

10 8212

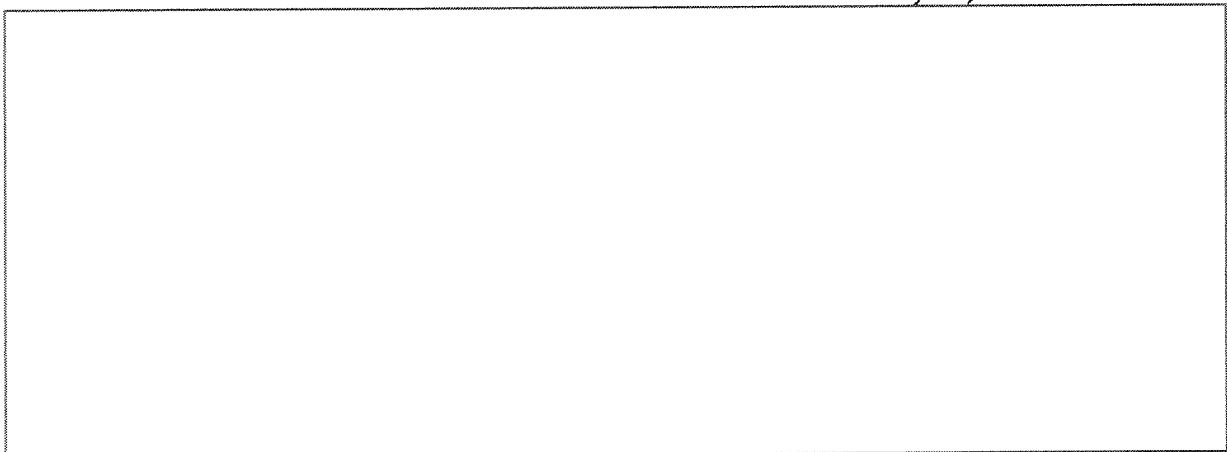
**MINISTERO DELL'INTERNO**  
**Dipartimento della P.S.**  
**Direzione Centrale dei Servizi Tecnico-Logistici**  
**e della Gestione Patrimoniale**

S.T.	
Data	22.06.2005
	REVISIONI
	25.10.2005
	15.11.2005
	31.03.2006
	28.08.2007
	C.T.C. del 14.09.2007
	Commissione Paritetica del 24.10.2007
	<b>27.02/2012</b>

SPECIFICHE TECNICHE

**OGGETTO**  
**SFOLLAGENTE**

Le presenti SS.TT. sono composte di n. 07 pagine numerate



## CAPO 1

### CRITERI GENERALI

- 1.1 Le presenti specifiche tecniche hanno per oggetto la caratterizzazione dello sfollagente in uso al personale della Polizia di Stato in conformità all'articolo n. 11 del DPR 359 del 05.10.1991 pubblicato nella G.U. 11.11.1991 N. 264.

## CAPO 2

### DESCRIZIONE

- 2.1 **Lo sfollagente deve essere costituito da:**

- 2.2 **Bastone in polimero**

Deve essere lungo complessivamente 60 cm +/- 1 cm. di tolleranza e presentare nella parte terminale un'impugnatura della lunghezza di 12 cm avente forma uguale al campione ufficiale.

L'impugnatura dovrà essere dello stesso materiale del bastone, ma con un'ideale superficie goffrata e antiscivolo come da campione ufficiale. Tra l'impugnatura ed il bastone è presente un anello in rilievo, come da campione ufficiale, il quale non dovrà permettere lo sfilamento dall'anello porta sfollagente del cinturone.

La parte liscia deve avere un diametro di 3 cm.

Internamente deve presentare una cavità profonda 57 cm circa e di diametro di mm 12.

All'interno della cavità e più esattamente nella parte terminale dell'impugnatura deve essere creata una piccola sede "antisfilamento" del tappo.

- 2.3 **Tappo di chiusura in polimero**

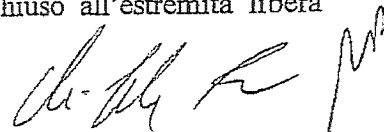
Il tappo della lunghezza di 17 cm con un diametro adatto ad essere inserito a pressione nella cavità del bastone è dotato di un anello in rilievo in modo tale da non permetterne lo sfilamento.

- 2.4 **Cinturino per il polso**

Il cinturino deve essere composto da:

- Cinturino lungo;
- Cinturino corto;
- Rondella;
- Rivetto;
- Doppia campanella girevole;
- Passante,
- Anello tondo a forma "D";

Il cinturino lungo deve essere realizzato in unico tratto di cuoio lungo 220 mm. ripiegato (tolleranza  $\pm 5$  mm), largo 12 mm (tolleranza  $\pm 2$  mm) e spesso 2,0 mm (tolleranza  $\pm 0,3$  mm). Il cinturino lungo deve essere ripiegato su se stesso e chiuso all'estremità libera tramite cuciture.



Il cinturino corto, in materiale polimerico, deve essere lungo 60 mm (tolleranza  $\pm 2$  mm), largo 12 mm (tolleranza  $\pm 0,5$  mm) e spesso 2,0 mm (tolleranza  $\pm 0,3$  mm) con i fori per il passaggio del rivetto rinforzati; tale cinturino è ripiegato su se stesso e collegato con l'anello metallico mediante applicazione di un rivetto metallico, munito di due rondelle bombate di rinforzo.

Il passante stringi cinturino deve essere realizzato nello stesso materiale ed è largo 13 mm (tolleranza  $\pm 0,5$  mm) e riveste la funzione di tenere uniti i due lati del cinturino del polso.

I due cinturini sono collegati tra di loro per mezzo di una doppia campanella girevole e di un anello a forma "D".

L'anello metallico deve avere un diametro esterno di 35 mm (tolleranza  $\pm 0,2$  mm), un'altezza di 10 mm (tolleranza  $\pm 0,5$  mm) e uno spessore di 2 mm (tolleranza  $\pm 0,3$  mm) e un tratto piano per il fissaggio del rivetto che ha la funzione di collegare il bastone al cinturino per il polso.

**Le parti metalliche non debbono essere esposte, come si rileva dal campione ufficiale.**

## 2.5 ASPETTO E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Lo sfollagente deve essere privo di sfogliature, screpolature, parti taglienti o difetti analoghi.

Le parti realizzate in polimero non devono rilasciare residui a contatto con la pelle e comunque non devono contenere elementi tossici e/o cancerogeni.

## CAPO 3

### NORME DI COLLAUDO

Il personale tecnico incaricato dei controlli dovrà:

- accertare che gli sfollagente corrispondano per dimensioni e caratteristiche a quanto previsto dalle specifiche tecniche;
- accertare che le parti metalliche non siano esposte, come si rileva dal campione ufficiale;
- verificare che gli sfollagente abbiano i requisiti e le dimensioni prescritte e non abbiano superfici taglienti;
- accertare che il rivetto sia solidamente applicato.

Per quanto attiene la verifica delle conformità o non conformità del manufatto oggetto delle presenti specifiche tecniche, si richiama l'osservanza della norma UNI EN ISO 14253-1.

I collaudi previsti saranno effettuati presso la ditta fornitrice e qualora la stessa ditta non disponga di idonea strumentazione le spese delle prove, da effettuarsi presso laboratori accreditati SINAL ACCREDIA, saranno a carico della ditta stessa.

## CAPO 4

### 4.1 CARATTERISTICHE TECNICHE

4.1	<b><u>BASTONE E TAPPO</u></b>	
Caratteristica da controllare	Riferimento/metodo	Criteri/Valori di accettabilità
Aspetto	Visivo	Assenza di incisioni, bave, lacerazioni, graffi.

