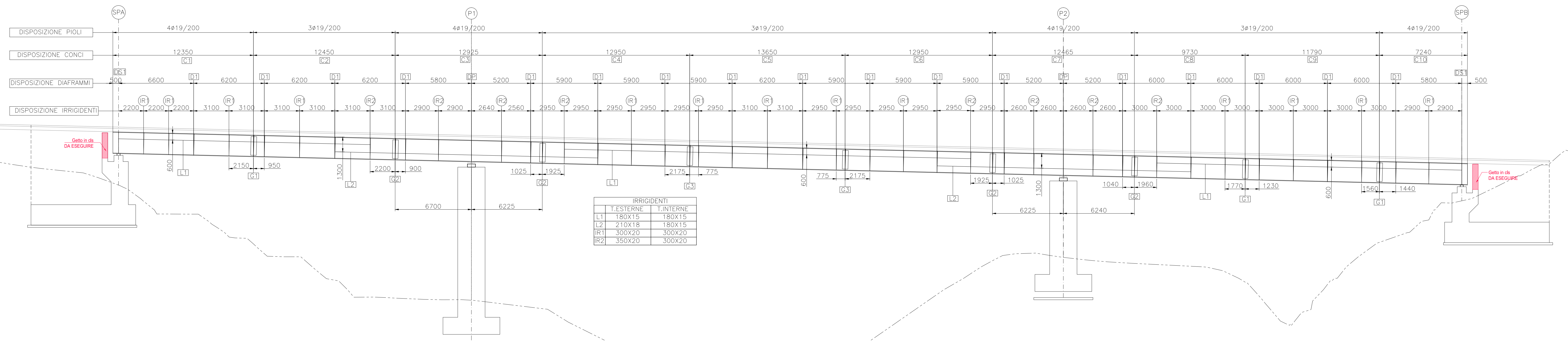
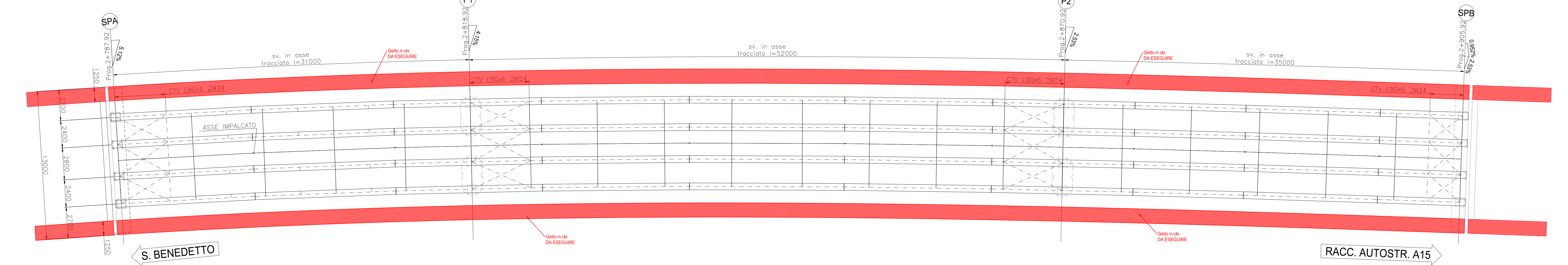


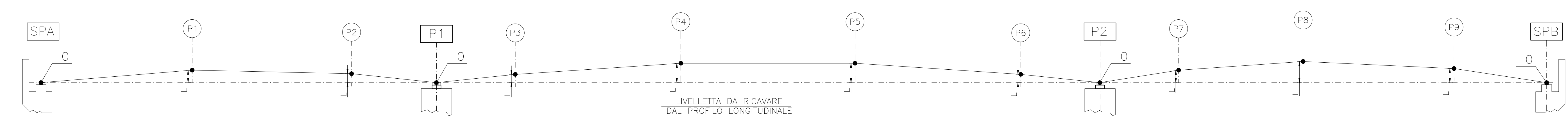
PROFILO LONGITUDINALE SCALA 1:150



PIANTA SUPERIORE SCALA 1:150



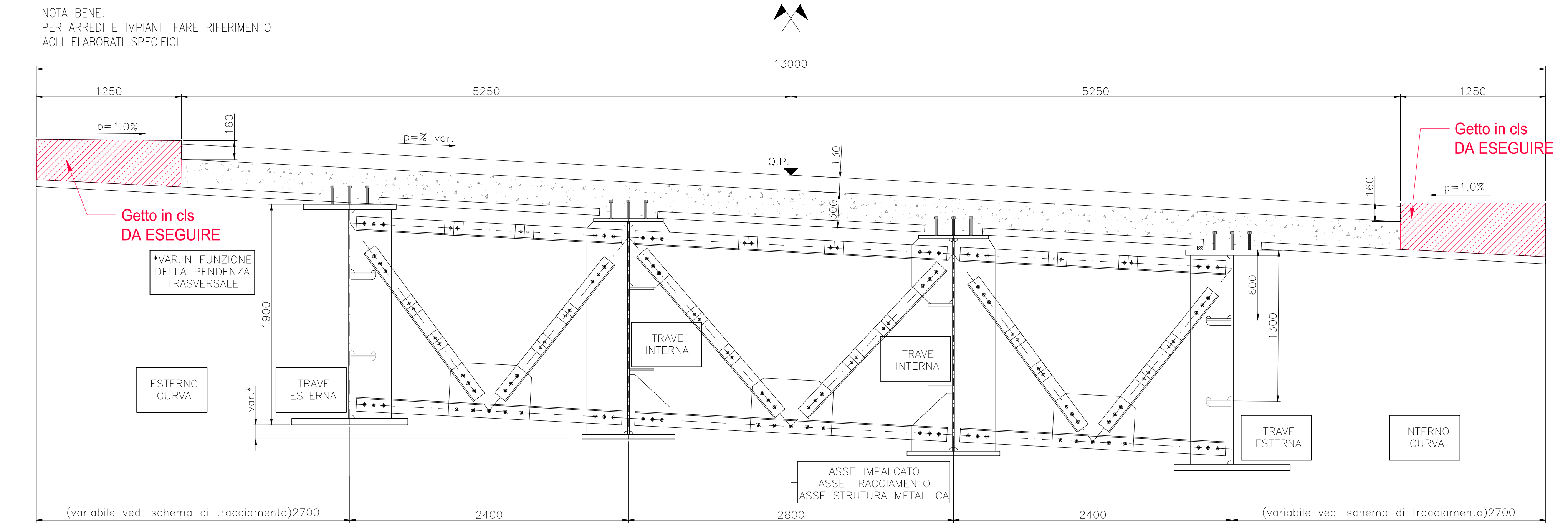
CONTROMONTE TEORICHE RISPETTO ALL'ANDAMENTO ALTIMETRICO DI PROGETTO



	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9
T. INT. [L]	15	0	35	110	110	30	0	25	30
T. EST. [L]	15	0	35	120	120	30	0	25	30

PUNTI P1 IN CORRISPONDENZA DEI GIUNTI

SEZIONE TRASVERSALE TIPICA SCALA 1:25



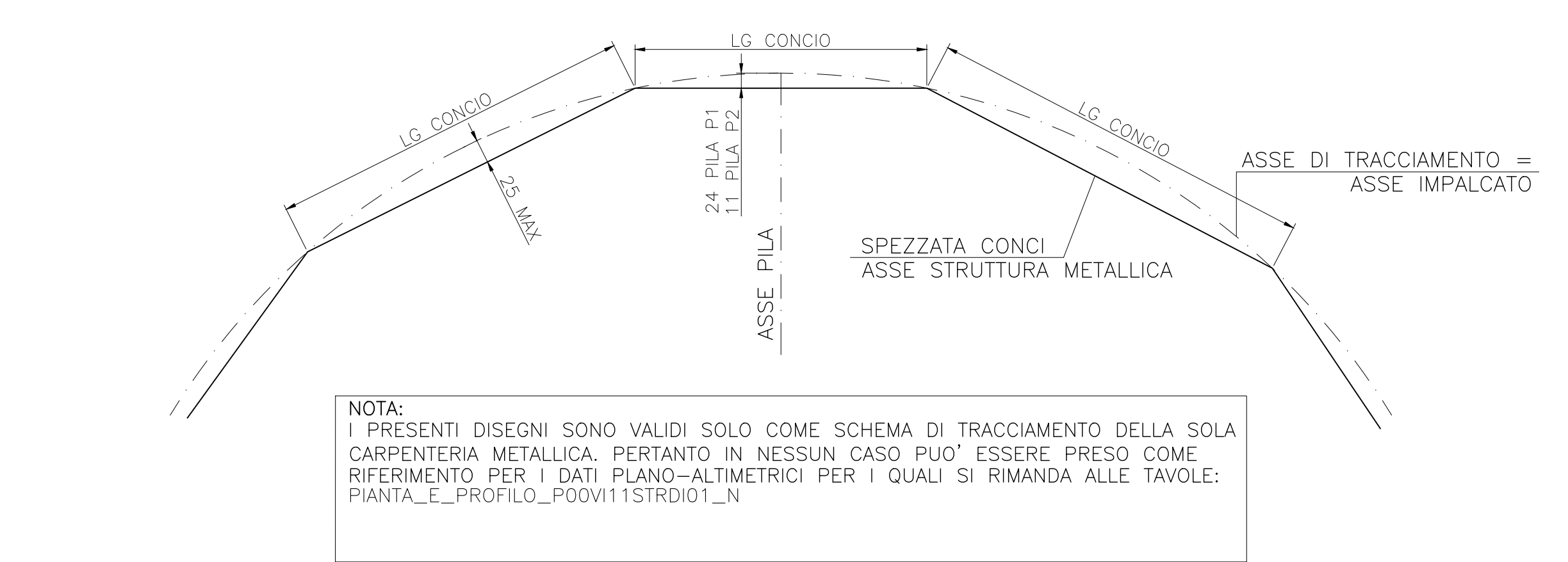
CARATTERISTICHE CONCI TRAVE ESTERNE

	CONCIO C1	CONCIO C2	CONCIO C3	CONCIO C4	CONCIO C5	CONCIO C6	CONCIO C7	CONCIO C8	CONCIO C9	CONCIO C10
PIATTABANDA SUPERIORE	600X25	600X30	800X45	600X30	600X30	600X30	800X45	600X30	600X25	600X25
ANIMA	14	16	20	16	14	16	20	16	14	14
PIATTABANDA INFERIORE	800X30	800X35	1000X55	800X40	900X40	800X40	1000X55	800X40	800X30	800X30
SALDATURE X	7X7	8x8	10X10	8x8	7X7	8x8	10X10	8x8	7X7	7X7
SALDATURE Y	7X7	8x8	10X10	8x8	7X7	8x8	10X10	8x8	7X7	7X7

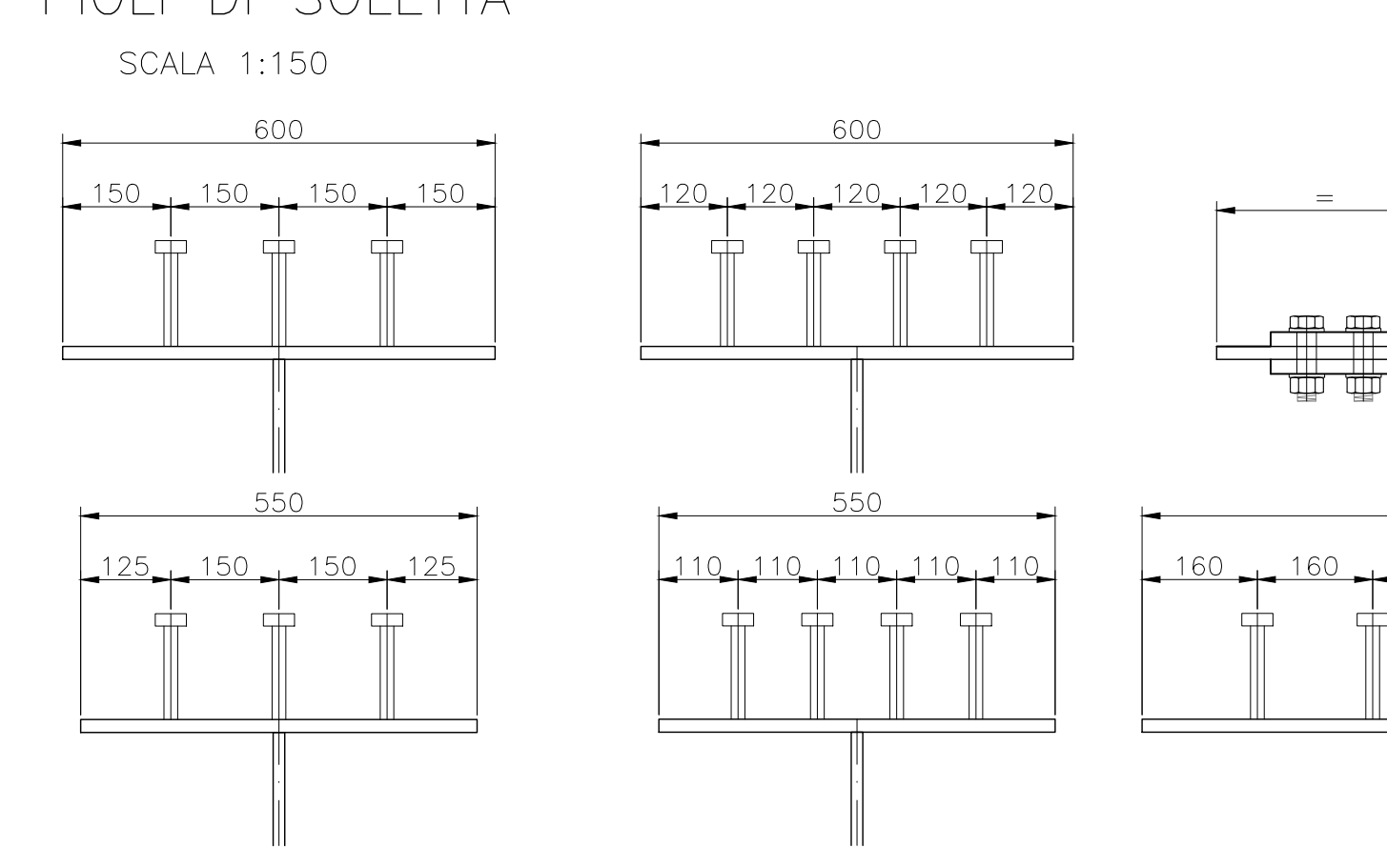
CARATTERISTICHE CONCI TRAVI INTERNE

	CONCIO C1	CONCIO C2	CONCIO C3	CONCIO C4	CONCIO C5	CONCIO C6	CONCIO C7	CONCIO C8	CONCIO C9	CONCIO C10
PIATTABANDA SUPERIORE	550X20	550X20	600X25	550X20	550X20	550X20	600X25	550X20	550X20	550X20
ANIMA	14	14	16	14	14	14	16	14	14	14
PIATTABANDA INFERIORE	700X25	700X25	800X40	700X25	700X30	700X25	800X40	700X25	700X25	700X25
SALDATURE X	7X7	7X7	8x8	7X7	7X7	7X7	8x8	7X7	7X7	7X7
SALDATURE Y	7X7	7X7	8x8	7X7	7X7	7X7	8x8	7X7	7X7	7X7

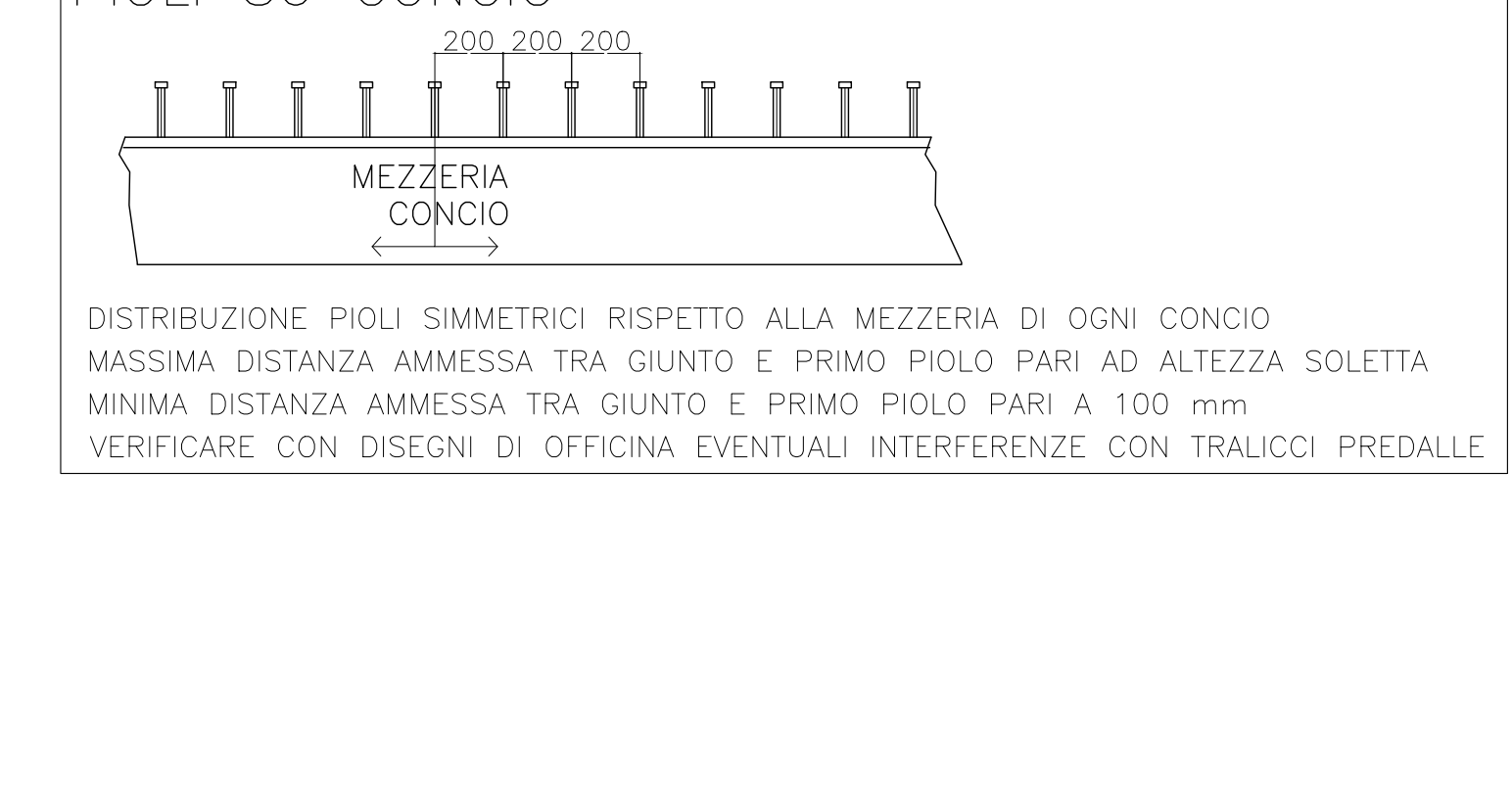
SCHEMA DI TRACCIAMENTO



DISPOSIZIONE PIOLI DI SOLETTA



SCHEMA DISPOSIZIONE LONGITUDINALE PIOLI SU CONCIO



IL TRACCIATO DEL VIADOTTO È STATO REALIZZATO SULLA BASE DEL TRACCIATO PLANO-ALTIMETRICO COME DA TRAV. PIANTE\_E\_PROFIL0\_P00V11STRDIO1\_N

VERIFICARE CHE DETTI ELABORATI CORRISPONDANO AD ULTIMA REVISIONE

TUTTE LE QUOTE RIPORTATE SONO IN ASSE TRACCIATO

PER LO SVILUPPO DELLE MISURE EFFETTIVE TENERE CONTO DELLA LIVELLETTA LONGITUDINALE E DELL'EFFETTO CONTROMONTE

Parti d'opera da realizzare

NOTA: Il presente elaborato, per le parti d'opera già realizzate, fa riferimento ai contenuti presenti negli elaborati di As-Built forniti dalla stazione appaltante (Rif.: P00V11STRCP07\_L)

**MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI**

Tutti i materiali dovranno comunque essere approvati in accordo con D.M. 14/01/2008. La realizzazione dovrà essere eseguita nel rispetto delle tolleranze previste dalla UNI EN 1090 in ogni caso dovrà essere rispettato sia quanto previsto nel Capitolato Speciale di Appalto che nelle specifiche tecniche fornite dalla Direzione Lavori la quale questa sono più restrittive.

**ACCIAIO CON RESISTENZA ALLA CORROSIONE ATMOSFERICA MIGLIORATA TIPO "CORTEX"**

Qualità in funzione degli spessori di acciaio con sensi della UNI EN 1090-1-10

- Elementi saldati in acciaio con sp. ≥ 30mm S355J2W
- Elementi saldati in acciaio con sp. < 30mm S355J2W
- Elementi saldati in acciaio con sp. < 30mm S355J2W
- Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, S355J0W

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 1090-2-2.

Le tolleranze dimensionali per laminare e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A o B.

Tutti i materiali dovranno essere corredati di certificati e documenti di tracciabilità.

**CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA**

La classe di esecuzione è EXC3, secondo la UNI EN 1090.

**BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI**

Secondo DM 14/01/2008 - UNI EN 14399-1

In ogni caso i collegamenti bullonati ad attrito devono essere a serraggio controllato.

Per i collegamenti ad attrito si dovrà adottare la classe di controllo K2.

Viti e dadi riferimento UNI EN 14399; 2005, parti 3 e 4.

Rovette e piastrelle riferimento UNI EN 14399; 2005, parti 5 e 6.

**MATERIALI**

Viti 8-10.9 secondo UNI EN ISO 20898-1:2001

Dadi 8-10 secondo UNI EN ISO 20898-2:1994

Rovette in acciaio C50 temperato e rinverdito HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006

Piastrelle in acciaio C50 temperato e rinverdito HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006

I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado.

Tutti i collegamenti soggetti ad inversione di sforzi dovranno essere previsti ad attrito.

Le superfici a contatto per giunzione ad attrito  $\mu=0,30$

Preparato secondo DM 14/01/2008 (la coppia dovrà essere quella riportata sulle targhette delle confezioni).

Per il metodo di applicazione della coppia ed il controllo del precario si rimanda a quanto previsto dalla UNI EN 1090-2.

Per le giunture a taglio la coppia di serraggio dovrà essere la stessa prevista per le giunture ad attrito. In caso si adottino coppie minori dovranno essere previsti opportuni sistemi antilavamento.

**BULLONE PRECARICO**

BULLONE	PRECARICO
M20-10.9	170 KN
M24-10.9	250 KN
M27-10.9	320 KN

In corrispondenza dei collegamenti bullonati ad attrito le superfici a contatto dovranno essere pulite mediante spazzolatura ad olio fiamma.

**PIOLI**

Secondo UNI EN ISO 13916 e DM 14/01/2008

Pioli tipo NELSON e=19 - H=0,6 \* Moletta (se non diversamente indicato)

Acciaio ex ST 37-3k (S235J2+C450)

$f_y > 350$  MPa

$f_u > 450$  MPa

Allungamento > 15%

Strizione > 50%

**SALDATURE**

Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 1090

Le giunture delle travi principali, se non diversamente indicato, sono previste saldate a piena penetrazione di 1° classe

- Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14/01/2008
- Saldature a doppio cordone d'angolo costruite sul perimetro del pezzo da saldare, ove non diversamente indicato
- Dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo nelle saldature di forza ed in ogni caso ne dovranno essere asportate le irregolarità
- Dovranno essere adottate le più opportune cautele per evitare la possibilità di formazione di strappi lamellari. Per laminare soggette a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (es.giunti a croce) - Saldature a completo ripristino ove non diversamente indicato con i seguenti dettagli tipologici

I cordoni indicati nelle tavole di dettaglio sono verificati secondo le necessità statiche.

Per i cordoni in deroga alle indicazioni della CNR 10011/97, il costruttore dovrà garantire la qualità del procedimento che, se previsto dal capitolato, dovrà essere approvato dall'Ente di controllo incaricato.

Se non diversamente indicato le giunture delle travi principali realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di 1° cl. dovranno essere effettuate da entrambi i lati, inoltre in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi (circular 2/2/2009 m.617 c.s. il. par. c4.2.4.1.4.4, tab c4.2.xv dett. 8).

N.B. i dettagli di saldatura (giunti travi principali e irrigidimenti trasversali) saldati alla piattabanda inferiore dovranno essere controllati mediante ispezione minima ogni 25 anni.

**NOTE GENERALI**

- Misure e dimensioni in mm.
- Quote altimetriche in m.
- E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare svergolamenti anomali in fase di sollevamento.
- Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti sino a 30mm, se non diversamente indicato, si può operare sulla singola pia.
- La manutenzione degli appoggi, se non diversamente indicato, è prevista in assenza di traffico.
- Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

**SIMBOLOGIA:**

BULL. M16      BULL. M20      BULL. M24      BULL. M27      PIOLI P19

**ANAS S.p.A.**  
 Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

**VARIANTE ALLA S.S.1 AURELIA (AURELIA BIS)**  
**VIABILITA' DI ACCESSO ALL' HUB PORTUALE DI LA SPEZIA**  
**INTERCONNESSIONE TRA I CASELLI DELLA A-12 E IL PORTO DI LA SPEZIA**  
**3° LOTTO TRA FELETTINO E IL RACCORDO AUTOSTRADALE**

**PROGETTO ESECUTIVO DI STRALCIO E COMPLETAMENTO C - 3° TRATTO**  
**PROGETTO ESECUTIVO GE265**

**CESI**      **TECHINT**      **LEGGE**

VISTO IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO      RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE      PROGETTISTA SPECIALISTA      IL COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE

Ing. Fabrizio CARONE      Ing. Alessandro RIGNO      Ing. Paolo Alberto COLETTI      Dott. Domenico TRABUCCI

**OPERE MAGGIORI**  
**ASSE PRINCIPALE - VIADOTTI**  
**VIADOTTO SAN VENERIO II**  
**IMPALCATO METALLICO - ASSIEME CARPENTERIA METALLICA**

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA
PROGETTO	0000_P00V11STRCP06_A		
DPGE0265	E 2.0	A	VARIE

REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDDITO	VERIFICATO	APPROVATO
C					
B					
A	EMISSIONE	Marzo 2021	G. Naretto	A. Rodino	D. Morgera