

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

SPECIFICHE TECNICHE DI MASSIMA

Data: 26 novembre 2012

REVISIONI:

1974

1979

20.04.2006

18.05.2006

02.04.2008

02 maggio 2011

1 febbraio 2013

14 luglio 2014

SPECIFICHE TECNICHE

OGGETTO

MANETTE DI SICUREZZA IN ACCIAIO

Le presenti SS.TT. si compongono di n. 5 pagine numerate, compresa la presente,

UFFICIO TECNICO E ANALISI DI MERCATO

V SETTORE - EQUIPAGGIAMENTO

CAPO 1°

GENERALITA'

Le presenti specifiche tecniche di massima, hanno per oggetto, le caratteristiche generali inerenti le manette di sicurezza in acciaio in uso al personale della Polizia di Stato.

CAPO 2°

DESCRIZIONE

Le manette di sicurezza in "acciaio tensile" saranno realizzate tramite un trattamento di cromatura o nichelatura tali da renderle inossidabili e con una finitura antiriflesso.

Nell'insieme devono essere costituite da:

- Due staffe fisse;
- Un settore dentato mobile, rotante su un angolo giro, costituito da un minimo di 11 posizioni di blocco (denti a cremagliera) ad un massimo di 23 posizioni di blocco (denti a cremagliera). Tali posizioni dovranno soddisfare le dimensioni di apertura minima, perimetro interno minimo e perimetro interno massimo, come dallo standard NIJ-0307.01 del marzo 1982 di cui al capo 4°;
- Un dispositivo di chiusura a chiave ed annesso meccanismo standard di doppio blocco, che permette di stabilire un limite di serraggio a seconda dell'ampiezza del polso;
- Anelli di raccordo snodati.

CAPO 3°

FUNZIONAMENTO

Fra due staffe fisse, di cui una con perno chiave e una con foro per chiave, dovranno essere inseriti i sistemi di chiusura e bloccaggio di sicurezza.

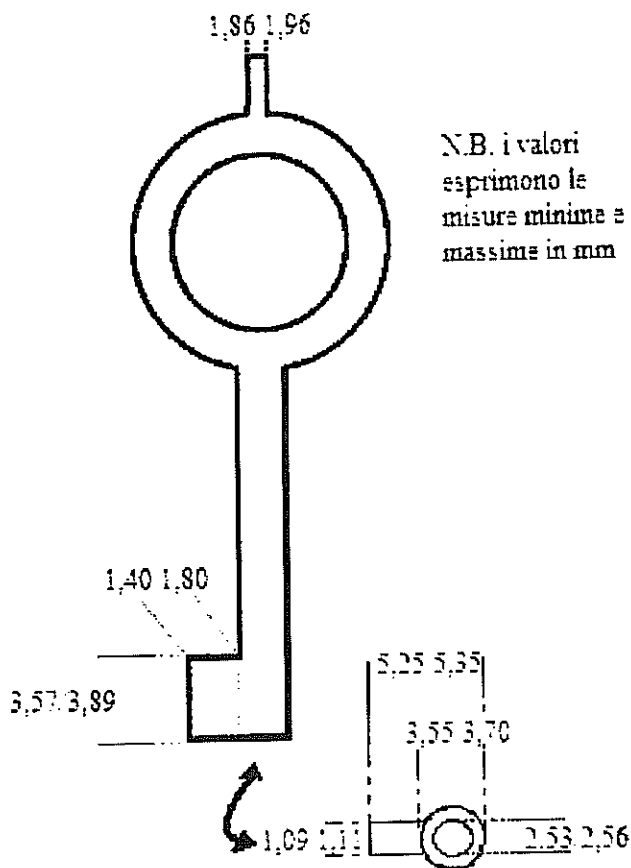
Il settore dentato mobile, rotante attorno al perno, entra in presa con i denti del dispositivo di chiusura.

La forma dei denti del settore mobile e quella del dispositivo di chiusura risulteranno asimmetriche in modo da consentire la chiusura a scatto delle manette.

La rotazione del settore dentato mobile può essere bloccata in una determinata posizione azionando un sistema di blocco di sicurezza.

La funzione del blocco sicurezza serve ad evitare sia la chiusura accidentale del settore dentato che il suo restringimento, evitando la possibilità di lesione ai polsi dell'ammantato.

Per disinnestare il blocco di sicurezza ed aprire la manetta, occorre inserire la chiave nell'apposita sede, o tramite altro dispositivo all'uopo predisposto, al fine di eseguire l'apertura delle stesse. L'apertura non dovrà essere possibile tramite utilizzo di strumenti quali forcine, spille, stuzzicadenti ecc..



N.B. i valori esprimono le misure minime e massime in mm

CHIAVI:

ogni confezione dovrà contenere due chiavi. Le chiavi dovranno essere in grado di aprire sia tutte le manette in uso al personale della Polizia che quelle montate all'interno delle autovetture di servizio.

CAPO 4°

CARATTERISTICHE TECNICHE

Le caratteristiche delle manette di sicurezza in acciaio con trattamento antiriflesso dovranno attenersi allo standard previsto dalla NIJ-0307.01 del marzo 1982 inerente le manette di sicurezza. Le manette dovranno avere le seguenti caratteristiche dimensionali e di peso:

- PESO: non eccedente gr. 425, capo 4.5 delle norme richiamate;
- DIMENSIONI: si richiama la norma al capo 4 punto 6 delle norme citate, quindi:
 1. apertura minima (misura dell'arco delle staffe fisse): mm. 50;
 2. perimetro interno misurato alla massima apertura utile: non inferiore a mm. 200 (il settore dentato mobile è agganciato al primo meccanismo interno di chiusura utile);
 3. perimetro interno alla minima apertura: non superiore a mm. 165 (il settore dentato mobile è agganciato all'ultimo dente del meccanismo interno di chiusura utile: chiusura massima possibile);
 4. estensione massima con i settori chiusi non dovrà superare: mm. 240.

L'aggiudicatario dovrà attenersi scrupolosamente alle prove descritte dalla normativa NIJ Standard 0307.01 e a quanto richiesto dalle presenti specifiche tecniche.
Le manette, in posizione di blocco, devono anche superare prove di manomissione con strumenti quali forcine, spille, stuzzicadenti ecc..

CAPO 5°

MODALITA' DI AGGIUDICAZIONE

L'aggiudicazione avverrà secondo il criterio del prezzo più basso.

L'offerta dovrà contenere:

- 1) una dichiarazione che attesti la perfetta corrispondenza dei campioni presentati e della fornitura a tutte le prescrizioni delle presenti specifiche;
- 2) le certificazioni previste dalle presenti specifiche;
- 3) una dettagliata descrizione tecnica del prodotto completa di disegno tecnico;
- 4) n. 2 confezioni di campioni di manette.

CAPO 6°

PUNZONATURA ED IMBALLAGGIO DELLA FORNITURA

PUNZONATURA

Su ciascuna manetta dovrà essere inciso:

- la dicitura P.S.;
- la sigla della ditta fornitrice;
- l'anno di fabbricazione;
- il numero di matricola.

IMBALLAGGIO

Ogni paio di manette dovrà essere avvolto in carta oleata e riposto in una scatola di cartone di dimensioni idonee a contenerle.

La confezione di cartone dovrà recare all'esterno le seguenti diciture:

- Scritta "Polizia di Stato";
- Nominativo della ditta costruttrice;
- Estremi del contratto di fornitura;
- Denominazione e quantità del materiale contenuto.

All'interno della scatola di cartone dovrà essere inserito un foglio illustrativo recante le indicazioni di manutenzione e utilizzo, redatto in lingua italiana.

CAPO 7°

NORMATIVE E CERTIFICAZIONI

La ditta fornitrice è tenuta a presentare in lingua italiana:

1. la certificazione di conformità allo standard NIJ 0307.01 del marzo 1982 rilasciata da un laboratorio accreditato NIJ, SINAL-ACCREDIA o in mutuo riconoscimento;
2. la certificazione relativa alla composizione del metallo utilizzato per la realizzazione delle manette stesse, rilasciata da un laboratorio accreditato SINAL-ACCREDIA o in mutuo riconoscimento, che attesti la conformità alla normativa vigente in Italia dei valori massimi di presenza di nickel.
3. la descrizione tecnica del prodotto unitamente al suo disegno tecnico.

Il mancato rispetto di quanto stabilito ai capi 4°, 5°, 6° e 7° delle presenti specifiche tecniche determinerà il rifiuto della fornitura.

CAPO 8°

COLLAUDO DELLA FORNITURA

Il collaudo successivo alla fornitura aggiudicata consiste nell'accertamento della rispondenza del materiale alla campionatura presentata, alle prescrizioni del presente capitolato tecnico e alle descrizioni tecniche fornite dalla ditta.

L'Amministrazione effettuerà tutte le prove ritenute opportune presso i propri Uffici Tecnici o altra struttura ritenuta idonea appartenente al circuito SINAL-ACCREDIA.

La non rispondenza ad uno o più dei requisiti prescritti determinerà il rifiuto della fornitura.

La ditta aggiudicataria è tenuta a reintegrare le manette sottoposte alle prove di collaudo.

CAPO 9°

GARANZIA

Le manette in fornitura, relativamente ai difetti di fabbricazione saranno garantite per un periodo minimo di 24 mesi dalla data del verbale di collaudo con esito positivo.