

**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****SA150TE12122**

Camice di protezione con maniche a giro, polsini in maglina, chiusura posteriore per sovrapposizione tramite cintura e velcro al collo, confezionato con tessuto BTX SB 50 PLASTIK. Cuciture termonastrate.

VARIANTI

CATEGORIA DI APPARTENENZA

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

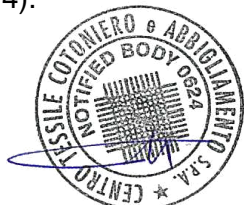
Dispositivo di protezione individuale di III^ categoria

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 |
| UNI EN 14605:2009 | Indumenti di protezione contro agenti chimici liquidi - Requisiti prestazionali per indumenti con collegamenti a tenuta di liquido (Tipo 3) o a tenuta di spruzzi (Tipo 4), inclusi gli articoli che proteggono solamente parti del corpo (Tipi PB [3] e PB [4]) |

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 norme **UNI EN ISO 14605:2009**, **UNI EN ISO 14126:2004** dai rischi di esposizione ad agenti chimici e infettivi offrendo una protezione ai liquidi ed è destinato ad essere utilizzato nei casi di potenziale esposizione a spruzzi e/o aerosol liquidi (Tipo 4).

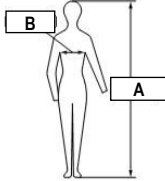


**DIMENSIONI** (misure in cm - tolleranze $\pm 2\%$ su tutte le dimensioni)**CAMICE**

| 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 BTX SB 50 PLASTIK | | Polipropilene + film di polietilene | 50 g/m ² | PLASTIK TEXTILE | 20RA09031 Centrocot 20RA06785 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 saluti 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 14605:2009 Tipo 4 | | |
|--------------------------------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Test | Requisiti | Risultati/Classe/Conformità |
| Penetrazione mediante spruzzo | Per partial body Non applicabile | |
| Permeazione dei liquidi su cuciture (EN ISO 6529 - EN 14605) | Classe 6 | >480 min |
| | Classe 5 | 240 < min < 480 |
| | Classe 4 | 120 < min < 240 |
| | Classe 3 | 60 < min < 120 |
| | Classe 2 | 30 < min < 60 |
| | | H ₂ SO ₄ 30% Classe 4 NaOH 10% Classe 6 |

Requisiti del tessuto

| UNI EN 14325:2005 | | |
|-----------------------------------------------------|--------------|------------------------------------------------------------------------|
| Test | Requisiti | Risultati/Classe/Conformità |
| Resistenza all'abrasione (UNI EN 530 met. 2) | Classe 6 | >2000 c. |
| | 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 |
| | 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 |
| | 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 |
| | 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. |
| | 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 | |
| Permeazione dei liquidi (EN ISO 6529 - EN 14605) | Classe 6 | >480 min |
| | Classe 5 | 240 < min < 480 |
| | Classe 4 | 120 < min < 240 |
| | Classe 3 | 60 < min < 120 |
| | Classe 2 | 30 < min < 60 |
| | Classe 1 | 10 < min < 30 |
| | | H ₂ SO ₄ 30% Classe 5 NaOH 10% Classe 6 |

| | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-------|------------------------------------|----------|
| Resistenza alla penetrazione di liquidi (EN ISO 6530). Penetrazione Per la resistenza alla penetrazione la classe 2 deve essere raggiunta per almeno uno dei reagenti chimici specificati | Classe 3 | < 1% | H ₂ SO ₄ 30% | Classe 3 |
| | Classe 2 | < 5% | Na OH 10% | Classe 3 |
| | Classe 1 | < 10% | o-Xylene | Classe 3 |
| | | | Butan-1-ol | Classe 3 |
| Repellenza Per la repellenza dei liquidi la classe 3 deve essere raggiunta per almeno uno dei reagenti chimici | Classe 3 | < 95% | H ₂ SO ₄ 30% | Classe 3 |
| | Classe 2 | < 90% | Na OH 10% | Classe 3 |
| | Classe 1 | < 80% | o-Xylene | Classe 3 |
| | | | Butan-1-ol | Classe 3 |



| 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 |

UNI EN 14605:2009

| All. II al Regolamento (UE) 2016/425 | | Punti norma UNI EN 14605 che soddisfano i requisiti |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1.1.1 | Ergonomia | Punto 4.3.4.1 |
| 1.2.1 | Assenza di rischi intrinseci e di altri fattori di disturbo | Punto 4.3.1 |
| 1.2.1.1 | Materiali costitutivi appropriati | Punto 4.1 |
| 1.2.1.3 | Impedimento massimo ammissibile per l'utilizzatore | Punto 4.3.1, 4.3.4.1 |
| 1.3.2 | Leggerezza e solidità | Punto 4.1, 4.2 |
| 1.3.3 | Compatibilità tra DPI destinati ad essere indossati simultaneamente | Punto 4.3.4.1, 6 |
| 1.4 | Istruzioni e informazioni del fabbricante | Punto 6 |
| 2.3 | DPI per il viso, gli occhi e l'apparato respiratorio | Punto 4.4 |
| 2.4 | DPI soggetti ad invecchiamento | Punto 4.3.2, 6 |
| 2.12 | DPI con una o più marcature o indicazioni di identificazione riguardanti direttamente o indirettamente la salute e la sicurezza | Punto 5, 6 |
| 3.10.2 | Protezione dai contatti epidermici o oculari | Punto 4.1, 4.2, 4.3.4.2, 4.3.4.3 |

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.


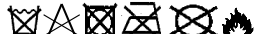
L'intero pittogramma inoltre ha dimensioni maggiori di 10 mm.

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. SA150TE12122 | |
| | DPI di III categoria polipropilene/polietilene | Categoria Composizione |
| marcatura CE | CE0624 Tg. S | Taglia |
| Pittogramma specifico | UNI EN 14126:2004 UNI EN 14605:2009  Tipo PB 4-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: — 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

