

DETTAGLIO DEL PROFILO ANNEGATO

Scala 1:5

PROSPETTO 1 - PROFILO ANNEGATO

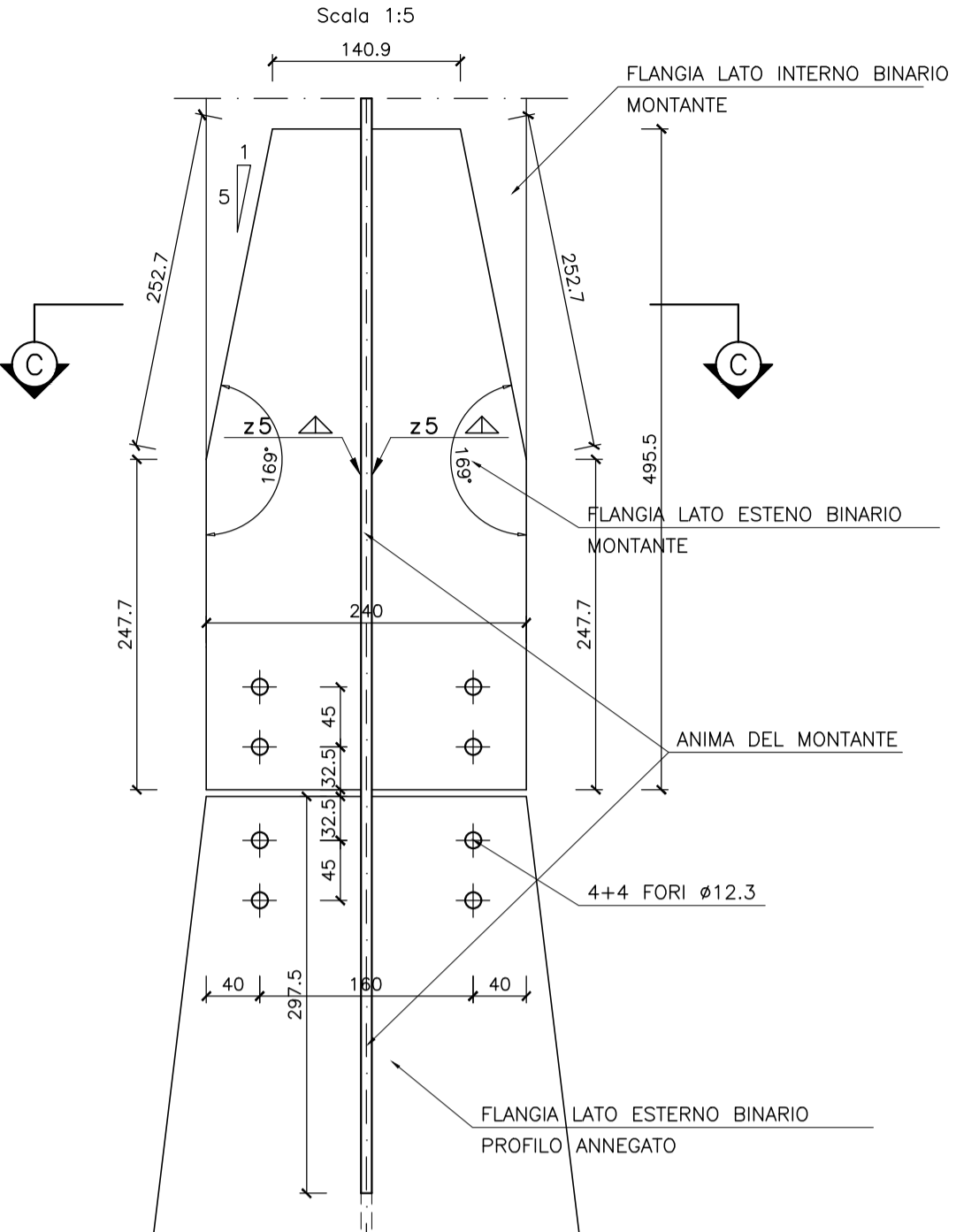
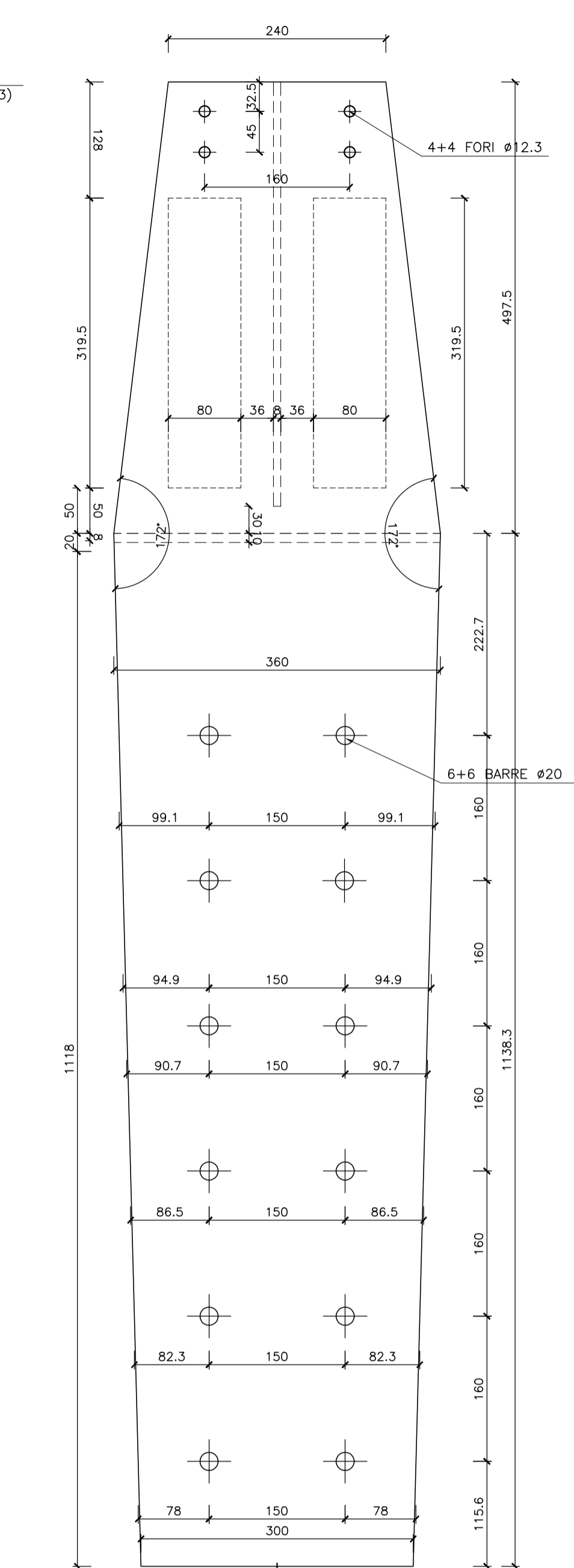
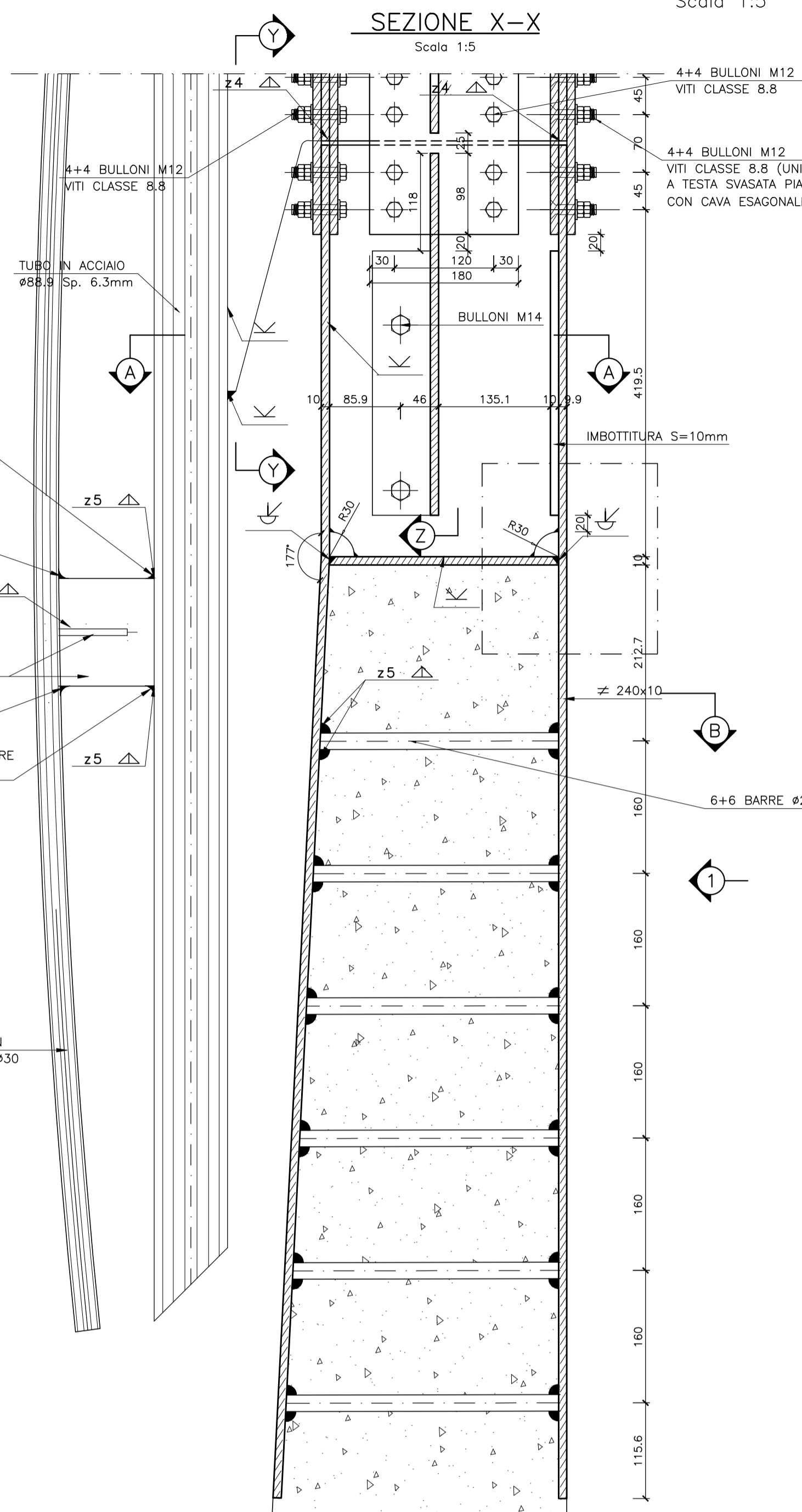
Scala 1:5

SEZIONE X-X

Scala 1:5

SEZIONE Y-Y

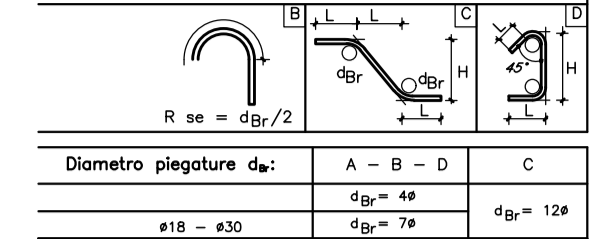
Scala 1:5



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

- CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato).....R'ck = 45 MPa
 - CALCESTRUZZO (fondazione).....R'ck = 35 MPa
 - CALCESTRUZZO (Micropilati Stradale esterno).....R'ck = 25 MPa
 - CALCESTRUZZO (Magrone).....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

Legenda misure:



STRUTTURE IN ACCIAIO

- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10210
- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidimenti non saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica.....Tipo S275JR UNI EN 10025

TIRAFONDI

- Barre con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori a Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- dati con caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori alla classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5938
- 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 a 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 II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
- viti a testa svastata con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- rossetti con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714
- alico foro bullone per compressione comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio pari a 0.3mm secondo D.M. 9/1/1996 punto 7.3.2
- 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 rossetta sotto il dado
- Bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e contro dado.

