



**MINISTERO DELLA DIFESA**  
**DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI**

<b>SPECIFICHE TECNICHE PER LA</b>	<b>Registrazione n° 313/U.I./VIVERI</b>
<b>FORNITURA DI: WURSTEL IN SCATOLA</b>	<b>Dispaccio n°1/1/2914/COM del 20/10/2003</b>

Le presenti Specifiche Tecniche abrogano e sostituiscono le S.T. n. 309/INT. di registrazione, diramate con foglio n. 1/1/4495/COM del 04.12.2000.

**CAPO I – REQUISITI DEL PRODOTTO.**

- 1.1 I wurstel dovranno essere prodotti esclusivamente con carne suina e carne bovina (bovino adulto: maschio castrato dal settimo dente incisivo da adulto in poi, ma non superiore agli otto anni).  
Le carni possono essere sia fresche, sia congelate e dovranno provenire da animali riconosciuti sani prima e dopo la macellazione dall’Autorità Sanitaria. La Ditta dovrà esibire i certificati sanitari prescritti.
- 1.2. L’impiego per la preparazione dei wurstel deve essere omogeneo, senza grumi e perfettamente emulsionato.  
I wurstel, che dovranno essere prodotti senza budello, prima di essere cotti devono subire il processo di affumicazione.  
Essi devono avere una lunghezza media da 11 a 13 cm., devono essere di forma cilindrica con le estremità arrotondate e con diametro medio da 19 a 22 mm..  
Ogni wurstel, sgocciolato, deve pesare circa gr. 30 – 35.
- 1.3. I wurstel devono essere immessi in scatole di banda stagnata con l’aggiunta di un liquido di governo (salamoia) con concentrazione salina tale da consentire la perfetta conservazione del prodotto  
Il liquido di governo dovrà essere in rapporto di circa 0,8 – 1 con il peso dei wurstel sgocciolati contenuti in ciascuna scatola.
- 1.4. Il prodotto 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 della assenza di tossine preformate verrà effettuato mediante i comuni metodi microbiologici di laboratorio.
- 1.5. La presenza di metalli pesanti nell’alimento è tollerata nei limiti prescritti dalla vigente legislazione.

## CAPO II – COMPOSIZIONE QUANTITATIVA.

2.1. La composizione quantitativa deve essere la seguente:

❖ carne suina	non più del 47%;
❖ carne bovina	non meno del 26%;
❖ acqua aggiunta	non più del 19%;
❖ altri ingredienti	non più dell' 8%.

2.2. Gli ingredienti tecnologici, ammessi nella misura massima dell'8%, devono essere:

❖ polvere di latte magro	non più del 4%;
❖ cloruro di sodio	2 – 2,2%;
❖ acido ascorbico	non più dello 0,2%;
❖ glutammato monosodico	non più dello 0,2%;
❖ polifosfati	non più dello 0,4%;
❖ aromi naturali	non più dell' 1%.

## CAPO III – REQUISITI ORGANOLETTICI.

I wurstel al collaudo devono presentare un colore rosso bruno ad eccezione dei terminali che possono avere un colore rosso più chiaro. E' tollerata la presenza di wurstel lievemente fessurati ai terminali in conseguenza del procedimento di sterilizzazione.

Al taglio i wurstel non devono presentare vacuoli o fessure, tuttavia queste sono tollerate se non eccedono i 2 mm. di diametro e sono limitate di numero.

Non sono tollerate fessurazioni longitudinali se non nella misura del 5% dei wurstel contenuti in ogni scatola.

## CAPO IV – REQUISITI ANALITICI.

La composizione analitica dei wurstel deve essere la seguente:

❖ umidità	non più del 64%;
❖ proteine	non meno del 10%;
❖ grassi	non più del 23%;
❖ ceneri	non più del 3%;
❖ carboidrati	1,8 – 2%.

## CAPO V – CONDIZIONAMENTO.

5.1. Il prodotto deve essere consegnato in scatole di banda stagnata, da allestirsi nei formati da Kg. 0,250, 0,500, Kg. 1, Kg. 3 (peso netto sgocciolato).

- 5.2. In sede di collaudo verrà verificata la rispondenza fra il peso netto sgocciolato indicato sulla scatola e quello effettivo. La eventuale eccedenza del peso effettivo rispetto a quello indicato non verrà presa in considerazione ai fini del pagamento.
- 5.3. La composizione, omogenea o percentuale, dei lotti, nei precitati formati, sarà di volta in volta indicata dall'Ente appaltante.
- 5.4. Le scatole destinate a contenere i wurstel devono essere fabbricate con latta (banda stagnata) rispondente a tutti i requisiti prescritti dalle vigenti norme sanitarie.  
La banda stagnata deve essere del tipo elettrolitico non inferiore alla D 5,6/2,8 di scelta standard, brillante.  
La superficie interna del contenitore deve essere verniciata con vernice fenolica, od epossifenolica..  
Per le caratteristiche della banda stagnata, e per i metodi di prova si fa riferimento a quanto previsto dalla norma EN 10203.  
Ciascuna scatola deve risultare dall'unione di tre distinti elementi: corpo cilindrico e due dischi perfettamente circolari, costituenti, questi ultimi, l'uno il fondo e l'altro il coperchio. Ciascuno dei tre predetti elementi deve essere costituito da un solo pezzo di latta.  
L'accertamento del tipo di vernice sarà effettuato con le ordinarie metodiche di laboratorio.  
La linea di giunzione del corpo deve essere ottenuta mediante aggraffatura dei lembi longitudinali e successiva saldatura esterna.  
E' ammessa anche 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 uniti al corpo della scatola mediante aggraffatura, previa inserzione di mastice.  
Detto mastice deve essere di ottima qualità e deve essere preventivamente distribuito lungo la flangia dei due dischi, in maniera uniforme, senza interruzioni e in quantità giustamente sufficiente.
- 5.5. Le scatole devono risultare a tenuta perfettamente ermetica, adeguatamente robuste, ben pulite, senza bombature, ammaccature, lesioni o tracce di ruggine.  
Le aggraffature e le saldature devono risultare eseguite con la dovuta accuratezza; le spuntature del corpo, in corrispondenza delle estremità dell'aggraffatura longitudinale, non devono risultare dissaldate o saldate con eccessiva quantità di lega.
- 5.6. Le scatole, inoltre, devono essere conformi alle vigenti norme sanitarie per quanto riguarda la verniciatura, lo stagno di copertura della latta, lo stagno (o la lega stagno-piombo) impiegato per la saldatura, il materiale da inserire tra corpo e fondelli, e per ogni altro particolare inerente alla produzione e 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.

5.7. 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;
- ❖ peso netto sgocciolato;
- ❖ data di produzione, anche in codice;
- ❖ numero e data del contratto;
- ❖ numero di codificazione NATO;
- ❖ ogni altra indicazione prescritta dalle norme vigenti.

5.8. Sul fondello delle scatole deve essere impressa la seguente dicitura:

- ❖ “Forze Armate”, o “FF.AA.”.

## **CAPO VI – IMBALLAGGIO.**

6.1. Le scatole di banda stagnata devono a loro volta essere immesse in robusti scatoloni di cartone ondulato tali da resistere a tutte le sollecitazioni di trasporto, maneggio e stivaggio, con un peso lordo massimo non superiore a 20 Kg..

6.2. Sui due fianchi lunghi dello scatolone devono essere stampigliate, con caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- ❖ “Forze Armate” da un lato;  
e, sull’altro:
- ❖ ditta produttrice;
- ❖ denominazione del contenuto;
- ❖ 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.

6.3. 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 VII – CONTROLLI 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.

## **CAPO VIII – DETERMINAZIONI ANALITICHE.**

- 8.1 Le determinazioni analitiche saranno eseguite secondo i metodi descritti nel manuale “Official Methods of Analysis of the Association of Official Analytical Chemists” – ultima edizione -, nonché, per le determinazioni ivi non contemplate, secondo i metodi in uso presso l’Istituto Superiore di Sanità in Roma ed i Laboratori Provinciali di Igiene e Profilassi.
- 8.2 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.

## **CAPO IX – VARIE.**

- 9.1. La commestibilità e l’inalterabilità del prodotto devono essere garantite per 24 (ventiquattro) mesi 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 delle scatole avariate, in quanto possono far fede le verbalizzazioni della Commissione di accertamento.
- 9.2. 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**