

via valiante 30
84078 vallo della lucania

tel 0974 75616 / 922
fax 0974 75623
info@consac.it
www.consac.it

Codice fiscale e partita iva
00182790659

capitale sociale
14.778.800,00

registro imprese
00182790659

conto corrente postale
9845

Segnalazione guasti

800 830 500

autolettura contatori

800 831 288



Capitolato Speciale d'Appalto

**PROCEDURA AI SENSI DELL'ART.36, C.2 LETT. A) D. LGS 50/2016 SS.MM.II.
COME MODIFICATO DALL'ART. 51 DL 77/2021 AI FINI
DELL'AFFIDAMENTO, MEDIANTE RICHIESTA DI PREVENTIVO, DELLA
FORNITURA DI PEZZI SPECIALI IN POLIPROPILENE A COMPRESSIONE
(MANICOTTI, RACCORDI, RACCORDI FLANGIATI) E DI RACCORDI IN
POLIETILENE SALDABILI PER ELETTROFUSIONE - € 31.200,00 -**

CIG Z0837A9593

CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO

CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO

Procedura ai sensi dell'art.36, c.2 lett. a) d. lgs 50/2016 ss.mm.ii. come modificato dall'art. 51 dl 77/2021 ai fini dell'affidamento, mediante richiesta di preventivo, della fornitura di "Pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione" - € 31.200,00 -

CIG Z0837A9593

Articolo 1 – Oggetto dell'appalto

Il presente Capitolato speciale d'appalto ha per oggetto la fornitura, il trasporto e lo scarico presso la sede operativa di Consac gestioni idriche spa, sita in Castelnuovo Cilento (SA) alla via Grimmita della fraz. Vallo Scalo, di "Pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione", che sono impiegate nelle lavorazioni sulle condotte in pressione per la distribuzione di acqua potabile destinata al consumo umano. Tutti i prodotti dovranno essere prodotti in conformità alla UNI EN 124.

Nell'art. 9 del presente capitolato sono descritte le caratteristiche tecniche dei prodotti, mentre nell'art. 10 sono elencate le quantità.

Art. 2 – Procedura di gara

La procedura di consultazione in oggetto, come previsto dall'art. 36, comma 2 lett. a), del D. Lgs. 50/2016 e ss.mm.ii., avverrà mediante invito a presentare preventivo attraverso la piattaforma telematica <https://consac.acquistitelematici.it>.

Art. 3 – Criterio di aggiudicazione

Il criterio di aggiudicazione sarà quello del minor prezzo, come previsto dall'art. 95, comma 4 lett. b) del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii. Pertanto, l'aggiudicazione avrà luogo a favore del concorrente che abbia offerto il minor prezzo complessivo netto, oltre IVA come per legge.

Il prezzo offerto della fornitura sarà quello risultante dall'aggiudicazione.

Art. 4 - Requisiti dell'impresa concorrente

L'impresa concorrente dovrà possedere almeno i seguenti requisiti ed attrezzature specifiche:

- Requisiti di cui art. 83 del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii.;
- Iscrizione nel Registro della camera di commercio, industria, artigianato e agricoltura per attività ricomprese nell'oggetto dell'appalto;
- Assenza di cause di esclusione di cui all'art. art. 80 del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii.

Art. 5 – Riferimenti normativi e certificazioni

I riferimenti normativi cui la fornitura del presente Capitolato deve ottemperare, relativamente alle caratteristiche, sono quelle contenute in:

- D.M. n. 174 del 06 aprile 2004 e ss.mm.ii.
- D.M. n. 25 del 07 febbraio 2012

Capitolato speciale d'appalto per fornitura, trasporto e scarico di "Pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione"

- Collaudo secondo la norma UNI EN 12201 "Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua, e per scarico e fognature in pressione - Polietilene (PE).
- Conformi alle norme ISO, UNI e DIN.

Si richiede, inoltre, che il Fornitore dichiari e certifichi che:

- i materiali forniti non sono originari di Paesi terzi o, in alternativa, che il valore della parte originaria di paesi terzi non supera il 50% del valore totale dei prodotti da approvvisionare;
- certificazione in italiano rilasciata dall'Azienda produttrice, attestante la conformità alle disposizioni del D.M. n. 174 del 06 aprile 2004 e ss.mm.ii. per le parti applicabili, con evidenza delle prove eseguite da Laboratorio Terzo accreditato, a contatto e/o per la vettorizzazione di acqua potabile destinata al consumo umano

Art. 6 - Caratteristiche generali

La Pressione Nominale dev'essere PN 16

La flangiatura deve essere secondo le norme UNI EN 1092-1 e UNI EN 1092-2.

I pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) ed i raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione dovranno essere progettati e realizzati in modo tale che il loro funzionamento e la loro resistenza siano affidabili nelle condizioni di esercizio previste per le condotte su cui andranno inserite.

Art. 7 – Tipologia dei pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione

Per quanto attiene la tipologia e le dimensioni sia dei pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) che dei raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione si fa riferimento all'*Allegato – Specifiche tecniche*.

Art. 8 – Prove e marcatura

I prodotti offerti dovranno rispondere alle seguenti norme:

Collaudo secondo la norma UNI EN 12201 "Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua, e per scarico e fognature in pressione - Polietilene (PE).

Conformi alle norme ISO, UNI e DIN.

Tutti i prodotti oggetto del presente Capitolato devono portare una marcatura leggibile e indelebile indicante il Diametro Nominale (DN) e la Pressione Nominale (PN).

Le marcature di cui sopra devono essere riportate in maniera chiara e durevole e devono, dove possibile, essere visibili quando l'unità è installata.

Art. 9 – Materiali impiegati nella fabbricazione

Il materiale utilizzato, essendo a contatto con l'acqua potabile destinata al consumo umano, non deve influenzare le sue caratteristiche organolettiche, fisico-chimiche e microbiologiche; deve, pertanto, essere conforme a quanto prescritto dalla Circolare Ministero della Sanità n. 102 del 2 dicembre 1978 e ss.mm.ii. e dal D.M. 6 aprile 2004 n. 174, e ss.mm.ii., nelle parti applicabili.

I materiali utilizzati per la fabbricazione devono essere i seguenti:

a) Manicotto di riparazione (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polipropilene Hi-grade copolimero (PP-B)

GHIERA: Polipropilene Hi-grade copolimero

GUARNIZIONI: Gomma nitrilica nera (NBR) per i soli diam.75-90-110 gomma copolimero etilene propilene (EPDM)

ANELLI DI RINFORZO: Poliacetale

ANELLO DI AGGRAFFAGGIO: Sulle filettature femmina da 1" fino a 4" Inox SAE 304

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PEBD – PE63 – PE80 – PE100

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare e di altri fluidi alimentari

b) Raccordo filettato F a compressione per tubi in Polietilene (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polipropilene Hi-grade copolimero (PP-B)

GHIERA: Polipropilene Hi-grade copolimero

GUARNIZIONI: Gomma nitrilica nera (NBR) per i soli diam.75-90-110 gomma copolimero etilene propilene (EPDM)

ANELLI DI RINFORZO: Sulle filettature femmina INOX SAE 304

ANELLO DI AGGRAFFAGGIO: Poliacetale

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PEBD – PE63 – PE80 – PE100

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare e di altri fluidi alimentari

FILETTATURE: Fino a 2½", designate R e Rp, sono in conformità alla UNI EN 10226-1 (filettatura esterna conica ed interna cilindrica, a tenuta sul filetto). Da 3" e 4", designate Rc, sono in conformità alla UNI EN 10226-2 (filettatura esterna conica ed interna conica, a tenuta sul filetto). Le filettature designate con la lettera G sono realizzate in conformità alla ISO 228 (filettatura interna cilindrica, non a tenuta sul filetto)

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

c) Raccordo filettato M a compressione per tubi in Polietilene (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polipropilene Hi-grade copolimero (PP-B)

GHIERA: Polipropilene Hi-grade copolimero

GUARNIZIONI: Gomma nitrilica nera (NBR) per i soli diam.75-90-110 gomma copolimero etilene propilene (EPDM)

ANELLO DI AGGRAFFAGGIO: Poliacetale

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PEBD – PE63 – PE80 – PE100

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare e di altri fluidi alimentari

FILETTATURE: Fino a 2½", designate R e Rp, sono in conformità alla UNI EN 10226-1 (filettatura esterna conica ed interna cilindrica, a tenuta sul filetto). Da 3" e 4", designate Rc, sono in conformità alla UNI EN 10226-2 (filettatura esterna conica ed interna conica, a tenuta sul filetto). Le filettature designate con la lettera G sono realizzate in conformità alla ISO 228 (filettatura interna cilindrica, non a tenuta sul filetto)

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

d) Raccordo a compressione con flangia per tubi in Polietilene (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polipropilene Hi-grade copolimero (PP-B)

GHIERA: Polipropilene Hi-grade copolimero

GUARNIZIONI:

- DN 40 ÷ 63 mm: Gomma nitrilica nera (NBR)
- DN 75 ÷ 110 mm: Gomma copolimero etilene propilene (EPDM)
- DN 125 ÷ 160 mm: Gomma nitrilica nera (NBR)

ANELLO DI AGGRAFFAGGIO: Poliacetale

FLANGIA: Acciaio Galvanizzato

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PEBD – PE63 – PE80 – PE100

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare e di altri fluidi alimentari

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

e) Gomito 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polietilene nero PE100RC

SALDABILITÀ: Idonei per essere saldati con tubi e raccordi di testa/testa aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,4 gr/10min (MFI a 190°C/5Kgf UNI EN ISO 1133:2012)

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

f) Manicotto per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)

MATERIALI CORPO: Polietilene nero PE100RC

SALDABILITÀ: Idonei per essere saldati con tubi e raccordi di testa/testa aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,4 gr/10min (MFI a 190°C/5Kgf UNI EN ISO 1133:2012)

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare
TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

g) **Manicotto di riduzione per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16)**

MATERIALI CORPO: Polietilene nero PE100RC

SALDABILITÁ: Idonei per essere saldati con tubi e raccordi di testa/testa aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,4 gr/10min (MFI a 190°C/5Kgf UNI EN ISO 1133:2012)

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

h) **TEE 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16)**

MATERIALI CORPO: Polietilene nero PE100RC

SALDABILITÁ: Idonei per essere saldati con tubi e raccordi di testa/testa aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,4 gr/10min (MFI a 190°C/5Kgf UNI EN ISO 1133:2012)

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

i) **Collare per flangia a collo lungo per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16) completo di flangia**

MATERIALI CORPO: Polietilene nero PE100

CODOLO: Lungo

SALDABILITÁ: Idonei per essere saldati con tubi e raccordi di testa/testa aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,4 gr/10min (MFI a 190°C/5Kgf UNI EN ISO 1133:2012)

FLANGIA: Acciaio Galvanizzato

DESTINAZIONE D'USO: Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX

PRESCRIZIONI SANITARIE: Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n. 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare

TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO: da 0° a 40°C

Art. 10 – Quantità

I quantitativi di seguito indicati si riferiscono ai pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) ed ai raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione, suddivise per calibro e tipologia, e dovranno corrispondere all'ammontare della fornitura della presente procedura.

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Manicotto di riparazione senza battuta (Bigiunto) in PEAD		20 mm	200
		25 mm	50
		50 mm	200
		63 mm	200

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Raccordo filettato F a compressione per tubi in Polietilene (PN 16).		20 mm x 1/2"	200
		25 mm x 3/4"	50
		50 mm x 1 1/2"	150

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Raccordo filettato M a compressione per tubi in Polietilene (PN 16).		32 mm x 1"	200
		40 mm x 1 1/4"	200
		50 mm x 1 1/2"	150

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Raccordo a compressione con flangia per tubi in Polietilene (PN 16)		63 mm x 2"	30
		75 mm x 2½"	60
		90 mm x 3"	60

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Gomito 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)			
		75 mm	15
		90 mm	20
		110 mm	20

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Manicotto per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)			
		75 mm	40
		90 mm	40
		110 mm	60

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Manicotto di riduzione per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16)		90 x 63 mm	15
		90 x 75 mm	15
		110 x 63 mm	15
		110 x 75 mm	15
		110 x 90 mm	15

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
TEE 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16)		75 mm	20
		90 mm	40
		110 mm	40

Descrizione prodotto	Immagine prodotto	Diametro	Quantità
Collare per flangia a collo lungo per tubi in Polietilene saldabile per elettrofusione (PN 16) completo di flangia		75 mm	10
		90 mm	30
		110 mm	30

I quantitativi complessivi sopra riportati per ciascuna tipologia hanno carattere indicativo e possono variare per la fornitura oggetto della presente procedura; il maggiore o minore quantitativo della fornitura rispetto alle quantità riportate sarà determinato ad insindacabile giudizio della Stazione Appaltante.

Art. 11 – Modalità di fornitura e tempi di consegna

Capitolato speciale d'appalto per fornitura, trasporto e scarico di "Pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione"

La fornitura sarà fatta con formulazione di *Ordine di fornitura* emesso dalla Stazione Appaltante, che sarà trasmesso alla Ditta aggiudicataria attraverso la piattaforma telematica <https://consac.acquistitelematici.it>.

L'*Ordine di fornitura* dovrà essere ottemperato nel tempo massimo di 10 gg (dieci giorni) naturali consecutivi dalla data di ricezione attraverso la piattaforma telematica <https://consac.acquistitelematici.it>. La data e l'ora di effettiva ricezione sarà quella risultante dalla piattaforma telematica <https://consac.acquistitelematici.it>.

La consegna della fornitura dovrà avvenire franco magazzino presso il magazzino di Consac gestioni idriche spa, ubicato presso la sede operativa di Vallo Scalo, sita in Castelnuovo Cilento (SA) alla Via Grimmita - fraz. Vallo Scalo.

La consegna potrà effettuarsi, con preavviso a mezzo PEC di almeno 24 ore, dal lunedì al venerdì, dalle ore 08,00 alle ore 14,00. In caso di consegna da effettuarsi in giorni e/o orari diversi il preavviso dovrà essere comunicato almeno con 48 ore di anticipo.

Art. 12 – Durata dell'appalto

L'appalto della fornitura comprende la consegna dei prodotti al più in due tranches successive, di cui: la prima entro il 31 ottobre 2022 e la seconda entro il 15 dicembre 2022.

Art. 13 – Procedura di affidamento

Ai sensi dell'art. 32, comma 14, del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii. il contratto sarà stipulato mediante nota di aggiudicazione (commerciale) a cui verrà allegato il presente Capitolato speciale d'appalto, da sottoscrivere per accettazione.

La Stazione appaltante si riserva di procedere alla immediata risoluzione del contratto qualora dalla verifica dei requisiti dovesse risultare l'assenza dei requisiti previsti dalla legge, alla segnalazione agli Organi competenti ed al pagamento del servizio già effettuato applicando i prezzi unitari indicati in sede di gara, con pagamento del corrispettivo delle prestazioni già eseguite e nei limiti dell'utilità ricevuta, fatta salva l'applicazione di una penale del 10% del valore contrattuale.

Art. 14 – Inizio fornitura

L'inizio della fornitura avverrà dopo l'efficacia dell'aggiudicazione.

Resta stabilito che il Fornitore dovrà impegnarsi all'immediata esecuzione degli Ordini di Fornitura, che potrà essere avviata in via d'urgenza ai sensi dell'art. 32, comma 8, del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii. e della **Decreto-legge 77/2021 (Semplificazioni PNRR)**.

Art.15 – Prezzi applicati alla fornitura

Sarà corrisposto per la fornitura il prezzo complessivo netto a corpo offerto in sede di gara per la fornitura, il trasporto e lo scarico di pezzi speciali in polipropilene a compressione (manicotti, raccordi, raccordi flangiati) e di raccordi in polietilene saldabili per elettrofusione.

Il prezzo complessivo netto offerto a ristoro della fornitura, trasporto e scarico deve intendersi comprensivo di tutti gli oneri derivanti da essa.

La clausola di revisione dei prezzi, ai sensi dell'art. 29 del DL 27 gennaio 2022, n. 4, convertito in legge 28 marzo 2022, n. 25, si applica alla presente procedura. Pertanto, è ammessa la revisione del prezzo d'appalto sulla base di apposita istruttoria volta a verificare le variazioni percentuali dei singoli prezzi che incidono sul contratto aggiudicato. L'istruttoria potrà essere condotta sulla base degli strumenti orientativi ritenuti più idonei e pertinenti rispetto all'oggetto dell'appalto, tra i quali rientrano gli indici dei prezzi al consumo per le famiglie di operai ed impiegati, editi dalla Camera di commercio competente e indici Istat. La richiesta di revisione del prezzo dovrà essere formulata dall'operatore economico aggiudicatario dell'appalto e sarà oggetto di riscontro entro il termine di giorni 20 decorrenti dalla richiesta medesima, con apposito provvedimento che, a seguito della già menzionata istruttoria, potrà disporre il motivato rigetto dell'istanza o il suo accoglimento, con la conseguente determinazione dell'incremento di prezzo da corrispondere.

Art. 16 – Penali

In caso di ritardata consegna relativa *Ordine di fornitura* rispetto ai tempi stabiliti dal precedente art. 11, la Stazione Appaltante, ai sensi dell'art. 113-bis, comma 4, del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii., applicherà una penale per il ritardato adempimento calcolate in una misura giornaliera compresa tra lo 0,3 per mille e l'1 per mille dell'ammontare netto contrattuale, da determinare in relazione all'entità delle conseguenze legate al ritardo, e non può, comunque, superare, complessivamente, il 10 (dieci) per cento di detto ammontare netto contrattuale.

La penale sarà applicata anche in caso di consegna parziale.

L'eventuale applicazione della penale, che sarà trattenuta dal pagamento, non esclude ulteriori azioni di risarcimento per danni causati dalla mancata ricezione del materiale.

Qualora il ritardo nella consegna superi i 40 gg (quaranta giorni) naturali e consecutivi, la Stazione appaltante si riserva la facoltà di liberarsi da ogni obbligo d'acquisto.

Art. 17 – Pagamenti

La Stazione Appaltante liquiderà l'importo a ristoro della fornitura successivamente alla consegna completa dei prodotti, applicando alle quantità fornite il prezzo unitario per ciascuna tipologia di prodotto fornito, scontato del ribasso contrattuale, ed applicando le eventuali penali.

I pagamenti delle spettanze liquidate saranno corrisposti al Fornitore, dopo l'emissione della fattura relativa, previa attestazione della regolarità assicurativa e contributiva secondo le prescrizioni normative vigenti, nonché previa verifica della regolarità fiscale ai sensi e per gli effetti del Decreto del Ministero dell'Economia e delle Finanze n. 40 del 18 gennaio 2008 e successive

modifiche, entro 60 gg (sessanta giorni) naturali e consecutivi dalla consegna e collaudo dei prodotti acquistati ed effettivamente consegnati.

La procedura di pagamento dovrà essere conforme alle vigenti normative relative alla tracciabilità dei pagamenti, con particolare riferimento a quanto disposto dalla Legge n.136/2010 e successive modifiche.

I pagamenti delle spettanze saranno sospesi nel caso in cui il Documento Unico di Regolarità Contributiva (DURC) non risulterà regolare e/o non sarà possibile effettuare il collaudo per la mancanza dei certificati di cui al precedente successivo art. 20 del presente Capitolato.

Ai sensi dell'art. 30, comma 5 bis del D. Lgs. n. 50/2016 e ss.mm.ii., in ogni caso sull'importo netto progressivo delle prestazioni è operata una ritenuta dello 0,50 per cento, a prescindere dalla regolarità del DURC; le ritenute possono essere svincolate soltanto in sede di liquidazione finale, dopo l'approvazione da parte della stazione appaltante del certificato di collaudo o di verifica di conformità, previo rilascio del documento unico di regolarità contributiva.

Art. 18 – Certificazioni

Unitamente ai prodotti forniti, dovrà consegnata la seguente documentazione:

- Schede tecniche;
- Dichiarazione attestante che i materiali forniti non sono originari di Paesi terzi o, in alternativa, che il valore della parte originaria di paesi terzi non supera il 50% del valore totale dei prodotti da approvvigionare;
- Certificazione in italiano rilasciata dall'Azienda produttrice, attestante la conformità alle disposizioni del D.M. n. 174 del 06 aprile 2004 e ss.mm.ii. per le parti applicabili, con evidenza delle prove eseguite da Laboratorio Terzo accreditato, a contatto e/o per la vettorizzazione di acqua potabile destinata al consumo umano
- Certificazione dei prodotti e/o collaudo ai sensi delle norme UNI di riferimento.

Articolo 19 - Clausola di risoluzione unilaterale anticipata

Per esigenze della Società concedente, quest'ultima potrà esercitare il diritto di recesso unilaterale con preavviso minimo di tre mesi, senza diritto a risarcimento da parte dell'appaltatore.

Articolo 20 - Foro competente

Per eventuali controversie è competente il Foro di Vallo Della Lucania (SA).

ALLEGATO A – Descrizione, diametri e quantità

Descrizione	Diametro	Quantità
Manicotto di riparazione senza battuta (Bigiunto) in PEAD	20 mm	200
	25 mm	50
	50 mm	200
	63 mm	200
Raccordo filettato F a compressione per tubi in Polietilene (PN 16).	20 mm x 1/2"	200
	25 mm x 3/4"	50
	50 mm x 1 1/2"	150
Raccordo filettato M a compressione per tubi in Polietilene (PN 16)	32 mm x 1"	200
	40 mm x 1 1/4"	200
	50 mm x 1 1/2"	150
Raccordo a compressione con flangia per tubi in Polietilene (PN 16)	63 mm x 2"	30
	75 mm x 2 1/2"	60
	90 mm x 3"	60
Gomito 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)	75 mm	15
	90 mm	20
	110 mm	20
Manicotto per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)	75 mm	40
	90 mm	40
	110 mm	60
Manicotto di riduzione per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)	90 x 63 mm	15
	90 x 75 mm	15
	110 x 63 mm	15
	110 x 75 mm	15
TEE 90° per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16)	75 mm	40
	90 mm	40
	110 mm	60
Collare per flangia a collo lungo per tubi in Polietilene saldabile per elettro fusione (PN 16) completo di flangia	75 mm	40
	90 mm	40
	110 mm	60