

il richiedente
"P.T.C. PORTO TURISTICO DI CAPRI S.p.a."



CONCESSIONE DEMANIALE MARITTIMA N. 96/11
integrata e modificata dalla cdm 17/13 e dalla cdm 51/13



**MANUTENZIONE PONTILE DI COLLEGAMENTO IMBARCO/SBARCO COLLOCATO
PRESSO IL MOLO PENNELLO
PORTO TURISTICO DI CAPRI - MARINA GRANDE**

Elaborato:

Capitolato d'Appalto

Collaboratori:

Data: gen 17

Tav.:

Cod.:

Sc.:

Rev.: 00

**Il responsabile del
Committente:**

Il Tecnico.

Ing. Giuseppe De Angelis



Committente:




MA

NUTENZIONE DEL PONTILE



CAPITOLATO TECNICO

Il Tecnico <i>Dott. Ing. Giuseppe De Angelis</i>		Firma 	
Cod. Documento 17_20-MP_CT	Revisione: 0	N° pagine: 11	Data emissione: 09.01.2018

Sommario

Art. 1. OGGETTO DELL'APPALTO	3
Art. 2. AMMONTARE DELL'APPALTO	3
Art. 3. FORMA E PRINCIPALI DIMENSIONI DELL'OPERA OGGETTO DELL'APPALTO.....	4
Art. 4. PARTICOLARI CONDIZIONI DI AFFIDAMENTO - CRONOPROGRAMMA	4
Art. 5. DESCRIZIONE DELLE OPERE DA ESEGUIRE	4
Art. 6. DESIGNAZIONE TECNICA DELLE OPERE OGGETTO DELL'APPALTO.....	5
ART. 7. DOCUMENTI CHE FANNO PARTE DEL CONTRATTO	5
ART. 8. DISPONIBILITA' DELL'AREA DI INTERVENTO.....	5
ART. 9. DISPOSIZIONI PARTICOLARI RIGUARDANTI L'APPALTO	5
ART. 10. DOCUMENTAZIONE PROPEDEUTICA PER LA CONSEGNA DEI LAVORI	5
ART. 11. PROGRAMMA ESECUTIVO DEI LAVORI DELL'APPALTATORE	6
ART. 12. VALUTAZIONE DEI LAVORI A CORPO.....	7
Art. 13. MODALITA' DI ESECUZIONE DEI LAVORI.....	7
Art. 14. ELENCO PREZZI CONTRATTUALE	11
Art. 15. ELENCHI PREZZI DI RIFERIMENTO.....	11

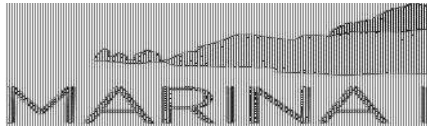
ART. 1. OGGETTO DELL'APPALTO

L'appalto consiste nella manutenzione del pontile a servizio del Porto Turistico di Capri nei pressi del molo Pennello lato Darsena..

ART. 2. QUADRO ECONOMICO AMMONTARE DELL'APPALTO

L'importo dell'appalto è 92.915,17€

L'importo dei lavori a corpo è stato stimato includendo un incremento di prezzo dovuto alle particolari caratteristiche dell'Isola di Capri e al particolare luogo di esecuzione che prevede parte delle lavorazioni in acqua.



Comune di Capri
Provincia di Napoli

QUADRO ECONOMICO

OGGETTO: Manutenzione pontile di collegamento con punto di imbarco/sbarco presso molo Pennello

COMM: Porto Turistico di Capri S.p.a.

A		LAVORI		
A1	Importo a corpo dei lavori (oggetto di ribasso)		€	89.753,76
A2	Oneri di Sicurezza intrinseci		€	1.424,37
A3	Oneri per l'attuazione dei Piani di Sicurezza		€	1.737,04
		Totale A	€	<u>92.915,17</u>
B		SOMMA A DISPOSIZIONE DELLA STAZIONE APPALTANTE		
B1	Imprevisti (circa 7%)		€	6.500,00
		Totale	€	6.500,00
B2	Spese generali		€	500,00
		Totale	€	500,00
B4	IVA sui lavori (voci A al 22%)		€	20.441,34
B5	IVA sui lavori in economia, forniture, imprevisti, allacciamenti (voci B1 al 22%)		€	1.430,00
		Totale	€	<u>21.871,34</u>
		Totale B	€	<u>28.871,34</u>
		TOTALE	€	<u>121.786,51</u>

ART. 3. FORMA E PRINCIPALI DIMENSIONI DELL'OPERA OGGETTO DELL'APPALTO

L'opera in oggetto è utilizzata per consentire lo sbarco dei visitatori che giungono a Capri. La struttura è composta da un primo tratto adibita allo sbarco, posizionata all'estremità del molo Pennello, e da successivi tre tratti di lunghezza complessiva di circa 90 metri per il collegamento del pontile al PTC.

