

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
				Pagina 1 di 6	
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

INDICE

1. SCOPO DI FORNITURA	2
2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO	2
3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA	2
4. COMUNICAZIONE CON ABC NAPOLI	3
5. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC NAPOLI	3
5.1 DOCUMENTI DA CONSEGNARE IN FASE DI GARA AI FINI DELLA PARTECIPAZIONE	3
5.2 DOCUMENTI DA CONSEGNARE DURANTE LO SVOLGIMENTO DELLE ATTIVITÀ	4
6. PROVE/CONTROLLI/COLLAUDI	5
7. NON CONFORMITÀ	6
8. ALLEGATI	6

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
				Pagina 2 di 6	
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

1. SCOPO DI FORNITURA

Lo scopo della fornitura consiste nell'approvvigionamento del materiale di cui all'allegata scheda tecnica, nella quantità e tipologia indicata nella procedura di approvvigionamento.

2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO

Oltre a tutte le Normative richiamate nell'allegata scheda tecnica sono applicabili:

- UNI EN ISO 9001/2015;
- OHSAS 18001/2007;
- UN EN ISO 14001/2015;
- UNI EN 10204/2005;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1/2010;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17050-2/2005;
- UNI ISO 2859/2007;
- D.M. 174 del 06/04/2004 e ss.mm.ii.;
- Regolamento CE 2023/2006;
- Regolamento CE 10/2011;
- D.M. 25 del 07/02/2012 e ss.mm.ii.;
- D.Lgs. 81/08 e ss.mm.ii.;
- D.Lgs. n.50/2016 e ss.mm.ii.

3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA

Le caratteristiche prestazionali e funzionali da rispettare per la fornitura dei prodotti sono riportate nell'allegata scheda tecnica.

I prodotti da fornire devono essere conformi alle Normative e ai requisiti previsti nell'allegata scheda tecnica oltre alle Normative riportate al precedente punto 2 e relative alle caratteristiche del prodotto.

All'atto della stipula del contratto, ABC trasmetterà al fornitore una previsione orientativa, di massima, dei quantitativi da consegnare con cadenza definita.

Tale previsione verrà confermata o rimodulata da ABC, senza che il fornitore possa avanzare pretese connesse alla diversa pianificazione.

Nell'ambito di tale programmazione, la consegna dei prodotti avverrà, secondo le richieste formulate di volta in volta da ABC Napoli, che provvederà a comunicarle a mezzo fax ai recapiti indicati dal fornitore all'atto dell'affidamento del contratto.

La consegna dei prodotti dovrà avvenire esclusivamente dalle 08:00 alle 15:00 dal lunedì al venerdì (escluso i giorni festivi) presso il Magazzino di ABC Napoli sito in Via Nazionale delle Puglie (adiacenza civico 296) fraz. Arpino, NAPOLI, nel rispetto dei tempi e delle modalità indicate nel capitolato speciale di appalto.

I prodotti forniti dovranno essere adeguatamente identificabili con marcature durevoli e leggibili così come previsto dalla norma di progetto indicata nella scheda tecnica allegata.

I prodotti di cui alla presente specifica, originari di Paesi terzi, non potranno superare il 50% del valore totale dei prodotti da approvvigionare cui la presente specifica si riferisce, ai sensi dell'art. 137 comma 2 del Nuovo Codice degli Appalti D.Lgs. n.50/2016 che recepisce il regolamento UE

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
				Pagina 3 di 6	
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

n.952/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio.

Il fornitore dei prodotti di cui alla presente specifica dovrà:

- a) possedere certificazione ISO 9001, per le attività di produzione dei prodotti oggetto di approvvigionamento e, ove richiesto (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione “Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto”), dovrà possedere certificazione di prodotto rispetto alle specifiche norme indicate nella sezione “Norma di progetto” di cui alle allegate schede tecniche; tali certificazioni dovranno essere rilasciate da Organismo terzo, in possesso di regolare accreditamento riconosciuto a livello nazionale/internazionale.

O, in alternativa,

- b) possedere certificazione ISO 9001, per le attività di commercializzazione dei prodotti oggetto di approvvigionamento, rilasciata da ente accreditato a livello nazionale/internazionale, e comunque avvalersi di produttori in possesso delle certificazioni di cui al punto a.

In ogni caso (rif. punti a - b) ABC si riserva di valutare, a proprio insindacabile giudizio, l'effettiva attinenza tra lo scopo delle certificazioni e le attività per le quali le stesse sono richieste (sia per il fornitore che per il produttore, qualora i due soggetti non coincidano).

Inoltre, le certificazioni sopra dettagliate devono essere mantenute per tutta la durata dell'ordine/contratto.

4. COMUNICAZIONE CON ABC NAPOLI

Il fornitore deve comunicare, ad attivazione del contratto, i riferimenti per la comunicazione con ABC Napoli ed i relativi recapiti telefonici e fax.

Per ABC Napoli saranno forniti, ad attivazione del contratto, i nominativi ed i recapiti telefonici dei referenti per la fornitura.

5. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC NAPOLI

Il fornitore dovrà consegnare ad ABC Napoli la seguente documentazione attestante la conformità dei prodotti alle Norme, regolamenti, requisiti legislativi riportati nell'allegata scheda tecnica e nel presente documento.

5.1 Documenti da consegnare in fase di gara ai fini della partecipazione

- Copia della/delle Certificazioni, in italiano, di cui al paragrafo 3.
- Ove prevista (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione “Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto”), dichiarazione di conformità redatta dal fornitore in lingua italiana, riportante la conformità a tutte le norme indicate nella sezione “Norme di Progetto” delle allegate schede tecniche, strutturata secondo l'all. “A” della norma

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
				Pagina 4 di 6	
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1/2010; oppure, ove prevista (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione “Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto”), certificazione di prodotto rispetto alle specifiche norme indicate nella sezione “Norme di Progetto” di cui alle allegate schede tecniche e tale certificazione dovrà essere rilasciata da Organismo in possesso di regolare accreditamento riconosciuto a livello nazionale/internazionale.

- Dichiarazione riportante l'ubicazione geografica e i riferimenti dello Stabilimento di produzione del prodotto fornito.
- Dichiarazione che, ai sensi dell'art. 137 comma 2 del Nuovo Codice degli Appalti D.Lgs. n.50/2016 che recepisce il regolamento UE n.952/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, 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.
- Autodichiarazione di possesso della Certificazione di alimentarietà in italiano, attestante la conformità alle disposizioni del Decreto Ministeriale n. 174 del 06/04/2004 e ss.mm.ii. per le parti applicabili redatto da Enti o Laboratori accreditati, relativamente al prodotto posto a base di gara (corredato di certificazione “tipo” in fac-simile).
- Scheda tecnica del prodotto fornito dall'aggiudicatario, al fine di consentire ad ABC di valutare l'effettiva corrispondenza rispetto alle specifiche tecniche di cui alle allegate schede ed in cui sia evidenziata la distinta base dei componenti a contatto con l'acqua.
- Documento in cui è descritta la modalità ed il posizionamento della marcatura incisa sui prodotti consegnati.
- Elenco dei referenti del concorrente e dei relativi recapiti per la specifica fornitura.

5.2 Documenti da consegnare durante lo svolgimento delle attività

- Prima dell'attivazione del contratto, il fornitore è tenuto a consegnare un facsimile dei propri certificati basati su controlli non specifici o basati su controlli specifici, secondo la norma UNI EN 10204, che produrrà in seguito ad ogni consegna di materiale, relativamente a quanto espressamente richiesto dall'apposita Scheda Tecnica nella sezione “Documentazione a corredo della fornitura”.
- Prima dell'attivazione del contratto, il fornitore è tenuto a consegnare la certificazione di alimentarietà in italiano relativa al prodotto posto a base di gara, attestante la conformità alle disposizioni del D. M. n.174 del 06/04/2004 e ss.mm.ii. per le parti applicabili, redatta da Enti o Laboratori accreditati, con evidenza delle prove eseguite in base al riferimento legislativo specifico per ogni componente a contatto con l'acqua.
- Ad ogni consegna del materiale, dovrà essere rilasciata un'autodichiarazione aggiornata del produttore di invarianza dei materiali di cui è composto il prodotto e di invarianza della linea di produzione dello stabilimento di provenienza dell'intera fornitura, rispetto a quanto già dichiarato nella certificazione prodotta in fase di attivazione del contratto sull'applicazione del D.M. n.174/2004.
- Per i prodotti fabbricati in paesi extra UE, ad ogni consegna, è necessario fornire il report di prova relativo al lotto di fornitura per i materiali a contatto con acqua secondo il D.M. italiano n.174 del 06/04/2004, redatto da Enti o Laboratori accreditati.
- Ad ogni consegna, il Certificato di provenienza del materiale, qualora, in fase di gara (rif.

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
				CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
				Pagina 5 di 6	
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

paragrafo 5.1) sia stato comunicato l'utilizzo di più stabilimenti di produzione e/o nel caso ci siano alcuni situati al di fuori della Comunità Europea.

- Ad ogni consegna, rapporto di prova tipo 2.2, ovvero certificato di controllo tipo 3.1, (a seconda di quanto previsto nelle schede tecniche allegate – sezione "Documentazione a corredo della fornitura") ai sensi della norma UNI EN 10204. Tale rapporto/certificato dovrà essere in lingua italiana, e relativo alle specifiche norme indicate nella sezione "Norme di Progetto" di cui alla allegata scheda tecnica. Si specifica in proposito che gli oneri relativi alla produzione di tale tipologia di rapporto/certificato restano a carico del fornitore. ABC si riserva di verificare l'idoneità del rapporto di prova/certificato di controllo rilasciata in fase di consegna del materiale.
- Comunicazione di eventuali variazioni, se ammesse, intervenute rispetto a quanto comunicato al punto 5.1.

6. PROVE/CONTROLLI/COLLAUDI

L'ABC Napoli effettua controlli di corrispondenza in accettazione dei materiali.

Vi è l'obbligo da parte dell'Azienda fornitrici di apporre tappi di sicurezza per la protezione igienica di tutti i prodotti consegnati ad ABC Napoli.

Dietro comunicazione di ABC, il fornitore si impegna a sostituire, nei tempi previsti per l'approvvigionamento (rif. ordine/contratto) eventuali prodotti che, a valle di tali controlli di corrispondenza, dovessero risultare non conformi alle presenti specifiche.

Inoltre ABC Napoli si riserva la facoltà di sottoporre o far sottoporre a Prove/Collaudi una parte delle unità di prodotto costituenti il singolo lotto di fornitura/consegna al fine di accertarne la rispondenza delle caratteristiche costruttive a quanto riportato nelle schede tecniche poste a base dell'affidamento. Le Prove/Collaudi, che potranno effettuarsi presso le strutture a tal uopo destinate dall'Azienda costruttrice, o presso idoneo laboratorio di prova, di gradimento di ABC Napoli e munito di attestato di accreditamento ACCREDIA in relazione alle specifiche prove da eseguire, interesseranno un numero di unità di prodotto pari a quello previsto nella Norma UNI ISO 2859-1/2007. Le unità di prodotto da sottoporre a Prove/Collaudi saranno scelte a discrezione dei delegati di ABC Napoli tra quelle costituenti il lotto di fornitura/consegna e gli stessi delegati saranno presenti all'esecuzione delle prove.

In base all'esito delle prove/collaudi, ABC si riserva di poter rifiutare l'intero lotto di consegna.

In particolare, si riporta di seguito la numerosità del campione che potrà essere sottoposto a prova/collauda (in funzione della numerosità del lotto di consegna) e il corrispondente numero massimo di unità Non conformi (a valle delle prove/collaudi) al di sopra del quale l'intero lotto di consegna non sarà accettato.

NUMEROSITA' DEL LOTTO DI CONSEGNA (RIF.TO U.D.M. COME DA ORDINE)	NUMEROSITA' CAMPIONE CHE POTRA' ESSERE SOTTOPOSTO A PROVA/COLLAUDO	N° MAX DI UNITA' NC PER ACCETTABILITA' INTERO LOTTO DI CONSEGNA
da 16 a 25	16	0
da 26 a 50	22	0
da 51 a 90	24	0

		SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO		STATO DOCUMENTO: REV 4 DATA EMISSIONE: MAGGIO/2016	
CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)					
Pagina 6 di 6					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE	
IN/PI	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DT/IN	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI	DG/DT	IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI

da 91 a 150	26	0
da 151 a 280	28	0
da 281 a 500	32	0
da 501 a 1200	50	1
da 1201 a 3200	80	3
da 3201 a 10000	125	5
da 10001 a 35000	200	10

Resta inteso quanto segue:

- ogni unità non conforme trovata durante il collaudo dovrà essere sostituita nei tempi previsti da contratto, nonostante che il lotto sia stato eventualmente accettato;
- un lotto non accettato non può essere ripresentato e dovrà essere sostituito nei tempi previsti da contratto.

Sono a carico dell'Azienda fornitrice, infine, tutti i costi relativi all'esecuzione delle Prove/Controlli/Collaudi, secondo le modalità ed i tempi sopra riportati, comprese le spese di viaggio e soggiorno del personale di ABC Napoli incaricato.

7. NON CONFORMITÀ

L'ABC Napoli, nel caso di riscontro di non conformità rispetto a quanto riportato nelle presenti specifiche tecniche emetterà nei confronti dell'Azienda fornitrice apposita nota formale di contestazione.

Nel caso in cui la scrivente ABC Napoli lo ritenesse opportuno, l'Azienda fornitrice, per i prodotti destinati al contatto con acqua per il consumo umano, è tenuta a dimostrare a quali condizioni di prova sono stati sottoposti i diversi materiali impiegati.


L'Azienda fornitrice è tenuta a comunicare ad ABC Napoli le modalità ed i tempi per la risoluzione della non conformità rilevata, che comunque dovrà essere risolta entro 14 (quattordici) giorni dal ricevimento, da parte dell'Azienda fornitrice stessa, della nota di non conformità suindicata.

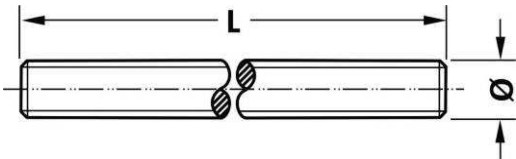

Qualora la NC derivi da esito negativo di prove/controlli/collaudi, la sostituzione del materiale dovrà avvenire entro i tempi fissati da contratto.

L'ABC Napoli si riserva di richiedere idonee azioni correttive per evitare il ripetersi della non conformità.

8. ALLEGATI

- Schede tecniche dei prodotti posti a base di gara.

		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">BARRE FILETTATE (BULLONI) ZINCATO</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA BAFI</p>	
ELABORAZIONE	DT/IN/PI	VERIFICA	DT/IN	APPROVAZIONE	DG/DT	
<p style="text-align: center;">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI</p>						

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME</p> 

DESCRIZIONE

BARRE ZINCATE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTATO

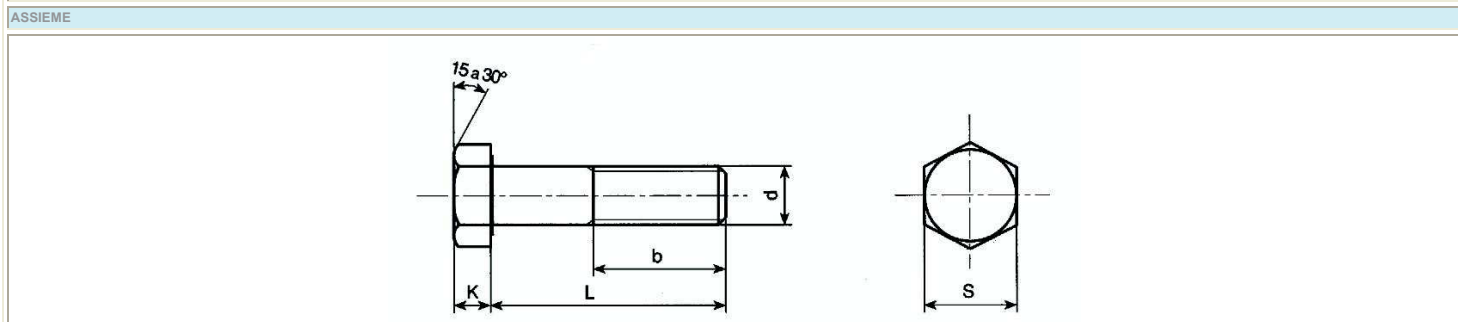
MATERIALI	
MATERIALE	ACCIAIO 8.8 - ACCIAIO 10.9
FILETTATURA METRICA	ISO A PASSO GROSSO GRADO MEDIO 6g
LIMITE ELASTICITA'	640 N/mm2
SUPERFICIE	ZINCATA
CATEGORIA	A

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI											
Ø mm	CLASSE RESISTENZA mm										L mm
M3	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M4	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M5	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M6	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M8	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M10	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M12	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M14	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M16	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M18	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M20	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M22	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M24	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M27	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M30	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M33	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M36	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M39	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M42	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M45	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M48	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 20898-7/1996				
ZINCATURA / ACCIAIO	UNI EN ISO 10684/2005	UNI EN ISO 4042/2003	UNI 3740-12/2004	UNI EN ISO 4017/2014	
VITI IN ACCIAIO	UNI EN ISO 898-1/2013				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p>SCHEDA TECNICA</p> <p>VITI (BULLONI) ZINCATE A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARzialmente FILETTATO</p>	<p>SCHEDA BUAZ PF</p>			
ELABORAZIONE	DT/IN/PI	VERIFICA	DT/IN	APPROVAZIONE	DG/DT
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI					

PARTE I – AREA PROCUREMENT



DESCRIZIONE

VITI ZINCATE A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARzialmente FILETTATO

MATERIALE	ACCIAIO 8.8 (EN 898-1) - ACCIAIO 10.9 (EN 898-1)	SUPERFICIE	ZINCATA
FILETTATURA METRICA	ISO A PASSO GROSSO GRADO MEDIO 6g	CATEGORIA	A
LIMITE ELASTICITA'	640 N/mm2		

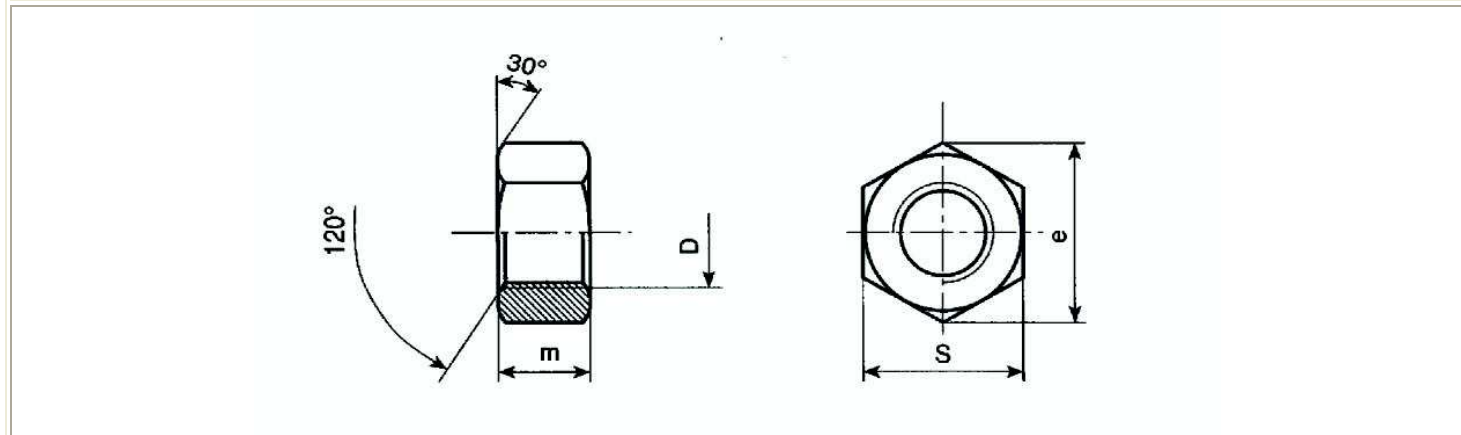
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
d mm	b 125< L<125 mm	b 125< L<200 mm	b 125< L>200 mm	K mm	S mm
M3	12.0	-	-	2.0	5.5
M4	14.0	-	-	2.8	7.0
M5	16.0	-	-	3.5	8.0
M6	18.0	24.0	-	4.0	10.0
M8	22.0	28.0	-	5.3	13.0
M10	26.0	32.0	-	6.4	16.0
M12	30.0	36.0	-	7.5	18.0
M14	34.0	40.0	-	8.8	21.0
M16	38.0	44.0	-	10.0	24.0
M18	42.0	48.0	-	11.5	27.0
M20	46.0	52.0	-	12.5	30.0
M24	54.0	60.0	73.0	15.0	36.0
M27	60.0	66.0	79.0	17.0	41.0
M30	66.0	72.0	85.0	18.7	46.0
M33	-	78.0	91.0	21.0	50.0
M36	-	84.0	97.0	22.5	56.0
M39	-	90.0	103.0	25.0	60.0
M42	-	96.0	109.0	26.0	65.0
M45	-	102.0	115.0	28.0	70.0
M48	-	108.0	121.0	30.0	75.0
M56	-	-	137.0	35.0	85.0
M64	-	-	153.0	40.0	95.0

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN ISO 4014/2011				
ZINCATURA	UNI EN ISO 10684/2005	UNI EN ISO 4042/2003	UNI 3740-12/2004		
VITI IN ACCIAIO	UNI EN ISO 898-1/2013				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA DADO ESAGONALE NORMALE				SCHEDA DAES NL
ELABORAZIONE	DT/IN/PI	VERIFICA	DT/IN	APPROVAZIONE	DG/DT
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

DISEGNO TECNICO



DESCRIZIONE

DADI ESAGONALI NORMALI

MATERIALI

MATERIALE	ACCIAIO TIPO 8	SUPERFICIE	COME DA LAVORAZIONE
FILETTATURA METRICA	ISO GRADO MEDIO 6H	CATEGORIA	A (PER FILETTATURE <= A M16)
DUREZZA MINIMA	89 HRB	CATEGORIA	B (PER FILETTATURE > A M16)

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI INDICATIVE

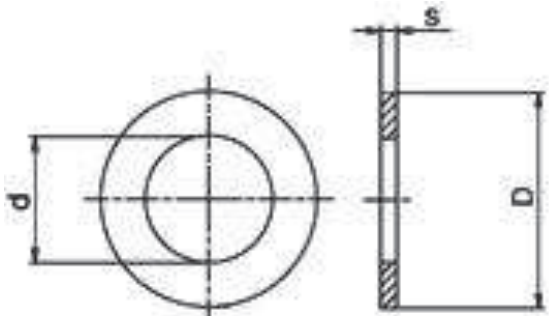

D mm	PASSO GROSSO mm	PASSO FINE mm	e minimo mm	s		M	
				nominale	scostamento	nominale	scostamento
M3	0.50	-	6.08	5.50	h 12	2.40	h 14
M4	0.70	-	7.74	7.00		3.20	
M5	0.80	-	8.87	8.00		4.00	
M6	1.00	-	11.05	10.00	h 13	5.00	
M8	1.25	1.00	14.39	13.00		6.50	
M10	1.50	1.25	18.90	17.00		8.00	
M12	1.75	1.25	21.10	19.00		10.00	
M14	2.00	1.50	24.49	22.00		11.00	h 15
M16	2.00	1.50	26.75	24.00		13.00	
M18	2.50	1.50	30.14	27.00		15.00	
M20	2.50	1.50	33.53	30.00	h 14	16.00	h 16
M24	3.00	2.00	39.98	36.00		19.00	
M27	3.00	2.00	45.63	41.00		22.00	
M30	3.50	2.00	51.28	46.00		24.00	
M33	3.50	2.00	55.80	50.00		26.00	
M36	4.00	3.00	61.31	55.00		29.00	
M39	4.00	3.00	66.96	60.00		31.00	
M42	4.50	3.00	72.61	65.00		34.00	
M45	4.50	3.00	78.26	70.00		36.00	
M48	5.00	3.00	83.91	75.00		38.00	
M56	5.50	4.00	95.07	85.00		45.00	

NORME DI RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN ISO 4032/2013	UNI EN 898-2/2012			
DADI IN ACCIAIO	UNI EN 898-2/2012				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">RONDELLE PIANE IN ACCIAIO ZINCATO</p>			<p align="right">SCHEDA ROAZ</p>	
ELABORAZIONE	DT/IN/PI	VERIFICA	DT/IN	APPROVAZIONE	DG/DT	
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DT/IN/PI</p>						

PARTE I – AREA PROCUREMENT

<p>DESEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME</p> 
--	--

DESCRIZIONE

RONDELLE PIANE IN ACCIAIO ZINCATO

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	ACCIAIO	■	RIVESTIMENTO	ZINCATO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI INDICATIVE			
VITI (BULLONI)	d mm	D mm	S mm
M3	3.2	7.0	0.5
M4	4.3	9.0	0.8
M5	5.3	10.0	1.0
M6	6.4	12.5	1.6
M8	8.4	17.0	1.6
M10	10.5	21.0	2.0
M12	13.0	24.0	2.5
M14	15.0	28.0	2.5
M16	17.0	30.0	3.0
M18	19.0	34.0	3.0
M20	21.0	37.0	3.0
M24	25.0	44.0	4.0
M27	28.0	50.0	4.0
M30	31.0	56.0	4.0
M33	34.0	60.0	5.0
M36	37.0	66.0	5.0
M39	40.0	72.0	6.0
M42	43.0	78.0	7.0
M45	46.0	85.0	7.0
M48	50.0	92.0	8.0
M56	58.0	105.0	9.0
M64	66.0	115.0	9.0

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 14399-1/2015	UNI EN 14399-5/2015	ISO 7089/2000		
ZINCATURA	UNI EN ISO 4042/2003				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				