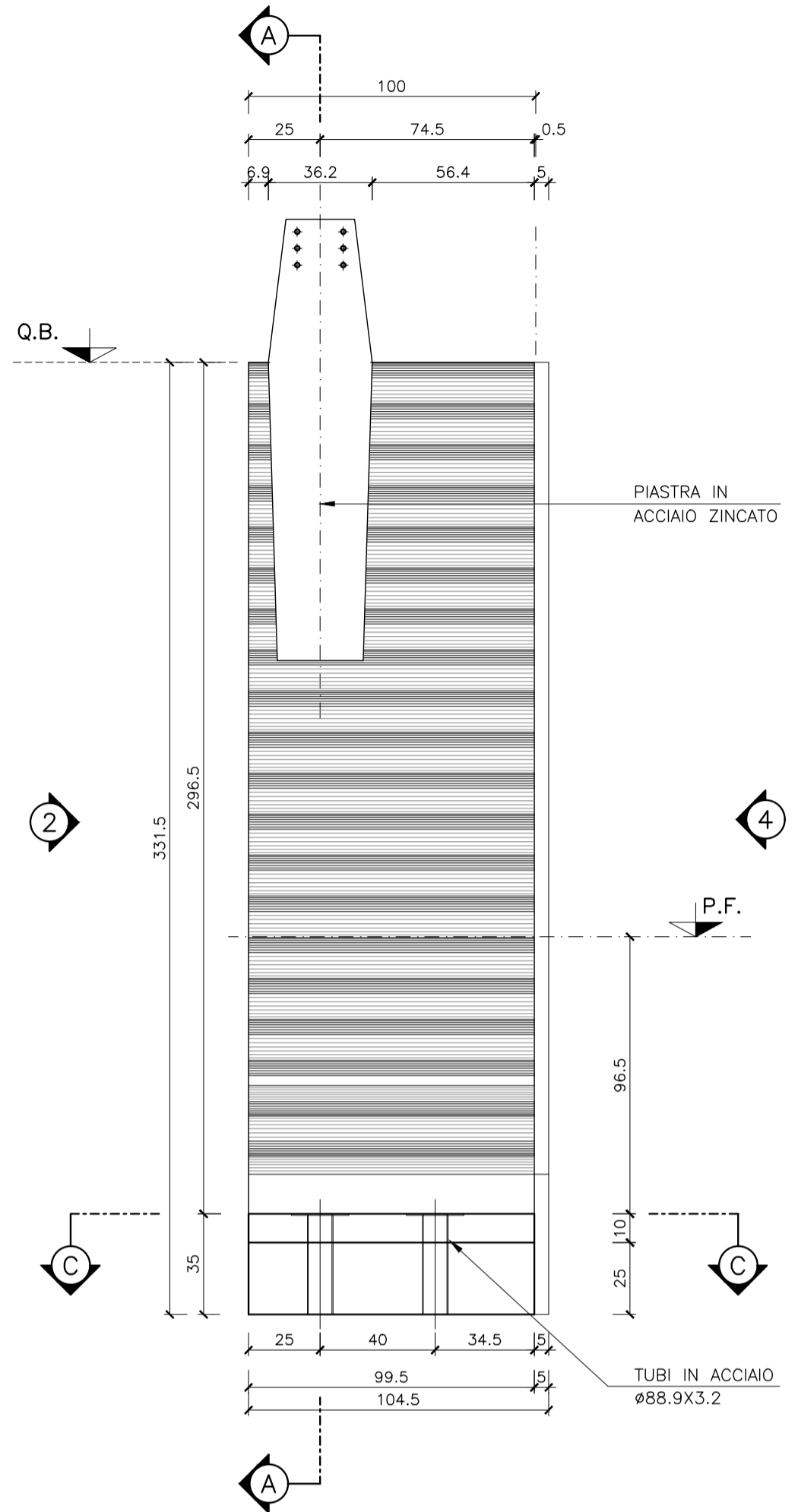


PIANTE E PROSPETTI 1-3

Scala 1:20

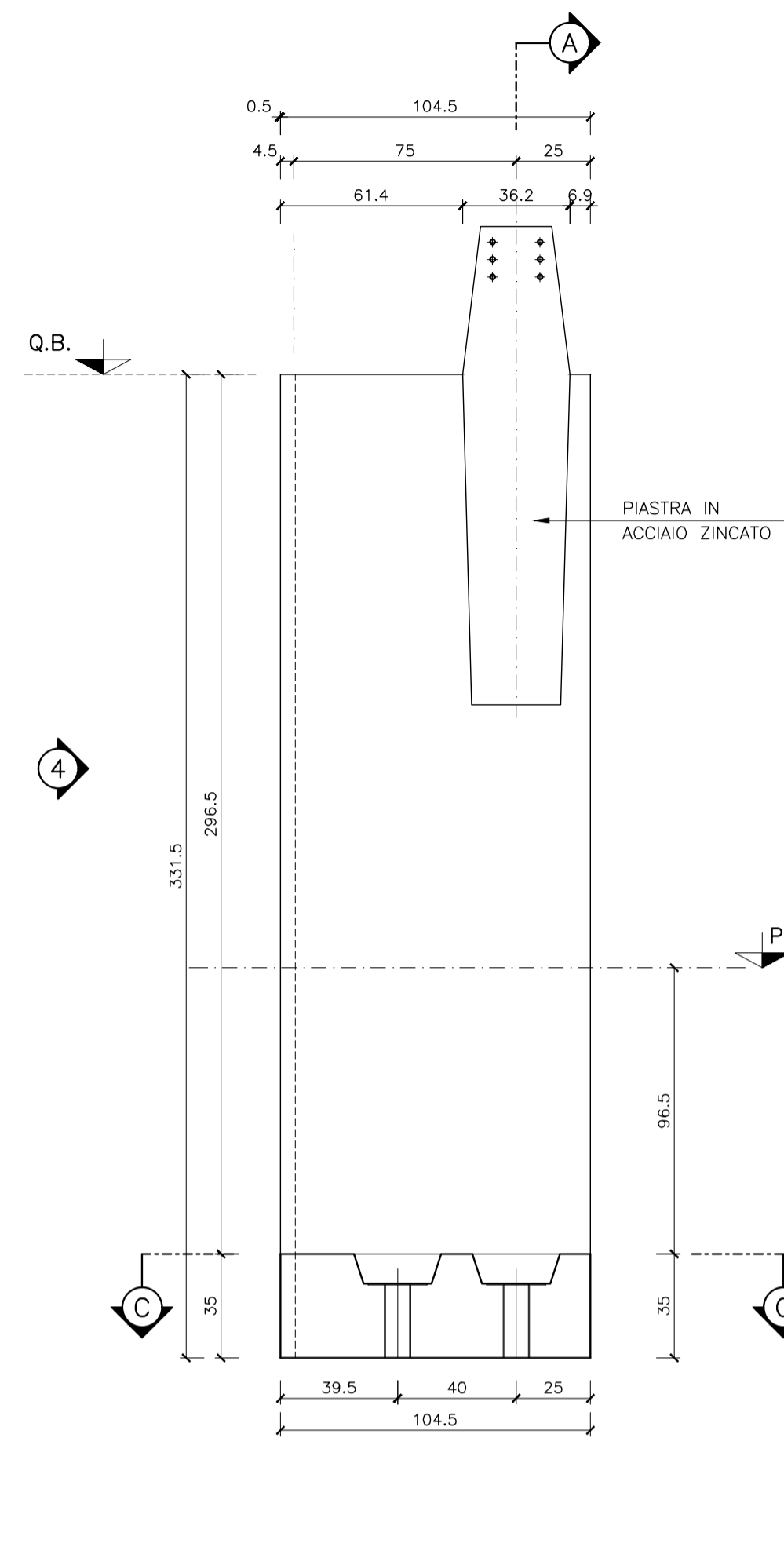
PROSPETTO 1

Scala 1:20



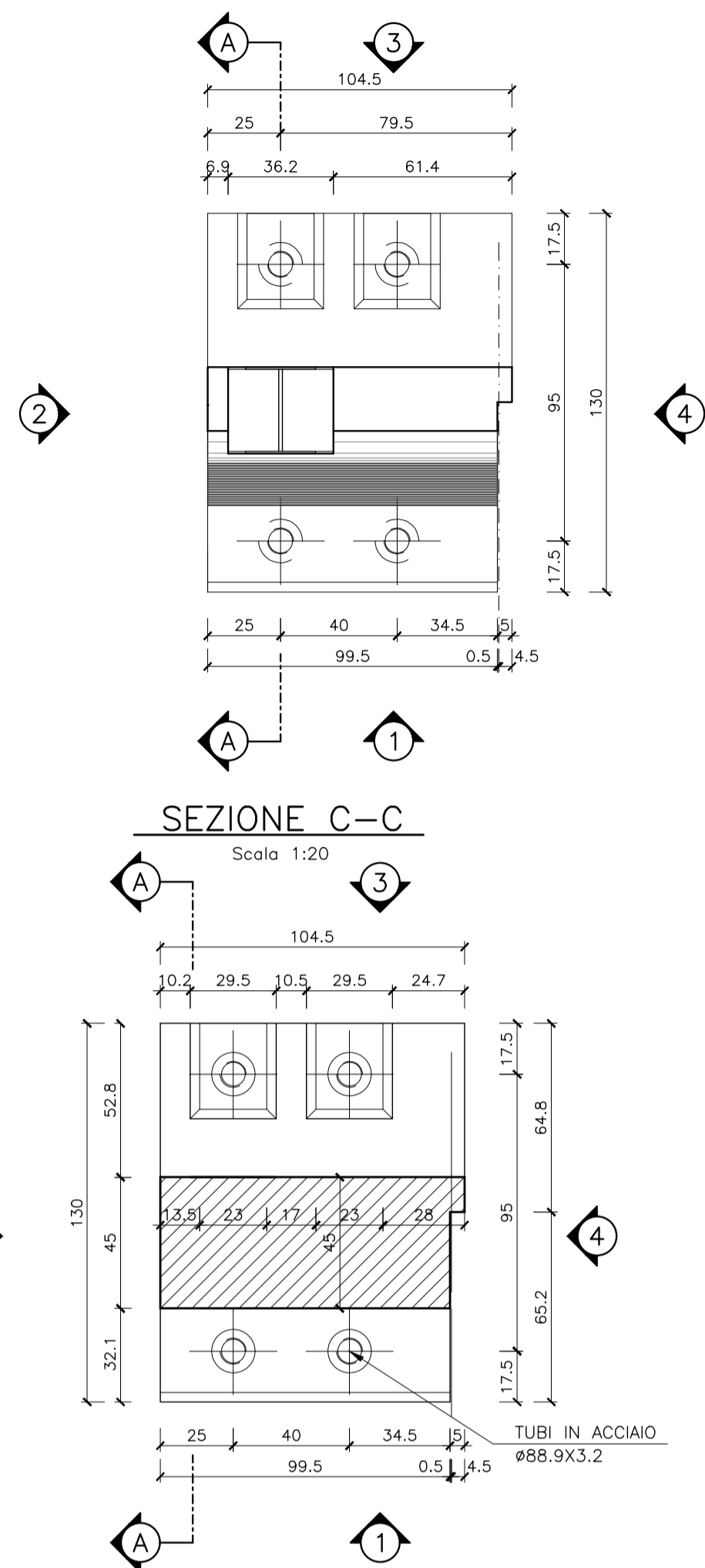
PROSPETTO 3

Scala 1:20