Il pontile in esame presenta una struttura portante realizzata con tubi e giunti, con elementi verticali infissi nella scogliera sottostante ed elementi orizzontali sui quali vengono fissati travetti in legno e su questi pannelli in legno e grigliati metallici che costituiscono il piano di calpestio vero e proprio. La parte terminale è stata oggetto di manutenzione nel maggio/giugno 2017, la parte restante del pontile, oggetto dei presenti lavori, nel corso degli anni è stato oggetto di alcuni interventi di manutenzione, con sostituzione di alcuni tubolari, nonché integrazione ed infittimento mediante l'installazione di ulteriori tubolari in acciaio zincato, sia orizzontali che verticali, collocati in punti particolarmente sollecitati del manufatto.

ART. 4. PARTICOLARI CONDIZIONI DI AFFIDAMENTO - CRONOPROGRAMMA

Le lavorazioni dovranno avere fine entro il mese di Maggio onde consentire la fruibilità del pontile per la stagione estiva.

Le fasi di lavorazione sono:

- Cantierizzazione;
- Rimozione del tavolato/grigliato pedonabile;
- Posa in opera dei della struttura con relativi ancoraggi ed eventuale rimozione di parti ammalorate o in eccesso;
- Risistemazione del tavolato/grigliato pedonabile;

ART. 5. DESCRIZIONE DELLE OPERE DA ESEGUIRE

I lavori in oggetto consistono nella fornitura e posa in opera di circa 11000 kg di profili metallici zincati a caldo, in sostituzione od integrazione dell'attuale struttura del pontile di collegamento di lunghezza di 100 m circa e larghezza pari a 2 m, nei punti e secondo le modalità individuate previo sopralluogo congiunto con la direzione lavori. L'intento dell'intervento è quello di garantire la fruibilità della struttura in piena sicurezza, apportando delle integrazioni tali da evitare continui e costosi interventi di manutenzione che attualmente devono tenersi con cadenza annuale.

Per eseguire le lavorazioni di manutenzione è necessario intervenire sia da terra che da mare. A tal fine risulta necessario che la ditta esecutrice disponga di operatori OTS abilitati. L'area d'intervento andrà opportunamente recintata ed interdetto l'accesso al pontile in oggetto. Durante le lavorazioni si dovrà segnalare la presenza degli operatori alle imbarcazioni in transito.

ART. 6. DESIGNAZIONE TECNICA DELLE OPERE OGGETTO DELL'APPALTO

Il contratto ha per oggetto l'esecuzione dei lavori di manutenzione straordinaria del pontile di imbarco/sbarco. Gli elaborati tecnici prodotti sono:

- Relazione Tecnica;
- Schema della carpenteria metallica da realizzare;
- PSC;
- Cronoprogramma;
- Piano di Manutenzione;
- Capitolato tecnico (il presente documento).

ART. 7. DOCUMENTI CHE FANNO PARTE DEL CONTRATTO

Fanno parte integrante e sostanziale del contratto d'appalto, ancorché non materialmente allegati:

- a) il capitolato generale d'appalto approvato con D.M. 19 aprile 2000, n. 145;
- b) il presente capitolato speciale d'appalto;

Non fanno parte del contratto e sono estranei ai rapporti negoziali:

- a) i computi metrici relativi alla progettazione forniti dall'Amministrazione;

ART. 8. DISPONIBILITA' DELL'AREA DI INTERVENTO

Le aree di intervento è per la gran parte ubicata sul pontile e sulla scogliera. Le aree in prossimità degli sbarchi saranno esclusi dal utilizzo dei fruitori del porto ed in particolare sarà impedito l'accesso al pontile. Durante le lavorazioni le aree di cantiere dovranno essere recintate.

ART. 9. DISPOSIZIONI PARTICOLARI RIGUARDANTI L'APPALTO

La partecipazione all'indagine conoscitiva equivale a dichiarazione di perfetta conoscenza e incondizionata accettazione della legge, dei regolamenti e di tutte le norme vigenti in materia di lavori pubblici, nonché alla completa accettazione di tutte le norme che regolano il presente appalto, e del progetto per quanto attiene alla sua perfetta esecuzione.

Esperita la gara, l'Amministrazione appaltante provvederà all'aggiudicazione dell'appalto e, previa sottoscrizione del verbale di cui all'art. 106, comma 3, del D.P.R. 207/2010, alla stipula del contratto.

ART. 10. DOCUMENTAZIONE PROPEDEUTICA PER LA CONSEGNA DEI LAVORI

All'atto della consegna dei lavori l'appaltatore dovrà aver già consegnato alla stazione appaltante la documentazione relativa ai piani di sicurezza previsti dall'art. 131 del D.lgs. 12 aprile 2006 n. 163.

L'appaltatore deve trasmettere alla Stazione appaltante, prima dell'inizio dei lavori, la documentazione di avvenuta denuncia di inizio lavori effettuata agli enti previdenziali, assicurativi ed antinfortunistici, la Cassa Edile nonché quant'altro richiesto dalla Direzione dei Lavori o dal Responsabile del Procedimento in ordine alla normativa vigente ed agli obblighi di cui al presente capitolato speciale;

Prima della consegna dei lavori, la Direzione Lavori trasmetterà all'appaltatore i documenti contabili affinché lo stesso provveda, a propria cura e spese, alla relativa bollatura presso gli uffici del registro ai sensi dell'art. 2215 del codice civile.

ART. 11. PROGRAMMA ESECUTIVO DEI LAVORI DELL'APPALTATORE

Entro 15 giorni dalla data del verbale di consegna, e comunque prima dell'inizio effettivo dei lavori, l'appaltatore predispone e consegna alla direzione lavori un proprio programma esecutivo dei lavori, elaborato in relazione alle proprie tecnologie, alle proprie scelte imprenditoriali e alla propria organizzazione lavorativa; tale programma deve riportare per ogni lavorazione, le previsioni circa il periodo di esecuzione nonché l'ammontare presunto, parziale e progressivo, dell'avanzamento dei lavori alle date contrattualmente stabilite per la liquidazione dei certificati di pagamento deve essere coerente con i tempi contrattuali di ultimazione e deve essere approvato dalla direzione lavori, mediante apposizione di un visto, entro cinque giorni dal ricevimento. Trascorso il predetto termine senza che la direzione lavori si sia pronunciata il programma esecutivo dei lavori si intende accettato, fatte salve palesi illogicità o indicazioni erronee palesemente incompatibili con il rispetto dei termini di ultimazione.

Il programma esecutivo dei lavori dell'appaltatore può essere modificato o integrato dalla Stazione appaltante, mediante ordine di servizio, ogni volta che sia necessario alla miglior esecuzione dei lavori e in particolare:

- A) per il coordinamento con le prestazioni o le forniture di imprese o altre ditte estranee al contratto;
- B) per l'intervento o il mancato intervento di società concessionarie di pubblici servizi le cui reti siano coinvolte in qualunque modo con l'andamento dei lavori, purché non imputabile ad inadempimenti o ritardi della Stazione committente;
- C) per l'intervento o il coordinamento con autorità, enti o altri soggetti diversi dalla Stazione appaltante, che abbiano giurisdizione, competenze o responsabilità di tutela sugli immobili, i siti e le aree comunque interessate dal cantiere; a tal fine non sono considerati soggetti diversi le società o aziende controllate o partecipate dalla Stazione appaltante o soggetti titolari di diritti reali sui beni in qualunque modo interessati dai lavori intendendosi, in questi casi, ricondotta la fattispecie alla responsabilità gestionale della Stazione appaltante;
- D) per la necessità o l'opportunità di eseguire prove sui campioni, prove di carico e di tenuta e funzionamento degli impianti, nonché collaudi parziali o specifici;
- E) qualora sia richiesto dal coordinatore per la sicurezza e la salute nel cantiere, in ottemperanza all'art. 92 del D.lgs. 9 aprile 2008 n. 81. In ogni caso il programma esecutivo dei lavori deve essere coerente con il piano di sicurezza e di coordinamento del cantiere, eventualmente integrato ed aggiornato.

Qualora l'appaltatore non abbia ottemperato a quanto sopra entro 10 giorni dalla richiesta scritta della Direzione lavori, sarà applicata la stessa penale giornaliera prevista dallo schema di contratto per il ritardo sull'ultimazione dei lavori.

ART. 12. VALUTAZIONE DEI LAVORI A CORPO

La valutazione dei lavori a corpo sarà effettuata, ai sensi del Titolo IX – Contabilità dei lavori del D.P.R. 207/2010, sulla base delle aliquote percentuali di cui all'art. 43, comma 6, del suddetto D.P.R. riportate nel precedente art. 2 ed applicate all'importo contrattuale.

ART. 13. MODALITA' DI ESECUZIONE DEI LAVORI

MISURE E POSIZIONAMENTO

Le opere in oggetto riguardano la manutenzione straordinaria del pontile pertanto le dimensioni e la posizione occupata dall'attuale pontile non potrà subire modifiche. All'atto della consegna dei lavori si valuteranno in contraddittorio con l'impresa le effettive misure dell'opera e la loro relativa collocazione con riferimento a punti fissi posti nelle prossimità.

DEMOLIZIONI E RIMOZIONI

La rimozione delle strutture in metallo deve essere effettuata tagliando i paletti metalli mediante appositi attrezzi (mola a disco o altro) evitando la formazione di spuntoni.

Le demolizioni dovranno limitarsi alle parti necessarie indicate dalla direzione lavori. Quando venissero rimosse altre parti od oltrepassati i limiti fissati, saranno pure a cura e spese dell'Appaltatore senza ricompensa alcuna, ricostruite e rimesse in ripristino le parti indebitamente demolite.

Tutti i materiali riutilizzabili, a giudizio insindacabile della Direzione dei lavori, devono essere opportunamente, puliti, trasportati ed ordinati nei luoghi di deposito che verranno indicati dalla Direzione stessa, usando le cautele per non danneggiarli. I materiali di scarto provenienti dalle demolizioni e rimozioni devono sempre dall'Appaltatore essere trasportati fuori dal cantiere nei punti indicati od rifiuto alle pubbliche discariche.

In mancanza di precise indicazioni i materiali rimossi rimarranno di proprietà della stazione appaltante che provvederà a sue cure e spese al trasporto e conferimento in discarico oppure al loro riutilizzo.

REALIZZAZIONE DEGLI ANCORAGGI

La struttura in metallo sarà ancorata agli scogli della mantellata mediante ancoraggi realizzati con barre infisse nell'elemento lapideo.

Sarà cura della ditta appaltatrice effettuare i rilievi e valutare insieme alla direzione lavori la posizione ottimale nel quale ricavare i fori per l'infissione delle barre.

Le dimensioni del foro saranno pari a due volte il diametro della barra da inserire salvo diversa indicazione delle schede tecniche dei prodotti da utilizzare. La profondità minima del foro sarà quella indicata dal progetto o dal produttore; il foro dovrà essere verticale ed accuratamente pulito prima dell'introduzione della barra.

Ancoraggio mediante resina epossidica bicomponente ad iniezione ad elevate prestazioni specifica per ambiente marino:

Resistenza a compressione ≥ 100 N/mm² (DIN EN 196-1)

Resistenza a trazione 18 N/mm² (ISO 527)

Resistenza a flessione ≥ 40 N/mm² (DIN EN 196-1)

Allungamento rottura 1,21% (ISO 527)

Modulo elastico 3.6 GPa (ISO 527)

La superficie di imposta del piatto di fondazione deve essere preventivamente livellata per il corretto posizionamento della struttura in elevazione ed al fine di evitare di insorgere di sforzi di tensione imprevisti. Le superfici verranno regolarizzate tramite l'utilizzo di malta idraulica ad alta resistenza di classe di esposizione XS1 e classe di resistenza minima C32/40.

Caratteristiche delle barre filettate: Classe 8.8, diametro 16mm, lunghezza minima 20 volte il diametro. Trattamento di zincatura in superficie.

OPERE IN METALLO

Gli acciai laminati saranno di classe S275.

Nelle opere in ferro, questo deve essere lavorato diligentemente, con maestria e regolarità di forme e precisione, con le dimensioni che fornirà la D.L. e con particolare attenzione nelle saldature e bullonature. I fori saranno tutti eseguiti col trapano, le chiodature, ribattiture, ecc. dovranno essere perfette senza sbavature; i tagli essere limitati. Dovranno corrispondere alle prescrizioni della Legge 05.11.1971, n.1086, D.M. 09.01.1999, D.M. 16.01.1996 e DM 14.01.2008.

Saranno rigorosamente rifiutati tutti quei pezzi che presentino il più leggero indizio di imperfezione.

Ogni pezzo od opera in ferro dovrà essere fornita a piè d'opera zincato a caldo e verniciato secondo le modalità descritte in seguito.

Per ogni opera in ferro, a richiesta della Direzione dei lavori, l'Appaltatore avrà l'obbligo di presentare per la preventiva approvazione da parte della D.L. il relativo modello.

L'Appaltatore sarà in ogni caso obbligato a controllare gli ordinativi ed a rilevare sul posto le misure esatte delle diverse opere in ferro, essendo responsabile degli inconvenienti che potessero verificarsi per omissione di tale controllo.

La struttura di appoggio deve essere realizzata secondo il progetto allegato ed in particolare deve essere realizzata avendo cura di evitare la presenza di elementi estradossati rispetto al piano di appoggio o la formazione di giunti di dimensioni tali da arrecare pericolo ad un fruitore con scarsa mobilità.

In particolare si prescrive:

Tutti i prodotti metallici dovranno essere qualificati ed opportunamente marcati; le forniture dovranno essere accompagnate dalle certificazioni previste.

I profili e bulloni impiegati dovranno essere in perfette condizioni, esenti da difetti o ruggine, previste dalla NTC par. 11.3.4.2 e conformi alle rispettive norme tra cui la UNI EN 10279 e UNI 5398

Con le relative voci è compreso e compensato l'onere per le lavorazioni di officina e di cantiere, il montaggio (compresi tutti gli oneri diretti ed accessori per trasporto e montaggio), la formazione di pezzi speciali, fori, zanche, piastre, pezzi speciali anche se non previsti dai disegni, a semplice richiesta della D.L.

E' altresì compreso l'onere per le bullonature, le saldature, la messa in opera di bulloni ad espansione, secondo le specifiche di seguito dettagliate.

L'Appaltatore dovrà, a sue spese, eseguire un preciso rilievo del costruito e dell'esistente prima delle lavorazioni in officina; i disegni d'officina dovranno essere sottoposti alla D.L. per approvazione.

L'Appaltatore dovrà redigere un "Piano di Montaggio" contenente le modalità ed i tempi previsti per il montaggio delle strutture; tale piano dovrà essere sottoposto ed approvato dalla D.L.

L'appaltatore dovrà, a sua cura, verificare la praticabilità degli accessi al cantiere da parte di autogrù e mezzi di trasporto.

La composizione chimica dovrà essere contenuta entro i limiti raccomandati da UNI 5132.

Saranno rifiutati quei pezzi che presentino imperfezioni sia nell'esecuzione che nel materiale.

L'Appaltatore sarà in ogni caso obbligato a controllare gli ordinativi ed a rilevare sul posto le misure esatte delle diverse opere in ferro, essendo egli responsabile per gli inconvenienti che potessero verificarsi per l'omissione di tale controllo.

Le ringhiere saranno costruite a perfetta regola d'arte secondo i tipi che verranno indicati all'atto esecutivo. Essi dovranno presentare tutti i regoli ben dritti, spianati in perfetta composizione. I tagli delle connessioni per i ferri incrociati mezzo a mezzo dovranno essere alla massima precisione ed esattezza, ed il vuoto di uno dovrà esattamente corrispondere al piano dell'altro, senza la minima ineguaglianza e discontinuità.

NORME PARTICOLARI – OPERE IN FERRO

- a) **SALDATURE:** Dovranno essere impiegati i materiali e i procedimenti previsti dalla NTC al paragrafo 11.3.4.5 e dalla UNI CNR 10011/88 - paragrafo 2.5.1. Gli elettrodi saranno di tipo omologato secondo UNI 5132. I giunti saranno (salvo diversa ed esplicita indicazione sugli elaborati) tutti di 1a classe. Tipologia e quantità dei controlli non distruttivi sulle saldature saranno decisi dalla D.L., con onere a carico dell'Appaltatore. La preparazione dei pezzi, ove richiesta, sarà conforme alle norme vigenti.
- b) **UNIONI BULLONATE:** I bulloni, in mancanza di precisa indicazione progettuale, saranno di classe 8.8 o 10.9 secondo indicazioni progettuali; i dadi di classe 6S; viti e dadi saranno conformi ad UNI 3740 ed alle norme CNR UNI 10011. Saranno zincati galvanicamente, con spessore minimo di rivestimento di 5 micron; saranno completi di rondella e, quando richiesto, di controdado.
- c) **PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI:** E' sempre compresa la zincatura a caldo, l'accurata sgrassatura delle superfici mediante fosfatazione, l'esecuzione di fori anticondensa nei tubolari, l'accurata molatura delle saldature; il tutto sia in officina che in cantiere. La verniciatura dovrà essere data in officina, prima del trasporto in cantiere; ad avvenuta esecuzione del montaggio e delle operazioni di saldatura, la zincatura e la verniciatura dovranno immediatamente essere ripresa nei punti danneggiati dalla operazione di assemblaggio.
- d) **MONTAGGIO:** Le operazioni di trasporto e montaggio degli elementi metallici dovranno avvenire nel rispetto delle normative vigenti, con particolare riguardo alla sicurezza dei lavoratori. Tempi e modalità di montaggio saranno sottoposti alla D.L. per la relativa approvazione. I collegamenti di tipo saldato, da eseguirsi in cantiere o in officina, avverranno a cura di saldatore dotato di abilitazione (patentino) ai sensi

delle vigenti normative. Giunzioni di tipo alternativo a quelle previste, proposte dall'Appaltatore potranno essere autorizzate dalla D.L. a condizione che esse non diano luogo ad aumenti di peso delle strutture o, comunque, a compensi aggiuntivi.

- e) TIRAFONDI: Gli ancoraggi saranno realizzati con la predisposizione di quattro tirafondi infissi nella roccia per una profondità pari ad almeno 20 volte il diametro della barra. Le barre saranno in acciaio zincato di classe 8.8. Il fissaggio avverrà tramite iniezione di malte cementizie o di resine epossidiche. La resistenza, oltre che attraverso certificazioni e collaudi del fornitore, potrà, a discrezione della D.L. essere verificata in opera, a campione, con apposito estrattore; l'onere delle prove resta a carico dell'Appaltatore.

La profondità minima del foro sarà quella indicata dal progetto o dal produttore; il foro dovrà essere perpendicolare alla superficie ed accuratamente pulito prima dell'introduzione del tassello.

La coppia di serraggio sarà quella prevista dal produttore.

Sono compresi e compensati tutti gli oneri per dare il lavoro finito a perfetta regola d'arte.

ZINCATURA A CALDO

Qualunque manufatto metallico oggetto del presente capitolato dovrà essere soggetto al processo di zincatura a caldo secondo il seguente ciclo di lavorazione nel rispetto delle norme EN ISO 1461/99 e CEI 7-6:

sgrassaggio: per l'eliminazione di eventuali tracce di grasso, vernici e scorie di saldatura che i pezzi possono portarsi dietro dalle precedenti lavorazioni.

decapaggio e lavaggio: mediante acido cloridrico per eliminare le tracce di ossidi di ferro.

flussaggio: i manufatti di ferro vengono immersi nella vasca di flussaggio costituita da sale doppio di zinco e ammonio ($ZnCl_2 \cdot NH_4Cl_2 \cdot H_2O$) per eliminare ogni impurità presente sul ferro ed evitare che lo zinco sottostante si ossidi.

essiccazione e preriscaldamento: in locali idonei a circa 100 °C per eliminare qualsiasi traccia di liquido dai pezzi

immersione nello zinco fuso: in apposite vasche con zinco fuso, puro al 99,995 % (norma UNI EN ISO 1179) a circa 450°C per un idoneo tempo di immersione.

raffreddamento e finitura

Secondo la norma EN ISO 1461/99 a lavorazione ultimata lo strato di zincatura non dovrà essere inferiore allo spessore minimo rapportato alla sezione del manufatto secondo la seguente tabella:

Spessore dell'acciaio (mm)	Minimo spessore locale del rivestimento (micron)	Minimo spessore medio del rivestimento (micron)
$s > 6$	70	85
$3 < s < 6$	55	70
$1,5 < s < 3$	45	55
$S < 1,5$	35	45
Fusioni ≥ 6	70	80
Fusioni < 6	60	70

ART. 14. ELENCO PREZZI CONTRATTUALE

L'elenco prezzi contrattuale sarà determinato in base all'offerta formulata dalla ditta esecutrice.

ART. 15. ELENCHI PREZZI DI RIFERIMENTO

Prezziario Regione Campania LL. PP. 2016.

Capri, lì 09.01.2018

Il Tecnico
ing. Giuseppe De Angelis

