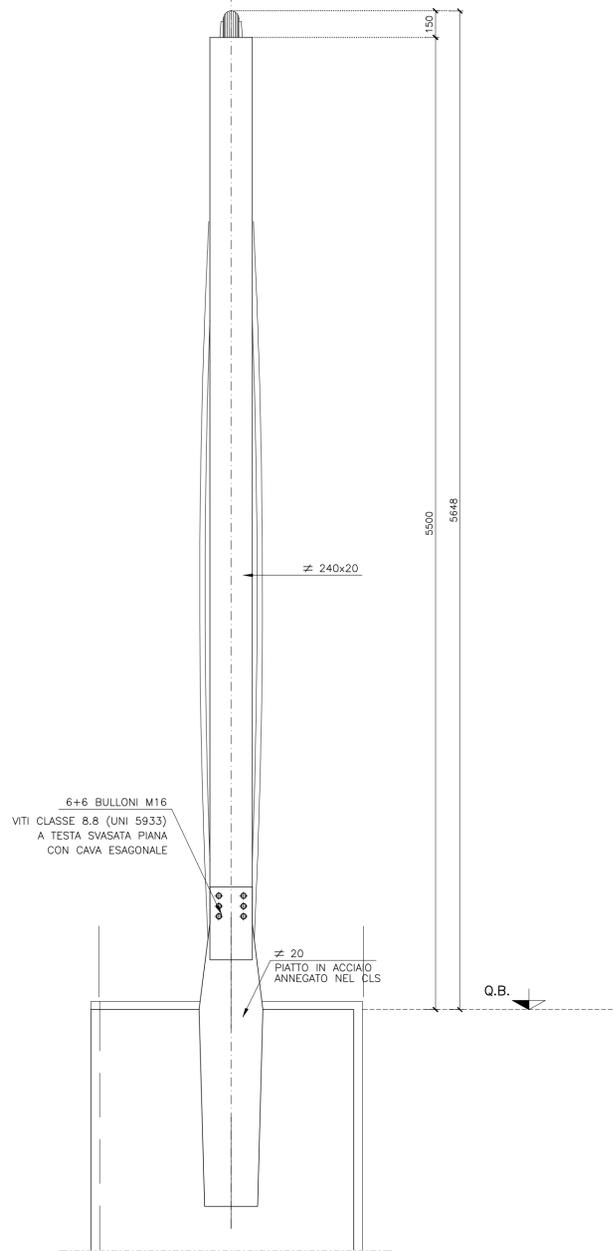


CARPENTERIA PROSPETTI E SEZIONE

Scala 1:20

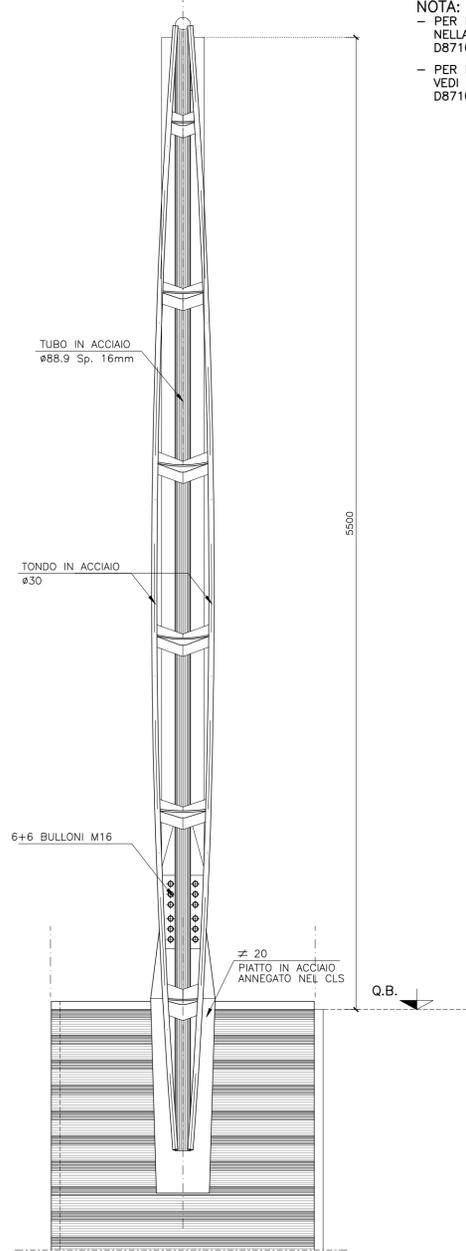
PROSPETTO INTERNO

Scala 1:20



PROSPETTO ESTERNO

Scala 1:20

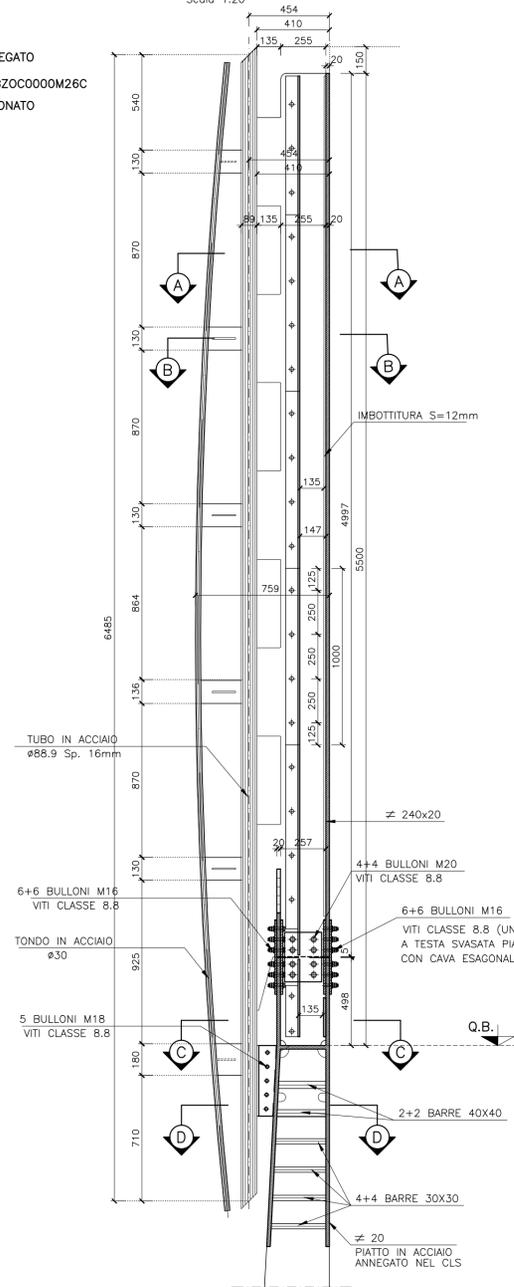


NOTA:

- PER I DETTAGLI RELATIVI AL PROFILO ANNEGATO NELLA BASE IN CLS VEDI ELABORATI: D87100E09BZOC0000M25C E D87100E09BZOC0000M26C
- PER I DETTAGLI RELATIVI AL GIUNTO BULLONATO VEDI ELABORATO: D87100E09BZOC0000M39B

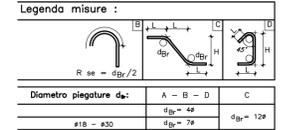
SEZIONE TRASVERSALE

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 >= 40Ø
- 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 irrigidimenti saldati.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi.....Tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- 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

TIRAFIANI

- 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 5285
 - rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla ISO 7089
 - copie 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 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
 - rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714
 - spico foro bullone per unioni di precisione; compatibilità delle rispettive tolleranze per unioni a taglio pari a 0.3mm secondo D.M. 9/1/1996 punto 7.3.2
 - copie 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 testa sotto il dado
- bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e controdado.

SILUNZIONI

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 44/2 Rev. A del 20.10.99, con le seguenti precisazioni:
- i risultati dei controlli previsti al punto 11.1 secondo la certificazione UNI EN 726-3, possono essere derogati accettando sistemi di qualità certificata secondo UNI EN ISO 9001:2000

tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 11.3.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incollature, e ben raccordate al piede, e comunque previo consenso dell'Ente preposto al controllo delle saldature

il rivestimento di controllo, tenuto presente che il costruttore dovrà eseguire 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 ai controlli (ad es. T.I.S.) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascun fornitore, delle percentuali variabili in funzione degli accoppiamenti 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 microcracks di saldatura prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nella spessore.

REVESTIMENTI PROTETTIVI

Tutti i 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. l.

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

ESPECIE 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'Allegato B delle norme tecniche di specifiche D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2016) giuridicamente in applicazione della L. 1096/71 e s.m. ed. l., ovvero a marcatura CE.

Per quanto riguarda tirafondi, i dati sui materiali diversi, si debbono 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 opera, gli elementi costruiti dovranno essere sottoposti da parte di personale FS, oltre ai controlli previsti sulle saldature, ai controlli dimensionali e visivi, nonché di quelli sul rivestimento in ragione dell'alto costo 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

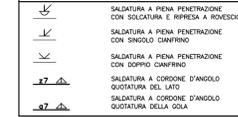
Tutti i controlli in opera saranno effettuati da parte delle FS verifiche di posizionamento dei montanti e delle coppie di serraggio, in ragione del 30% degli elementi; tali controlli potranno essere estesi in funzione dell'esito degli stessi, fino al 100% degli elementi stessi, infine saranno effettuati controlli sullo stato del rivestimento. Deve essere durata la verificabilità 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 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 all'uso in cui è installato il barriera e comunque non inferiori di AISI 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 12/10 di spessore di specifiche e giustificate 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 possono essere realizzati in acciaio inossidabile (tutti i tipi) o in alluminio anodizzato (tutti i tipi) con spessore della lamiera di almeno 1,5 mm. L'oggetto sarà in ogni caso realizzato con pannelli acustici metallici.

LEGGENDA SALDATURE



NOTE:

IN CASO DI DISCORDANZA FRA DISEGNI D'INQUADRO 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 nella disciplina tecnica per barriere antirumore per impieghi ferroviari (ED. 1998 e successivi aggiornamenti).

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



| | | |
|---------------------------------------|--------------------------|--|
| PROGETTAZIONE: | PROGETTISTA: | DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE: |
| RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI | Ing. Massimo PIETRANTONI | Ing. PIERGIORGIO GRASSO |
| GEODATA ENGINEERING | INTEGRA RIR | Responsabile tecnico fra le varie fasi progettuali |

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 H10

| | |
|---|--------|
| APPALTATORE | SCALA: |
| RTI PIZZAROTTI & C. s.p.a. IL DIRETTORE: P. 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 | 025 | A |

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

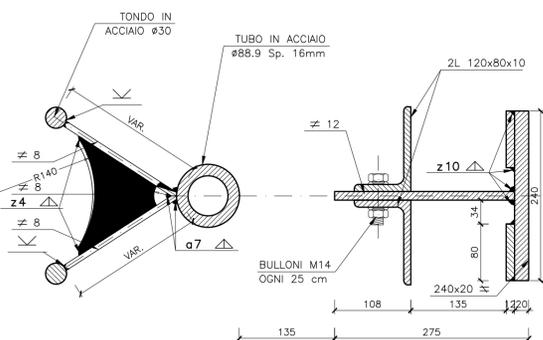
File: IF26.1.2.E.ZZ.BZ.OC.00.0.0.025.A.dwg n. Elab.:

DETTAGLI COSTRUTTIVI

Scala 1:5

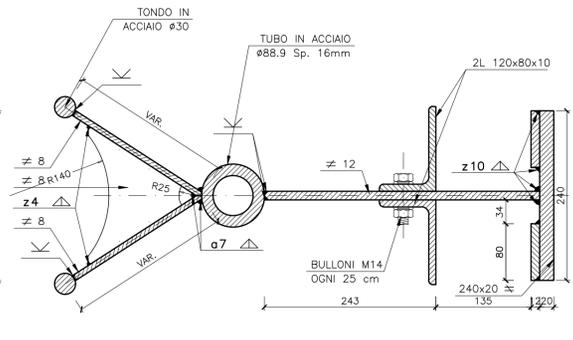
SEZIONE A-A

Scala 1:5



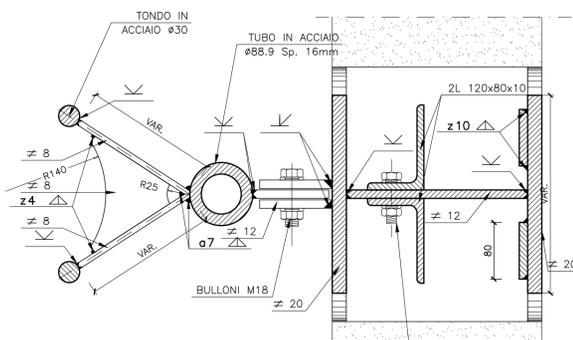
SEZIONE B-B

Scala 1:5



SEZIONE C-C

Scala 1:5



SEZIONE D-D

Scala 1:5

