



Comando Generale dell'Arma dei Carabinieri

- IV Reparto - Direzione di Commissariato -

Sezione Tecnica

-----oOo-----

SPECIFICHE TECNICHE N. F 8 del 24.09.1973

Aggiunte e varianti

n	in data
n.	in data
n.	in data
n.	in data

SPECIFICHE TECNICHE

per la provvista di:

FREGI METALLICI PER BERRETTO BASCO

CAPO I - GENERALITA'

- I.1. Il fregio metallico per berretto basco è realizzato secondo le prescrizioni di cui ai successivi Capi II e III, con le materie prime in possesso dei requisiti di cui al Capo IV.
- I.2. Al fine di ottenere manufatti assolutamente corrispondenti alle prescrizioni delle presenti specifiche tecniche l'A.D. adotterà i seguenti controlli:

CONTROLLO PREVENTIVO SULLE MATERIE PRIME E SULLA CONFEZIONE

La ditta aggiudicataria entro 45 (quarantacinque) giorni dalla stipulazione del contratto, dovrà far pervenire alla Direzione di Commissariato del Comando Generale Arma Carabinieri, n. 10 manufatti finiti.

La ditta, inoltre, unitamente ai suddetti campioni, dovrà inviare referti analitici redatti (in lingua italiana) da un laboratorio certificato attestanti la rispondenza della materia prima ai requisiti prescritti nelle presenti specifiche tecniche.

Solo in caso di completa rispondenza sia delle materie prime che del manufatto finito (o di lievissime difformità valutabili dall'A.D), sarà concesso il "nulla osta" all'avvio della produzione.

In caso contrario la ditta opererà a proprio rischio e pericolo.

CONTROLLO NELLA FASE INIZIALE DELLA PRODUZIONE

La ditta aggiudicataria entro 3 (tre) giorni dall'inizio della lavorazione, deve far pervenire, alla Direzione di Commissariato del Comando Generale Arma Carabinieri e al Centro Tecnico di Commissariato, n. 10 manufatti finiti, per gli ulteriori riscontri che l'A.D. riterrà opportuno effettuare.

CONTROLLI SALTUARI DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Potranno essere effettuati, senza preavviso, ogni qualvolta l'A.D. ne ravvisi l'opportunità, controlli in fabbrica al fine del prelevamento di ulteriori campioni e dell'accertamento della rispondenza dei manufatti nelle successive fasi della produzione.

- I.3. **L'Amministrazione si riserva la facoltà di adottare i provvedimenti più opportuni diretti alla salvaguardia dei propri interessi, ivi compreso il rifiuto definitivo dei manufatti in provvista.**

CAPO II – DESCRIZIONE

Il fregio metallico per berretto basco è ottenuto mediante stampaggio da una lastra di acciaio inossidabile dello spessore di mm. 0,45 – 0.50. Raffigura una granata con collo e orecchiette, sormontata da una fiamma a 13 lingue, rivolta a sinistra di chi porta il fregio.

La granata reca al centro, in rilievo, un monogramma costituito dalle lettere “RI” intrecciate.

La granata e gli spazi tra le lingue della fiamma presentano la superficie zigrinata come da campione.

Sul retro del fregio, lungo l’asse verticale, sono solidamente saldati, nella posizione che si rileva dal campione ufficiale, due occhielli lunghi mm. 10 circa e con luce, nel punto di massima larghezza, di mm. 3 circa, per permettere il passaggio di una coppiglia a forma di molletta.

Ciascun fregio è dotato di una coppiglia foggiate a molletta, come da campione ufficiale, lunga mm. 38 – 40, realizzata in filo di ottone del diametro di mm. 1,2 – 1,3.

CAPO III – DIMENSIONI

Altezza totale fregio	mm. 42 - 43
Diametro della granata	mm. 16 - 17
Altezza della fiamma	mm. 24 - 25
Larghezza della fiamma nel punto di max. ampiezza	mm. 46 - 47
Sporgenza delle orecchiette	mm. 1,5 – 2,5
Peso di 10 esemplari	gr. 50 ± 10%

CAPO IV - REQUISITI TECNICI

Lamiera di acciaio inossidabile al cromo nichel 18/8 e filo di ottone per occhielli:

Sottoposto ad immersione per cinque minuti in una soluzione costituita da g 5 di cloruro ramico e ml 4 di acido cloridrico di densità 1,19 a 38 Bè in ml. 95 di acqua distillata, e successivamente asciugati e forbiti, non devono presentare alcuna traccia di attacco (macchie opache, incisioni, macchie di colore rossastro, caratteristiche della deposizione del rame molecolare).

Per l’accertamento della inossidabilità, i fregi prescelti per il collaudo saranno immersi successivamente, a temperatura ambiente, per un’ora in ognuna delle soluzioni seguenti:

- acquosa di acido acetico al 10 %;
- acquosa di acido citrico al 10 %;
- acquosa di acido lattico al 10 %.

Prima di ogni immersione, i fregi stessi dovranno essere lavati con acqua calda ed accuratamente asciugati.

Dopo ogni immersione, i fregi saranno tenuti esposti all’aria per un’ora.

Al termine di ogni immersione e successiva esposizione all’aria i fregi sottoposti alle prove non dovranno mostrare segni di attacco, né di aver perduto la primitiva lucentezza.

I fregi, devono avere caratteristiche costruttive, rifiniture, pulitura e lucidatura conformi al campione ufficiale ed essere privi di bordi taglienti e sbavature.

CAPO V - IMBALLAGGIO

I fregi saranno forniti singolarmente in opportuni sacchetti di PVC, successivamente posti in scatole di cartone in ragione di 100 fregi.

Le scatole di cartone saranno successivamente immerse in scatoloni di cartone ondulato del tipo duplo nel numero sufficiente a non superare per ciascun scatolone il peso di Kg. 20.

La chiusura degli scatoloni sarà completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti, di un nastro di carta gommata od autoadesivo, largo non meno di cm. 5.

All'esterno di ogni scatolone dovranno essere apposte le seguenti indicazioni:

- Arma dei Carabinieri,
- nominativo della ditta fornitrice,
- denominazione e numero del materiale contenuto,
- estremi del contratto di fornitura (numero e data),
- numero di codificazione.

L'A.D. comunicherà, in sede contrattuale, il numero di codificazione del materiale che, a cura della Ditta, dovrà essere espresso in chiaro e trasformato in codice a barre.

Tali indicazioni dovranno essere riportate a stampa oppure con etichetta adesiva:

- sulle scatole di cartone contenente 100 fregi,
- sugli scatoloni di cartone ondulato.

NUMERO DI CODIFICAZIONE

Il Numero Unificato di Codificazione (NUC) del materiale dovrà essere trasformato in codice a barre a cura della ditta e riportato insieme a quest'ultimo sul manufatto ed in copia sull'imballaggio primario.

Specifiche del codice a barre

In base alle caratteristiche e al formato delle informazioni da rappresentare con il codice a barre (Reference + Part Number, N.U.C. o N.S.N., ecc.), costituito come noto da caratteri numerici, la modalità più rispondente alle esigenze dell'A.D., è quella conforme agli standard facenti capo al Code 128, nella variante UCC/EAN-128 con Application Identifier (AI). E' data facoltà all'A.D. di richiedere e stabilire:

- il contenuto della stringa principale del codice di riconoscimento (es. solo NUC/NSN oppure Reference, ecc.) contenente le informazioni indispensabili;
- eventuali altri codici di lettura suppletivi rappresentati attraverso CAB.

L'utilizzo di un'unica stringa per più informazioni nel sistema EAN 128, non può eccedere i 48 caratteri. Inoltre, al fine di consentire al software di riconoscere gli Application Identifier, alla fine di una informazione e prima del successivo AI, dovrà essere inserito un carattere speciale.

Le informazioni di codificazione (NUC) dovranno essere inserite in chiaro sotto la rappresentazione a barre, come nell'esempio sottostante:



(241)8440151561611

CAPO VI – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari non indicati nelle presenti condizioni tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale.