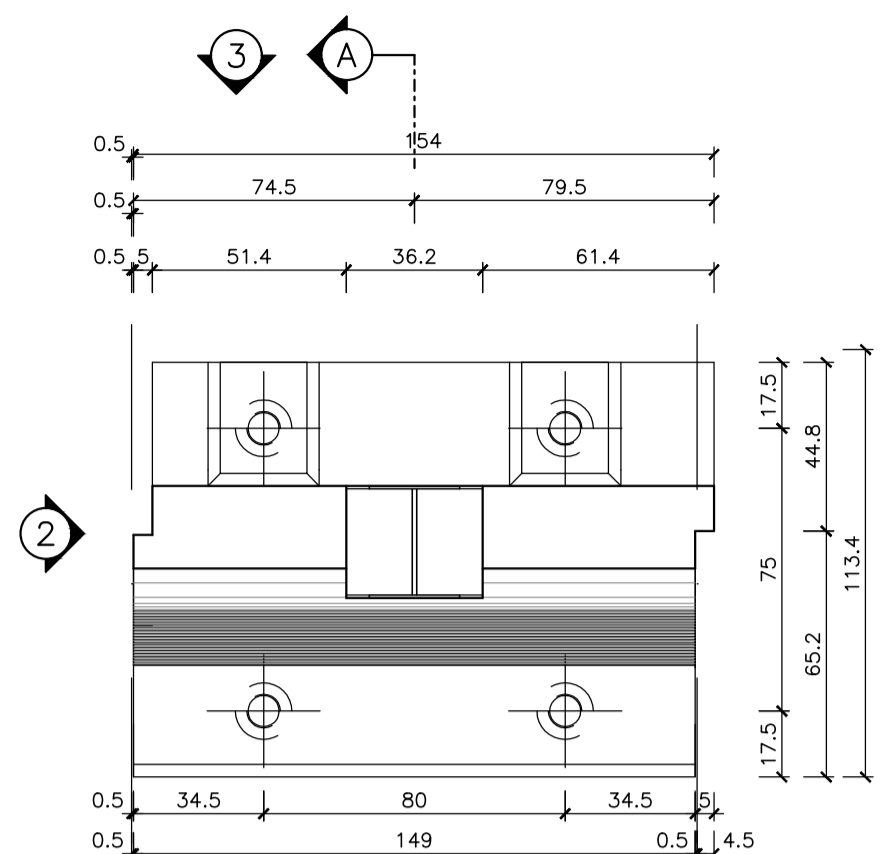


PIANTE E PROSPETTI 1-3

Scala 1:20

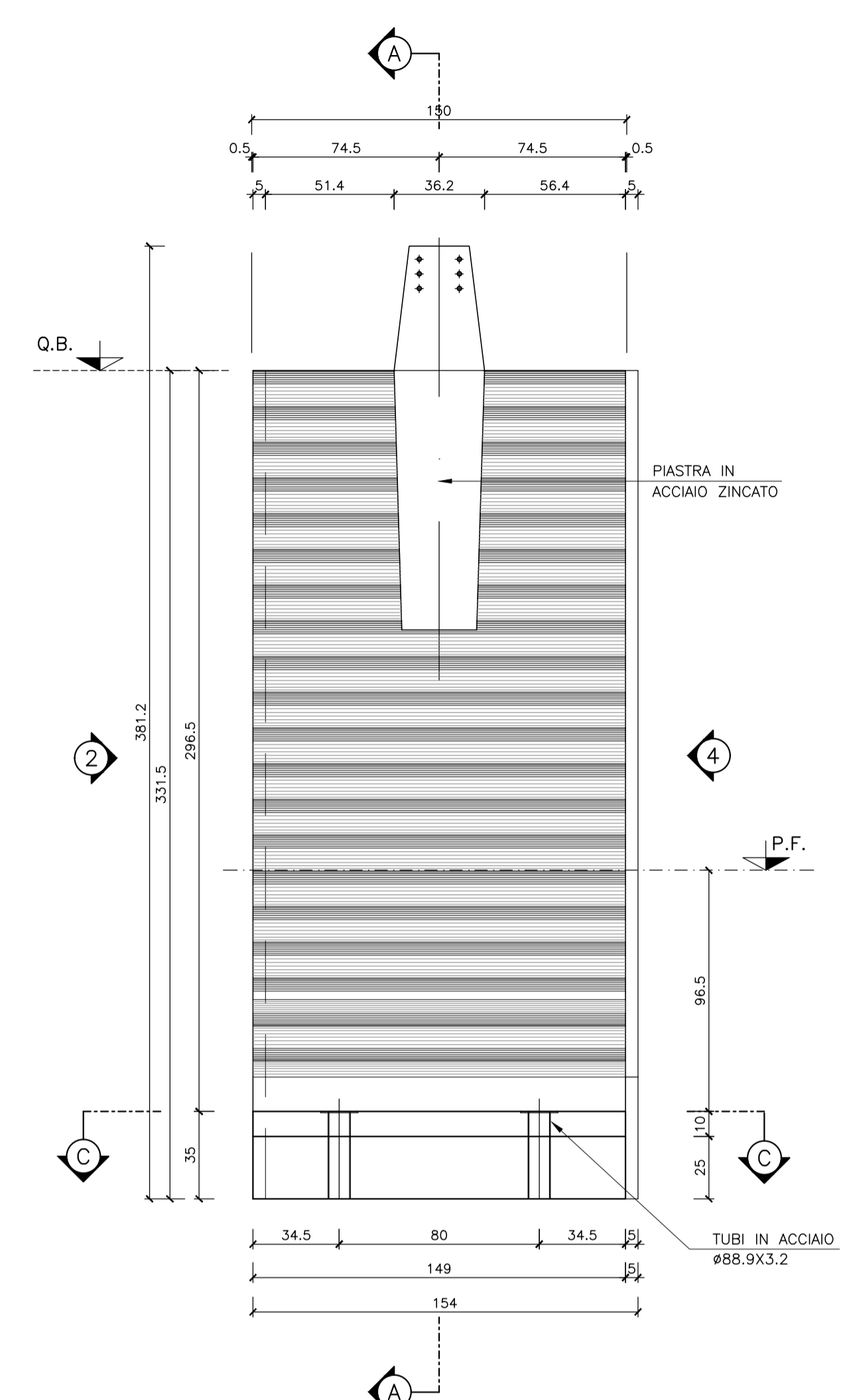
VISTA DALL'ALTO

Scala 1:20



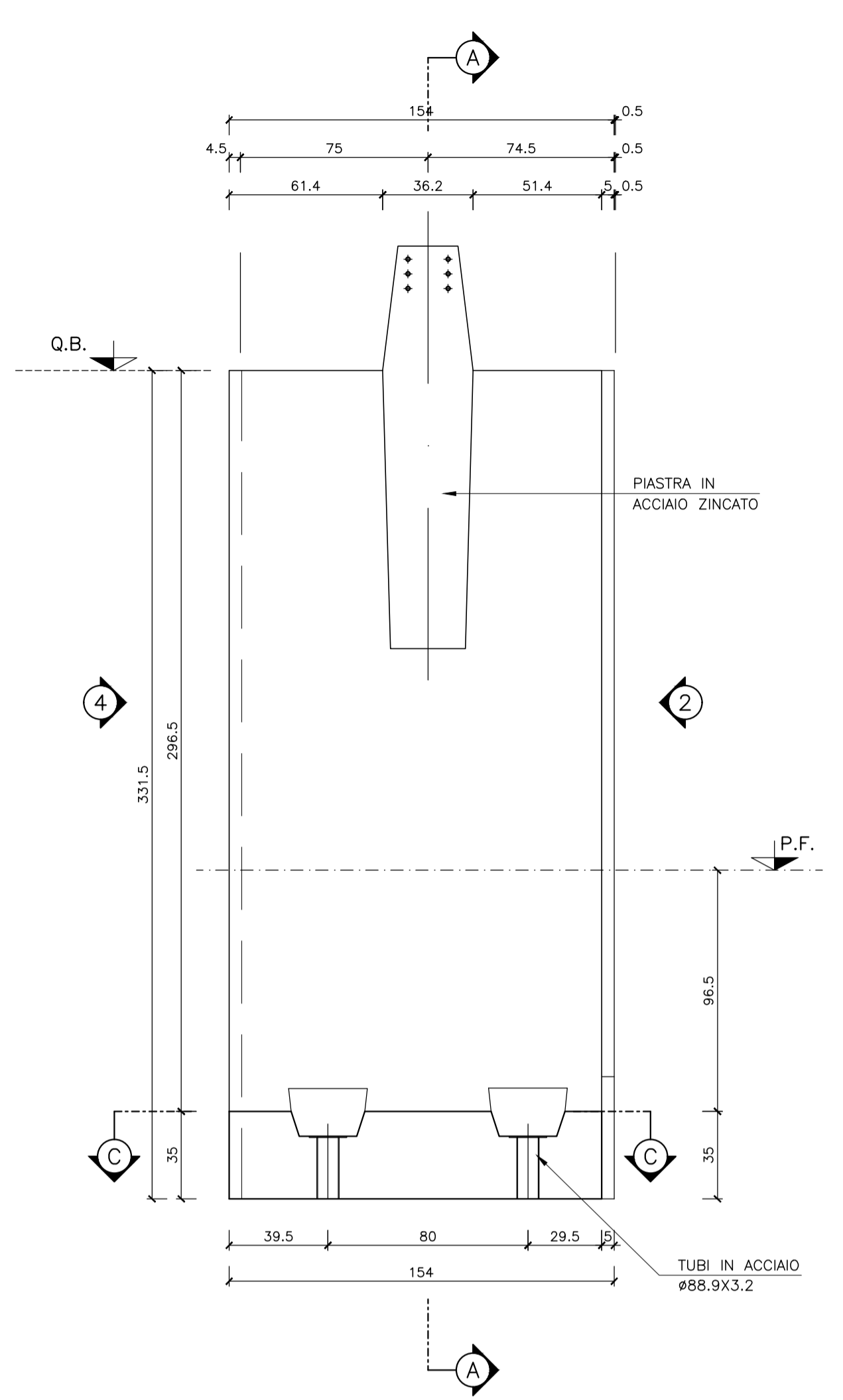
PROSPETTO 1

Scala 1:20



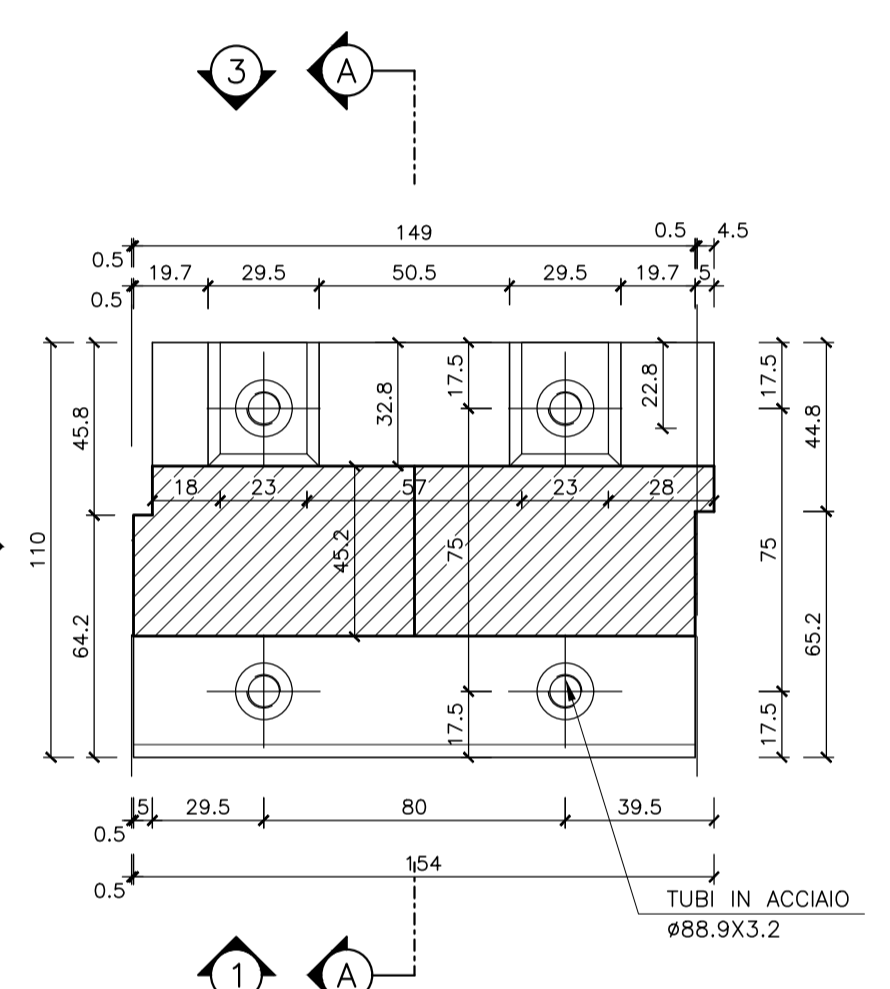
PROSPETTO 3

Scala 1:20



SEZIONE C-C

Scala 1:20

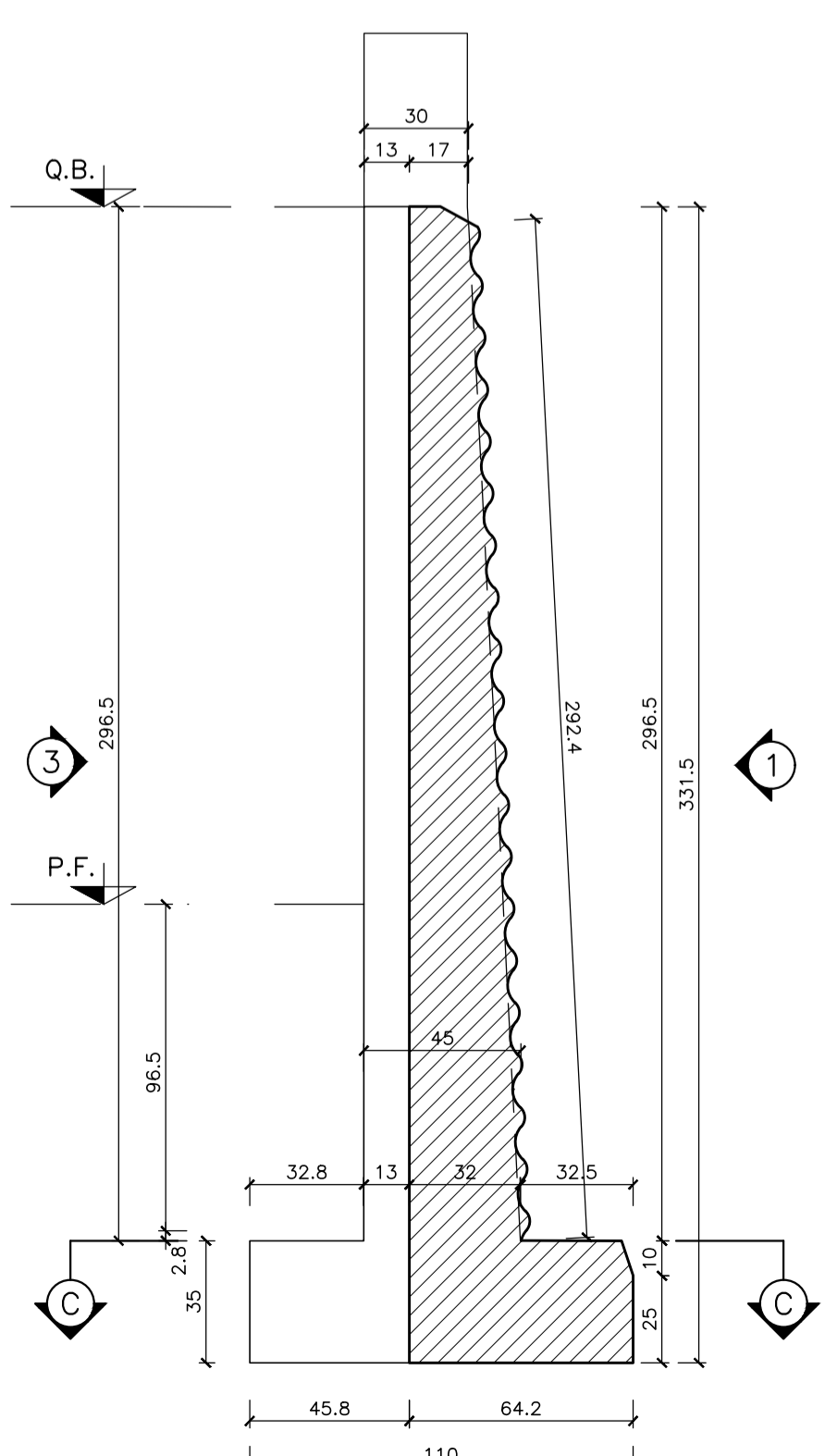


SEZIONE E PROSPETTI 2-4

Scala 1:20

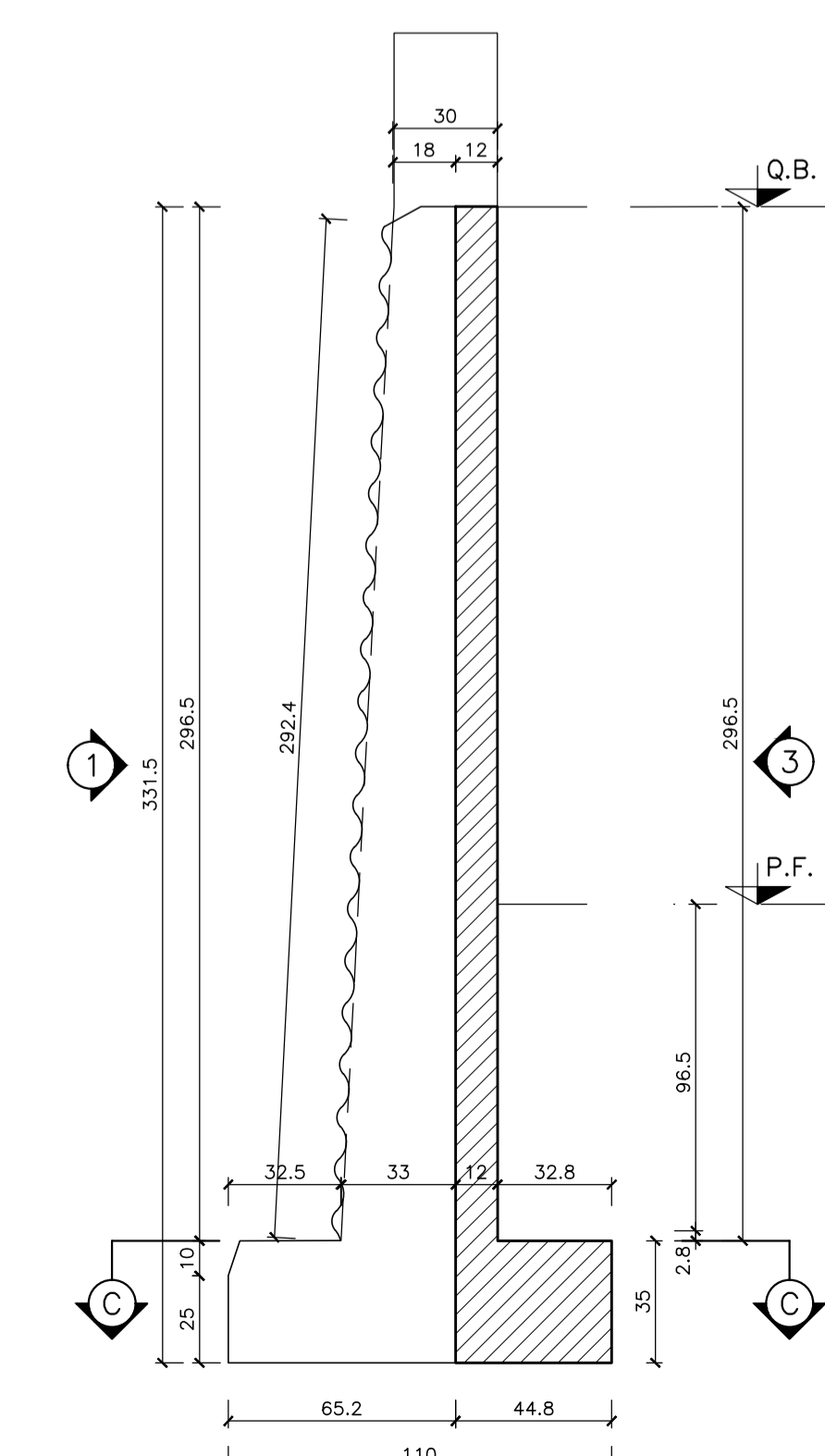
PROSPETTO 2

Scala 1:20



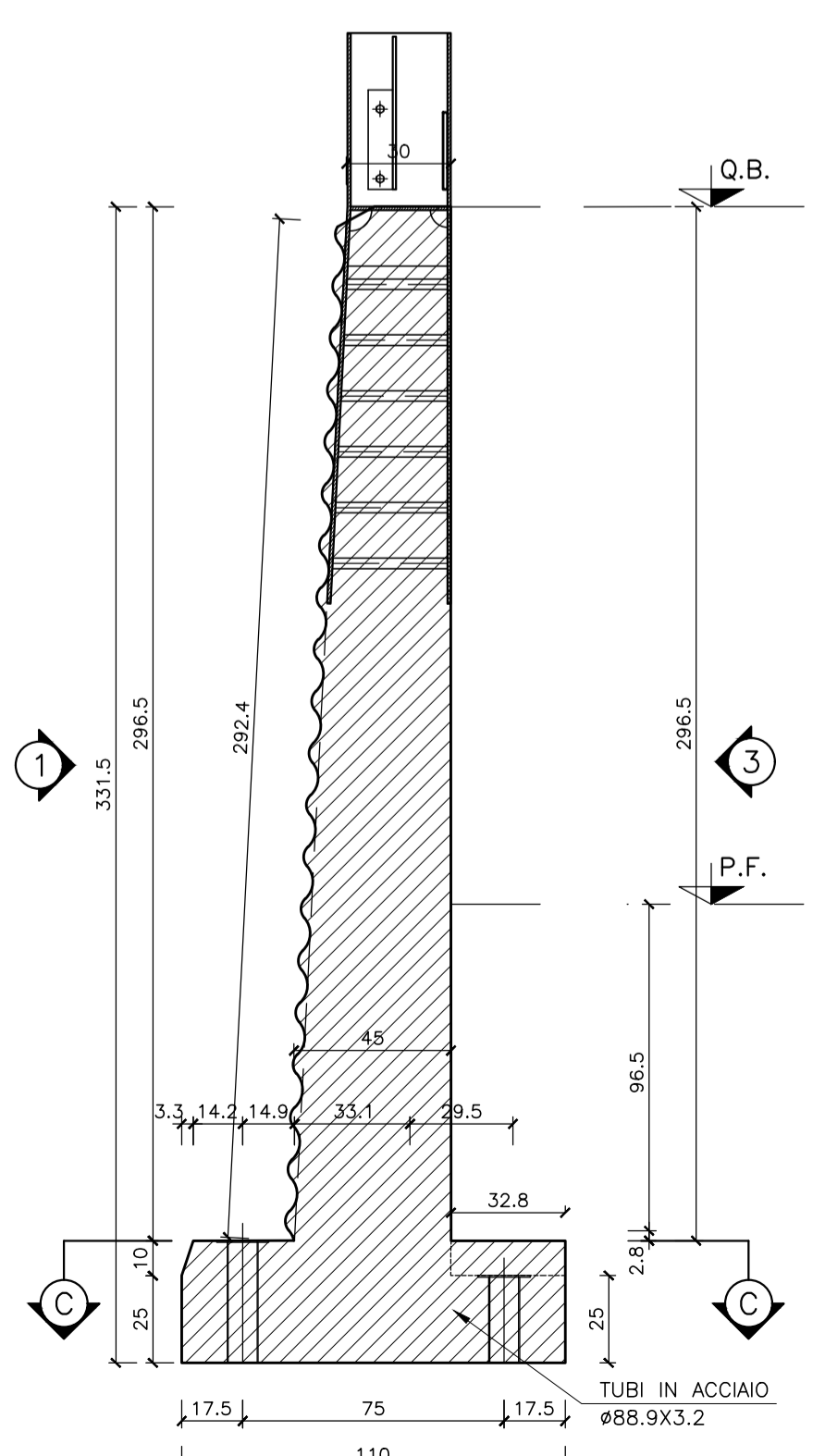
PROSPETTO 4

Scala 1:20



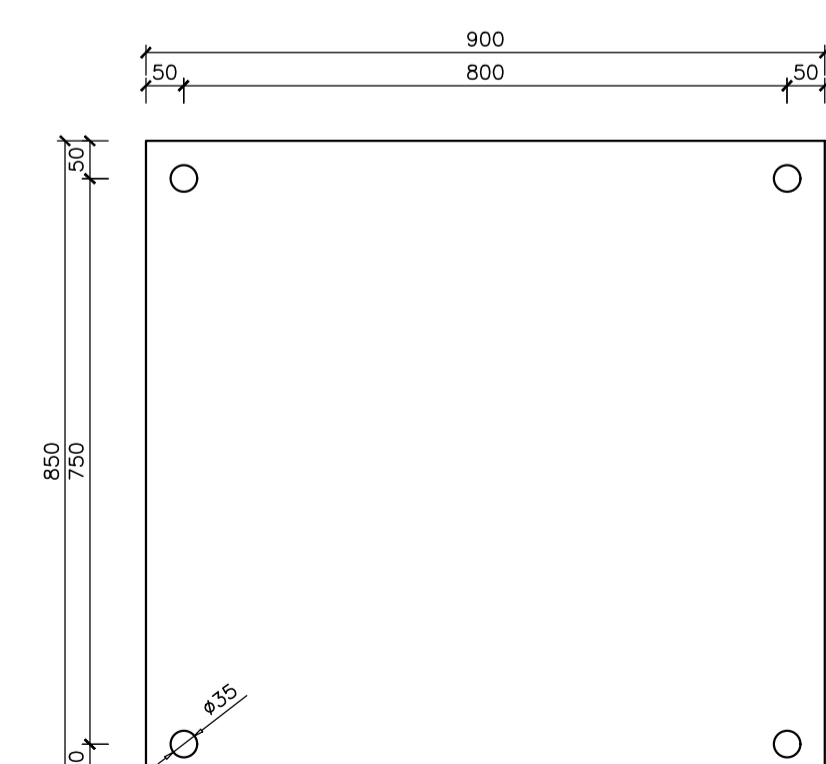
SEZIONE A-A

Scala 1:20



DIMA MODULO BM110

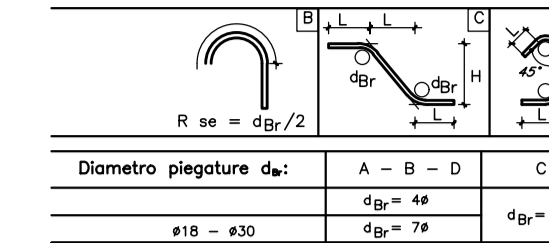
Scala 1:10



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 (Magrone).....R'ck = 15 MPa
- Capriera fondazione 6 cm, copriera elevazione 3,5 cm, sovrapposizioni >= 408
- 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 :



Diámetro plegature da:	A - B - D	C
#18 - #30	d _{br} = 48	d _{br} = 128

STRUTTURE IN ACCIAIO

- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica.....Tipo S275JR UNI EN 10025
- TIRAFONDI
 - Torre con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori al Tipo S275J2G3 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 5389
 - rossette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinverito 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 svasata con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5933
 - 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 rinverito HRC 32 40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714
 - aloca foro bullone per unioni di precisione: compressivo 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 controdado.
GIUNZIONI
 Nessuna giunzione è considerata "ad attrito", 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 dadi del collatore previsti al punto 1.1.1 secondo la certificazione UNI EN 729-2, possono essere derogati accollandosi sistema di qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2000
 - tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 1.1.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incollature, e ben ricoperte di piastre, e comunque previa consenso dell'Ente preposto al controllo delle saldature.
 - i trattamenti di controllo, fermo restando che il costruttore dovrà eseguire e certificare i controlli visivi, dimensionali e magnetoscopici nelle percentuali previste al punto 1.9.1 e 1.9.2, in sede di collaudo, trattandosi di produzione di serie, l'Ente preposto al controllo (cd. ex "I.I.S.") 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 (in 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 slot di saldature prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.
BIVESTIMENTI 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 Discipolone Tecnico delle Barriere Acustumum del 1998 e s. m. ex l. 1.
 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, provati qualificati ai sensi dell'articolo 6 delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2018) emanato in applicazione della L. 1086/71 e s.m. ed i. ovvero a marcatura CE.
 Per quanto riguarda 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.

CONTROLLI 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 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.

CONTROLLI IN OPERA
 Dopo il montaggio in opera saranno effettuate da parte della FS verifiche di posizionamento dei montanti e delle coppie di rivestimento, 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 sullo stato del rivestimento. L'ommissario di cantiere dovrà verificare il rispetto di quanto sopra.

PANNELLI ACUSTICI
 I pannelli acustici fonoassorbenti opachi di altezza singola pari a 50 cm, da posizionare sopra le base in c.a., saranno realizzati in acciaio inox di caratteristiche di resistenza alla corrosione adeguate al sito in cui è installato la barriera e comunque non inferiori ad AISI 304 verniciato con spessore delle lamiere di almeno 12/10 di mm. La classe di specificità e giustificata richiesta nelle fasi di approvazione degli interventi di mitigazione, i pannelli acustici metallici posizionati tra i 2,00 metri ed i 3,50 metri in altezza dai ferri possono essere sostituiti con pannelli acustici in legno realizzati in cassetta di legno con rivestimento in cartongesso antigrigio e antipolline 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.

LEGGENDA SALDATURE

	SALDATURA A PENA PENETRAZIONE CON SOGLIATURA E INFRESA A RIVISSO
	SALDATURA A PENA PENETRAZIONE CON SOGLIATURA E INFRESA CON SOGLIO CANTINERO
	SALDATURA A PENA PENETRAZIONE CON DOPPIO CANTINERO
	SALDATURA A PENA PENETRAZIONE CON SOGLIATURA E INFRESA A RIVISSO QUOTATURA DEL LATO
	SALDATURA A PENA PENETRAZIONE CON SOGLIATURA E INFRESA A RIVISSO QUOTATURA DELLA GIOIA

NOTE:
 IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISEGNO E DISEGNO SI INTENDE PREVILANZIALMENTE 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 impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

COMITENTE:

DIREZIONE LAVORI:

APPALTATORE:

PROGETTAZIONE:

PROGETTAZIONE:	PROGETTISTA:	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI GEODATA ENGINEERING INTEGRA RIFA	Ing. Massimo PIETRANTONI	Ing. PIERGIOGIÒ GRASSO Responsabile Progettazione fra le varie progettazioni specifiche

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI-BARI
RADDOPPIO TRATTA CANCELLO - BENEVENTO
II LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO - VITULANO
1° LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO - TELESE

BARRIERE ANTIRUMORE
 Carpenteria basi tipo BM110 tav. 1 di 3

APPALTATORE: RTI PIZZAROTTI & C. s.p.a. IL DIRETTORE: Ing. S. Del Buzio
 24/02/2020

SCALA: varie

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

I F 26 12 E ZZ BZ OC 0 0 0 0 0 1 0 A

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