



P.P.&C. s.r.l.

Progettazione, Produzione & Commercio s.r.l.



P.P.&C. Progettazione, Produzione e Commercio S.r.l.

P. IVA / C.F. 05230141003

Via della Giustiniana, 1120 – 00189 Roma

Capitale sociale **€100.000,00 i.v.**

Tel. 06 30356770 – Fax 06 30362926

Mobile 338 6917070

e-mail: info@ppec.it

Pec: infoppec@legalmail.it

Sito web: www.ppec.it - www.catenadicustodia.info

FG/af/275-2019

Roma, lì 01-03-2019

Oggetto: KIT Antidoping Cavalli.

Argomento: Dichiarazione di esclusiva/unicità.

Il sottoscritto Alessandro Fiore, nato a Roma il 17-12-1975 ed ivi residente in Roma Via Cassia n. 1280, C.F. FRILSN75T17H501D, in qualità di Amministratore Unico della Soc. P.P. & C. S.r.l. con sede in Roma Via della Giustiniana n.1120, P.IVA/C.F.: 05230141003,

Dichiara che i Kit Antidoping di seguito riportati:

- Kit Antidoping (sangue) Pre-corsa per cavalli;
- Kit Antidoping (urine/sangue) Post-corsa per cavalli;
- Kit Antidoping prelievi Fantini e Guidatori;

rispettano esattamente quanto richiesto e descritto nel Vostro Disciplinare Tecnico. Gli stessi inoltre, avendo ottenuto i relativi brevetti (Prot. n.202016000032972, n.202016000032962 e n.202016000032955) rilasciati dall'Ufficio Italiano Brevetti e Marchi, brevetti allegati alla presente, hanno il **requisito della Unicità** e sono tutelati dalla normativa italiana in materia.

Inoltre, essendo stati disegnati, prodotti, realizzati e distribuiti in esclusiva **dalla Società P.P.&C. S.r.l.** con sede in Roma, Via della Giustiniana n°1120 - 00189 Roma, sono anche in possesso **del requisito di esclusività**.

I **Kit** hanno lo scopo di creare una Catena di Custodia realizzata da un sistema complessivo di massima sicurezza all'antimanomissione per intrusione o sostituzione, all'antimanomissione termica e al trasporto in sicurezza al laboratorio di analisi dei campioni di liquido organico (urine) ed ematico (sangue) nella fase de loro prelievo, studiato per il settore dell'antidoping ai cavalli ed ai fantini/guidatori.

ULTERIORI CARATTERISTICHE DI UNICITA' – SIGILLO DI MASSIMA SICUREZZA

Il **sigillo di massima sicurezza**, realizzato in polycarbonato trasparente, è fornito di un codice in **ALTORILIEVO** realizzato nel momento di fabbricazione del sigillo stesso ossia nel momento della iniezione della miscela fluida nello stampo; inoltre, i codici a sette cifre dei sigilli, vengono realizzati con un **DISALLINEAMENTO CASUALE** rendendo ogni sigillo un pezzo unico; possono essere prodotti due sigilli aventi lo stesso codice numerico ma i due sigilli non saranno uguali, ognuno avrà le sue caratteristiche di produzione. E' pertanto impossibile pensare o solo ipotizzare la duplicazione fraudolenta del sigillo. Una volta conosciuto il codice del soggetto da esaminare, non è possibile sostituire il sigillo con un altro avente lo stesso codice e compiere la manomissione per sostituzione dell'intera confezione che si intende proteggere.

Sfruttando l'altorilievo, è possibile effettuare il **trasferimento diretto del codice** del sigillo sul verbale. Tale operazione, oltre a mettere fine al compito di copiare il codice, (operazione che ha largo margine di errore), permette di riprodurre il codice stesso con le sue caratteristiche di produzione.

Il sigillo presenta la caratteristica della trasparenza, caratteristica che permette un agevole controllo dell'integrità del suo meccanismo; tale meccanismo inoltre richiede notevole precisione nella realizzazione dei piccoli particolari (ad es. alette, sede dell'incastro) che sono determinanti per la funzionalità del complesso. Nel novero dei polimeri la migliore rispondenza ad entrambi questi requisiti (trasparenza e stabilità dimensionale allo stampaggio) è quella fornita dal polycarbonato. Possono essere fatte le seguenti considerazioni sui tentativi di effrazione perpetrabili, che sono riconducibili ad aggressioni meccaniche, termiche o chimiche.

Comportamento in seguito a sollecitazioni meccaniche

Il polycarbonato è caratterizzato da elevato carico in trazione, con valori molto vicini per lo snervamento e la rottura (ASTM D 638, > 60/70 N/mm²), e basso allungamento a snervamento (< 10%): ciò comporta che, a fronte dell'elevato carico necessario, un tentativo di distorsione dell'aggancio, qualora effettuato con estrema gradualità (ad es. per mezzo di un apposito dispositivo), provocherebbe distorsione permanente del sigillo; più facilmente comunque un tentativo "manuale" ne causerebbe direttamente la rottura. Inoltre la sua elevata durezza e le sue caratteristiche di resilienza in presenza di intagli (situazione riconducibile agli incastri presenti sul sigillo in questione) fanno sì che ogni tentativo di manomissione meccanica (forature, piegature etc.) si traduca in rotture del sigillo o fessurazioni molto evidenti.

Comportamento in seguito a sollecitazioni termiche

Elevate temperature sia di rammollimento (ASTM D 1525, temp. Vicat = 150/155 °C) che soprattutto di distorsione (ASTM D 648, HDT = 135/140 °C) indicano che, per un'azione di questo genere, si debba ricorrere ad un riscaldamento intenso e localizzato (fiamma, aria calda con "phon"), che provocherebbe deformazioni locali del sigillo non reversibili se non addirittura fenomeni di carbonizzazione con evidenti annerimenti.

Comportamento in seguito a sollecitazioni chimiche

Il solvente "naturale" del polycarbonato e il cloruro di metilene, una cui eventuale azione avrebbe ovviamente l'effetto di "sfigurare" il sigillo; solventi di uso comune (acetone, metanolo, etanolo) non sono in grado di indurre rammollimenti che possono consentire deformazioni temporanee delle parti del sigillo, piuttosto la loro azione potrebbe provocare opacizzazione e fessurazione del sigillo stesso ("stress-cracking").

Quindi il policarbonato, utilizzato per la realizzazione del sigillo, è il polimero più indicato per ottenere la massima sicurezza in quanto:

- la trasparenza previene la possibilità di manomettere l'aggancio del sigillo e poi ripristinare il solo aspetto esteriore; il policarbonato ha le migliori caratteristiche di precisione in lavorazione e le migliori prestazioni termiche e meccaniche tra i materiali trasparenti (e comunque tra le migliori in assoluto);
- tentativi di manomissione comunque effettuati sono destinati a lasciare tracce indelebili sul sigillo.

La certezza della individuazione dell'abuso commesso realizza un forte elemento dissuasivo dal commettere atti illeciti. Inoltre fatto di pari importanza, sarà impossibile far sorgere l'ipotesi, da parte dell'interessato, che la manomissione possa essere stata commessa a sua insaputa ed a suo danno.

Il sistema messo a punto dalla P.P.&C. s.r.l. **rispetta l'ambiente**. I materiali di plastica che compongono il sistema sono stati selezionati e realizzati allo scopo di renderli **riutilizzabili** evitando la dispersione nell'ambiente o l'inoltro agli inceneritori di materiale inquinante.

Distinti Saluti

P.P. & C. s.r.l.
Progettazione, Produzione & Commercio
00188 Roma - Via della Giustiniana, 1120
Tel. 06.30356770 - Fax 06.30362926
C.A.M. - REA 868576 - Reg. Imp. di Roma 201598/997
P.IVA 05230141003

P.P.&C. Progettazione, Produzione e Commercio S.r.l.
(Arch. Alessandro Fiore)

