



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

## **SFOLLAGENTE**

### **Specifiche Tecniche**

**Documento composto da n. 13 pagine numerate, compreso il presente prospetto**



**V° si approva 22.12.2021**

***Il RUP dr. Giuseppe Pannuti***



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

## **1. GENERALITÀ**

Le presenti specifiche tecniche hanno per oggetto la caratterizzazione dello sfollagente in uso al personale della Polizia Penitenziaria in conformità all'articolo n. 14 del DPR 551 del 12.12.1992 pubblicato nella G.U. 27.01.1993 N. 21. Le ditte partecipanti dovranno presentare la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001-2015, rilasciata da Ente di certificazioni qualità ISO 9001, riconosciuto da ACCREDIA o altro ente di mutuo riconoscimento alla società partecipante o all'azienda produttrice da essa rappresentata. La certificazione dovrà riguardare espressamente la progettazione e produzione di articoli in gomma e plastica stampati e trafilati e di articoli in materiale termoindurente.

## **2. DESCRIZIONE**

### **a. Il bastone da difesa in gomma dovrà essere costituito da:**

#### **(1) bastone in polimero.**

Il bastone dovrà essere realizzato in gomma o materiale sintetico, di formacilindrica, internamente cavo, con impugnatura scanalata.

Dovrà essere lungo complessivamente  $59 \pm 1$  cm e presentare in una delle estremità un'impugnatura della lunghezza di  $12 \pm 1$  cm.

Internamente dovrà presentare una cavità cilindrica che dovrà iniziare dall'impugnatura, estendersi per una profondità di  $57 \pm 1$  cm, con un diametro di  $12 \pm 1$  mm. Tale cavità dovrà essere tappata in maniera permanente.

Il tappo dovrà avere lunghezza di  $17 \pm 1$  cm ed un diametro adatto ad essere inserito a pressione nella cavità del bastone, in modo tale da non permetterne lo sfilamento.

Il diametro del manufatto, misurato sulla parte cilindrica, dovrà essere di  $30 \pm 1$  mm ed il suo peso, comprensivo del cinturino in cuoio, dovrà essere di  $480 \pm 25$  gr.

L'impugnatura dovrà costituire un unico insieme con il bastone, ma con un'idonea superficie scanalata e antiscivolo. E tra l'impugnatura ed il bastone dovrà essere presente un anello in rilievo che non dovrà permettere lo sfilamento dall'anello porta sfollagente del cinturone.

#### **(2) Cinturino per il polso.**

Il cinturino deve esser composto da:



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

- Cinturino lungo
- Cinturino corto
- Rondella
- Rivetto
- doppia campanella metallica cromata girevole;
- cuffia in EPDM;
- passante stringi cinturino.

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.

Il sistema rotante realizzato dalla campanella e dall'aggancio all'anello ed al cinturino dovrà essere totalmente ricoperto da idonea cuffia, a forma di clessidra, realizzata in termopolimero EPDM.

Il cinturino in cuoio dovrà avere una lunghezza di  $25 \pm 1$  cm, essere realizzato in unico tratto di cuoio di idonea lunghezza, larghezza di  $12 \pm 2$  mm, spessore  $2,0 \pm$



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

0,3 mm.

Il passante per il cinturino dovrà essere realizzato in plastica, della stessa larghezza del cinturino e lunghezza di  $10 \pm 1$  mm. Dovrà essere in grado di scorrere lungo il cinturino al fine di stringere il medesimo al polso dell'utilizzatore.

## **b. Aspetto e caratteristiche del manufatto.**

Il bastone da difesa in gomma dovrà essere privo di sfogliature, screpolature, parti taglienti o difetti analoghi.

Dovrà possedere caratteristiche di alta resistenza elettrica del materiale ( $> 499 \text{ M}\Omega$ ), tale da proteggere l'utilizzatore qualora venisse a contatto accidentalmente con qualche sorgente elettrica.

Tutti i materiali utilizzati non dovranno procurare irritazioni cutanee o forme di allergia all'utilizzatore.

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

Il cinturino, in cuoio morbido e resistente, dovrà agevolare una solida presa.

La campanella girevole di congiunzione tra il cinturino e l'impugnatura dovrà consentire un corretto posizionamento ed una facile impugnatura.

## **3. CONDIZIONI PARTICOLARI:**

### **a. Approntamento alle verifiche di conformità.**

La Commissione appositamente nominata per le attività di verifica della conformità dei manufatti realizzati dovrà :

- accertare che gli sfollagente corrispondano per dimensioni e caratteristiche a quanto previsto dalle specifiche tecniche;
- accertare che le parti metalliche non siano esposte;
- 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



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

14253-1: 2018.

Le verifiche di conformità saranno effettuate presso laboratori accreditati ACCREDIA e le relative spese saranno a carico della ditta stessa.

La fornitura dovrà essere approntata al collaudo con i manufatti imballati secondo le modalità previste al Capo 4.

Nello specifico, la Ditta aggiudicataria nel comunicare la data di approntamento della fornitura dovrà indicare anche la sede dello stabilimento ove la fornitura si trova stoccata al fine di consentire all'Amministrazione di avviare le attività di verifica di conformità.

Il RUP ed il DEC, nei successivi 10gg dalla data di approntamento, si adopereranno per effettuare la conta numerica e la certificazione di ultimazione delle prestazioni.

Nel contempo la Commissione di verifica appositamente nominata e comunque entro i successivi 20gg dalla data di approntamento della produzione, avrà scelto i campioni su cui effettuare le prove.

In caso di fornitore estero e di produzione stoccata all'estero, la Ditta si farà carico di tutte le spese di viaggio, vitto, alloggio e quanto necessario agli spostamenti, necessarie per effettuare le attività di verifica della produzione, dell'ultimazione dei lavori e della scelta della campionatura da sottoporre a verifiche di conformità.

I campioni prelevati giungeranno sul territorio italiano presso la sede appresso indicata per essere sottoposte alle relative prove di conformità a spese della Ditta Fornitrice.

La campionatura scelta per il collaudo sarà pari allo 0.5% della fornitura completa e comunque in numero non inferiore a 10, ciascuno confezionato così come previsto al Capo 4;

Il collo/i, contenenti la campionatura dovranno essere consegnati presso il S.A.D.A.V. sito in via Bartolo Longo n. 78 – ROMA secondo le modalità indicate sul disciplinare di gara.

**La Commissione di verifica, nell'ambito della normativa vigente, provvederà ad eseguire presso laboratori accreditati Accredia/SINAL tutte le prove merceologiche previste e ritenute opportune sulla base delle presenti specifiche tecniche con spese**



# Ministero della Giustizia

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

**a carico della Ditta fornitrice.**

**b. Verifiche di conformità.**

Le verifiche di conformità da parte della Commissione consisteranno nell'esecuzione delle seguenti operazioni:

- constatazione del quantitativo in fornitura;
- accertamento delle caratteristiche verificabili con il metodo visivo;
- verifica dei requisiti merceologici e dimensionali di seguito descritti. La verifica verrà effettuata presso un Ente certificato individuato dalla Commissione.

L'accettazione della fornitura a cura della commissione di verifica avverrà sulla base:

- dell'esito favorevole delle suddette constatazioni, accertamenti e verifiche;
- della completezza della documentazione prescritta a carico della ditta fornitrice.

Le prove da eseguire dovranno essere rispondenti alle seguenti caratteristiche di verifica, metodi e criteri/valori di accettabilità:

BASTONE IN POLIMERO		
CARATTERISTICA DA CONTROLLARE	RIFERIMENTO/METODO	CRITERI/VALORI DI ACCETTABILITÀ
Aspetto	Visivo	Assenza di incisioni, sbavature, lacerazioni, graffi
Durezza	UNI ISO 7619-1/2011	Shore A 95 $\pm$ 3
Prova di trazione Carico di rottura	UNI 6065/2001	$\geq$ 20 N/mm <sup>2</sup>
Prova di trazione Allungamento a rottura	UNI 6065/2001	$\geq$ 400 %
Ritorno elastico/deformazione	Metodo "A+B"	Valori richiesti nella specifica
CINTURINO PER IL POLSO		
CARATTERISTICA DA CONTROLLARE	RIFERIMENTO/METODO	CRITERI/VALORI DI ACCETTABILITÀ
Aspetto	Visivo	Assenza di incisioni
Resistenza alla trazione	Metodo "C"	Valori richiesti nella specifica

**(1) Descrizione dei metodi di prova "A", "B", "C".**



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

Le caratteristiche principali dei bastoni da difesa in gomma sono:

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

Di seguito vengono descritti i tre metodi di prova idonei a testare tali caratteristiche:

- **Metodo "A":**

Il bastone 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 (**all. 1– fig. 1**); trascorso tale tempo va estratto, lasciato a riposo e adagiato su un piano per tutta la sua lunghezza per 5 ulteriori minuti senza alterare la deformazione imposta dal confinamento; trascorsi 5 minuti si effettua la misurazione nel seguente modo (**all. 1– 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 manganello. Il valore della misurazione non può essere superiore a mm 60.

- **Metodo "B":**

Viene posta un'asta fissa parallela al bastone e viene bloccata tra due piastre, nella cui cavità deve alloggiare l'impugnatura stessa che, fissata su idoneo banco rigido in piano in modo da non permettere alcuna flessione (**all. 2– fig. 1**); viene applicato un peso di Kg. 1 all'estremità del bastone (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 del bastone e il centro dell'asta fissa (**all. 2– fig. 2**). Il valore della misurazione non può essere superiore a 90 mm.

- **Metodo "C":**

il cinturino viene posizionato nella modalità indicata nella figura mostrata nell'**allegato 3** 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. La fornitura dovrà essere accompagnata dal certificato di analisi, prove e collaudi eseguiti dalla Ditta fornitrice o



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

dall'azienda produttrice da essa rappresentata, di cui al successivo punto c.

## **c. Modalità di esecuzione delle prove di verifica di conformità**

La Commissione designata dall'Amministrazione provvederà a suddividere la campionatura scelta per le verifiche di conformità in modo da garantire l'esecuzione di tutte le prove richieste. In particolare, nel caso del minimo di 10 pezzi :

- n. 8 bastoni, ripartiti come segue, verranno utilizzati per il collaudo;
  - o su n. 2 bastoni verranno verificati i requisiti di durezza;
  - o su n. 2 bastoni verrà verificato il carico di rottura;
  - o su n. 2 bastoni verrà verificato l'allungamento a rottura;
  - o su n. 2 bastoni verrà verificato il requisito di ritorno elastico/deformazione;
- n. 2 bastoni saranno tenuti di riserva, per la ripetizione di eventuali prove giudicate non valide dalla Commissione.

Su tutti gli sfollagente prelevati dalla fornitura saranno accertate le caratteristiche verificabili con il metodo visivo ed eventuali ulteriori prove di laboratorio a cui la Commissione vorrà sottoporre i manufatti.

Il mancato superamento del collaudo sopradescritto nonché il mancato rispetto delle specifiche tecniche relative a peso e forma del bastone, comporterà il rifiuto della fornitura.

I manufatti oggetto di verifiche di conformità resteranno a disposizione dell'Amministrazione per la durata di un anno, a corredo degli atti amministrativi, poi potranno essere distrutti.

Nei 10gg successivi dalla ricezione dei rapporti di prova dei laboratori e alla conclusione delle prove richieste dalla Commissione di Collaudo, la stessa dovrà determinarsi sulla rispondenza del manufatto realizzato con quello richiesto dall'Amministrazione.

In caso di difformità rilevate dalla Commissione di Collaudo sarà concessa una rivedibilità della fornitura – al massimo per 2 volte e per un tempo non superiore a 30gg per ogni concessione di rivedibilità.

Al termine, ove la fornitura non risultasse conforme alle presenti specifiche tecniche, la Commissione di verifica deciderà in merito alla risoluzione definitiva del contratto ovvero





# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

ad esercitare la facoltà di accettare un'adeguata riduzione di prezzo ove le difformità riscontrate e non risolvibili nelle fasi di rivedibilità siano riconducibili a caratteristiche e/o a componenti ritenute ad insindacabile giudizio della Commissione di Collaudo non compromettenti la sicurezza dell'operatore e l'efficienza della fornitura.

Ove la fornitura risultasse idonea la Commissione di verifica provvederà ad emettere il relativo verbale di conformità.

**I capi utilizzati per le verifiche sia durante la lavorazione che in fase di collaudo dovranno essere reintegrati nella fornitura a spese della Ditta aggiudicataria.**

La consegna dei manufatti sarà effettuata negli 11 Provveditorati dell'Amministrazione Penitenziaria e presso l'Istituto di Istruzione di Parma – sito in viale della Certosa n. 20 – Parma, nei quantitativi indicati dall'Amministrazione dopo che la fornitura avrà superato le prove di conformità.

I manufatti in fornitura dovranno essere:

- realizzati utilizzando materie prime provenienti da un unico procedimento produttivo;
- confezionati su una stessa linea di lavorazione utilizzando gli stessi macchinari ed il medesimo personale.

#### **4. ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO.**

- a.** Sul bastone dovranno essere impresse, in modo ben visibile e subito dopo l'impugnatura:
- da un lato la scritta "Polizia Penitenziaria";
  - in posizione opposta l'anno di produzione ed il numero seriale identificativo (sarà fornito successivamente dall'amministrazione e sarà del tipo XXXXXX/anno di produzione).

I bastoni dovranno essere consegnati in scatole di cartone ondulato di idonee dimensioni e robustezza, ognuna delle quali dovrà contenere n. 25 bastoni disposti su 5 file. Tra una fila e l'altra deve essere collegato un diaframma di cartone.

- b.** Sulla parte esterna di ogni scatola dovranno essere stampigliate le seguenti indicazioni:
- (1)** Nominativo della ditta fornitrice;
  - (2)** Denominazione e quantità del materiale contenuto;



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

(3) Numero e data del contratto;

(4) Quantità;

(5) Scritta "Polizia Penitenziaria".

## **5. GARANZIA E VALIDITA' DEL PRODOTTO.**

I bastoni in fornitura, relativamente ai difetti occulti di fabbricazione, saranno garantiti per un periodo di 2 anni solari dalla data di favorevole collaudo.

Le caratteristiche tecniche ed i requisiti prestazionali di elasticità e durezza dei bastoni avranno una durata di anni cinque dall'anno di fabbricazione.

## **6. PAGAMENTI**

Il pagamento a favore del/della R.T.I. fornitore/Società fornitrice sarà effettuato, dopo il favorevole collaudo e assunzione in carico della stessa.

La fattura relativa dovrà essere emessa solo a seguito dell'avvenuto favorevole collaudo.

## **7. DUVRI**

Non sussiste l'obbligo di redazione del DUVRI e l'importo dei relativi oneri della sicurezza è pari a zero in quanto non sono previste interferenze e contatti rischiosi tra il personale della ditta appaltatrice della fornitura ed il personale della Polizia Penitenziaria e di imprese eventualmente operanti con contratti differenti nella medesima sede di esecuzione della prestazione.

## **8. CAMPIONE DI RIFERIMENTO**

Per tutti i dettagli non espressamente indicati nelle presenti Specifiche Tecniche si farà riferimento all'allegato prospetto grafico.



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

## Allegato 1

### Metodo A

Il bastone 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 del bastone. Il valore della misurazione non può essere superiore a mm 60.

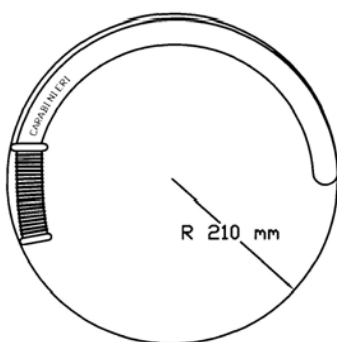


Fig 1

### Metodo A

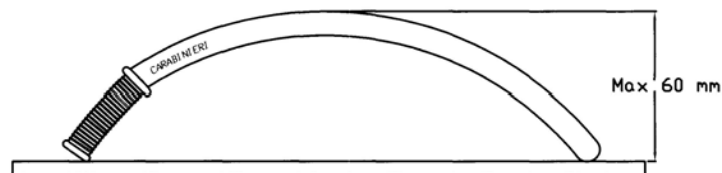


Fig 2



# Ministero della Giustizia

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

## Allegato 2

### Metodo B

Posta un'asta fissa parallela al bastone, viene bloccata tra due piastre, nella cui cavità deve alloggiare l'impugnatura stessa che viene 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 del bastone (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 del bastone e il centro dell'asta fissa (**fig.2**). Il valore della misurazione non può essere superiore a 90 mm.

### Metodo B

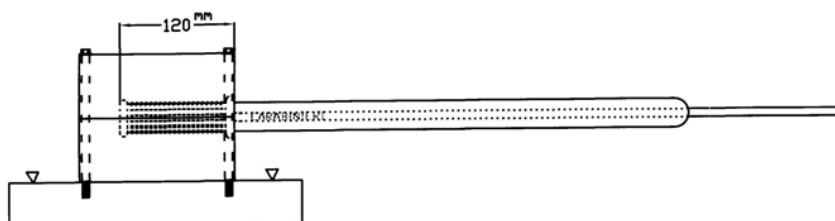


Fig 1

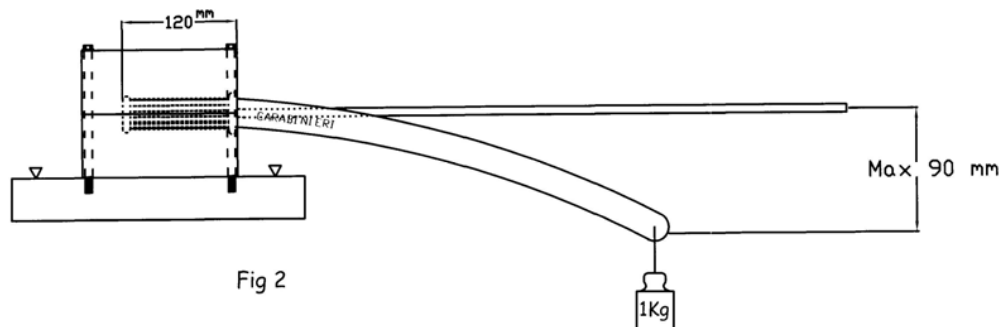


Fig 2



# *Ministero della Giustizia*

Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria  
Direzione Generale del Personale e delle Risorse

---

## **Allegato 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 della cucitura.

