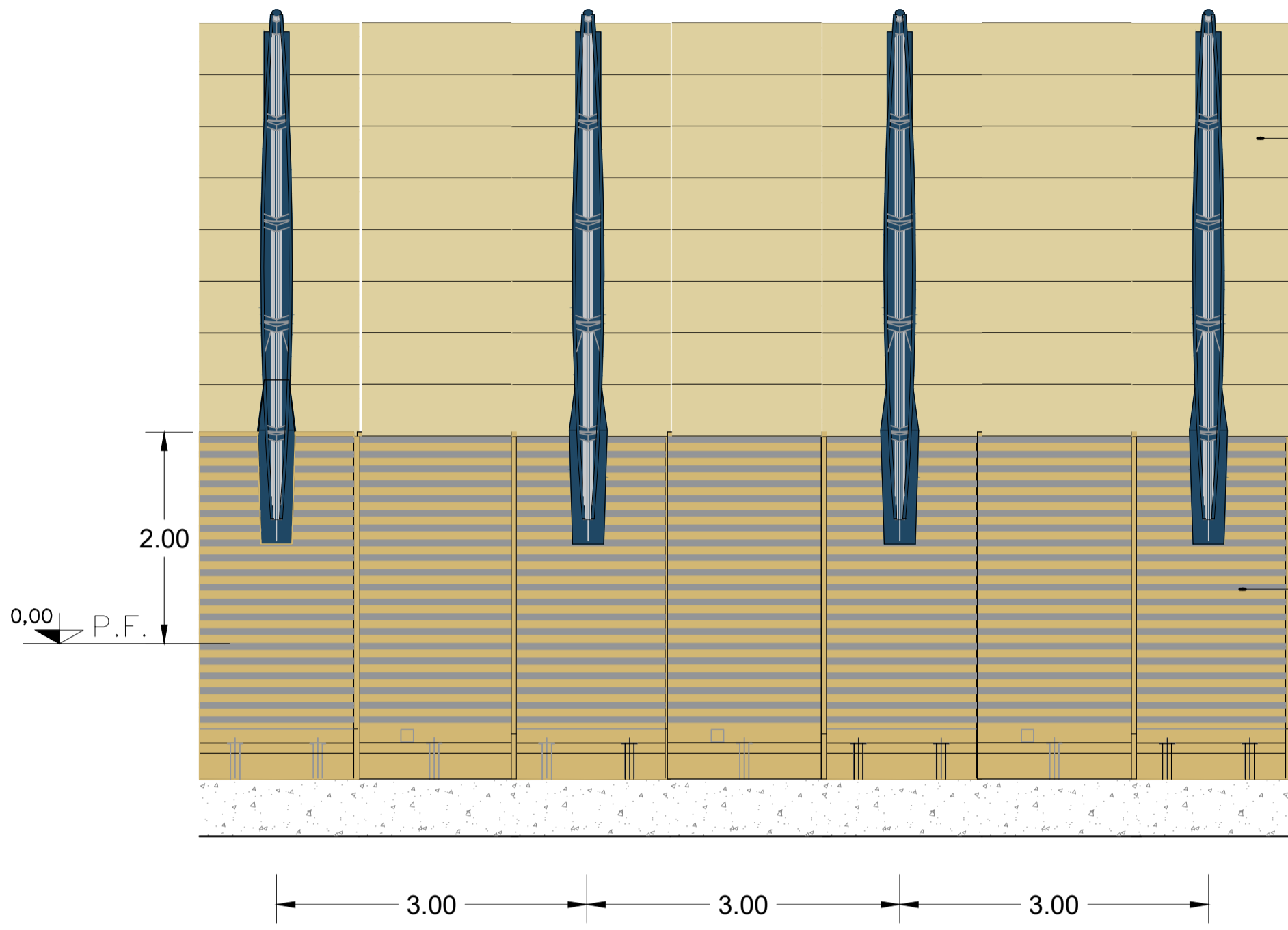
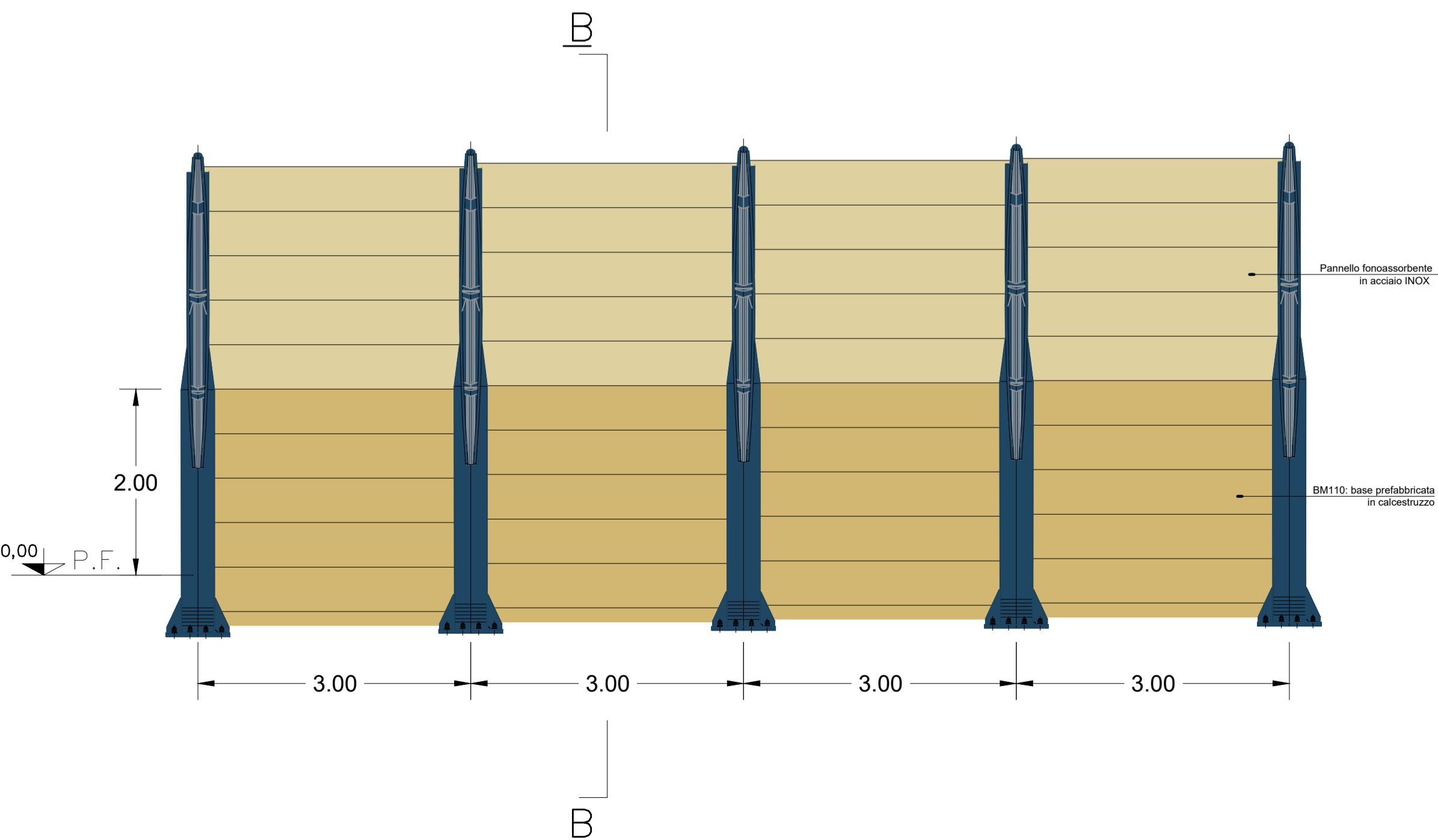


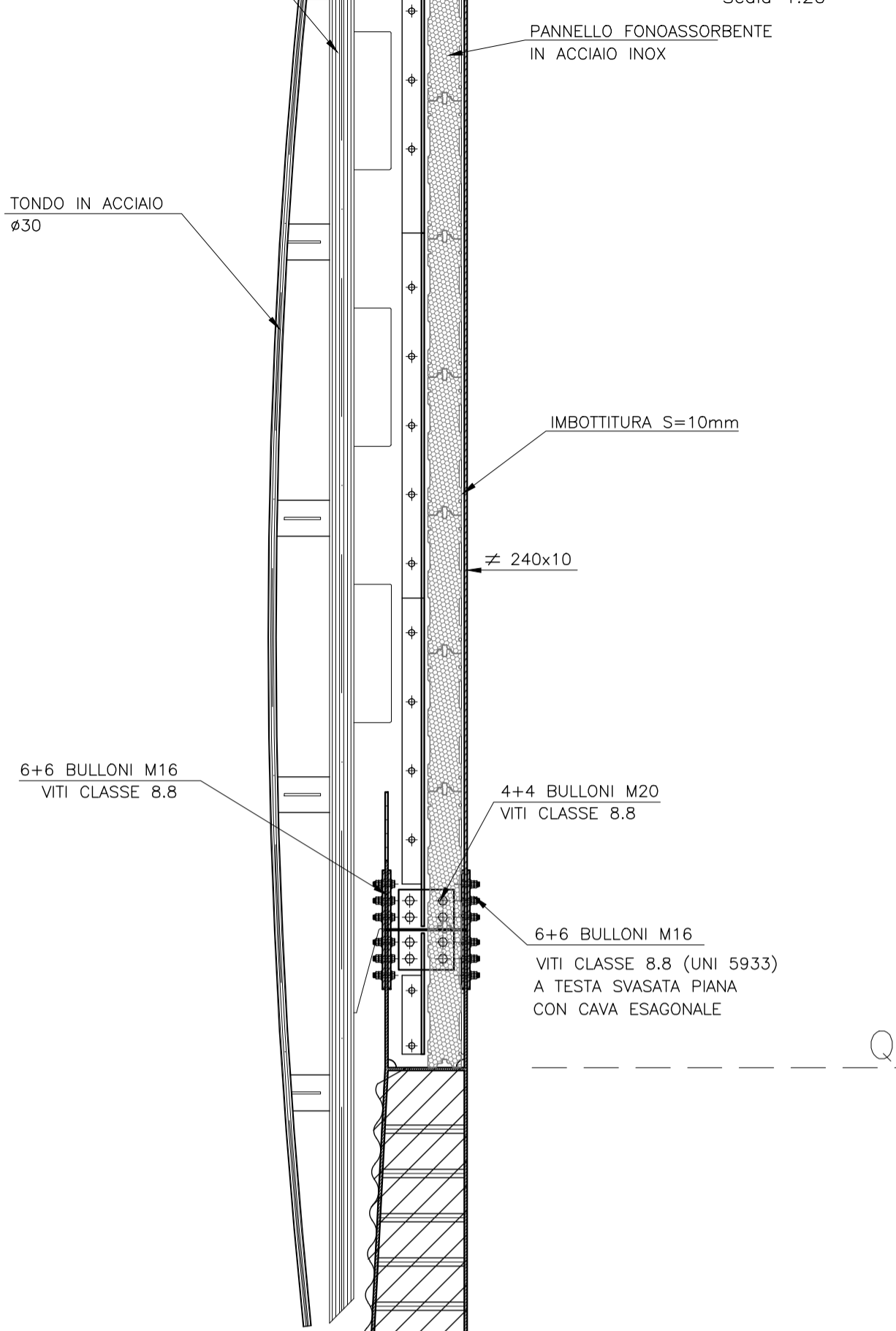
PROSPETTO TIPO H7
Scala 1:50



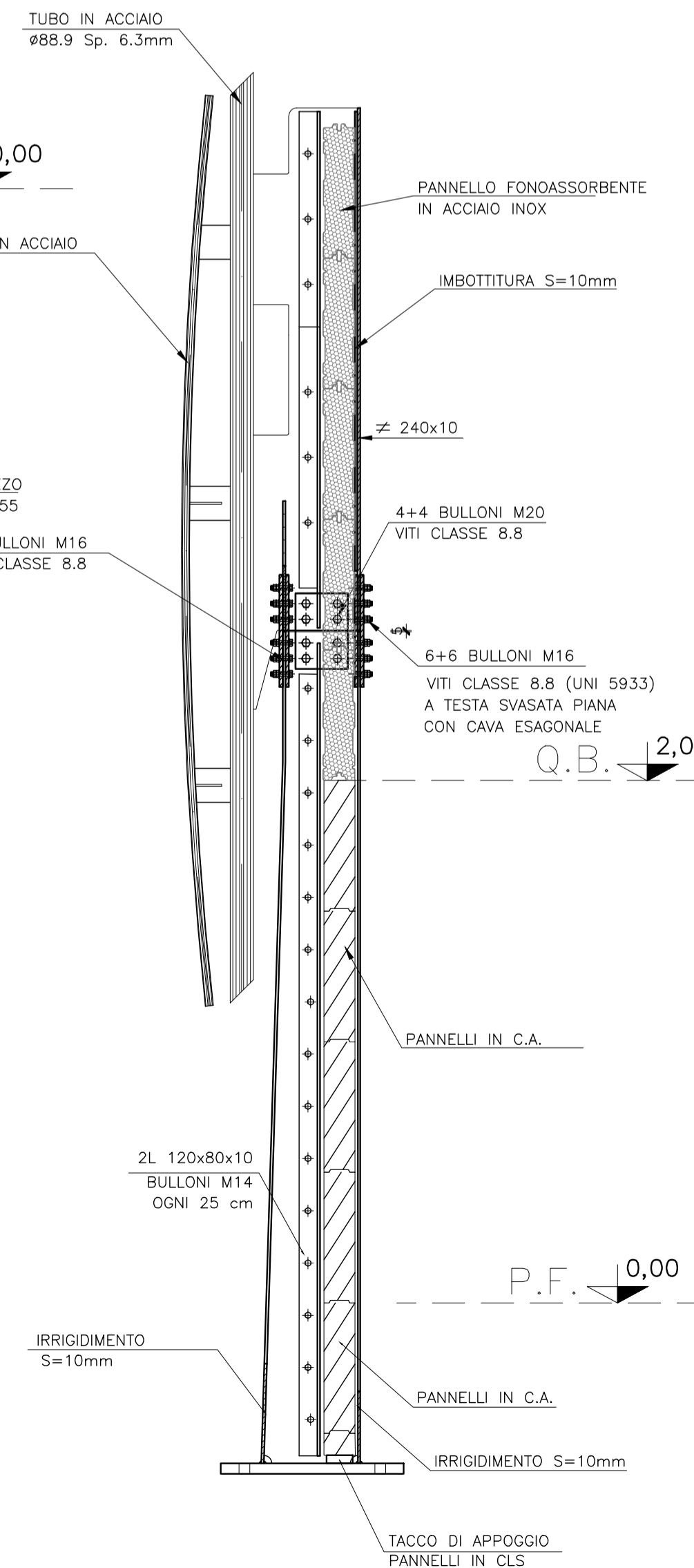
PROSPETTO TIPO H4 SU VIADOTTO
Scala 1:50



SEZIONE AA
Scala 1:20



SEZIONE BB
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 >= 40φ
Prevedere spille 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 = 4φ	d_b = 12φ

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 di tipo S275J2G3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica: Tipo S275JR UNI EN 10025

TIRAFONDI

- Dadi 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 5933
- Rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperata e rinvenuta 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 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
- Rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperata e rinvenuta 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 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 rosata sotto il capo
- bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e contraddado.

SALDATURE

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 44/3 Rev. A del 20.10.99, con le seguenti precisazioni:
- i giunti del copri ferro previsti al punto 1.1.1) secondo la certificazione UNI EN 129-3, possono essere eseguiti accoppiando sistemi di qualità certificata secondo UNI EN ISO 9001:2008
- tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto 1.3.3 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
- relativamente al controllo, fermo restando che il costruttore dovrà eseguire i controlli visuali, dimensionali e magnetoscopici nelle percentuali previste al punto 1.3.1) e 1.3.2), in sede di calcolo, trattandosi di produzione di serie, l'Ente preposto al controllo (ad es. l'U.S.C.) potrà definire nelle specifiche tecniche del progetto per ciascun lotto, le percentuali variabili in funzione degli accostamenti sui lotti simili, fatto salvo che la certificazione (nel 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 spazi di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

RIVESTIMENTI 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 Disciplinare Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s. m. ed i.
Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/4.

PROVE SUI MATERIALI

Tutti i materiali impiegati relativi ai montanti e alle piastre dovranno essere certificati in accordo alla norma UNI 10204 punto 3.2, e forniti in modo che risultino, inequivocabilmente, prodotti qualificati ai sensi dell'articolo 8 della norma tecnica del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2018) emanato in applicazione della L. 1096/71 e s.m. ed i., ovvero di marcatura CE.
Per quanto riguarda tirafondi, bulloni, ed elementi diversi, si stessi potranno essere forniti di un certificato di controllo secondo quanto previsto dalla norma UNI 10204 punto 3.1.

CONTROLLO 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 a vista, 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.

CONTROLLO IN OPERA

Tutti i controlli in opera saranno effettuate da parte della FS, verifiche di posizionamento dei montanti e delle copie di serraggio, in ragione del 30% degli elementi; tali controlli dovranno 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.
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 al sito in cui è installata la barriera e comunque non inferiori ad A304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 1.2/1.0 di mm. In caso 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 sul piano dei ferri, possono essere sostituiti con pannelli acustici riflettenti trasparenti da realizzare in cristallo stratificato antiriflesso ed antigrattabile 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 SILDATURA E IMPRESA A RIVESCO
	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON SINGOLO CANTINO
	SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE CON COPPIO CANTINO
	SALDATURA A CORONE D'ANGOLO QUOTATURA DEL LATO
	SALDATURA A CORONE D'ANGOLO QUOTATURA DELLA CAVA

NOTE:

- IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISEGNI D'INSEMME E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVAILINE 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).

COMMITTENTE:
RFI
RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:
ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
PIZZAROTTI FONDATA NEL 1916
Ghella
ITINERA
SALCEF CONSTRUCTION
JEDSINFRASTRUTTURE Engineering & Consulting

PROGETTAZIONE: RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI
GEO DATA ENGINEERING **INTEGRA** **RIFA**

PROGETTISTA: Ing. Massimo PIETRANTONI

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE: Ing. PIERGIORGIO GRASSO
Responsabile tecnico fra le varie progettazioni tecniche
PIETRANTONI
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 pannelli in acciaio e cls

APPALTATORE: RTI **IMPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A.**
IL DIRETTORE: Ing. S. De Biase
24/02/2020

SCALA: varie

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV.
IF26 12 E ZZ BZ OC0000 029 A

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

File: IF26.1.2.E.ZZ.BZ.OC.00.0.0.029.A.dwg n. Elab.: ..