Durezza	UNI ISO 7619-1/2005	Shore A 95 ± 3
Prova di trazione Carico di rottura	UNI 6065/2001	≥ 20 N/mm <sup>2</sup>
Prova di trazione Allungamento a rottura	UNI 6065/2001	≥ 400 %
Peso specifico	UNI EN ISO 1183-1/2005	1,2 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Prova Tipo Sperimentale	Metodo "A + B"	Valori richiesti nella specifica
4.2	<b>CINTURINO PER IL POLSO</b>	
Aspetto	Visivo	Assenza di incisioni.
Prova Tipo Sperimentale	Metodo "C"	Valori richiesti nella specifica

## CAPO 5

### ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

5.1 Sullo sfollagente dovrà essere impressa in modo ben visibile, come da campione ufficiale, la scritta "POLIZIA" e, in posizione opposta, dovranno essere impresse in modo ben visibile l'anno di produzione ed il numero di matricola.

Gli sfollagente dovranno essere consegnati in scatole di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza, ognuna delle quali dovrà contenere n. 25 sfollagente disposti su 5 file. Tra una fila e l'altra deve essere collocato un diaframma di cartone. Sulla parte esterna di ogni scatola dovranno essere stampigliate le seguenti indicazioni:

- Nominativo della ditta fornitrice;
- Denominazione e quantità del materiale contenuto;
- Numero e data del contratto;
- Scritta "POLIZIA DI STATO".

La scatola di cartone deve avere i seguenti requisiti:

- Tipo: cartone ondulato;
- Grammatatura : 600 g/m<sup>2</sup> ± 5%;
- Consistenza: tale che non subisca deformazioni sovrapponendone max 5.

La chiusura delle scatole è completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti di un nastro di carta gommata largo non meno di 50 mm. Per consentire le operazioni di collaudo la Ditta fornitrice consegnerà a parte i nastri di carta gommata per richiudere definitivamente le scatole a fine collaudo.

## CAPO 6

### GARANZIA E VALIDITA' DEL PRODOTTO

Gli sfollagente in fornitura, relativamente ai difetti di fabbricazione, saranno garantiti per un periodo minimo di 24 mesi dalla data di accettazione.

Le caratteristiche tecniche ed i requisiti prestazionali di elasticità e durezza degli sfollagente hanno una durata minima di anni cinque dall'anno di fabbricazione.

## CAPO 7

Nel presente capo vengono descritti metodi di prova interni sugli sfollagente per garantirne la rispondenza alle caratteristiche definite in specifica e necessarie per assicurarne l'impiego idoneo.

### 7.1 Descrizione

Le caratteristiche principali degli sfollagente sono:

- avere un buon ritorno elastico;
- presentare una scarsa deformazione.

Di seguito vengono descritti i tre metodi interni di prova atti a garantire la presenza e l'accettabilità di tali caratteristiche: **Metodo A, Metodo B, Metodo C.**

#### 7.1.1 -Metodo A

Lo sfollagente va confinato all'interno di un anello di diametro di 420 mm. in modo che tutta la sua superficie si presenti parallela all'anello stesso per una durata di 5 minuti (fig.1); alla fine del tempo lo sfollagente va estratto, lasciato a riposo e adagiato su un piano per tutta la sua lunghezza per 5 minuti senza alterarne la deformazione che si è avuta dal confinamento; trascorsi 5 minuti si effettua la misurazione nel seguente modo (fig.2): viene posto un righello a contatto delle estremità dell'arco che si è formato per effettuare la misurazione dal righello al punto più alto dello sfollagente. Il valore della misurazione non può essere superiore a mm 60.

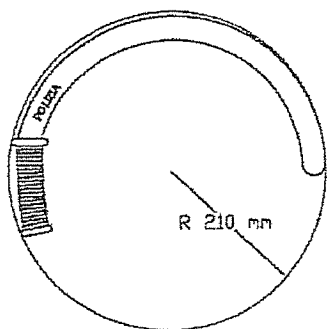


Fig 1

#### Metodo A

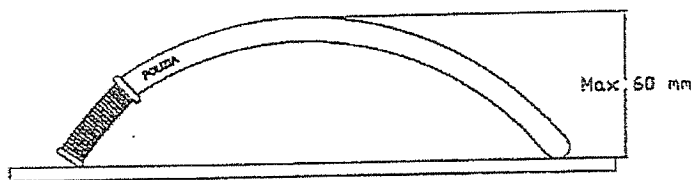


Fig 2

### 7.1.2 - Metodo B

Posta un'asta fissa parallela allo sfollagente viene bloccata tra due piastre, la cui cavità deve alloggiare l'impugnatura stessa e fissata su idoneo banco rigido in piano in modo da non permettere alcuna flessione (fig.1); viene applicato un peso di Kg 1 all'estremità dello sfollagente (non più distante di 3 cm dal punto estremo) che viene accompagnato fino al rilascio totale. Dopo 5 min viene effettuata la misurazione, sempre con il peso inserito, tra il centro dell'estremità dello sfollagente e il centro dell'asta fissa (fig.2). Il valore della misurazione non può essere superiore a 90 mm.

Metodo B

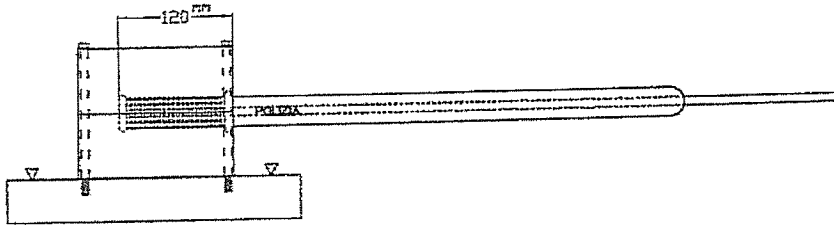


Fig 1

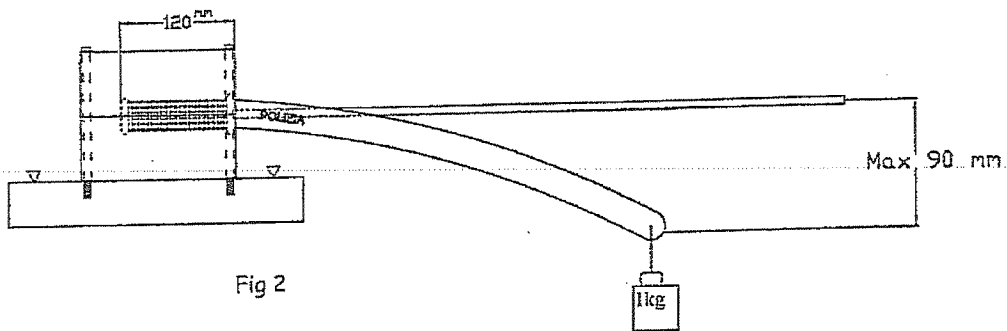


Fig 2

### 7.1.3 - Metodo C

Il cinturino viene posizionato nella modalità indicata nella fig.1 e trazonato su un dinamometro alla velocità di  $45 \div 55$  cm/min. fino a raggiungere il valore di 200 N senza che si verifichino rotture. Raggiunto tale valore si attendono 60 secondi e, al termine, si riposiziona la macchina nella posizione originale. Si estrae il cinturino che dovrà presentarsi nei punti di attacco come prima della prova e non dovrà mostrare distacchi del rivetto e della cucitura.

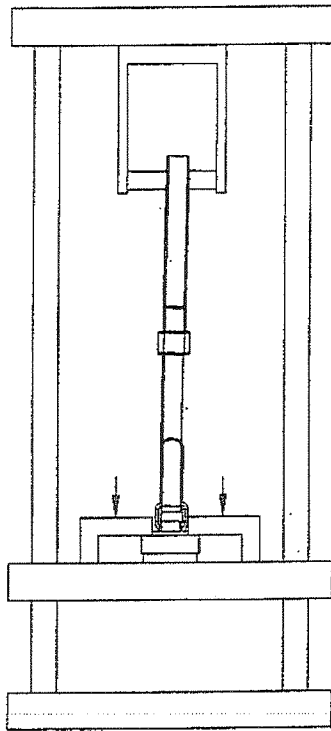


Fig. 1

Le suddette prove possono essere ripetute più volte

A handwritten signature in black ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a personal name or initials.