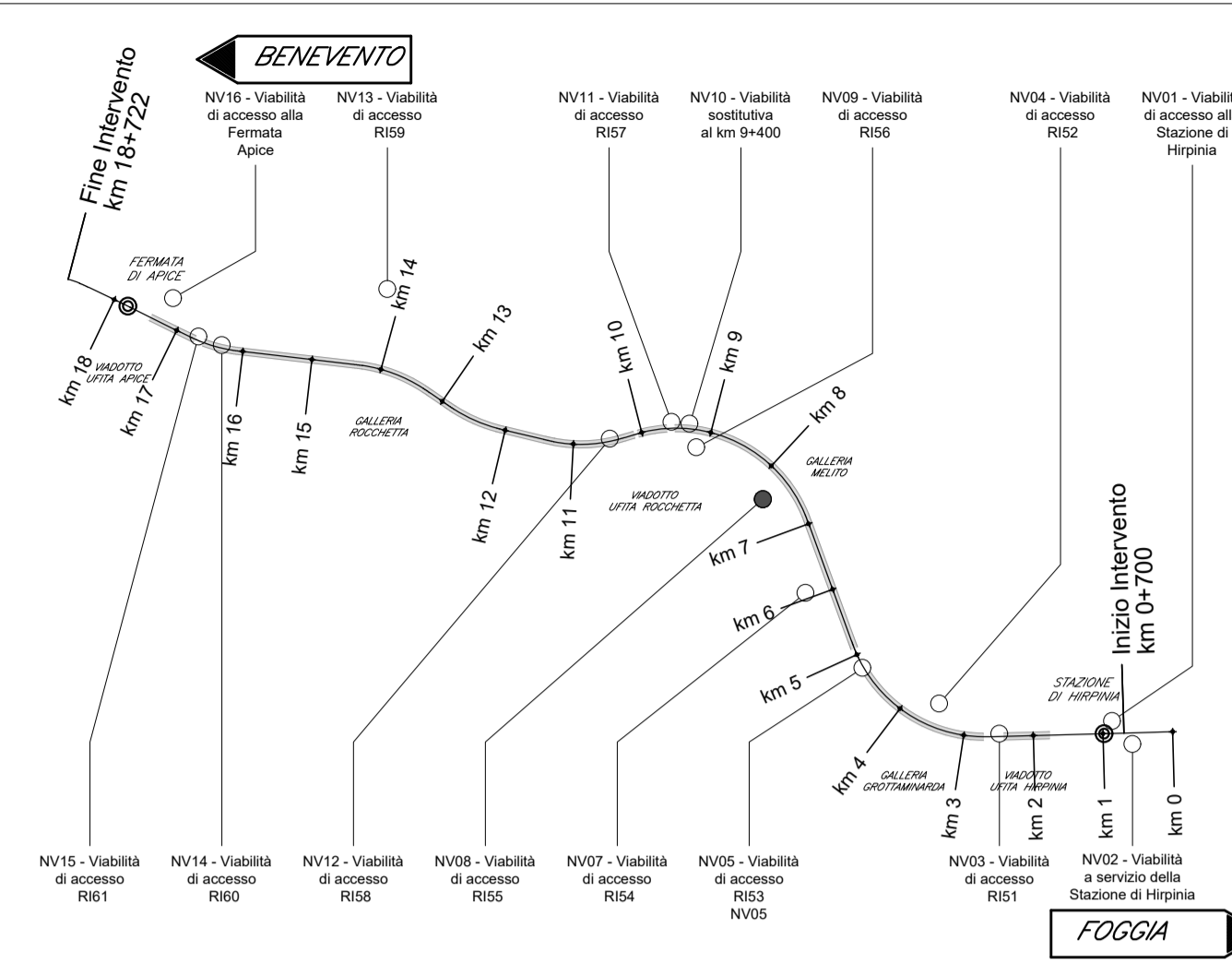
TOLLERANZA DIAMETRO FILO (T1)	
Ø mm	2.7 ± mm 0.06

UNI EN 10218-2



PER RENDERE PIU' AGEVOLI L'ALLINEAMENTO PUO' ESSERE UTILIZZATA UNA DUNA DA APPROPRIARE AGLI ELEMENTI PIU' PER ASSICURARE CHE OGNI ELEMENTO SIA MONDATO ED INSTALLATO CORRETTAMENTE RISPETTO AGLI ALTRI

KEY-PLAN - Scala 1:10000



ELABORATI DI RIFERIMENTO

DESCRIZIONE	CODICE
Opere di sostegno-Pianta, profilo e plan. trac. Tav.1/3	IF2801EZZLANNV0805001A
Opere di sostegno-Pianta, profilo e plan. trac. Tav.2/3	IF2801EZZLANNV0805002A
Opere di sostegno-Pianta, profilo e plan. trac. Tav.3/3	IF2801EZZLANNV0805003A
Opere di sostegno-Sezioni carpenterie	IF2801EZZBNNV0805001A
Opere di sostegno-Particolari gabbioni	IF2801EZZBNNV0805001A

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

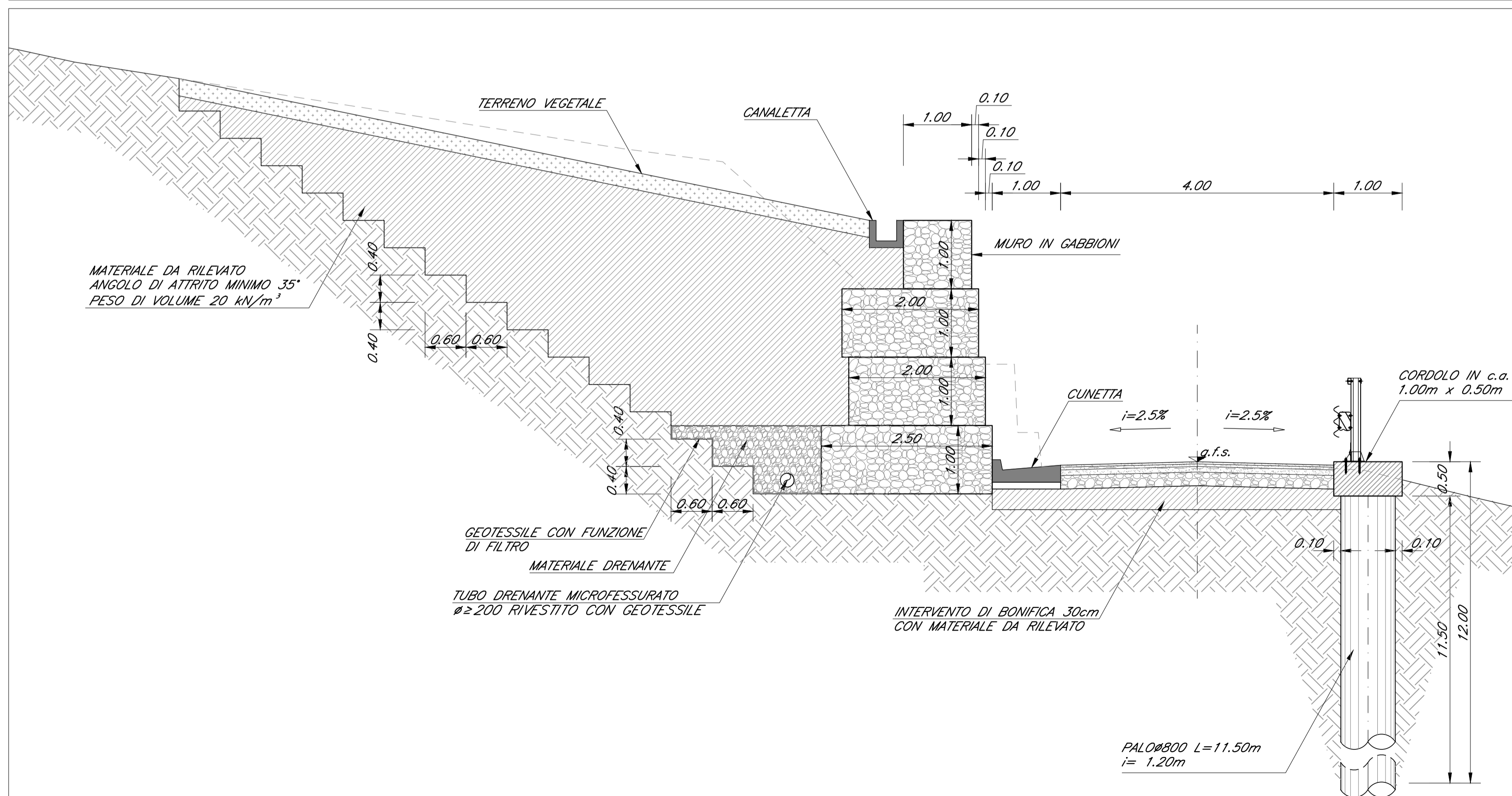
- PER LA TABELLA MATERIALI FARE RIFERIMENTO AL DOCUMENTO IF2801EZZTINV0000001A - TABELLA MATERIALI

- INCIDENZA ARMATURA PARATA = 60 Kg/m³
- INCIDENZA ARMATURA CORDOLO = 85 Kg/m³

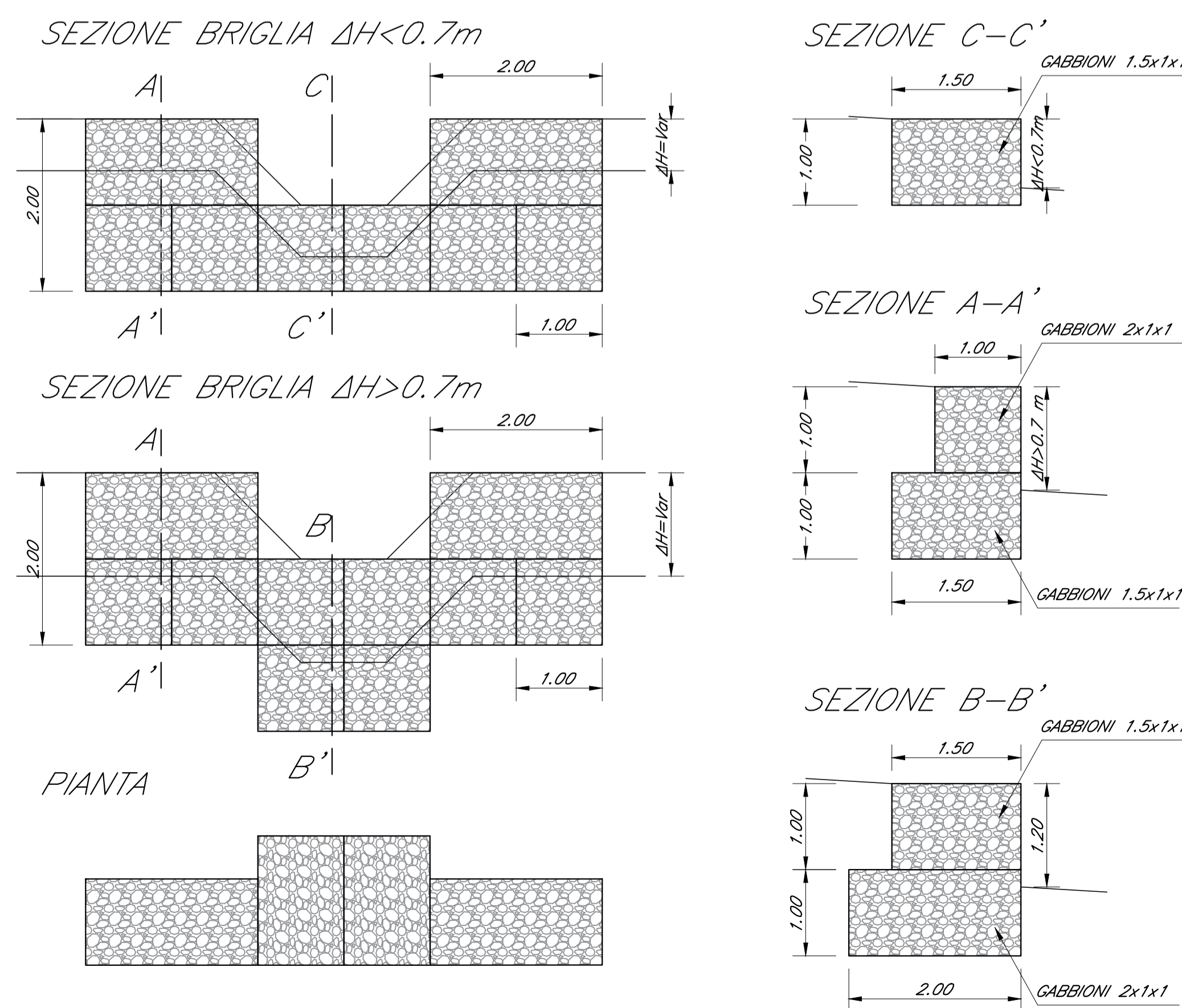
NOTE GENERALI

- LUNGHEZZE ESPRESSE IN METRI (TRANNE DOVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
- QUOTE ESPRESSE IN METRI S.L.M. (TRANNE DOVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
- ANGOLI ESPRESSE IN GRADI SESSADECIMALI (TRANNE DOVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO)
- LE RIPRESSE DI GETTO DEVONO POSSEDERE SUPERFICIE SCABRA (> 5mm)
- LE COORDINATE SONO RELATIVE AL SISTEMA LOCALE DI RESTITUZIONE GELIMETRICO

SEZIONE TIPOLOGICA - Scala 1:50



SEZIONI TIPOLOGICHE BRIGLIE IN GABBIONI



COMMITTENTE:
RFI
RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:
ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
CONSORZIO:
HirpiniaAV

PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:
ROCKSOIL S.p.A.

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA
VIABILITA'

NV08 - VIABILITA' DI ACCESSO RI55
Opere di sostegno - Particolari gabbioni

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA
Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Morillo 23/12/2019	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	NETENGINEERING Ing. R. Zanon

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	BZ	NV0805	001	A	VARIE

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione per consegna	L. Rossin	23/12/2019	C. Giomo	23/12/2019	T. Finocchietti	23/12/2019	Ing. T. Finocchietti	