GIUNZIONI

- Nessuna giunzione è considerata "ad attrito"; tutte le giunzioni sono "a taglio", calcolate considerando l'area lorda del bullone.

SALDI

- 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 dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S Rev. A del 20.10.99, con le seguenti precisazioni:
- La certificazione UNI EN 17923, possono essere derogati accettabile sistema di qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2000
- Tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 13.3 si può utilizzare anche il filo continuo piano, purché le saldature siano prive di difetti, quali incollature, e ben ricoperte di piele, e comunque previa consenso dell'Ente preposto al controllo delle saldature
- Restringimenti di controllo, fermo restando che il costruttore dovrà eseguire e certificare i controlli visivi, dimensionali e magnetoscopici nelle percentuali previste al punto 13.9 e 13.2, in sede di collaudo, trattandosi di produzione di serie, l'Ente preposto al controllo (di cui al punto 11.1.5) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascun fornitore, delle percentuali variabili in funzione degli esiti 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 continue (salvo diversa indicazione).
- Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione).
- Al fine di evitare infortuni di caduta prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

BREVETTATI PROTETTIVI

- Tutte le parti metalliche dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Disciplinare Tecnico delle Barriere Acustum del 1998 e s. m. et. l.
- Ulteriore trattamento protettivo delle superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V.

PROVA DEI 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 di serie dell'allegato B delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2018) emanato in applicazione della L. 1088/71 e s.m. ad i. ovvero a marcatura CE.
- Per quanto riguarda i tirafondi, bulloni e 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 cantiere, 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 50% 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.

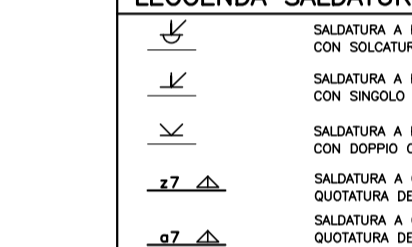
CONTROLO IN OPERA

- Tutti i montanti in opera saranno effettuate da parte della FS verifiche di posizionamento dei montanti e delle coppie di reggipannello, 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, con un'omologazione massima sull'interesse tra i montanti di +/-1,25cm (ad es. se i = 300cm, è ammessa i = 301,25 cm o 298,75 cm).

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 alle corrosione adeguate al sito in cui è installato la barriera e comunque non inferiori al AISI 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 12/10 di mm.
- In caso di specifiche e giustificata richieste nella fase di approvazione degli interventi di mitigazione, i pannelli acustici metallici posizionati tra i 2,00 metri ed i 3,50 metri di altezza dei ferri possono essere sostituiti con pannelli acustici fonoassorbenti in cartongesso stratificato ordinarmente ed ortogonamente al profilo della barriera, composto da almeno due lastre di 8 mm di spessore con interposto un film di polibutirile dello spessore di 1,5 mm. L'oggetto sarà in ogni caso realizzato con pannelli acustici metallici.

