



MINISTERO DELLA DIFESA
DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI

SPECIFICHE TECNICHE PER LA	Registrazione n° 308/U.I./VIVERI
FORNITURA DI: SARDINE SOTT'OLIO IN SCATOLA	Dispaccio n°1/1/4496/COM del 04/12/2000

Le presenti Specifiche Tecniche abrogano e sostituiscono le S.T. n. 171/INT. di registrazione, diramate con foglio n. 1/10271 del 03.08.1987.

CAPO I – REQUISITI DEL PRODOTTO.

- 1.1. Il prodotto da fornire deve essere ottenuto esclusivamente dalla lavorazione dei pesci della specie “Clupea pilchardus”.
- 1.2. Il prodotto deve essere lavorato con procedimenti che ne garantiscano la igienica preparazione, l’efficace sterilizzazione e la buona conservazione.
Valgono all’uopo le norme della legislazione in vigore.
Oltre l’olio ed il cloruro di sodio non devono essere aggiunte altre sostanze.
- 1.3. Per la conservazione deve essere impiegato uno dei due seguenti oli a seconda di quanto al riguardo è stabilito nella lettera di invito a concorrere:
 - ❖ del tipo classificato “olio di oliva” dal regolamento CEE n. 2568/91 dell’11 luglio 1991;
 - ❖ olio di semi di arachide.
- 1.4. Per il prodotto fabbricato all’estero, la ditta fornitrice deve esibire all’A.D. il certificato sanitario di origine di cui all’art.5 del R.D.L. n.1548 in data 07.07.1927 e successive modifiche.
- 1.5. Le sardine devono essere decapitate, eviscerate ed accuratamente selezionate per grandezza e qualità.
La lunghezza delle sardine deve essere compresa tra 8 e 12 cm. circa.
Le sardine devono presentarsi con il dorso color bluastro ed il ventre argentino.
- 1.6. Le sardine devono risultare esenti da alterazioni di qualsiasi specie e devono essere compatte e consistenti.
All’atto dell’apertura della scatola il pesce deve risultare totalmente coperto dall’olio. Tolto dalla scatola e privato dell’olio deve conservare, anche dopo un’ora, il suo normale colore, che non dovrà subire annerimenti o viraggi.

- 1.7. La proporzione in peso dell'olio deve risultare da gr. 20 a gr.35 per ogni 100 gr. di pesce.
L'accertamento quantitativo sarà effettuato per sgocciolamento.
Nell'olio di sgocciolamento può rilevarsi solo qualche traccia di acqua.
- 1.8. La rancidità del tessuto muscolare non deve presentare valori superiori a mg. 2 di dialdeide malonica per Kg., dosata con il metodo al TBA (acido tiobarbiturico) mediante lettura della densità ottica a 535 nm.
- 1.9. La presenza di metalli pesanti nell'alimento è tollerata nei limiti prescritti dalla vigente legislazione.
- 1.10. Il prodotto sciolto deve essere sterile, e tale condizione deve essere ottenuta mediante autoclavaggio in modo da non compromettere le caratteristiche organolettiche della derrata.
L'accertamento della sterilità e dell'assenza di tossine preformate verrà effettuato mediante i comuni metodi microbiologici di laboratorio.

CAPO II – DETERMINAZIONI ANALITICHE.

- 2.1 Ove non diversamente, specificatamente indicato nelle singole prescrizioni, le determinazioni analitiche saranno eseguite secondo i metodi descritti nel manuale "Official Methods of Analysis of the Association of Official Analytical Chemists" - ultima edizione -.
- 2.2. Si specifica che l'accertamento quantitativo di cui al punto 1.7. verrà effettuato secondo le seguenti modalità:
- ❖ versare l'intero contenuto – peso noto – della scatola su di un setaccio circolare asciutto, precedentemente pesato, in modo che il prodotto venga distribuito uniformemente su tutta la superficie;
 - ❖ inclinare leggermente il setaccio per facilitare lo scolamento dell'olio, lasciare sgocciolare per 10 minuti e pesare;
 - ❖ calcolare il peso del prodotto sgocciolato sottraendo dal peso del setaccio e del contenuto il peso del setaccio vuoto; calcolare quindi, rapportandola al peso del prodotto sgocciolato, la proporzione in peso dell'olio (es.: per peso noto dell'intero contenuto gr. 800, peso del prodotto sgocciolato gr. 678,5, peso dell'olio gr. 121,5, si avrà:
 - ❖ $121,5 : 678,5 = X : 100$
 - ❖ da cui : $X = 17,91\%$ (gr. 17,91 per 100 gr.).Le caratteristiche del setaccio sono quelle del setaccio n. 1 della serie UNI con 3 maglie/cm² aventi luce netta di 4 mm..
- 2.3. 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.

CAPO III – CONDIZIONAMENTO.

- 3.1. Il prodotto deve essere consegnato in scatole di banda stagnata, da allestirsi nei formati da gr. 85, 125, 800, 1800 (quantità nette).
Le scatole da gr. 85 e da gr. 125 devono essere predisposte per l'apertura con chiavetta; ogni scatola dovrà essere dotata di chiavetta.
- 3.2. In sede di collaudo verrà verificata la rispondenza fra la quantità netta indicata sulla scatola ed il contenuto effettivo della stessa. L'eventuale eccedenza del contenuto effettivo rispetto alla quantità netta indicata non verrà presa in considerazione ai fini del pagamento.
- 3.3. I formati e la composizione, omogenea o percentuale, dei lotti, nei formati prescelti, saranno di volta in volta indicati dall'Ente appaltante.
- 3.4. Le scatole devono essere allestite in 3 pezzi: corpo, fondello e coperchio, impiegando banda stagnata elettrolitica di tipo non inferiore alla E 2,8/2,8 di scelta standard, litobrillante. E' consentito l'impiego di banda stagnata D 2,8/1,4; in tal caso la superficie esterna di detta banda dovrà essere litografata o verniciata con idonea vernice.
La superficie interna dei contenitori deve essere verniciata con vernice fenolica, oppure vernice epossifenolica od oleoresinosa addizionata con pasta all'ossido di zinco. E' ammesso l'uso di vernici acriliche, poliesteri, e "organosol".
Fermo restando che detta superficie interna deve essere sempre interamente protetta con pellicola di vernice dei tipi sopra richiamati, le singole vernici potranno essere usate anche soltanto per alcune parti del contenitore (corpo, e/o fondo, e/o coperchio). Per le caratteristiche della banda stagnata, le tolleranze ed i metodi di prova si fa riferimento a quanto previsto dalla norma EN 10203.
L'accertamento del tipo di vernice sarà effettuato con le ordinarie metodiche di laboratorio.
La linea di giunzione del corpo deve essere ottenuta mediante:

- ❖ sovrapposizione dei lembi e saldatura elettrica 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 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, l'acciaio di base, lo stagno di copertura della latta, il materiale impiegato 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 ed al D.M. 18.02.1984.

3.5. E' ammesso che le scatole siano allestite, anziché in tre pezzi, in due pezzi, ottenute per imbutitura. Restano ovviamente valide, ove compatibili con le diverse modalità di allestimento della scatola, le altre prescrizioni di cui al precedente punto 3.4..

3.6. E' ammesso che le scatole da gr. 85 e da gr. 125 – sia in due, sia in tre pezzi – siano provviste di coperchio con apertura a strappo: in tal caso esse non dovranno ovviamente essere fornite delle chiavette di cui al punto 3.1..

Dette scatole potranno essere:

- ❖ in banda stagnata;
- ❖ in alluminio (o sue leghe).

Per le prime restano valide le prescrizioni, di cui ai precedenti punti, relative al tipo di banda, alla verniciatura interna, ed alla conformità alle vigenti leggi sanitarie, precisandosi che in ogni caso il coperchio dovrà essere in banda di tipo non inferiore alla E 2,8/2,8 e dovrà essere protetto, all'esterno, con idonea pellicola di vernice.

Per le seconde si precisa che l'alluminio (o la lega di alluminio) dovrà avere uno spessore tale, in tutte le sue parti, da resistere a tutte le sollecitazioni derivanti dalla lavorazione nonché a quelle di trasporto, maneggio e stivaggio, ferme restando le prescrizioni, di cui ai precedenti punti, relative alla verniciatura interna ed alla conformità alle vigenti leggi sanitarie: tutta la scatola, inoltre, dovrà essere protetta, all'esterno, con idonea pellicola di vernice.

La incisione praticata sul coperchio dovrà essere perfettamente riprotetta in ogni punto, sia per le scatole in banda stagnata, sia per quelle in alluminio.

3.7. Sulla 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;
- ❖ elenco degli ingredienti;
- ❖ quantità netta;
- ❖ data di produzione, anche in codice;
- ❖ numero e data del contratto;
- ❖ numero di codificazione NATO;
- ❖ ogni altra indicazione prescritta dalle norme vigenti.

Sul fondello delle scatole deve essere impressa la seguente dicitura:

- ❖ “Forze Armate”, o “FF.AA.”.

CAPO IV – IMBALLAGGIO.

4.1. Le scatole di banda stagnata devono a loro volta essere immesse (per un peso lordo non superiore a 20 Kg.) in robusti scatoloni di cartone ondulato incollati e/o aggraffati, tali da resistere a tutte le sollecitazioni di trasporto, maneggio e stivaggio.

4.2. Sui due fianchi più lunghi dello scatolone, o cassetta, devono essere stampigliate, con caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- ❖ “Forze Armate” da un lato;
e, sull’altro:
- ❖ ditta produttrice;
- ❖ denominazione del prodotto;
- ❖ numero e quantità netta delle scatole contenute;
- ❖ data di produzione, anche in codice;
- ❖ numero e data del contratto;
- ❖ numero codificazione NATO;
- ❖ ogni altra indicazione prescritta dalle norme vigenti.

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. In particolare dovrà essere curata la scrupolosa osservanza delle disposizioni contenute nella Direttiva CEE 22 luglio 1991 (91/493/CEE) che stabilisce le norme sanitarie applicabili alla produzione ed alla commercializzazione dei prodotti della pesca.

CAPO VI – VARIE.

- 6.1. La commestibilità e l’inalterabilità del prodotto devono essere garantite per 720 giorni dalla consegna, con l’obbligo da parte della ditta fornitrice di sostituire a propria cura e spesa la merce che, entro tale limite, risultasse avariata per cause inerenti alla qualità del prodotto, alla lavorazione, al condizionamento. Tale sostituzione deve avvenire anche senza restituzione del prodotto avariato, in quanto possono far fede le verbalizzazioni della commissione di accertamento.
- 6.2. A richiesta dell’A.D. il condizionamento e l’imballaggio potranno essere anche quelli di uso comune, purchè conformi alle norme di legge.

F.to
IL CAPO SEZIONE

F.to
IL CAPO DIVISIONE

F.to
IL CAPO REPARTO

F.to
IL DIRETTORE GENERALE