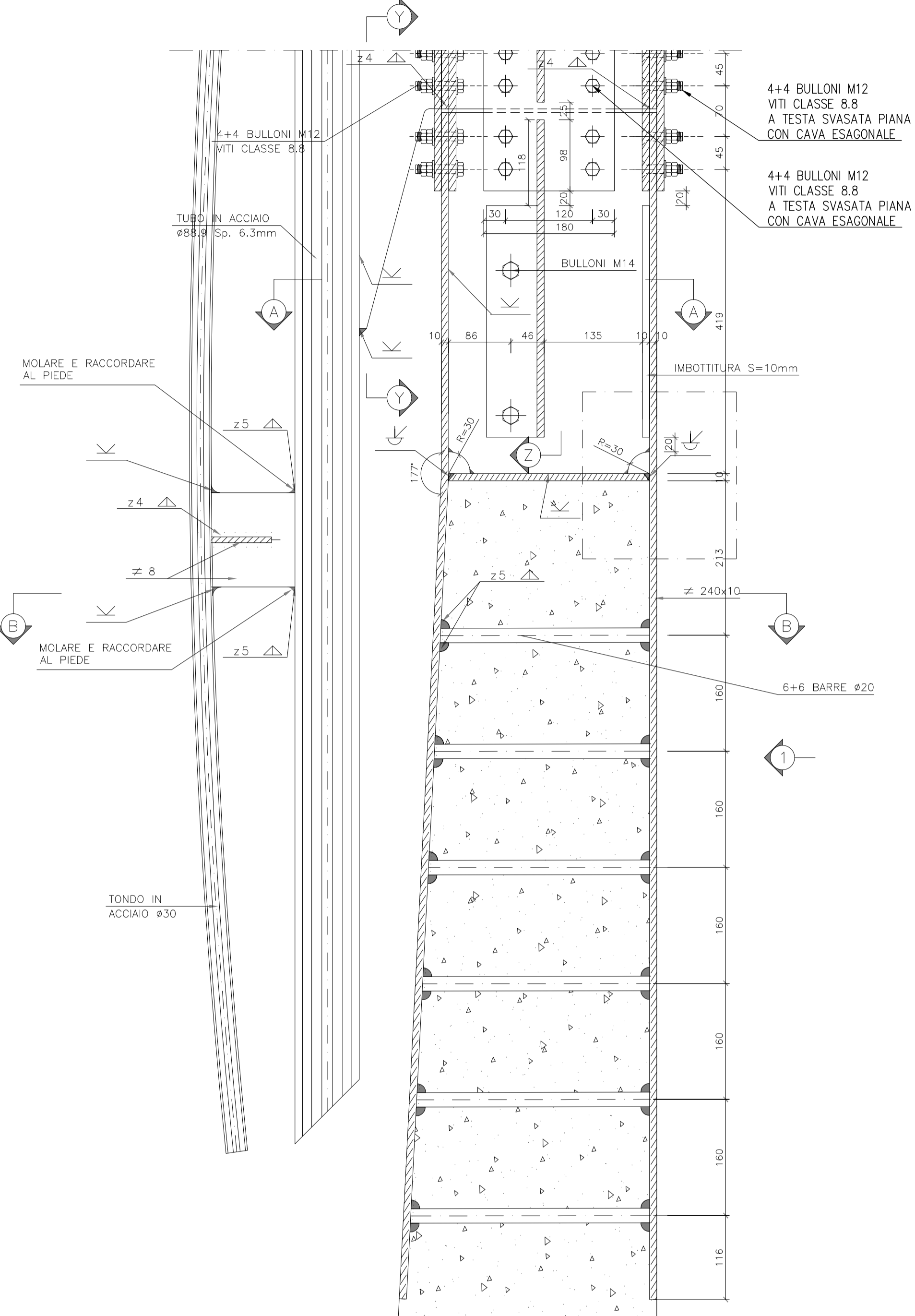
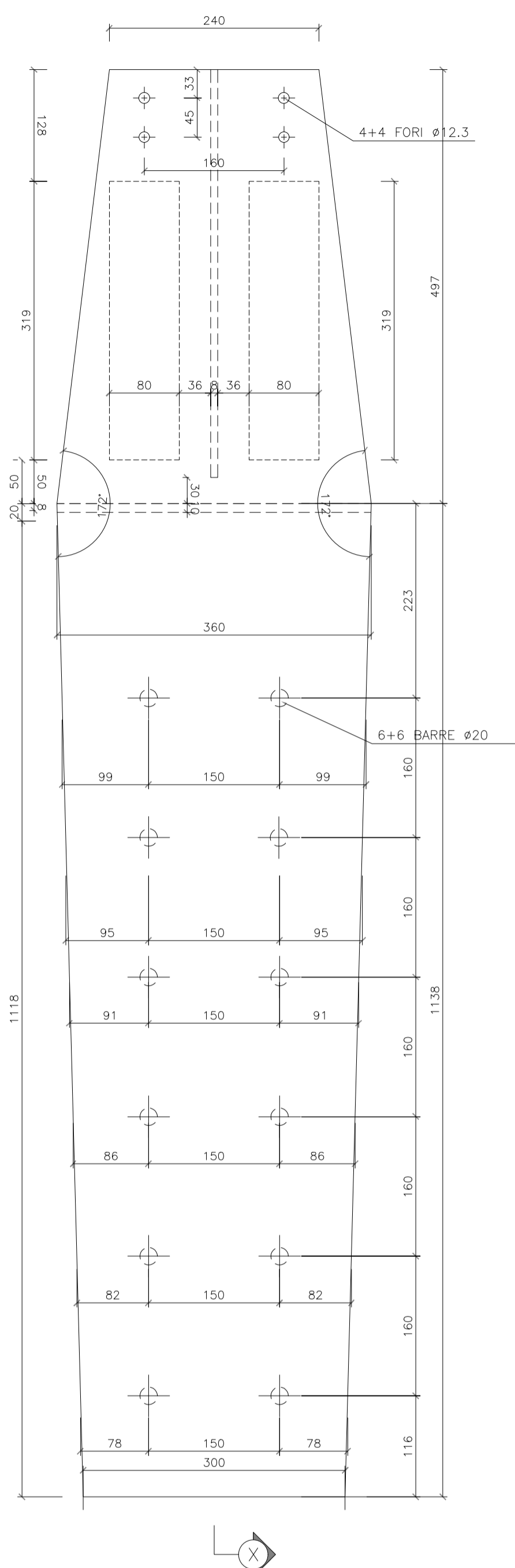


DETTAGLIO DEL PROFILO ANNEGATO

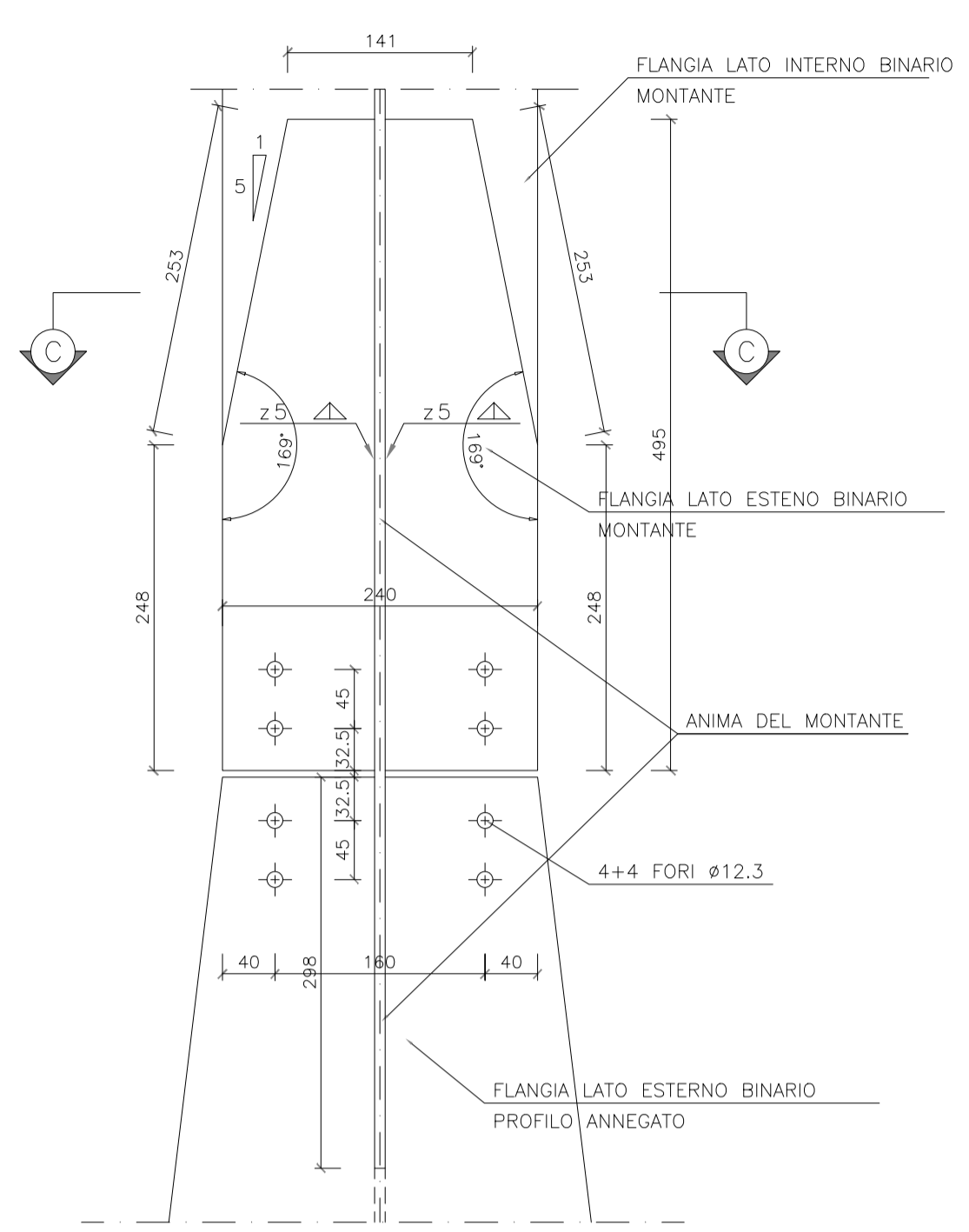
SEZIONE X-X
Scala 1:5



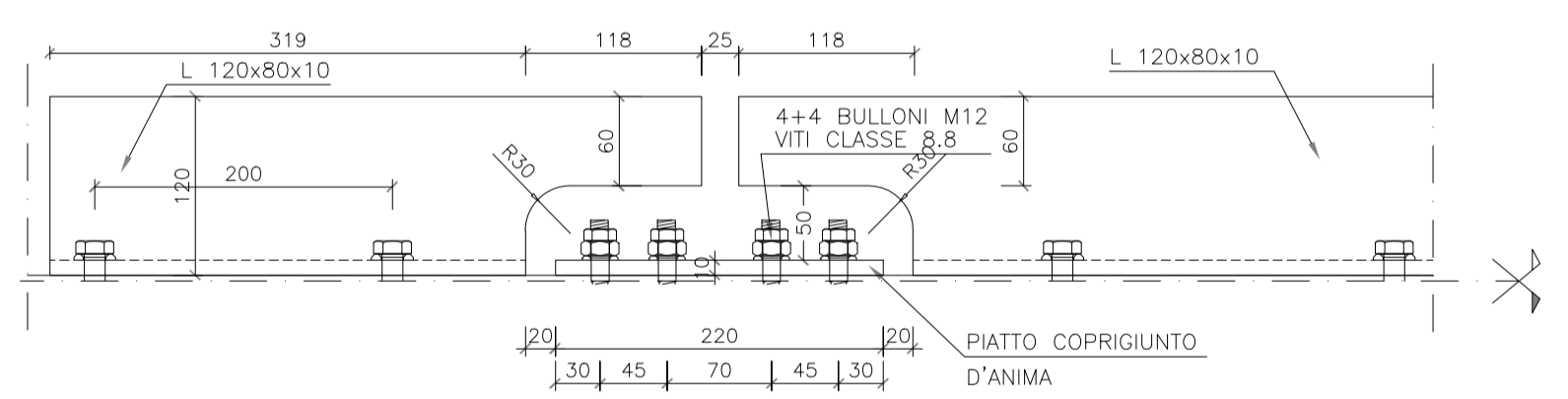
PROSPETTO 1 - PROFILO ANNEGATO
Scala 1:5



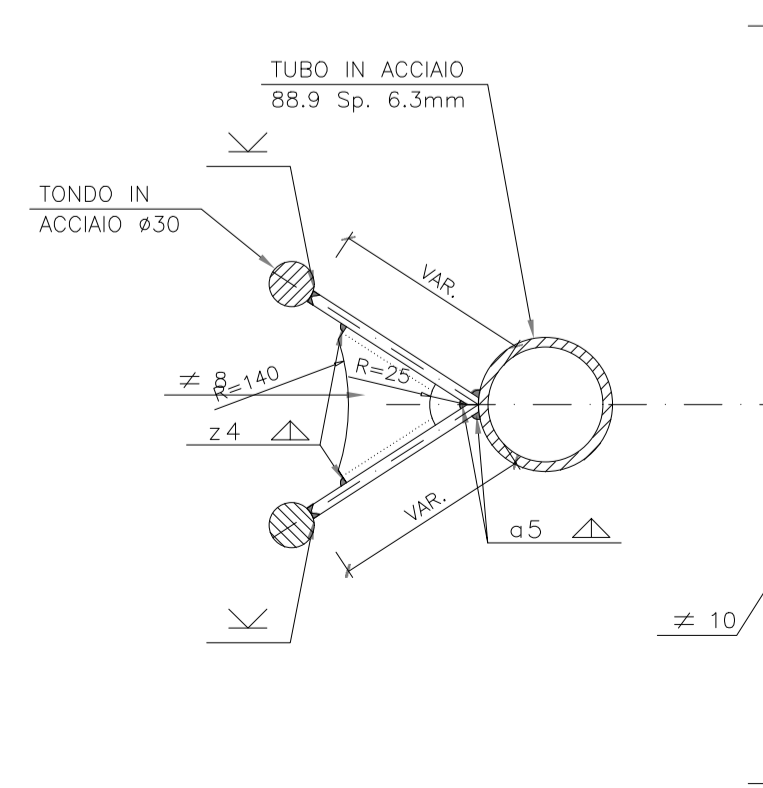
SEZIONE Y-Y
Scala 1:5



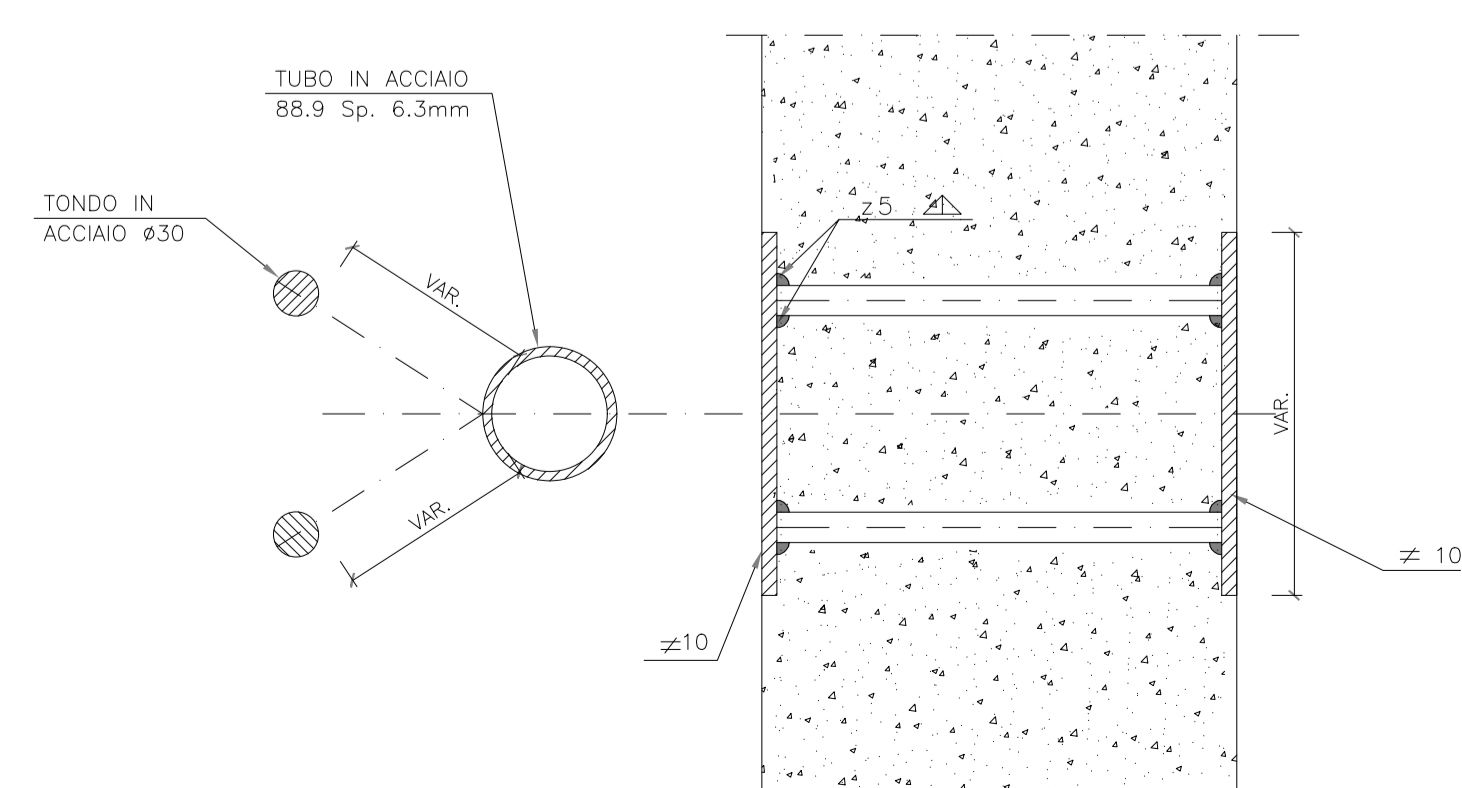
SEZIONE Z-Z
DETTAGLIO SCANTONATURA DELLA SQUADRETTA REGGIPANNELLO
Scala 1:5



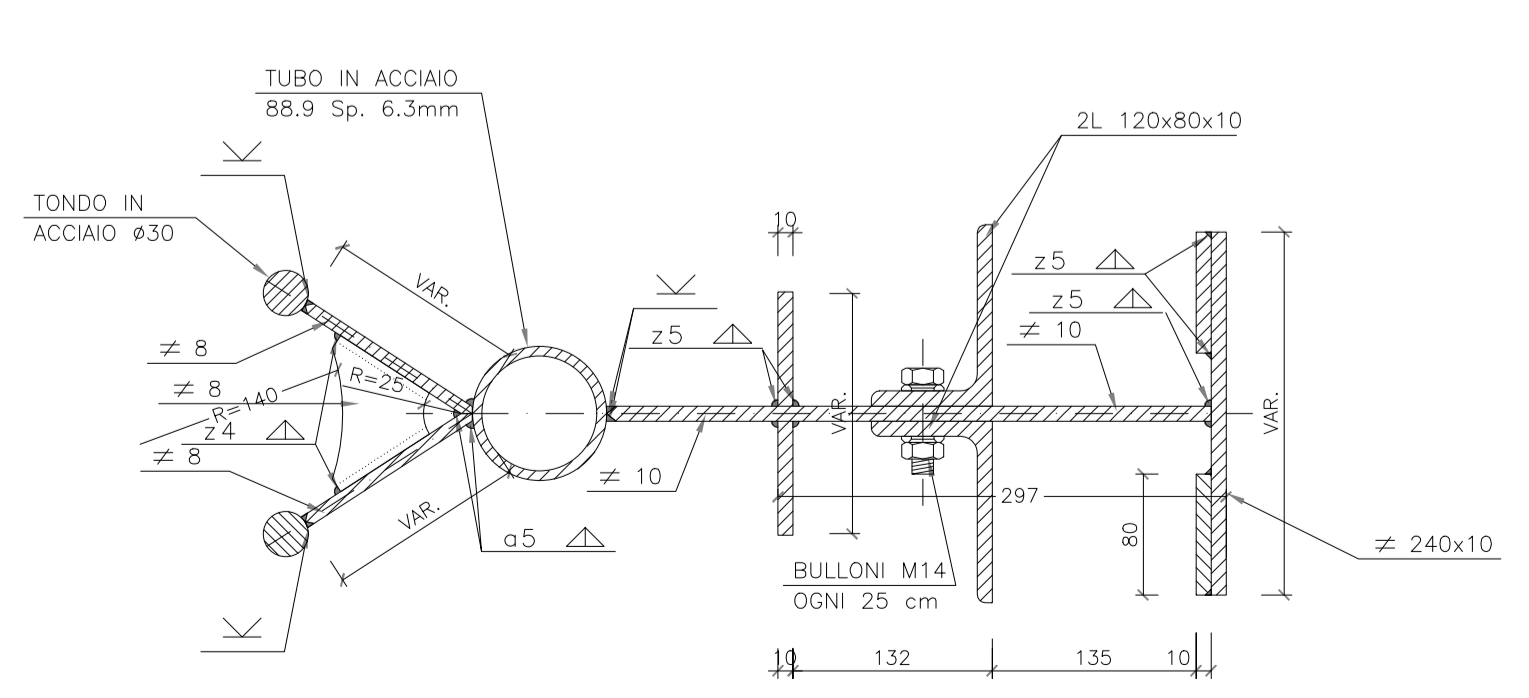
SEZIONE A-A
Scala 1:5



SEZIONE B-B
Scala 1:5



SEZIONE C-C
Scala 1:5



STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

- CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato) R_{ck} = 45 MPa
- CALCESTRUZZO (fondazione) R_{ck} = 33 MPa
- CALCESTRUZZO (micropil: Stradello esterno) R_{ck} = 25 MPa
- CALCESTRUZZO (mogroni) R_{ck} = 15 MPa

Copriero fondazione 6 cm, copriero elevazione 3,5 cm, sovrapposizioni >= 40 cm
Prevedere spile di collegamento dei ferri soprattutto nei punti di curvatura
ACCIAIO S275JR (Es. Fe430 B) UNI EN 10025/95 per armatura passiva

STRUTTURE IN ACCIAIO

- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigiditi saldati Tipo S275J2C3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi Tipo S275J2C3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per montanti, metallici, piastre e irrigiditi non saldati Tipo S275J2C3 UNI EN 10025
- ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica Tipo S275J2C3 UNI EN 10025

IRAFONDI

- barre con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti e superiori al Tipo S275J2C3 UNI EN 10025
- assi con caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori alla classe 8 secondo UNI EN 20898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5588
- rotelle in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla ISO 7089
- coppie di serraggio pari a 60% dei valori della CNR 10011/88 se non diversamente specificato

BULLONI

- viti con caratteristiche meccaniche classe 10.9 secondo UNI EN 150 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712
- viti a testa svasata con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN 50 998 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5933
- assi con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713
- rotelle in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714
- piatto ferro bullone per unioni di precisione: comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio pari a 0,3mm secondo DM: 9/17/1996 punto 7.3.2
- coppie di serraggio secondo CNR 10011/88 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 un rosello sotto il dado
- bulloni e tirafondi dovranno essere montati con dado e controdado.

GIUNZIONI

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 Fa 44/S Rev. A del 20.10.99 con le seguenti precisazioni:

- i requisiti dei costruttori previsti al punto L1.1 secondo la certificazione UNI EN 746-3, possono essere derogati accettando sistema di qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2000
- tra i procedimenti di saldatura applicabili di cui al punto I.3.3 si può utilizzare anche il filo continuo pieno, purché le saldature siano prive di difetti, quali incoincate, e ben riscaldate ai piedi, e comunque previa, consenso dell'Ente preposto ai controlli delle saldature.
- relativamente ai controlli, fermo restando che il costruttore dovrà eseguire, e certificare i controlli visivi, dimensionali e magnetoscopici nelle percentuali previste al punto I.9.1 e I.9.2, in sede di collaudo, trattamento di produzione di serie, l'Ente preposto ai controlli (ad es. I.I.S.) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascuna fornitura, delle percentuali variabili in funzione degli usi e degli accerchiamenti su tutti simili, fatte salve che la certificazione (nel rispetto della FS44/3) dovrà essere relativa a tutti i lotti di produzione da spedire in cantiere.

Le saldature si intendono continue (adesso diversa indicazione).
Le saldature si intendono a cordone d'angolo (adesso diversa indicazione).
Al fine di evitare incroci di saldature prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

RIVESTIMENTI 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 Disciplinary Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s. m. ed l.

Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cili omologati come da Istruzione FS 44/V.

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 sensi dell'articolo 8 delle norme tecniche del vigente D.M. del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti (D.M. 17 gennaio 2018) emanato in applicazione della L. 108/97 e s.m. ed l. 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.

CONTROLLO 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 stessi, fino al 100% degli elementi stessi, infine saranno effettuati controlli sulla finitura del rivestimento. E' ammessa una tolleranza massima sull'interesse tra i montanti di +/-1,25cm (ad es. se i = 300cm, è ammesso i = 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 a AISI 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 12/10 di mm. In caso di specifiche e qualifiche richieste nella sede di progettazione degli interventi di mitigazione acustica i pannelli acustici metallici posizionati fra i 2,00 metri ed i 3,50 metri sul piano del ferro, possono essere sostituiti con pannelli acustici riflettenti trasparenti da realizzare in cristallo stratificato antiriflesso ed antipuntello 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.

LEGENDA SALDATURE

- ✓ SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON SALDATA E RIPRESA A RIBASSO
- ✓ SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON SINGOLO DIAMFRONDO
- ✓ SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON DOPPIO DIAMFRONDO
- z SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DEL LATO
- Ø7 SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DELLA GOLA

NOTE:

IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISEGNI D'INSEMME E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVALENTE L'INDICAZIONE FORNITA DAL DISCIPLINARE 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:
TELESE S.c.a.r.l.
Consorzio Telese Società Consortile a Responsabilità Limitata

PROGETTAZIONE:

MANDATARIA: SYSTRA

MANDANTI: SWS, SOTECNI

IL DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:
Ing. M. EBBRONI

RESPONSABILITÀ PROGETTAZIONE FIR LE VARIE PRODUZIONI SPECIFICHE

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI-BARI
RADDOPPIO TRATTA CANCELLO - BENEVENTO
II LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO - VITLANO
2° SUBLOTTO TELESE - SAN LORENZO

DISEGNO
BARRIERE ANTIRUMORE
Particolari costruttivi montanti metallici tipo H1-H2 - Tav. 1 di 2

APPALTATORE:
IL DIRETTORE TECNICO
Ing. M. EBBRONI

SCALA:
VARIE

COMMESSA: IF2R.2.2.E.ZZ.BZ.BA.00.0.011.A

LOTTO: 22

FASE: E

ENTE: ZZ

TIPO DOC.: BZ

OPERA/DISCIPLINA: BA0000

PROGR.: 011

REV.: A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Data
A	EMMISSIONE	S. CARENANI	29/06/2021	L. REPETTO	30/06/2021	M. NUTI	30/06/2021		

File: IF2R.2.2.E.ZZ.BZ.BA.00.0.011.A.dwg n. Elab.: