Azienda Speciale
Via Argine, 929
80147 Napoli

* * * * * * * *

FORNITURA TUBAZIONI E PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO
PA 26/2017

CPV 14622000-7- CIG: 7234432A23

CAPITOLATO SPECIALE DI APPALTO

Comprensivo di Foglio delle Condizioni e Specifiche Tecniche

Il presente Capitolato, di complessive pagine 26, inclusa la copertina e la presente, si compone di:

- Parte I: **Foglio delle Condizioni** revisione n. 1 del 28/09/2017 (totale pagine 8);
- Parte II: **Specifiche Tecniche** revisione n. 4 gennaio 2017 (16 pagine compreso allegati):
  - **Schede prodotto**: CUAC 90° DN40-400, CUAC 90° DN500-1200, CUAC 45° DN 500-1200, MFAZ, RDAC, TUAP L235, TUAZ, (totale pagine 16).

INDICE

ART. 1 - OGGETTO E AMMONTARE DELL'APPALTO 2

ART. 2 - MODALITÀ DI ESECUZIONE DELLE FORNITURE 2

2.1 ORDINI ATTUATIVI 2
2.2 TEMPI E LUOGO DI CONSEGNA 3

ART. 3 - NORMATIVA 3

ART. 4 - CAUZIONE E ASSICURAZIONE 4

ART. 5 - SUBAPPALTO 4

ART. 6 - ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE 5

ART. 7 - CORRISPETTIVO 5

ART. 8 - MODALITÀ E TEMPISTICA DI PAGAMENTO 6

ART. 9 - PENALI 6

ART. 10 - RISOLUZIONE E RECESSO DEL CONTRATTO 7

ART. 11 - FORO COMPETENTE 8

ART. 12 – TASSE, IMPOSTE, SPESE DI REGISTRAZIONE E STIPULA DEL CONTRATTO E SPESE DI PUBBLICAZIONE GARA 8

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI - SERIE PESANTE

FILETTATURA DIAMETRO NOMINALE pollici	DIAMETRO ESTERNO		SPESSORE mm	MASSA LINEICA KG/m			
	MAX	MIN		SENZA FILETTATURA		FILETTATI CON MANICOTTO	
	mm	mm		GREZZI	ZINCATI	GREZZI	ZINCATI
3/8	17.5	16.7	2.9	1.020	1.060	1.030	1.070
1/2	21.8	21.0	3.2	1.440	1.490	1.450	1.500
3/4	27.3	26.5	3.2	1.870	1.930	1.880	1.940
1	34.2	33.3	4.0	2.930	3.000	2.950	3.20
1 ¼	42.9	42.0	4.0	3.790	3.890	3.820	3.920
1 ½	48.8	47.9	4.0	4.370	4.480	4.410	4.520
2	60.9	59.7	4.5	6.790	6.330	6.260	6.400
2 ½	76.6	75.3	4.5	7.930	8.110	8.050	8.230
3	99.5	88.0	5.0	10.300	10.510	10.500	10.900
4	115.0	113.1	5.4	14.500	14.220	14.900	15.100
5	140.8	138.5	5.4	17.900	19.2240	18.400	18.700
6	168.5	163.9	5.4	21.300	21.700	21.900	22.300

NORME RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN 10255/2007	UNI EN 10240/1999			
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
ZINCATURA	UNI EN 10240/1999				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

PARTE II ±AREA LOGISTICA

ASSIEME INDICATIVO

TOLLERANZE

SERIE	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	MASSA	LUNGHEZZA
LEGGERA	VEDI TABELLA DIMENSIONALE	+ NON LIMITATO ±8%	+ 10% - 8% PER TUBO	+ 100 mm
MEDIA - PESANTE	VEDI TABELLA DIMENSIONALE	± 12,5 %		+ 100 mm

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI - SERIE LEGGERA

FILETTATURA DIAMETRO NOMINALE pollici	DIAMETRO ESTERNO MAX mm	DIAMETRO ESTERNO MIN mm	SPESSORE mm	MASSA LINEICA KG/m SENZA FILETTATURA GREZZI	SENZA FILETTATURA ZINCATI	FILETTATI CON MANICOTTO GREZZI	FILETTATI CON MANICOTTO ZINCATI
3/8	17.4	16.7	2.0	0.742	0.780	0.748	0.786
1/2	21.7	21.0	2.3	1.080	1.130	1.090	1.170
3/4	27.1	26.4	2.3	1.390	1.450	1.400	1.460
1	34.0	33.2	2.9	2.200	2.280	2.220	2.300
1 ¼	42.7	41.9	2.9	2.820	2.920	2.850	2.950
1 ½	48.6	47.8	2.9	3.240	3.350	3.280	3.390
2	60.7	59.6	3.2	4.490	4.630	4.560	4.470
2 ½	76.3	75.2	3.2	5.730	5.910	5.850	6.030
3	89.4	87.9	3.6	7.550	7.760	7.720	7.930
4	114.9	113.0	4.0	10.800	11.080	11.100	11.400

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI - SERIE MEDIA

FILETTATURA DIAMETRO NOMINALE pollici	DIAMETRO ESTERNO MAX mm	DIAMETRO ESTERNO MIN mm	SPESSORE mm	MASSA LINEICA KG/m SENZA FILETTATURA GREZZI	SENZA FILETTATURA ZINCATI	FILETTATI CON MANICOTTO GREZZI	FILETTATI CON MANICOTTO ZINCATI
3/8	17.5	16.7	2.3	0.839	0.876	0.845	0.882
1/2	21.8	21.0	2.6	1.210	1.260	1.220	1.270
3/4	27.3	26.5	2.6	1.560	1.620	1.570	1.630
1	34.2	33.3	3.2	2.410	2.490	2.430	2.510
1 ¼	42.9	42.0	3.2	3.100	3.200	3.130	3.230
1 ½	48.8	47.9	3.2	3.360	3.670	3.600	3.710
2	60.8	59.7	3.6	5.030	5.170	5.100	5.240
2 ½	76.6	75.3	3.6	6.420	6.600	6.540	6.720
3	89.5	88.0	4.0	8.360	8.570	8.530	8.740
4	115.0	113.1	4.5	12.200	12.480	12.500	12.800
5	140.8	138.5	5.0	16.600	16.910	17.100	17.300
6	168.5	163.9	5.0	19.800	20.200	20.400	20.800

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI - SERIE PESANTE

FILETTATURA DIAMETRO NOMINALE pollici	DIAMETRO ESTERNO MAX mm	DIAMETRO ESTERNO MIN mm	SPESSORE mm	MASSA LINEICA KG/m SENZA FILETTATURA GREZZI	SENZA FILETTATURA ZINCATI	FILETTATI CON MANICOTTO GREZZI	FILETTATI CON MANICOTTO ZINCATI
3/8	17.5	16.7	2.9	1.020	1.060	1.030	1.070
1/2	21.8	21.0	3.2	1.440	1.490	1.450	1.500
3/4	27.3	26.5	3.2	1.870	1.930	1.880	1.940
1	34.2	33.3	4.0	2.930	3.000	2.950	3.20
1 ¼	42.9	42.0	4.0	3.790	3.890	3.820	3.920
1 ½	48.8	47.9	4.0	4.370	4.480	4.410	4.520
2	60.9	59.7	4.5	6.790	6.330	6.260	6.400
2 ½	76.6	75.3	4.5	7.930	8.110	8.050	8.230
3	99.5	88.0	5.0	10.300	10.510	10.500	10.900
4	115.0	113.1	5.4	14.500	14.220	14.900	15.100
5	140.8	138.5	5.4	17.900	19.2240	18.400	18.700
6	168.5	163.9	5.4	21.300	21.700	21.900	22.300

NORME RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN 10255/2007	UNI EN 10240/1999			
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

CONTROLLO PRODOTTO IN ARRIVO

CONTROLLO DIMENSIONALE

Il personale del Magazzino deve provvedere a:

a) Verificare la corrispondenza rispetto alla tipologia di prodotto richiesto, attraverso i seguenti controlli dimensionali a campione ai sensi della Norma UNI ISO 2859-1/2007 ad ogni consegna:

Grandezza da verificare		
DN	Spessore	L

b) Verificare la presenza di Stampigliatura/Marcatura dei singoli pezzi secondo quanto riportato nell'allegato marcature prodotti.

COLLAUDO TECNICO

La scelta di sottoporre a collaudo il materiale è funzione della natura del prodotto, delle sue caratteristiche e della quantità ordinata. Se nella parte sotto riportata risulta spuntato il campo "previsto" relativo al collaudo tecnico, l'unità LS/PR, ogni qualvolta debba emettere un ordine del prodotto, richiederà a IN/PI se sussista la necessità di eseguire o meno il collaudo tecnico, che sarà effettuato presso l'azienda costruttrice, o presso idoneo laboratorio di prova accreditato Accredia, secondo le modalità/i criteri definiti nelle Norme progetto.

✓ Previsto