

**FABBRICANTE****P&C S.r.l**Via Nuova Trevigiana, 87
31037 Casale sul Sile TV**LUOGO DI FABBRICAZIONE****P&C S.r.l**Via Nuova Trevigiana Casale, 87
31037 Casale sul Sile TV**DESCRIZIONE DEL MODELLO BASE****SA100TE12120****Camice** di protezione con maniche a giro, elastico ai polsi, chiusura posteriore per sovrapposizione tramite cintura e velcro al collo. Confezionato con tessuto PUNTIFORM**VARIANTI****SA100TE12130**

Come modello base confezionato con tessuto AXAR AL/DL

SA100TE12121

Come modello base confezionato con tessuto VEL IMP PET

SA100TE12185

Come modello base confezionato con tessuto DUPLEX ME54SC

CATEGORIA DI APPARTENENZA

(in accordo al Regolamento (UE) 2016/425)

Dispositivo di protezione individuale di III[^] categoria**NORME DI PRODOTTO:**

UNI EN ISO 13688:2013

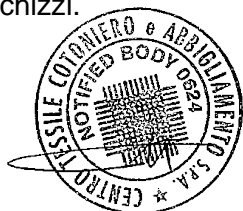
Indumenti di protezione - Requisiti generali

UNI EN 14126:2004

Indumenti di protezione – Requisiti prestazionali e metodi di prova per gli indumenti di protezione contro gli agenti infettivi

RISCHI DAI QUALI IL DPI E' DESTINATO A PROTEGGERE

Il DPI è stato realizzato in modo da facilitare il suo posizionamento sull'utilizzatore, da garantire che rimanga in posizione per il periodo di utilizzo prevedibile e fornisce un livello di confort adeguato al livello di protezione. Il DPI, inoltre, protegge come indicato dalla norma **UNI EN ISO 14126:2004** dai rischi di esposizione ad agenti infettivi offrendo una protezione limitata ai liquidi ed è destinato ad essere utilizzato nei casi di potenziale esposizione a spruzzi leggeri, aerosol liquidi o a bassa pressione o piccoli schizzi.

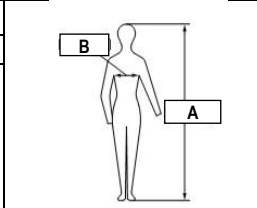


**DIMENSIONI** (misure in cm - tolleranze $\pm 2\%$ su tutte le dimensioni)**CAMICE**

TAGLIA	S	M	L	XL	XXL
Lunghezza totale	110	120	130	140	150
Circonferenza torace	140	145	150	150	160
Larghezza spalle	60	61.5	63	64.5	66.5
Lunghezza maniche	65	67	69	71	73

DIMENSIONI DEL CORPO SECONDO UNI EN ISO 13688:2013

TAGLIA		S	M	L	XL	XXL
Altezza totale	A	158-166	166-174	174-182	190-198	182-190
Circonferenza torace	B	86-94	94-102	102-110	118-126	110-118


IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI**Tessuti**

Materiale	Colore	Composizione	Peso	Fornitore	Attestato di conformità
Tessuto non tessuto PUNIFORM	Verde, Azzurro Bianco	Polipropilene + film di polietilene microporoso	65 g/m ²	INDUTEX S.p.A.	CO0101200027-00-00 Centrocot
Tessuto non tessuto AXAR AL/DL	Azzurro	Polipropilene + film di polietilene	54 g/m ²	ATEX S.p.A.	CO1213200035-00-00 Centrocot
Tessuto non tessuto 56040 VEL IMP PET	Bianco	Polipropilene + film di polietilene	70 g/m ²	WINDTEX VAGOTEX S.p.A.	CO1197200039-00-00 Centrocot
Tessuto non tessuto DUPLEX ME54SC	Azzurro	Polipropilene + film di polietilene	54 g/m ²	EXTEN	20RA06047 Centrocot
Polsini in maglina	bianco	95% poliammide 5% elasthan	--	--	--

Il DPI è stato progettato e fabbricato con materiali e componenti da tempo utilizzati dalla ns. azienda di cui non si conoscono effetti nocivi per l'igiene e la sicurezza.

I materiali utilizzati non pregiudicano la salute o l'igiene dell'utilizzatore e sono conformi al Regolamento (CE) N. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e successivi emendamenti.

**GARANZIA DI CONFORMITA'**

Durante la produzione viene garantita la conformità del DPI fabbricato alle specifiche di progettazione tramite le seguenti procedure:

Modalita' di controllo e prova

Ogni fase della lavorazione è soggetta al controllo della giusta esecuzione delle operazioni. Statisticamente vengono prelevati dei campioni per verificare la costanza di qualità del prodotto. A capo finito vengono effettuati controlli dimensionali e di rispondenza dell'etichettatura al modello.

Controlli qualità su materie prime:

- In modo sistematico viene richiesto ai fornitori di materia prima il certificato di conformità.

Controlli qualità durante il processo e controllo qualità finale effettuati sul prodotto

- Controllo durante la lavorazione della corretta effettuazione di tutte le operazioni e del corretto assemblaggio delle parti componenti.
- Si controlla che durante le lavorazioni tutte le varie parti vengano assemblate nella giusta posizione e che le accoppiature dei vari strati e realizzazione delle strutture composte vengano effettuate in modo corretto.
- Controllo della corretta posizione della marcatura
- Si controlla che la marcatura CE sia quella appropriata per il tipo di prodotto e che sia posizionata al punto giusto.
- Controllo della tenuta delle cuciture.
- Si controllano visivamente le cuciture e se ne verifica manualmente la tenuta.
- Controllo della corrispondenza al prototipo.
- Si verifica che il capo confezionato corrisponda per tipologia, foggia, posizione degli accessori, ecc. al prototipo oggetto d'attestazione d'esame CE.

Controllo della produzione in serie

Tramite un'analisi periodica a campione si verifica che ciascun esemplare di DPI sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza

SMALTIMENTO

Se gli indumenti non sono stati contaminati con sostanze o prodotti particolari possono essere smaltiti come normali rifiuti tessili, in caso contrario, dovranno essere smaltiti in conformità alle prescrizioni legislative vigenti per i rifiuti speciali.



LIVELLI DI PRESTAZIONI DEI MATERIALI

UNI EN ISO 13688:2013	requisiti	risultati
Determinazione pH tessuti	3,5<pH<9,5	Pass
Determinazione ammine aromatiche cancerogene	Non rilevabile	Non eseguito bianco

Requisiti del capo

UNI EN 13034:2005 Tipo 6		
Test	Requisiti	Risultati/Classe/Conformità
Penetrazione mediante spruzzo		Per partial body Non applicabile

Requisiti del tessuto

UNI EN 14325:2005			
Test	Requisiti	Risultati/Classe/Conformità	
Resistenza all'abrasione (UNI EN 530 met. 2)	Classe 6	>2000 c.	PUNTIFORM Classe 3 AXAR AL/DL Classe 5 VEL IMP PET Classe 6 DUPLEX ME54SC Classe 5
	Classe 5	>1500 c.	
	Classe 4	>1000 c.	
	Classe 3	>500 c.	
	Classe 2	>100 c.	
	Classe 1	>10 c.	
Lacerazione trapezoidale (EN ISO 9073-4)	Classe 6	>150 N	PUNTIFORM Classe 1 AXAR AL/DL Classe 2 VEL IMP PET Classe 1 DUPLEX ME54SC Classe 2
	Classe 5	>100 N	
	Classe 4	>60 N	
	Classe 3	>40 N	
	Classe 2	>20 N	
	Classe 1	>10 N	
Trazione (EN ISO 13934-1)	Classe 6	>1000 N	PUNTIFORM Classe 1 AXAR AL/DL Classe 2 VEL IMP PET Classe 1 DUPLEX ME54SC Classe 2
	Classe 5	>500 N	
	Classe 4	>250 N	
	Classe 3	>100 N	
	Classe 2	>60 N	
	Classe 1	>30 N	
Resistenza alla perforazione (EN 863 - EN 13034)	Classe 6	>250 N	PUNTIFORM Classe 2 AXAR AL/DL Classe 2 VEL IMP PET Classe 1 DUPLEX ME54SC Classe 2
	Classe 5	>150 N	
	Classe 4	>100 N	
	Classe 3	>50 N	
	Classe 2	>10 N	
	Classe 1	>5 N	
Resistenza alla flessione (EN 7854)	Classe 6	>100.000 c.	PUNTIFORM Classe 6 AXAR AL/DL Classe 6 VEL IMP PET Classe 6 DUPLEX ME54SC Classe 6
	Classe 5	>40.000 c.	
	Classe 4	>15.000 c.	
	Classe 3	>5.000 c.	
	Classe 2	>2.500 c.	
	Classe 1	>1000 c.	
Ignizione e infiammabilità (EN 13274-4 - EN 1073-2)		Non eseguita	

EN 14126:2003

Test	Requisiti	Risultati/Classe/Conformità	
Penetrazione di agenti patogeni veicolati dal sangue e da altri fluidi corporei. Metodo del batteriofago Phi-X174 (ISO 16603/16604)	Classe 6	20 kPa	Classe 6
	Classe 5	14 kPa	
	Classe 4	7 kPa	
	Classe 3	3,5 kPa	
	Classe 2	1,75 kPa	
	Classe 1	0 kPa	
Penetrazione batterica allo stato umido (ISO 22610) test su microorganismi: staphylococcus aureus	Classe 6	min>75	Classe 6
	Classe 5	60 < min ≤ 75	
	Classe 4	45 < min ≤ 60	
	Classe 3	30 < min ≤ 45	
	Classe 2	15 < min ≤ 30	
	Classe 1	≤ 15 min	
Penetrazione di aerosols liquidi biologici contaminate (ISO DIS 22611) test su microorganismi: staphylococcus aureus	Classe 3	log > 5	Classe 3
	Classe 2	3 < log ≤ 5	
	Classe 1	1 < log ≤ 3	
Penetrazione di polveri biologicamente contaminate (EN ISO 22612) test su microorganismi: spore di Bacillus subtilis	Classe 3	≤ 1	Classe 3
	Classe 2	1 < log ufc ≤ 2	
	Classe 1	2 < log ufc ≤ 3	



ELENCO ESAUSTIVO DEI REQUISITI ESSENZIALI

(All. II al Regolamento (UE) 2016/425)

I seguenti elenchi illustrano i rapporti tra i requisiti pertinenti dell' All. II al Regolamento (UE) 2016/425 e i punti delle norme che li trattano.

UNI EN ISO 13688:2013

All. II al Regolamento (UE) 2016/425		Punti norma UNI EN ISO 13688 che soddisfano i requisiti
1.2.1	Assenza di rischi e altri fattori di disturbo	Punto 5.3
1.2.1.1	Materiali costitutivi appropriati	Punto 4.2
1.2.1.2	Stato di superficie adeguato di ogni parte di un DPI a contatto con l'utilizzatore	Punto 4.4
1.4	Istruzioni e informazioni del fabbricante	Punto 8
2.12	DPI con una o più marcature o indicazioni di identificazione riguardanti direttamente o indirettamente la salute e la sicurezza	Punto 6, 7

UNI EN 14126:2004

All. II al Regolamento (UE) 2016/425		Punti norma UNI EN 14126 che soddisfano i requisiti
1.1.2.2	Classi di protezione adeguate a diversi livelli di rischio	Punto 4.1.4
1.3.1	Adeguamento dei DPI alla morfologia dell'utilizzatore	Punto 4.3
1.3.2	Leggerezza e solidità	Punto 4.1.2, 4.2
1.4	Istruzioni e informazioni del fabbricante	Punto 6
2.12	DPI con una o più marcature o indicazioni di identificazione riguardanti direttamente o indirettamente la salute e la sicurezza	Punto 5
3.10.2	Protezione dai contatti epidermici o oculari	Punto 4.3, 4.1.4

MARCATURA

Con l'indumento viene fornita un'etichetta di cui si riporta un esempio

Le scritte, gli ideogrammi e i pittogrammi sono neri su fondo bianco.

Le dimensioni dei caratteri sono maggiori di 2 mm e le dimensioni della scritta CE, sono maggiori di 5 mm.



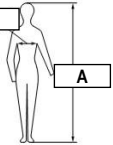


L'intero pittogramma inoltre ha dimensioni maggiori di 10 mm.

Oltre all'identificazione del fabbricante vengono indicati:







Nome del modello, il pittogramma normalizzato per l'indicazione delle taglie, pittogramma/i relativi alla protezione prevista, i livelli di prestazione, la norma di prodotto, i simboli di manutenzione.

L'etichetta e le note informative verranno redatte nella lingua ufficiale dello stato di destinazione del DPI mantenendo intatti i contenuti.

Esempio:

Fabbricante indirizzo	 P&C S.r.l Via Nuova Trevigiana, 87 31037 Casale sul Sile TV	
articoli	Camice art. SA100TE12121	
	DPI di III categoria polipropilene/polietilene	Categoria Composizione
marcatura CE	CE 0624 Tg. S	Taglia
Pittogramma specifico	UNI EN 14126:2004  Tipo PB 6-B 	pittogramma UNI EN ISO 13688 e dimensioni corpo
leggere la nota informativa	 Monouso XXX/mese/anno	Lotto/mese/anno di produzione
Max numero di lavaggi		simboli di lavaggio

SIMBOLI DI MANUTENZIONE






					
NON Lavare	Non candeggiare	Non asciugare in tamburo	NON stirare	NON Lavare a secco	Materiale infiammabile, tenersi lontani da fiamme.

NOTA INFORMATIVA DEL FABBRICANTE

Le istruzioni e informazioni del fabbricante sono illustrate in Nota Informativa allegata.

MANUTENZIONE

Spiegazione dei simboli di manutenzione:

	Consente il lavaggio in acqua con detersivi. Il numero interno indica la massima temperatura di lavaggio ammessa. Uno o due tratti sotto il simbolo indicano di effettuare il processo con azione meccanica ridotta o molto ridotta.		Consente il candeggiare con prodotti a base di Cloro
	Consente l'asciugatura a tamburo: • Asciugatura a 60°C •• Asciugatura a 80°C		Consente asciugatura all'aria: — Appeso / In piano Appeso All'ombra (in angolo in alto a sinistra)
	Indica la stiratura consentita (max temperatura della piastra): • 110°C •• 150°C ••• 200°C		Consente il lavaggio a secco con (inserire lettera nel cerchio): - F: idrocarburi - P: idrocarburi, tetracloroetilene



Questo segno sopra al simbolo indica il divieto di effettuare il trattamento previsto dal simbolo stesso



FOTO