LEGENDA SALDATURE



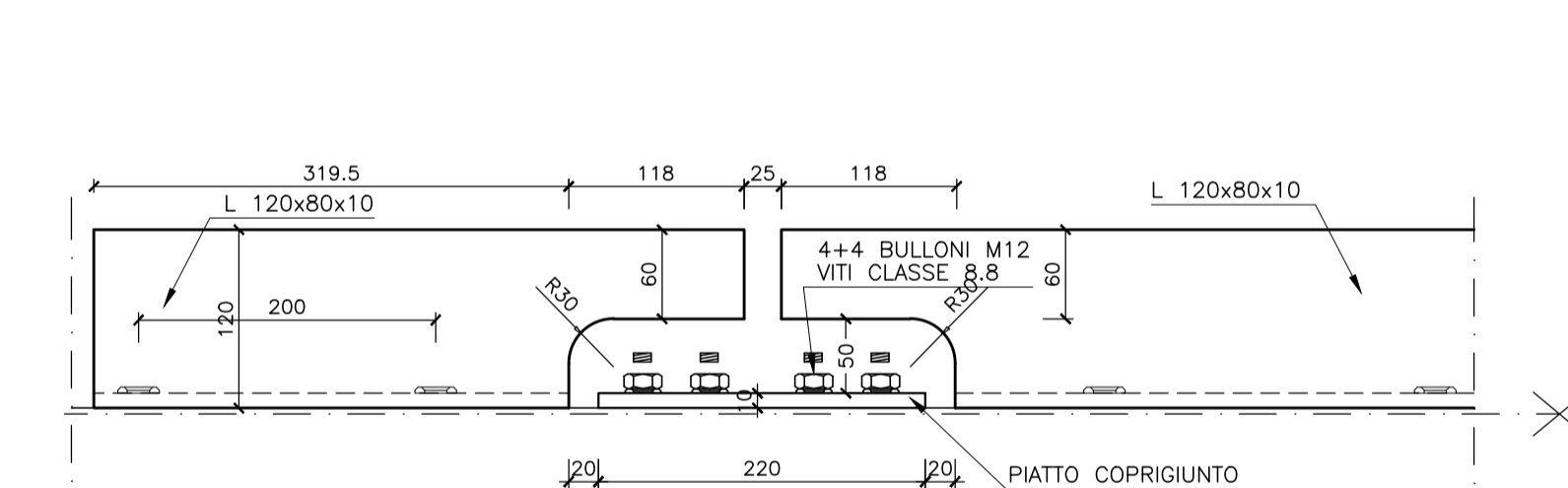
NOTE:

- IN CASO DI DISCORDANZA FRA DISCINA D'INGEGNERIA E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVILANTE L'INDICAZIONE FORNITA DAL DISCINA DI DETTAGLIO
- Tutti i materiali e i prodotti devono essere conformi a quanto prescritto nel disciplinare tecnico per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

SEZIONE Z-Z

DETTAGLIO SCANTONATURA DELLA SQUADRETTA REGGIPANNELLO

Scala 1:5



SEZIONE A-A

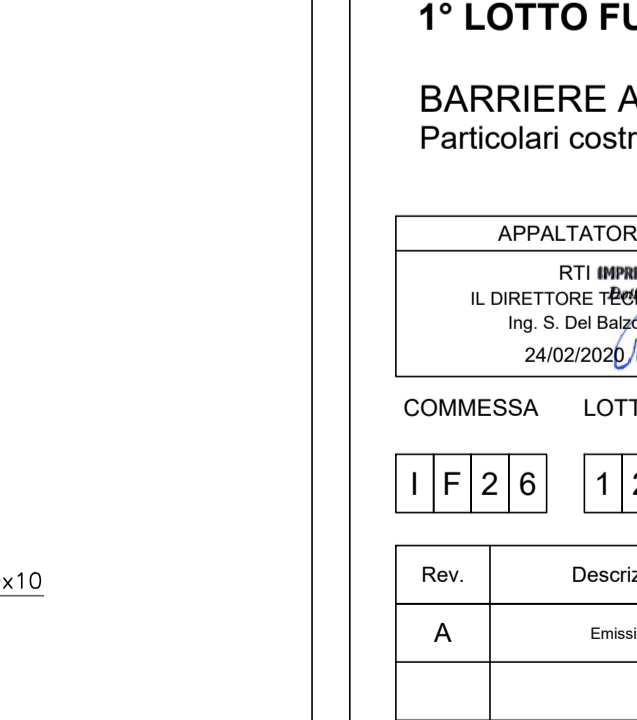
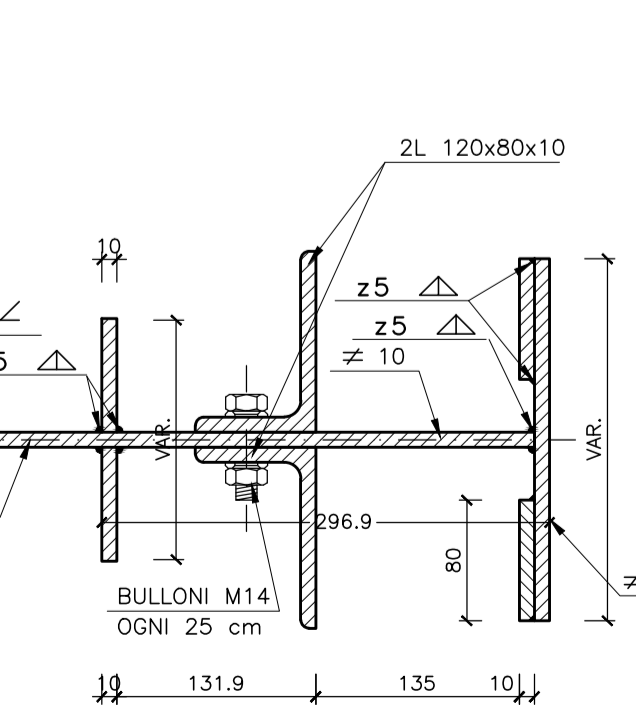
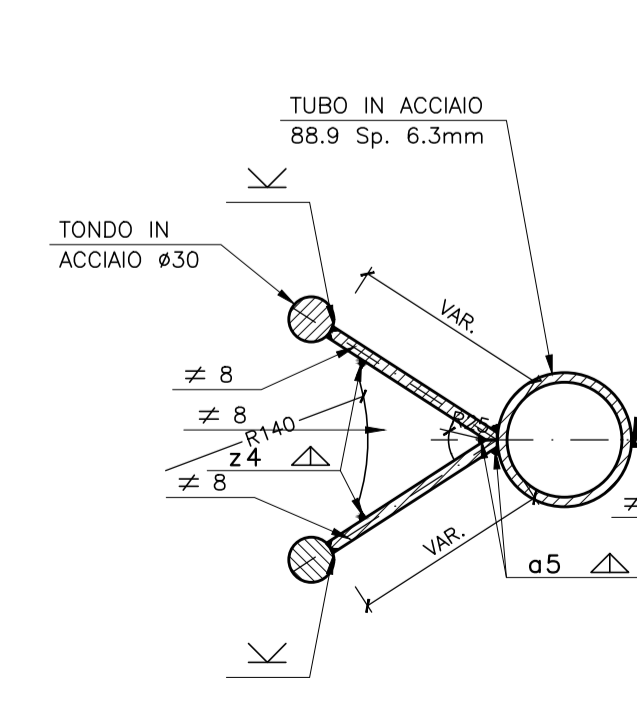
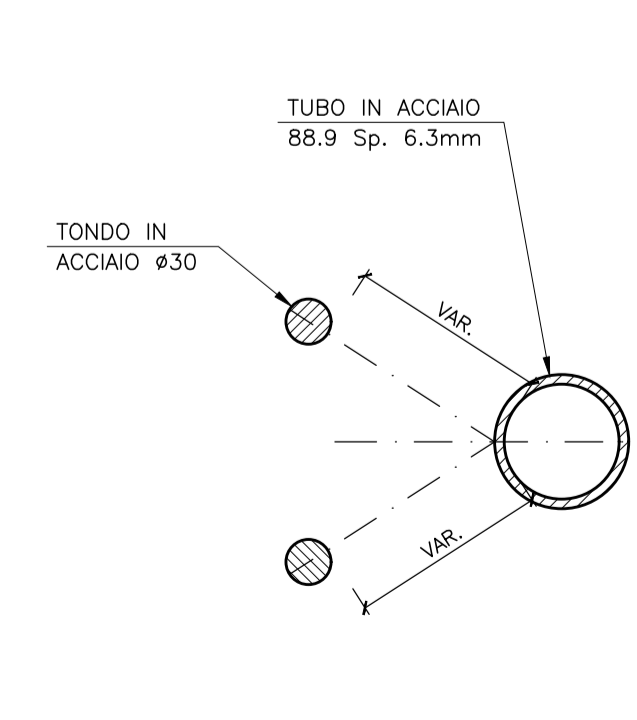
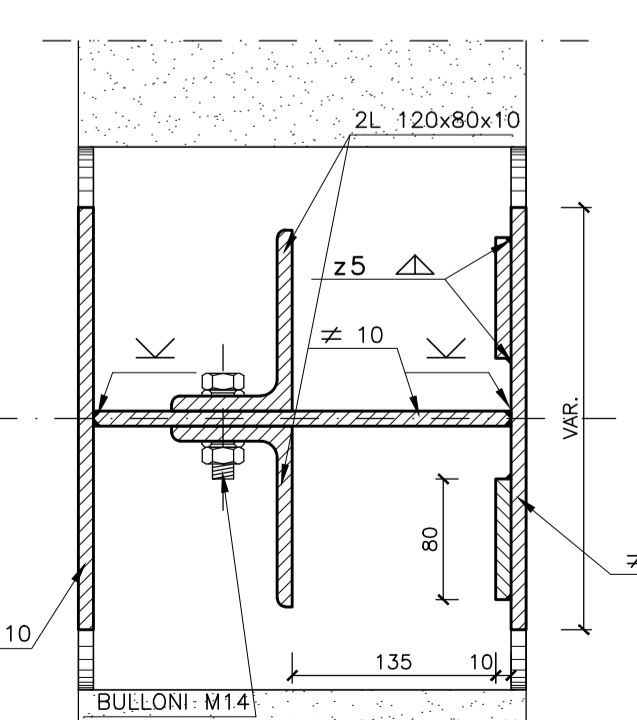
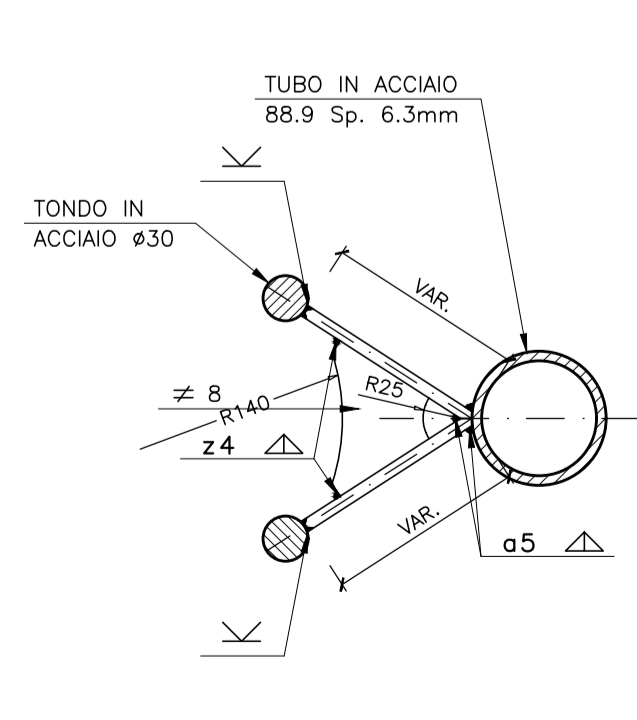
Scala 1:5

SEZIONE B-B

Scala 1:5

SEZIONE C-C

Scala 1:5



COMMITTENTE:

DIREZIONE LAVORI:

APPALTATORE:

PROGETTAZIONE:

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI

PROGETTISTA: Ing. Massimo PIETRANTONI

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE: Ing. PIERGIOGIO GRASSO

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI-BARI

RADDOPPIO TRATTA CANCELLO - BENEVENTO

II LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO - VITULANO

1° LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO - TELESE

BARRIERE ANTIRUMORE

Particolari costruttivi montanti metallici tipo H2 - tav. 1 di 2

APPALTATORE: RTI IMPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A.

IL DIRETTORE TECNICO: Ing. S. Dei Bazzoli

24/02/2020

SCALA: varie

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

IF26 12 E ZZ BZ OC0000 008 A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione	L. Galligani	24/02/2020	M. Pietrantoni	24/02/2020	P. Grasso	24/02/2020	M. Pietrantoni

File: IF26_1.2.E.ZZ.BZ.OC.00.0.0.008.A.dwg

n. Elab.: