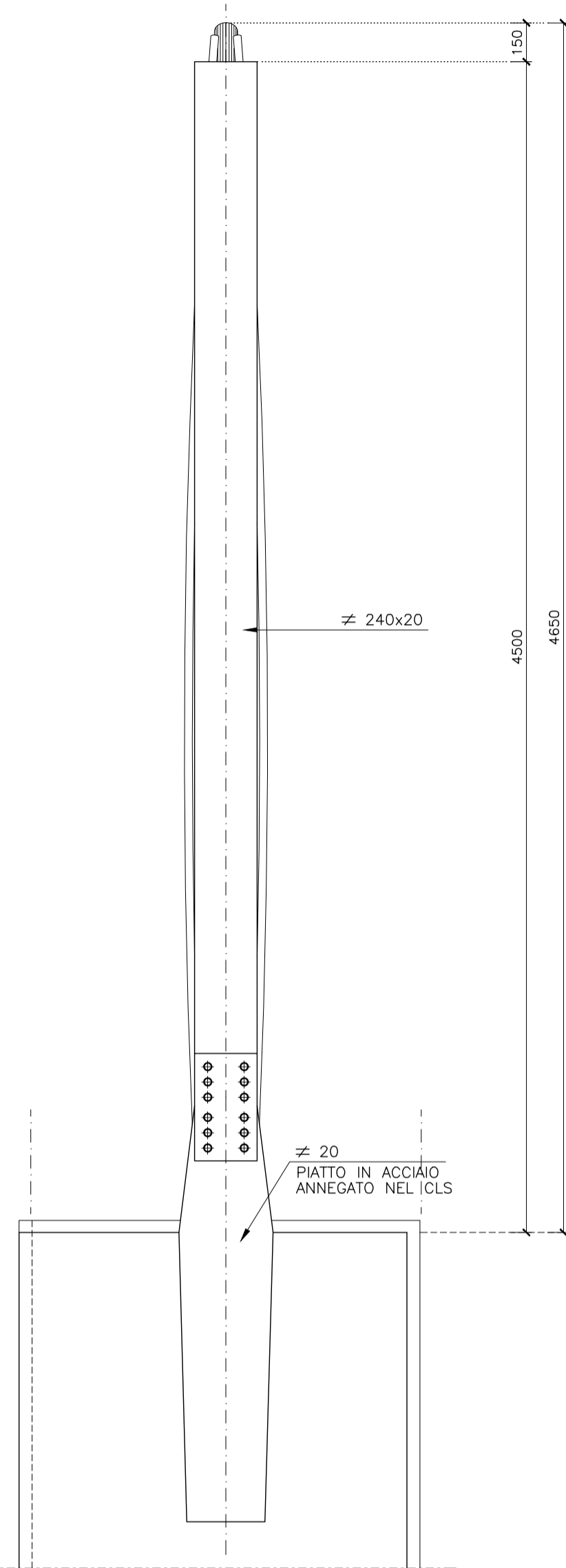


CARPENTERIA PROSPETTI E SEZIONE

Scala 1:20

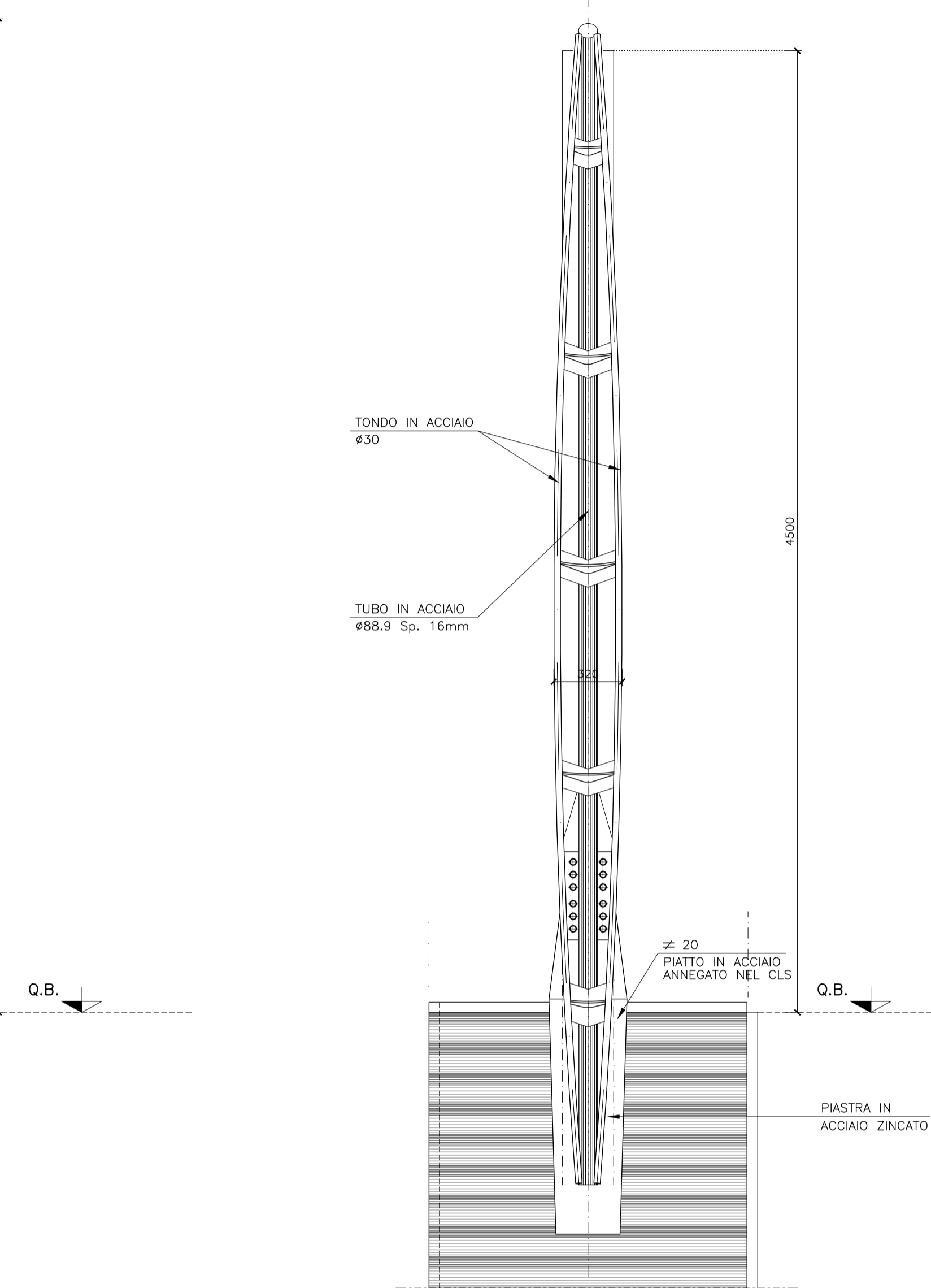
PROSPETTO INTERNO

Scala 1:20



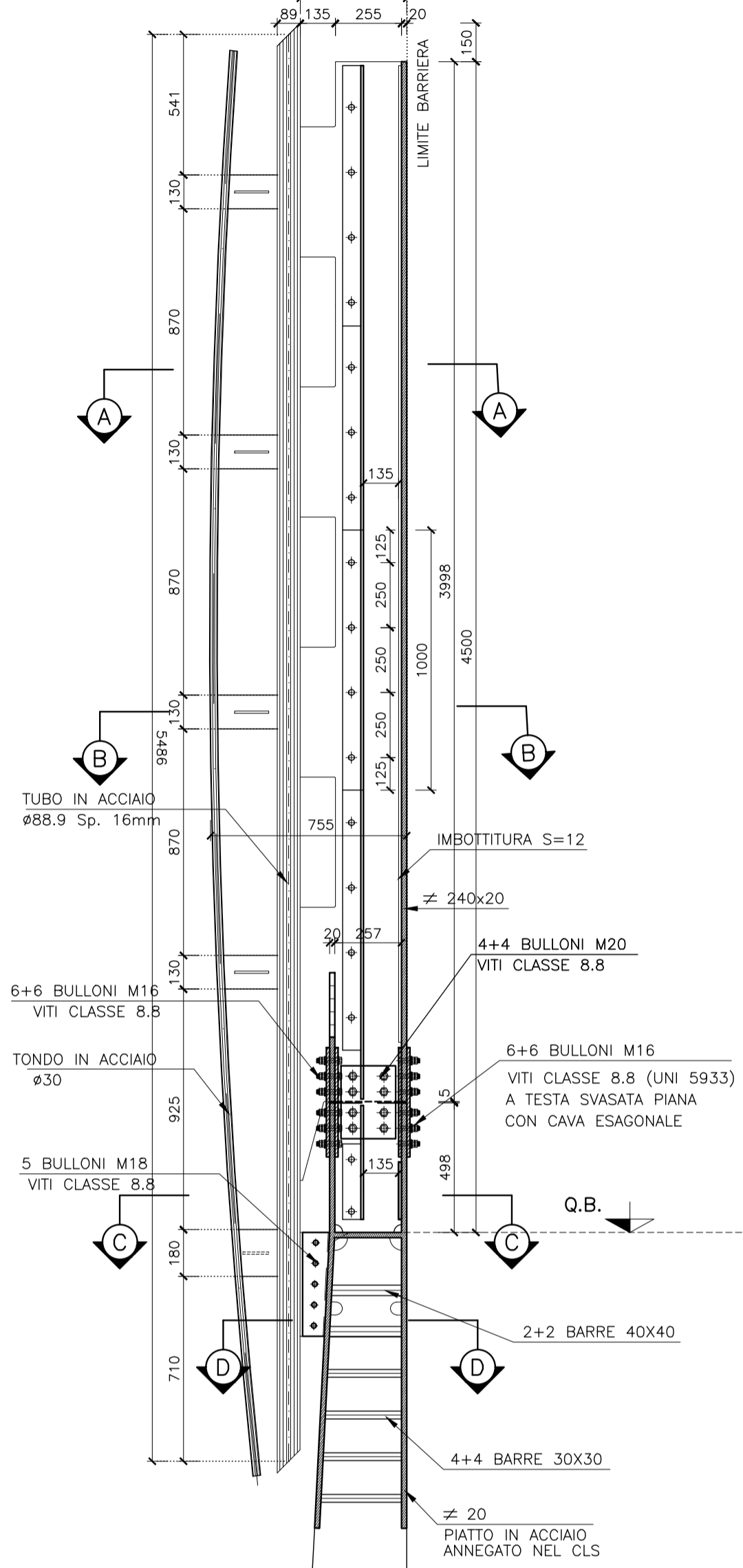
PROSPETTO ESTERNO

Scala 1:20



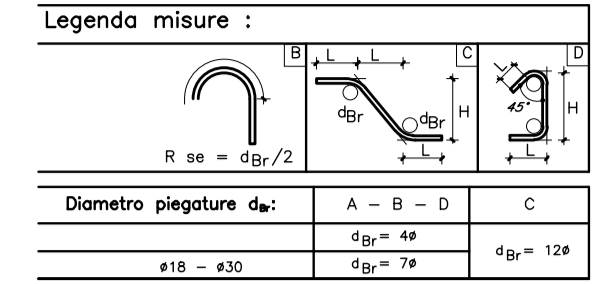
SEZIONE TRASVERSALE

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 (Magrone).....R'ck = 15 MPa
- Copri ferro fondazione 6 cm, copri ferro 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



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 irrigidenti 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 al 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 5713
- rossette 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 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
- dati 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 rinvenuto 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 taglio pari a 0.3mm secondo D.M. 9/1/1996
- coppie di serraggio secondo CNR 1001/88 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.

SOLDAZIONI

- Nessuna giunzione è considerata "ad attrito"; tutte le giunzioni sono "a taglio", calcolate considerando l'area lorda del bullone.
- Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/2 Rev. A del 20.10.99, con le seguenti prescrizioni:
- risultati dei controlli previsti al punto 11.1 secondo la certificazione UNI EN 12913, possono essere derogati accettando 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 incavallure, e ben raccordate al piede, e comunque previo consenso dell'Ente preposto al controllo delle saldature
- rinvenimento a controllo, senza rosatura, che il costruttore dovrà eseguire a certificato 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.C.) potrà definire nelle specifiche tecniche da allegare per ciascun fornitore, delle percentuali variabili in funzione degli usi, degli accorgimenti su lotti simili, fatto salvo che la certificazione (nel rispetto della FS 44/2) 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 ritardi di saldature predere degli siti di opportune dimensioni per far girare le saldature nella spessore.

INVESTIMENTI PROTETTIVI

- Tutti 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.
- Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/2.

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'Attestato B delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2016) emanato in applicazione dell' L. 1086/71, e s.m. ed i. ovvero a marcatura CE.
- Per quanto riguarda tirafondi, bulloni ed elementi diversi, gli stessi potranno essere forniti di un certificato di controllo secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 10204 punto 3.1.

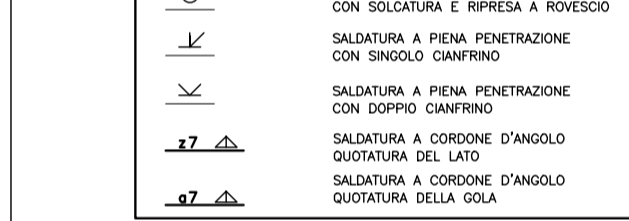
CONTROLLI DEI MATERIALI LAVORATI

- Prima della spedizione in 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.
- Per i controlli durante l'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 sullo stato finitura del rivestimento. Deve essere durata la verificazione dei montanti.
- E' ammessa una tolleranza massima sull'interasse tra i montanti di +/-1,25cm (ad es. se l = 300cm, è ammesso l = 301,25 cm o 298,75 cm).

PANNELLI ACUSTICI

- I pannelli acustici fonoassorbenti spessi 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 all'uso in cui è installata la barriera e comunque non inferiori a AISI 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 1,2 (1,0 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 sopra da farsi possono essere sostituiti con pannelli acustici riflettenti trasparenti da realizzare in acciaio anodizzato cristallino e lamiere in alluminio anodizzato compatto da almeno due lastre di 8 mm di spessore con interposto un film di polivinilidene della spessore di 1,5 mm. L'oggetto sarà in ogni caso realizzato con pannelli acustici metallici.

LEGGENDA SALDATAURE



NOTE:

- IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISEGNI D'INSEME E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVALENTE 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).

DETTAGLI COSTRUTTIVI

Scala 1:5

SEZIONE A-A

Scala 1:5

SEZIONE B-B

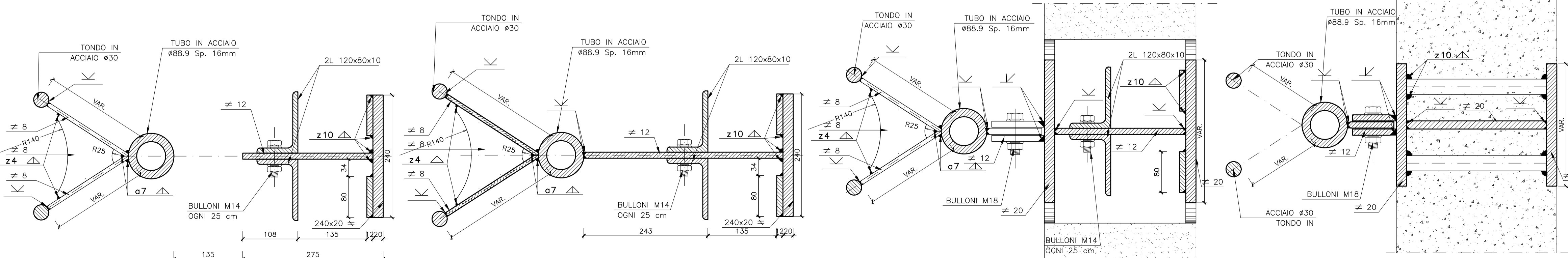
Scala 1:5

SEZIONE C-C

Scala 1:5

SEZIONE D-D

Scala 1:5



COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:

RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI



PROGETTISTA:

Ing. Massimo PIETRANTONI

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:

Ing. PIERGIORGIO GRASSO

PROGETTO ESECUTIVO

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

BARRIERE ANTIRUMORE

Montanti metallici tipo H8

APPALTATORE		SCALA:						
RTI PIZZAROTTI & C. S.p.A. IL DIRETTORE Pierluigi Pizzarotti Ing. S. Del Gaudio 24/02/2020		varie						
COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	
IF26	12	E	ZZ	BZ	OC00000	023	A	
Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione	L. Galgani	24/02/2020	M. Pietrantoni	24/02/2020	P. Grasso	24/02/2020	M. Pietrantoni
								24/02/2020

File: IF26.1.2.E.ZZ.BZ.OC.00.0.0.023.A.dwg

n. Elab.: