



MINISTERO DELLA DIFESA
DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI

SPECIFICHE TECNICHE PER LA	Registrazione n° 292/U.I./VIVERI
FORNITURA DI: LATTE CONCENTRATO ZUCCHERATO	Dispaccio n°1/1/4225/COM del 13/11/2000

Le presenti Specifiche Tecniche abrogano e sostituiscono le S.T. n. 163/INT. di registrazione, diramate con foglio n. 1/1/10466 del 10.12.1984.

CAPO I – REQUISITI DEL PRODOTTO.

- 1.1. Deve essere ottenuto da latte di vacca intero, aggiungendovi saccarosio e, quindi, concentrando sotto vuoto sino ad un terzo circa del suo volume. Il prodotto deve essere in possesso della prevista bollatura sanitaria (vedasi il successivo punto 2.2.).
- 1.2. Deve avere consistenza vischiosa, aspetto cremoso, omogeneo, sapore molto dolce, odore gradevole e senza gusto di cotto e sapore caseoso, colore bianco avorio o paglierino.
- 1.3. Deve presentarsi in perfetto stato di conservazione, senza difetti quali imbrunimento, separazioni di grasso, sapore e odore metallico, sensazione di sabbia.
- 1.4. Diluito con acqua, nella proporzione di 1:3 (in peso), deve dare un liquido di aspetto simile al latte naturale, senza separare né grumi di coagulo né gocce di grasso. Il prodotto non deve presentare cristalli di saccarosio o di lattosio visibili ad occhio nudo o rilevabili al tatto.
- 1.5. Non deve contenere sostanze estranee alla naturale composizione del latte, all'infuori della quantità ammessa di saccarosio.
E' consentito nella lavorazione l'impiego di lattosio in quantità non superiore al 10% del lattosio aggiunto.
E' consentito altresì l'impiego degli additivi autorizzati ai sensi dell'art. 22 della legge 30 aprile 1962, n.283 e successive modifiche.
- 1.6. Si prescrivono i seguenti dati analitici:

❖ residuo secco totale	non meno del 74%;
❖ estratto secco totale proveniente dal latte	non meno del 31%;
❖ ceneri	non più del 3%;
❖ grasso	non meno del 9%;
❖ saccarosio	43% - 44%;
❖ tenore in lattati, per 100 gr. di estratto secco magro proveniente dal latte	non più di 300 mg..

E' consentito che la percentuale di saccarosio sia inferiore al richiesto, fino ad un minimo del 42%, purchè il residuo secco totale non sia inferiore al prescritto.

- 1.7. All'esame batteriologico deve risultare sterile da germi patogeni e la carica batterica residua nonché la colimetria devono rientrare, all'esame del prodotto riportato al volume normale, nei seguenti limiti:

- ❖ carica batterica banale non superiore a 20.000 germi per ml.;
- ❖ coliformi assenti in 1 ml..

L'accertamento dei requisiti di cui sopra verrà effettuato mediante i comuni metodi microbiologici di laboratorio.

CAPO II – DETERMINAZIONI ANALITICHE.

- 2.1 Le determinazioni analitiche saranno eseguite secondo i "metodi ufficiali di analisi per il controllo dei tipi di latte destinato all'alimentazione umana" di cui al Decreto del Ministro della Sanità del 23 agosto 1982 (Suppl. Ord. alla G.U. n. 293 del 23 ottobre 1982 e successive modifiche).

Per le determinazioni ivi non contemplate si farà ricorso ai metodi descritti nel manuale "Official Methods of Analysis of the Association of Official Analytical Chemists - 13^a edizione 1980 -, o, in carenza, ai metodi in uso presso l'Istituto Superiore di Sanità in Roma ed i Laboratori Provinciali di Igiene e Profilassi.

- 2.2. L'Amministrazione si riserva peraltro la facoltà di eseguire, o far eseguire, tutte le prove, le analisi ed i saggi che riterrà opportuni, al fine di verificare la qualità della fornitura ed il rispetto delle disposizioni legislative compreso il D.P.R. 14.01.1997 n. 54 in attuazione delle Direttive CEE 92/46 e 92/47 e successive modifiche.

CAPO III – CONDIZIONAMENTO.

- 3.1. Il prodotto deve essere consegnato in scatole di banda stagnata, da allestirsi nei formati da gr. 1.000, 2.000, 5.000 (quantità nette), o in tubetti di alluminio da gr.175 (quantità netta).
- 3.2. In sede di collaudo verrà verificata la rispondenza fra la quantità netta indicata sulla scatola, o tubetto, ed il contenuto effettivo. L'eventuale eccedenza del contenuto effettivo rispetto alla quantità netta indicata non verrà presa in considerazione ai fini del pagamento.
- 3.3. La composizione, omogenea o percentuale, dei lotti, nei precitati formati, sarà di volta in volta indicata dall'Ente appaltante.
- 3.4. Le scatole devono essere allestite in tre pezzi: corpo, fondo e coperchio, impiegando banda stagnata elettrolitica di scelta standard, brillante, di tipo non inferiore alla D 11,2/2,8 (maggior quantitativo di stagno sulle superfici interne) se a stagnatura differenziata. Per le caratteristiche della banda stagnata e per i metodi di prova si fa riferimento a quanto previsto dalla EN 10203.

La linea di giunzione del corpo deve essere ottenuta mediante aggraffatura dei lembi longitudinali e successiva saldatura esterna. E' ammessa la giunzione ottenuta mediante saldatura esterna dei lembi, semplicemente sovrapposti; è ammessa anche la giunzione ottenuta mediante saldatura elettrica dei lembi, adeguatamente protetta su entrambe le facce con idonea pellicola di vernice.

Il fondo ed il coperchio devono essere aggraffati al corpo previa inserzione di mastice od altro materiale rispondente.

Le scatole, comunque, devono essere confezionate a regola d'arte e realizzare una completa ermeticità.

Devono risultare adeguatamente robuste, ben pulite, senza bombature, ammaccature, lesioni o tracce di ruggine.

Inoltre devono essere conformi alle vigenti leggi sanitarie per quanto riguarda la verniciatura, lo stagno di copertura della latta, la lega stagno – piombo impiegata per la saldatura, il materiale da inserire tra corpo e fondelli, e per ogni altro particolare inerente alla lavorazione delle scatole stesse e del prodotto in esse contenuto.

La rispondenza dei contenitori a quanto previsto dalle vigenti norme sanitarie dovrà essere comprovata dalla esibizione, da parte della ditta fornitrice, della dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore, di cui al D.M. 21.03.1973 sulla disciplina igienica degli imballaggi e successive modificazioni.

3.5. I tubetti di alluminio devono essere esternamente protetti mediante litografatura, o verniciatura con vernice idonea, e presentare – nella parte superiore . un'apertura a vite, chiusa con tappo di resina. Il tubetto deve essere ermeticamente chiuso, ed immesso in idoneo astuccio di cartoncino pressato. L'accertamento della materia prima del tubetto sarà effettuato con le ordinarie metodiche di Laboratorio.

3.6. Sul corpo della scatola devono essere riportate, impresse a rilievo o litografate in modo indelebile, oppure stampate su etichetta saldamente applicata, le seguenti indicazioni:

- ❖ denominazione e sede della ditta fornitrice;
- ❖ denominazione del contenuto ("latte concentrato zuccherato" o "latte intero concentrato zuccherato");
- ❖ quantità netta;
- ❖ anno e mese di fabbricazione;
- ❖ numero e data del contratto;
- ❖ numero di codificazione NATO (se richiesto espressamente dall'Amministrazione appaltante);
- ❖ ogni altra indicazione prescritta dalle norme vigenti.

Sul fondello superiore delle scatole deve essere impressa la seguente dicitura:

- ❖ "FORZE ARMATE" (o "FF.AA.").

3.7. Sui tubetti e sull'astuccio di cartoncino devono figurare tutte le indicazioni di cui al precedente punto 3.6., apposte mediante uno o più dei sistemi indicati allo stesso punto.

CAPO IV – IMBALLAGGIO.

- 4.1. Le scatole di banda stagnata, o i tubetti, devono a loro volta essere immessi in robusti scatoloni di cartone ondulato (per un peso lordo non superiore a 20 Kg.) tali da resistere a tutte le sollecitazioni di trasporto, maneggio e stivaggio.
- 4.2. Sui due fianchi più lunghi dello scatolone devono essere stampigliate, con caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:
- ❖ “FORZE ARMATE” da un lato,
e, sull’altro:
 - ❖ ditta fornitrice;
 - ❖ denominazione del contenuto;
 - ❖ peso lordo del collo;
 - ❖ numero e quantità netta delle scatole o tubetti contenuti;
 - ❖ anno e mese di fabbricazione;
 - ❖ numero e data del contratto;
 - ❖ numero di codificazione NATO salvo quanto previsto al precedente punto 3.6.);
 - ❖ ogni altra indicazione prescritta dalle norme vigenti.
- 4.3. Gli scatoloni, infine, devono essere assicurati, trasversalmente, ai lati lunghi, con due reggette metalliche o di plastica o con nastro adesivo, in modo da garantirne la chiusura e la integrità durante il trasporto, il maneggio, lo stivaggio.

CAPO V – CONTROLLO DURANTE LA LAVORAZIONE.

L’Amministrazione si riserva la facoltà di eseguire, saltuariamente o ininterrottamente, qualsiasi controllo ritenuto utile ai fini dell’accertamento della bontà dei processi di lavorazione e di quanto altro possa interessare al riguardo, non esclusa l’osservanza delle norme igieniche.

F.to
IL CAPO SEZIONE

F.to
IL CAPO DIVISIONE

F.to
IL CAPO REPARTO

F.to
IL DIRETTORE GENERALE