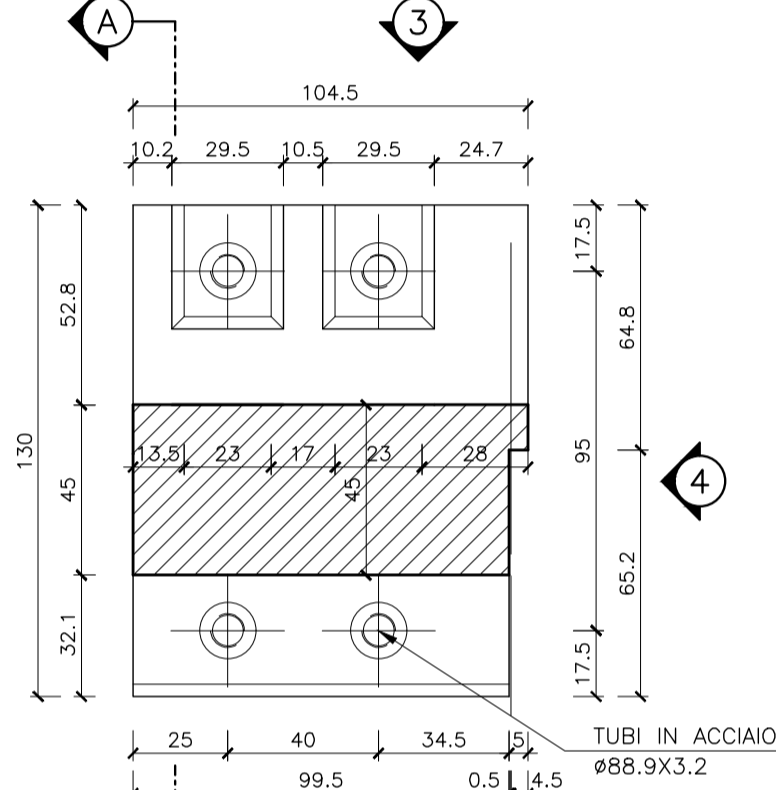
VISTA DALL'ALTO

Scala 1:20



SEZIONE C-C

Scala 1:20

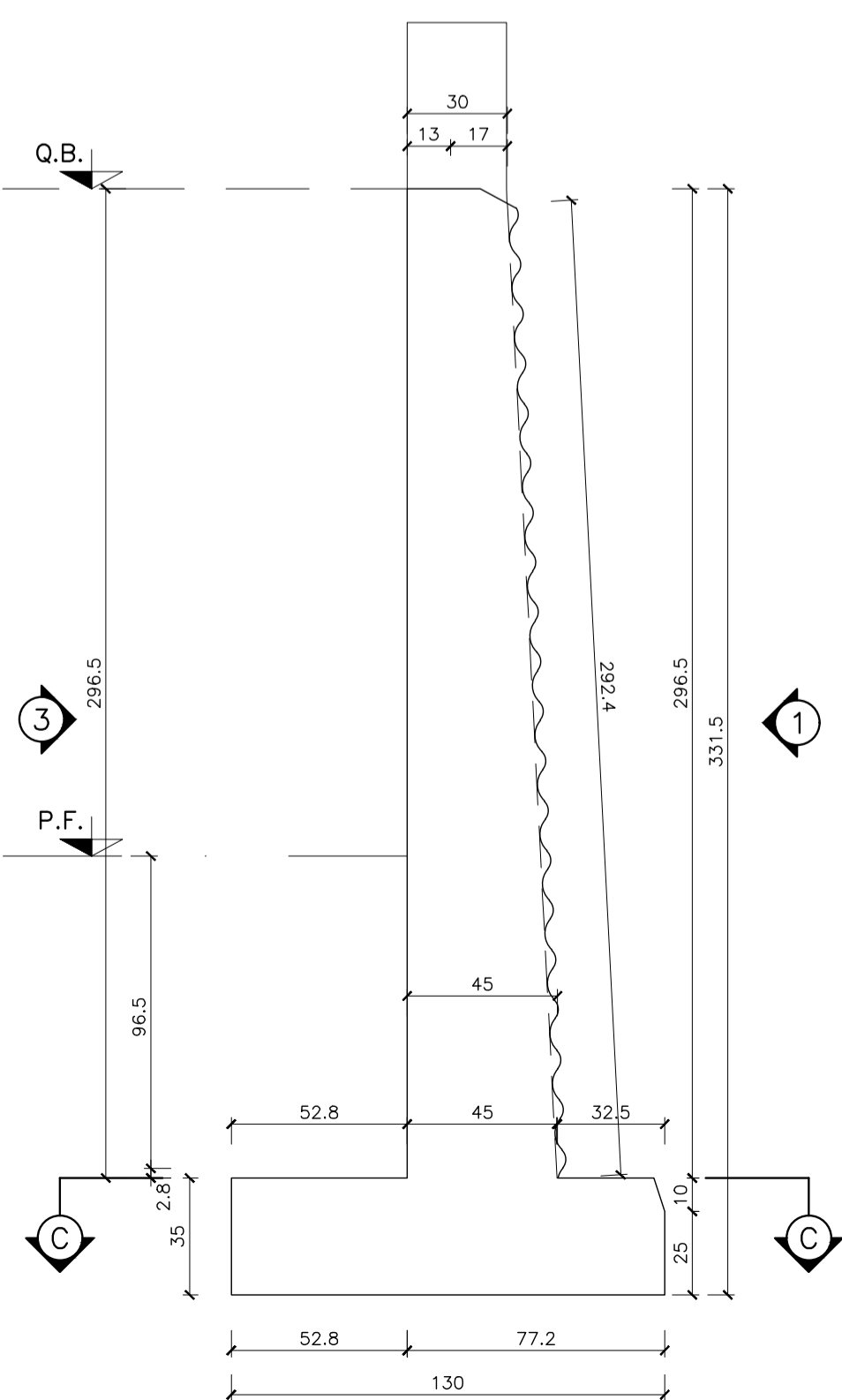


SEZIONE E PROSPETTI 2-4

Scala 1:20

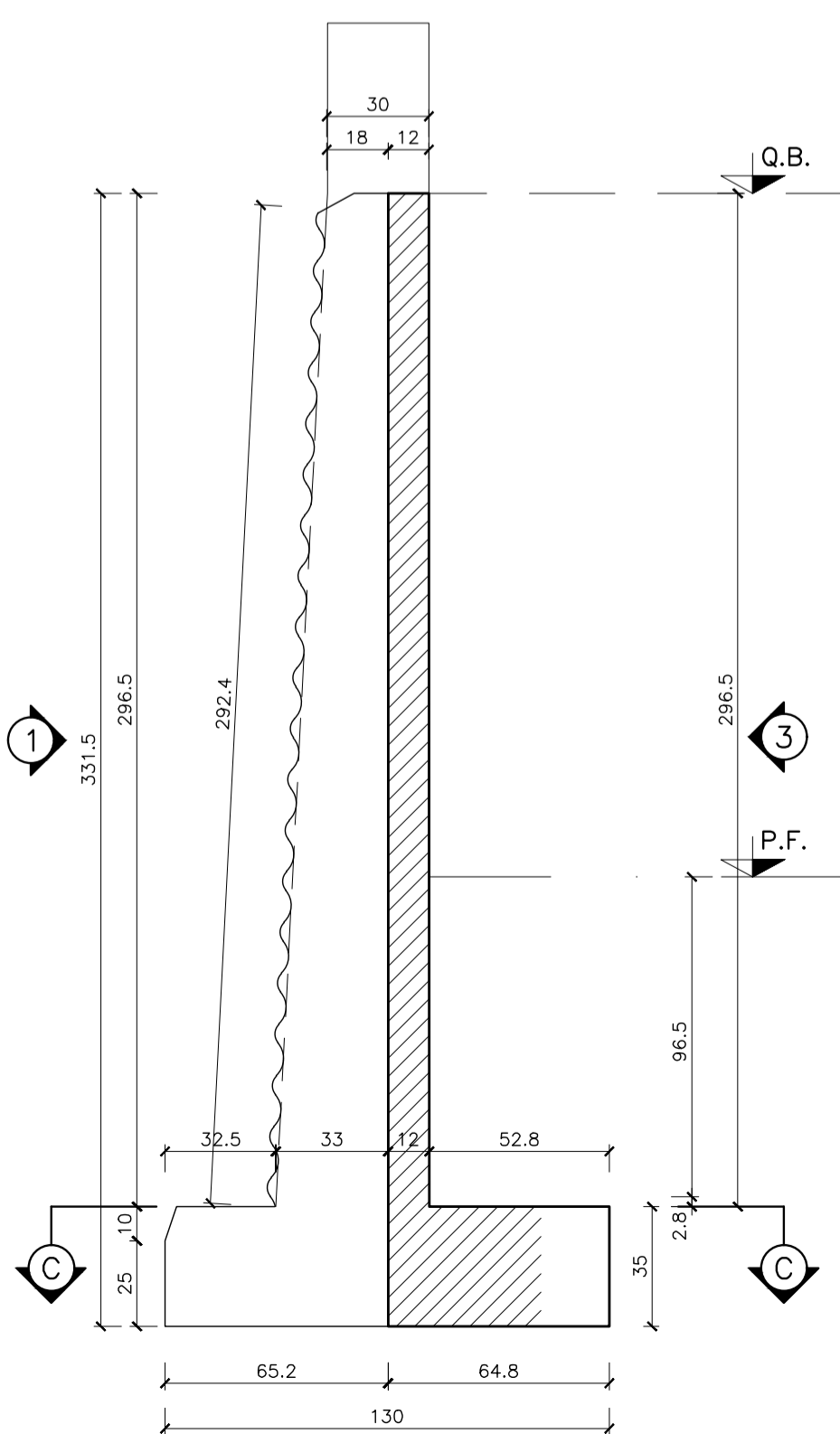
PROSPETTO 2

Scala 1:20



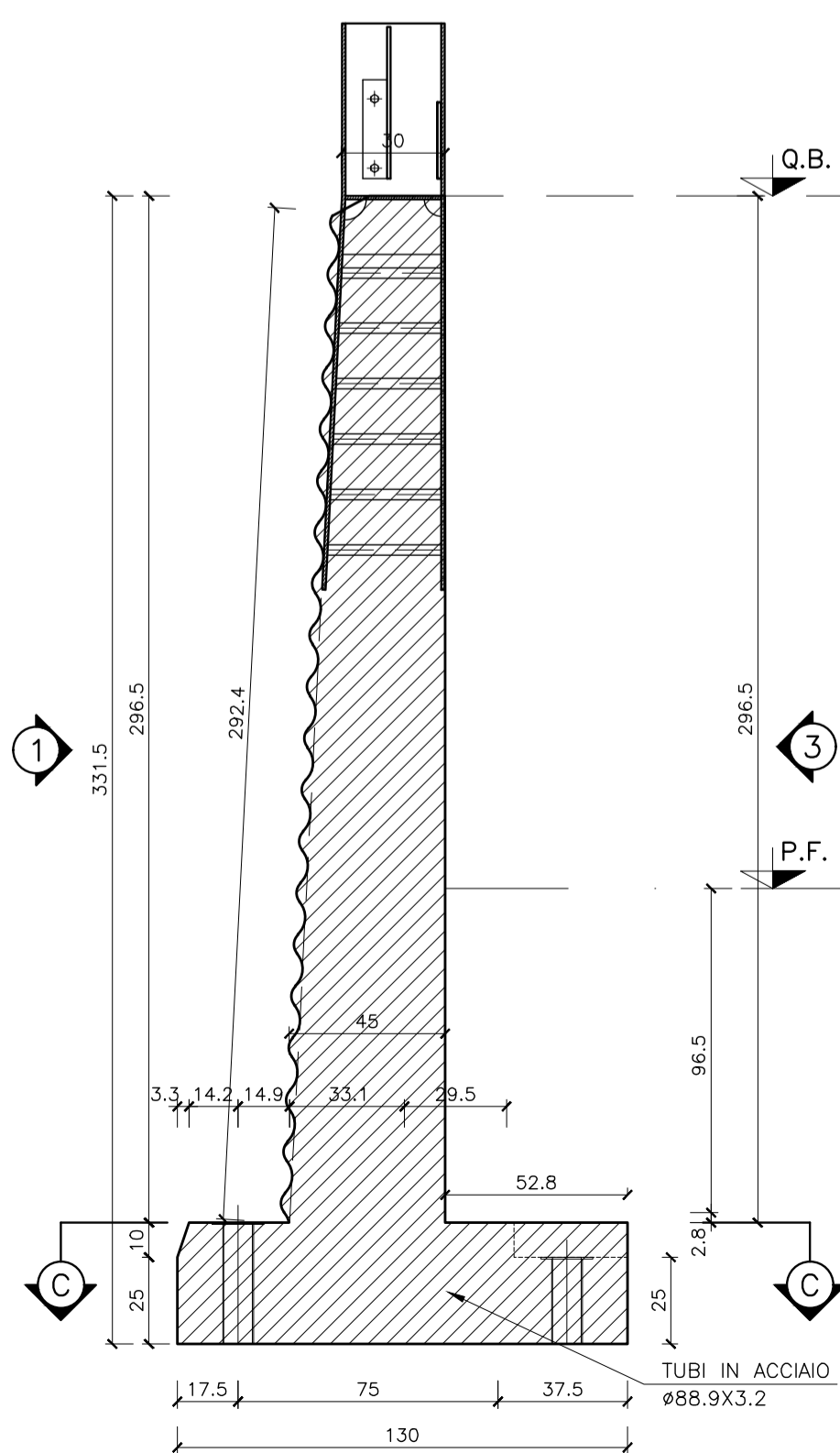
PROSPETTO 4

Scala 1:20



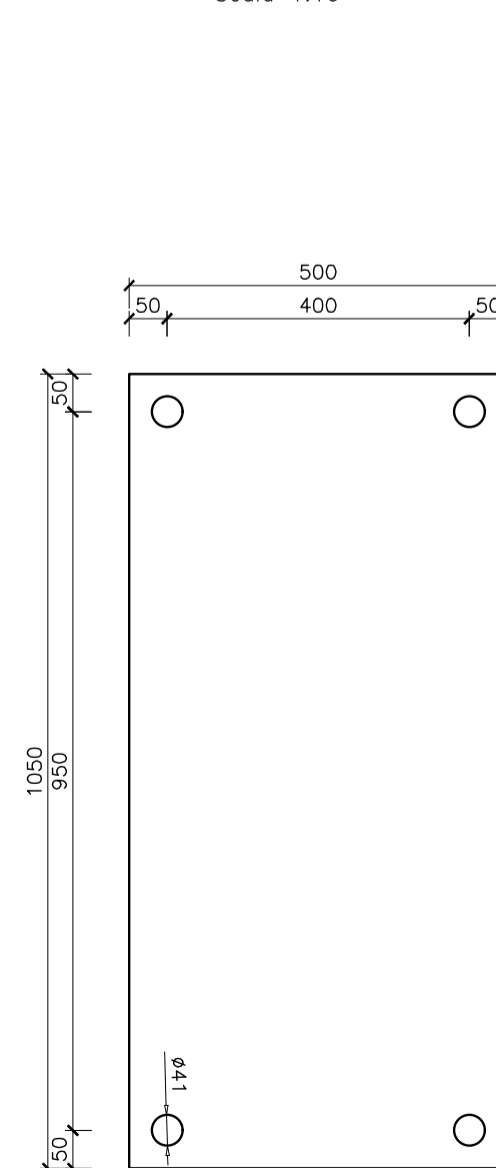
SEZIONE A-A

Scala 1:20



DIMA MODULO BM130-S/BM130-D

Scala 1:10



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 (Magrone).....R'ck = 15 MPa

Copriferro fondazione 6 cm, copriferro 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 :

Diametro piegature d _b :	A - B - D	C
Ø18 - ø30	d _B = 4d	d _B = 12d

STRUTTURE IN ACCIAIO

- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10210
- ACCIAIO per montanti metallici, piastre irrigidenti 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 al Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- doti 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 CS50 (UNI EN 10085) temperato e rinverato HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla ISO 7089
- coppie di serraggio pari al 60% dei valori della CNR 1001/88 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 5713
- viti a testa svasata con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- doti con caratteristiche meccaniche classe B secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- rosette in acciaio CS50 (UNI EN 10085) temperato e rinverato HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714
- gioco foro bullone per unioni di precisione: comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a tight pari a 0,3mm secondo D.M. 9/1/1996 punto 7.3.2
- coppie di serraggio secondo CNR 1001/88 se non diversamente specificato

NOTE:

- Le viti e i doti devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della UNI EN 20898 parte II
- bulloni e tirafondi dovranno essere montati con una rosella, sotto il dato
- bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e contradado.

SALDATURE

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 44/3 Rev. A del 20.10.99, con le seguenti precisazioni:
- i requisiti del capitolato privati di punto 11.1 secondo la certificazione UNI EN 129-3, possono essere derogati adottando sistema di qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2000
- tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 11.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incoerienze, e ben raccordate al piede, e comunque previo consenso dell'Ente preposto al controllo delle saldature
- reinvestimenti di controllo, senza ragione che la costruzione dovrà essere eseguita e certificata i controlli visivi, dimensionali e magnetoscopici nelle percentuali previste al punto 11.1 e 11.2, in sede di calcolo, trattandosi di produzione di serie, l'Ente preposto al controllo (ad es. T.I.S.) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascun fornitore, delle percentuali variabili in funzione degli accorgimenti su lotti simili, fatto salvo che la certificazione (del rispetto della FS 44/3) 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 incrici di saldature prevedere degli slot di opportuna dimensione per far girare le saldature nello spessore.

INVESTIMENTI 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 Antirumore del 1998 e s. m. ed. i.

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 di serie dell'originario B delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2016) emanato in applicazione della L. 1096/71, e s.m. ed. i, ovvero a marcatura CE.

CONTROLO DEI MATERIALI

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

Tutti i controlli in opera saranno effettuati 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 di ABS 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 1,2 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 dalla base della barriera possono essere sostituiti con pannelli acustici fonoassorbenti realizzati in materiale traspirante e realizzati in modo da realizzare un sistema acustico 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.

LEGGENDA SALDATURE

	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SODALITÀ E INVERSA A RIVESCO
	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SINGOLO CANTINIO
	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON DOPPIO CANTINIO
	SALDATURA A CORONA D'ANGOLO QUANTITÀ DEL LATO
	SALDATURA A CORONA D'ANGOLO QUANTITÀ DELLA GOIA

NOTE:

IN CASO DI DISCORDANZA FRA ESEMPI D'INSEMME E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVALENTE L'INDICAZIONE FORNITA DAL DISSEGNO 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).

COMMITTENTE:

RFI
RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:

APPALTATORE:

PIZZAROTTI
FONDATA NEL 1928

Ghella
CONSORZIO DI INGEGNERIA

ITINERA
CONSTRUCTION

SALCEF
CONSTRUCTION

JedSINFRASTRUTTURE
Engineering & Construction

PROGETTAZIONE:

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI

GEODATA ENGINEERING

INTEGRA

RI&A

PROGETTISTA:

Ing. Massimo PIETRANTONI

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:

Ing. PIERGIORGIO GRASSO

Responsabile tecnico fra le varie fasi progettuali

PROGETTO ESECUTIVO

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

BARRIERE ANTIRUMORE
Carpenteria basi tipo BM130 tav. 3 di 3

APPALTATORE

RTI **PIZZAROTTI & C. S.p.A.**
IL DIRETTORE **Pierluigi Pizzarotti**
Ing. S. del 24/02/2020

SCALA:

varie

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

IF26 12 E ZZ BZ OC0000 022 A

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

File: IF26.1.2.E.ZZ.BZ.OC.00.0.022.A.dwg n. Elab.: