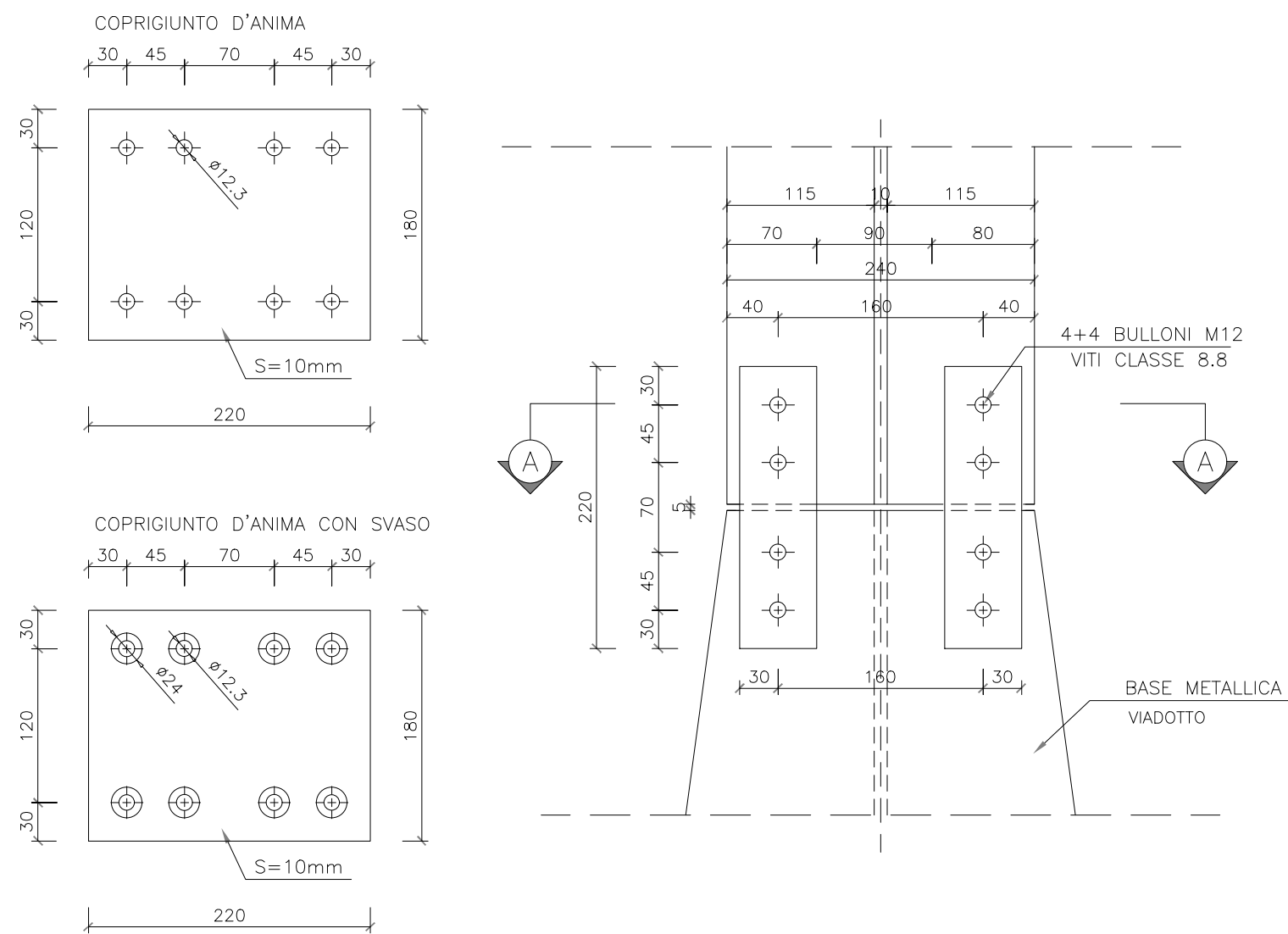


DETTAGLIO GIUNTI DI COLLEGAMENTO

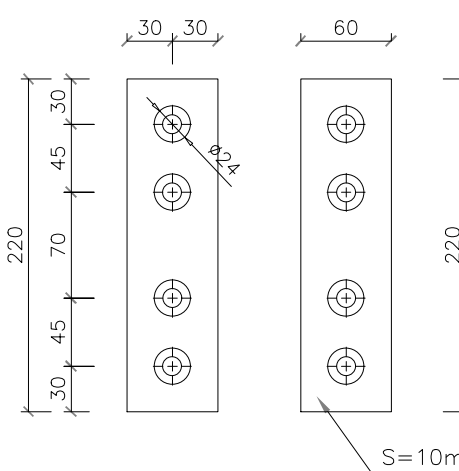
Scala 1:5

GIUNTO H2 - PROSPETTO LATO ESTERNO BINARIO

Scala 1:5

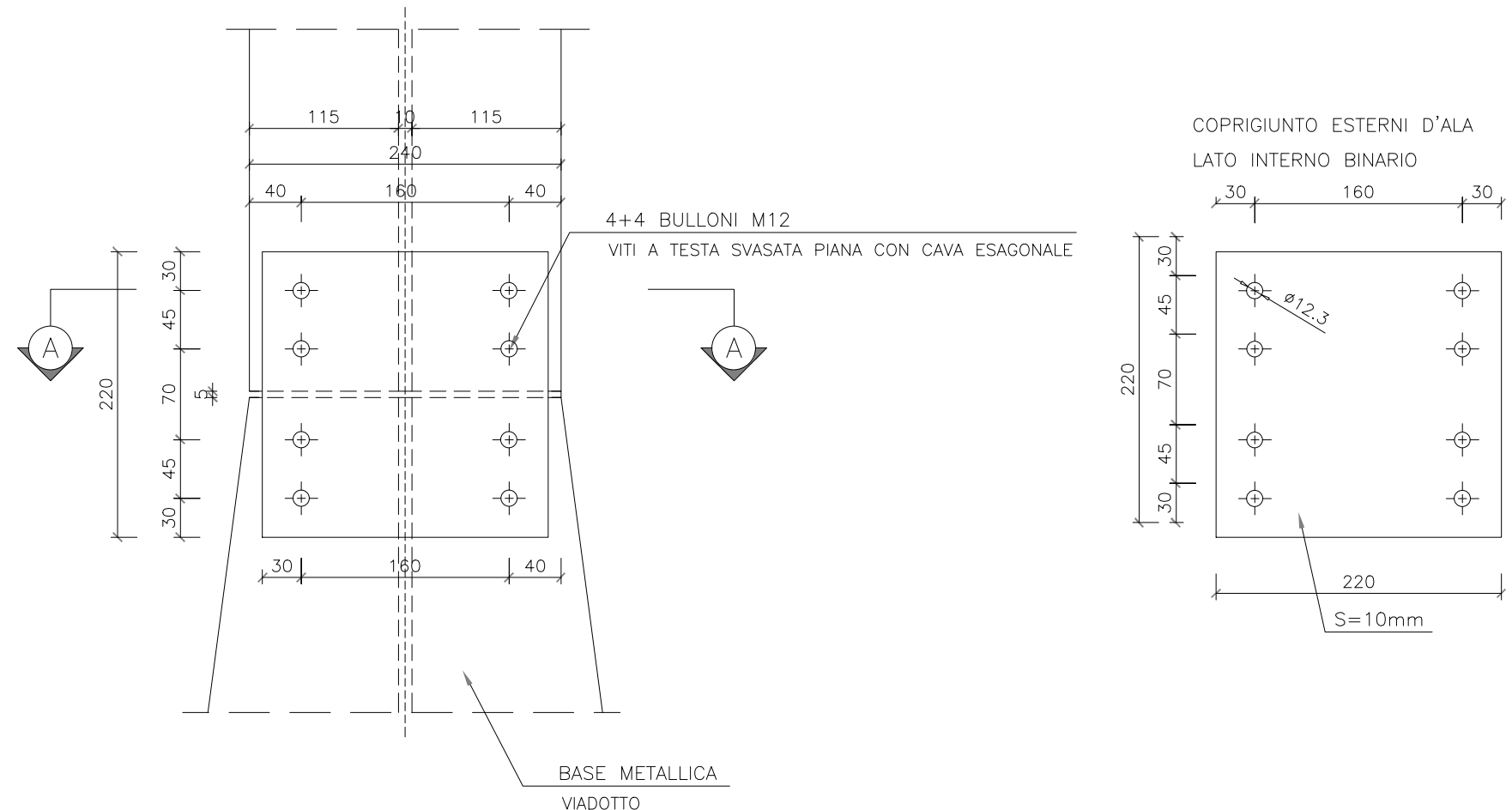


COPRIGIUNTO INTERNI D'ALA
LATO INTERNO BINARIO



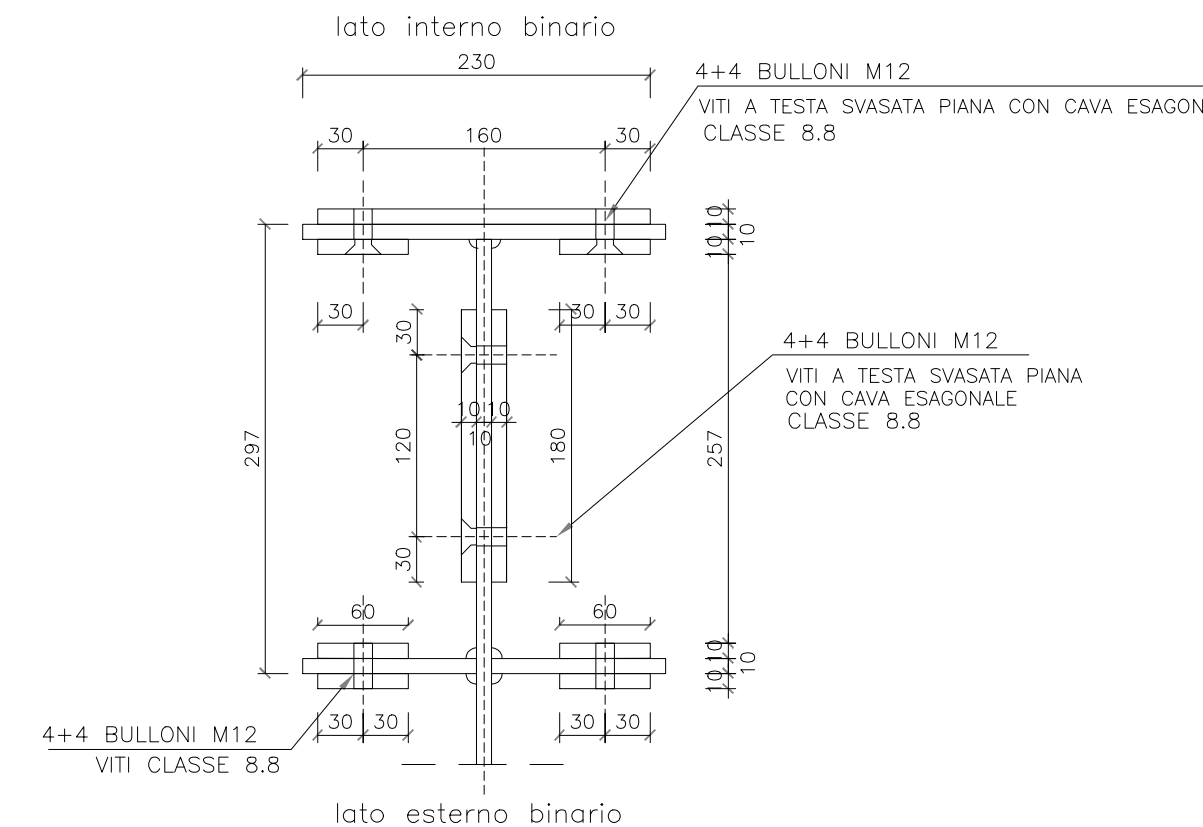
GIUNTO H2 - PROSPETTO LATO INTERNO BINARIO

Scala 1:5



GIUNTO H2 - SEZIONE A-A

Scala 1:5

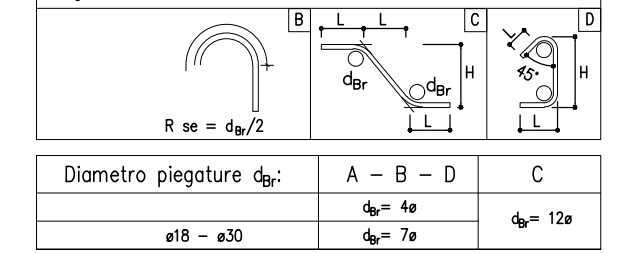


STRUTTURE IN CALCESTRUZZO

CALCESTRUZZO (manufatto prefabbricato)	R _{ck} = 45 MPa
CALCESTRUZZO (fondazione)	R _{ck} = 33 MPa
CALCESTRUZZO (micropil: Stradello esterno)	R _{ck} = 33 MPa
CALCESTRUZZO (mogroni)	R _{ck} = 15 MPa

Copriera fondazione 6 cm, copriera elevazione 3,5 cm, sovrapposizioni ≥ 40e
Prevedere spile di collegamento dei ferri soprattutto nei punti di curvatura
ACCIAIO S275JR (Ex F+430 B) UNI EN 10025/S5 per armatura pali

Legenda misure:



STRUTTURE IN ACCIAIO

- ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigiditi saldati Tipo S275R235 UNI EN 10025
 - ACCIAIO per pali Tipo S275R235 UNI EN 10025
 - ACCIAIO per montanti, metallici, piastre e irrigiditi non saldati Tipo S275R235 UNI EN 10025
 - ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica Tipo S275R235 UNI EN 10025
- TRAFONDI**
- barre con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori al Tipo S275R235 UNI EN 10025
 - doti con caratteristiche meccaniche equivalenti o superiori alle classi 8 secondo UNI EN 20898 parte I e 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 UNI 5714
 - piacca ferro 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
 - coppie di serraggio secondo UNI 10017/88 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 150 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5933
- doti con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte I e 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
- piacca ferro 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
- coppie di serraggio secondo UNI 10017/88 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 trafilati dovranno essere montati con un rosello sotto il dado
- Bulloni e trafilati dovranno essere montati con dado e controforo.

GIUNZIONI

- 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 Fa 44/S Rev. A del 20.10.99 con le seguenti precisazioni:
- Il requisiti del costruttore previsti al punto I.1.1 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 incoate, e ben riscacciate ai piedi, e comunque previa, consenso dell'Ente preposto ai controlli delle saldature
- rilevamenti 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.I.S) potrà definire nelle specifiche tecniche da approvare per ciascuna fornitura, delle percentuali variabili in funzione degli esiti degli accertamenti su lotti simili, fatte salve che la certificazione (nel rispetto della FS/44/S) dovrà essere relativa a tutti i lotti di produzione da spedire in cantiere

SALDATURE

- Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione)
- Al fine di evitare incroci di saldature prevedere degli slot di appurture dimensionati 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 della Disciplina Tecnica delle Barriere Antirumore del 1998 e s.m. ed i.
- 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 avvertito 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 i. corretto e marcatura CE.
- Per quanto riguarda trafilati, 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 prodotti per ciascun lotto di produzione. I controlli potranno essere estesi in funzione dello stato dei controlli, fino al 100% degli elementi stessi.

CONTROLLO IN OPERA

- Dopo il montaggio in opera saranno effettuate 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 dello stato degli stessi, fino al 100% degli elementi stessi. Infine saranno effettuati controlli sulla finitura del rivestimento. (Linee essere curate in verticalità dei montanti).
- E' ammessa una tolleranza massima sull'Intersasso 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 adatte al sito in cui è installata la barriera e comunque non inferiori ad AISI 304 verniciato con spessore della lamiera di almeno 12/10 di mm.
- In caso di specifiche e giustiziate richieste nella fase di apprestamento degli interventi di mitigazione, 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 antiproiettile composto da almeno due lastre di 8 mm di spessore con interposto un film di polibutirile dello spessore di 1,5 mm. L'oggetto sarà in ogni caso realizzato con pannelli acustici metallici.

LEGENDA SALDATURE

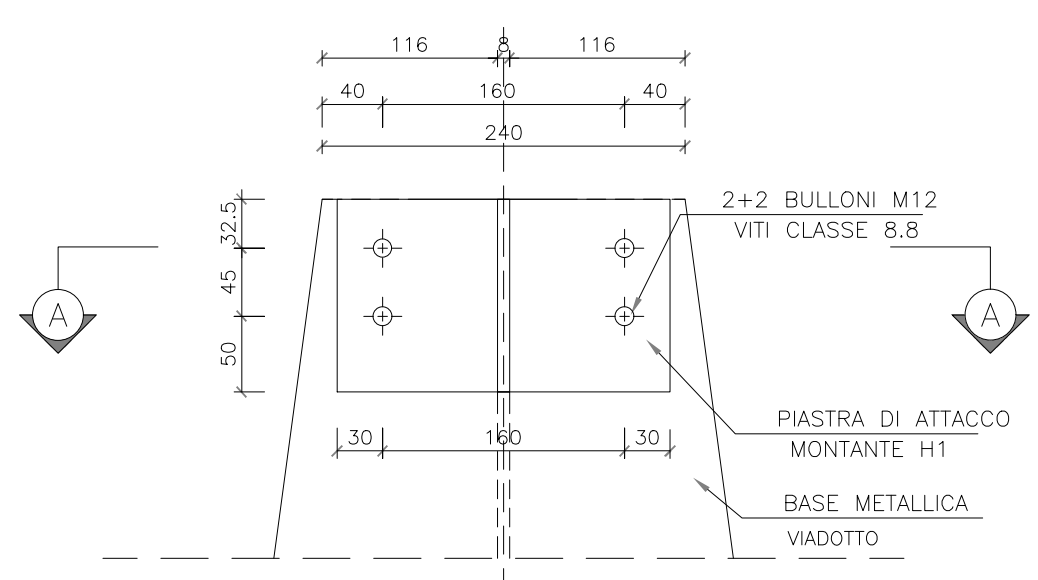
	SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON SALDATA A RIPRESA A RIBOSCO
	SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON SINGOLO DIAMFRINDO
	SALDATURA A PENNA PENETRAZIONE CON DOPPIO DIAMFRINDO
	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DEL LATO
	SALDATURA A CORDONE D'ANGOLO QUOTATURA DELLA DOLA

NOTE:

- IN CASO DI DISCORDANZE FRA DISEGNI D'ENSEMBLE E DI DETTAGLIO SI INTENDE PREVAILENTE L'INDICAZIONE FORNITA DAL DISGNO 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)

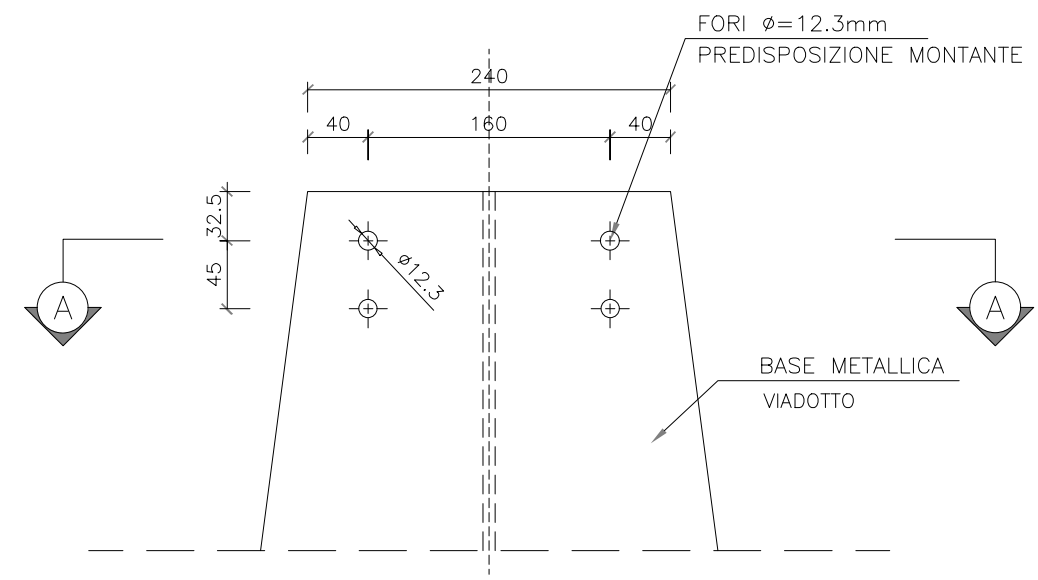
GIUNTO H1 - PROSPETTO LATO ESTERNO BINARIO

Scala 1:5



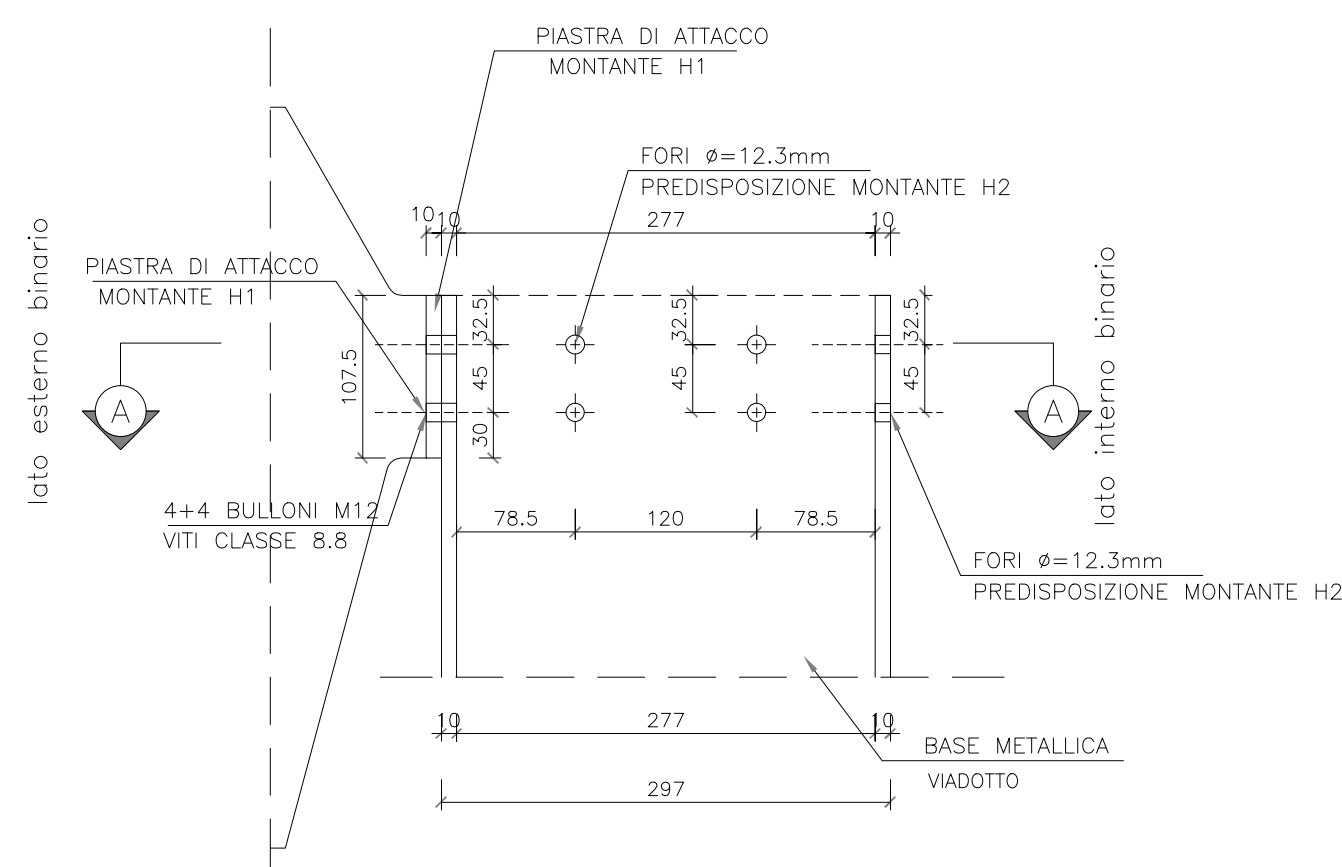
GIUNTO H1 - PROSPETTO LATO INTERNO BINARIO

Scala 1:5



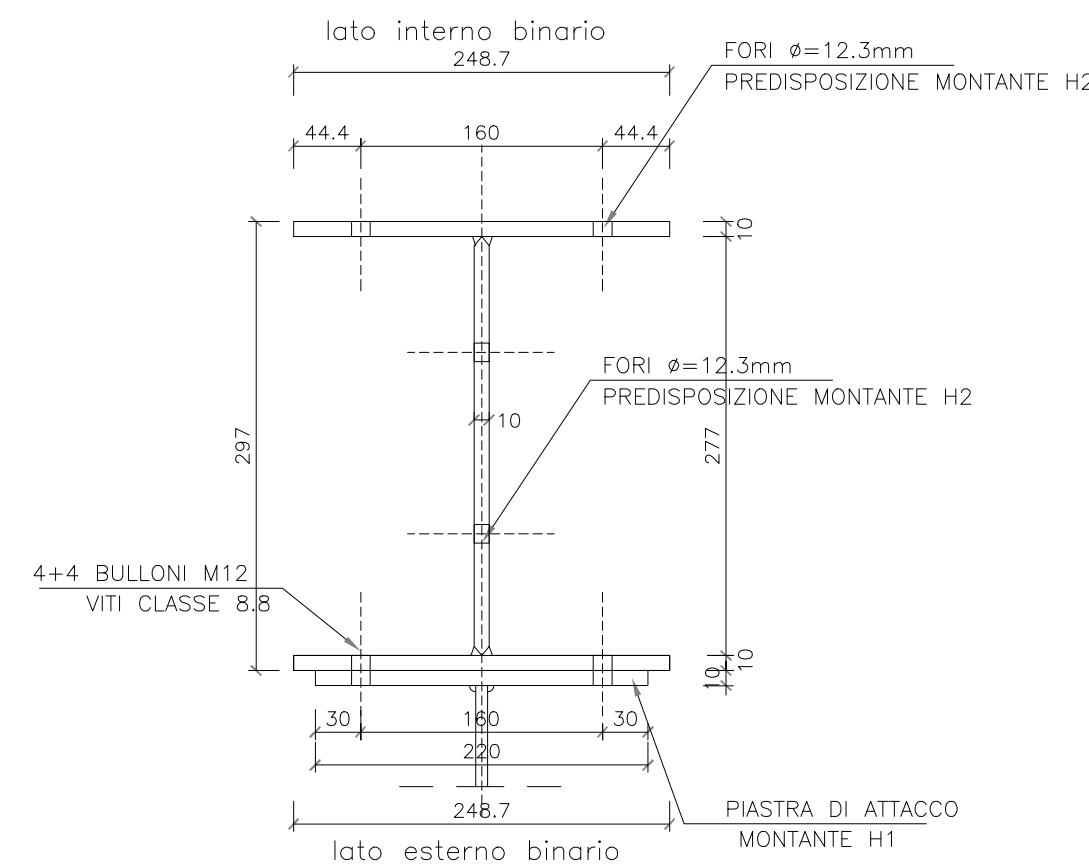
GIUNTO H1 - PROSPETTO LATERALE

Scala 1:5



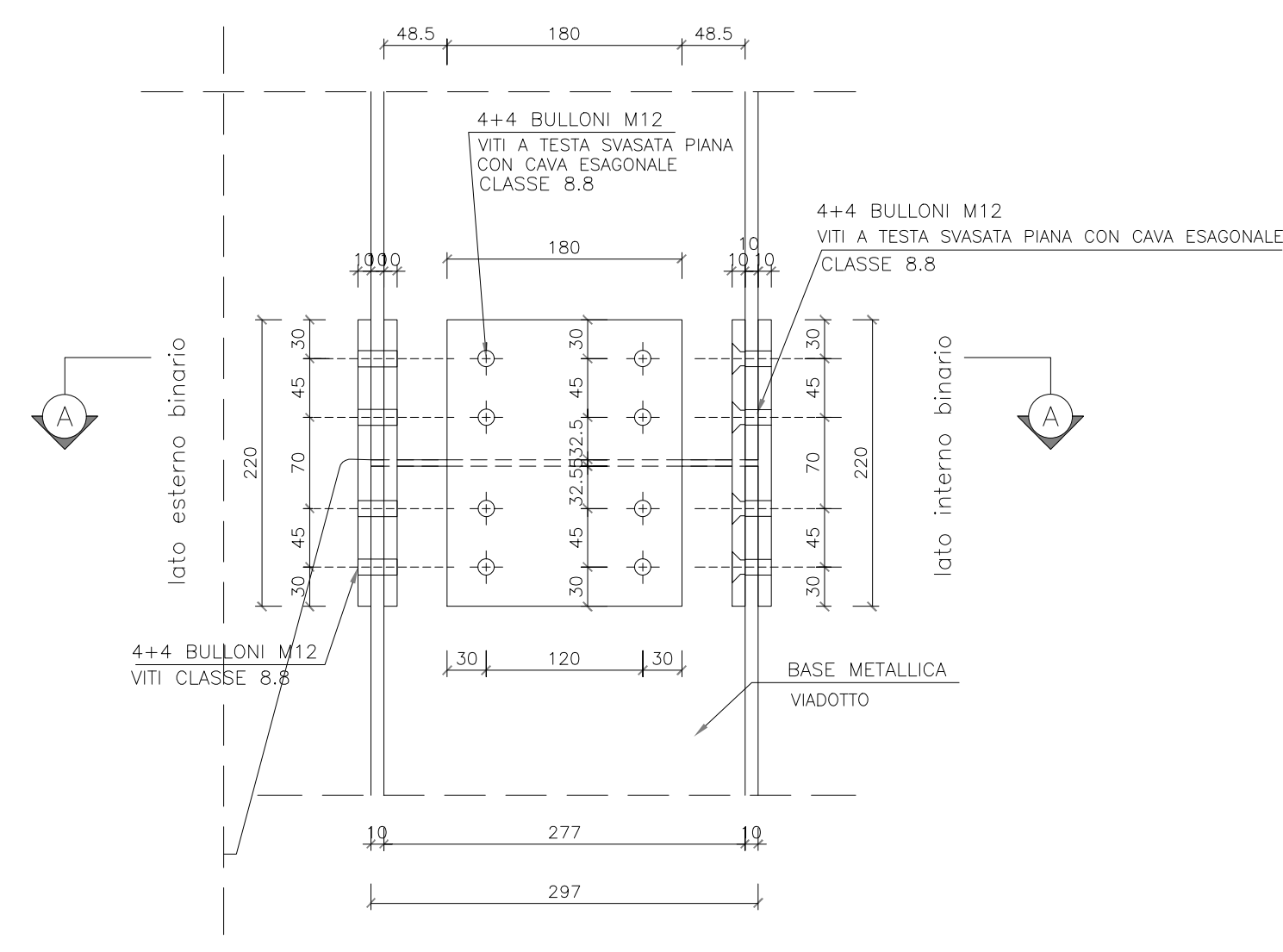
GIUNTO H1 - SEZIONE A-A

Scala 1:5



GIUNTO H2 - PROSPETTO LATERALE

Scala 1:5



COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:

TELESE S.c.a.r.l.
Consorzio Telese Società Consortile a Responsabilità Limitata



PROGETTAZIONE:

MANDATARIA
SYSTRA

MANDANTI
SWS

MANDANTI
SOTECNI

IL DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:

Ing. L. LAPORE
Responsabile progettazione fra le varie prestazioni progettuali

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. 2 di 2

APPALTATORE

IL DIRETTORE TECNICO
Ing. M. EBRONI

SCALA:

VARIE

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV.

IF2R 22 EZZ BZ BA0000 012 A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Data
A	EMISSIONE	S. CAESANI	29/06/2021	L. REPETTO	30/06/2021	M. NUTI	30/06/2021	IL PROGETTA P. CAESANI ING. L. LAPORE ING. M. EBRONI ISCRIZIONE 07/07/2021	