

**FABBRICANTE**

Via Nuova Trevigiana, 87
31037 Casale sul Sile TV

LUOGO DI FABBRICAZIONE

Via Nuova Trevigiana, 87
31037 Casale sul Sile TV

DESCRIZIONE DEL MODELLO BASE**SA550TE12122**

Tuta di protezione con elastico alle caviglie, polsi, vita e cappuccio, chiusura con cerniera ricoperta e velcro al collo, confezionata 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)

TAGLIA	S	M	L	XL	XXL
Lunghezza totale	162	167.5	173	178.5	184
Circonferenza torace	128	134	140	146	152
Larghezza spalle	-	-	-	-	-
Lunghezza maniche	81.5	83	84.5	86	87.5
Interno gamba	72	75	78	81	84
Circonferenza vita	92	98	104	110	116

DIMENSIONI DEL CORPO SECONDO UNI EN ISO 13688:2013

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

IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI**Tessuti**

Tessuto	Colore	Composizione	Peso	Fornitore	Rapporti di prova
Tessuto non tessuto BTX SB 50 PLASTIK		Polipropilene + film di polietilene	50 g/m ²	PLASTIK TEXTILE	20RA09031 Centrocot 20RA06785 Centrocot

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.
- Si controlla in modo statistico e attraverso le dichiarazioni del fornitore che le accoppiature dei vari strati e realizzazione delle strutture composte vengano effettuate in modo corretto.

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
- 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		Pass
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	H ₂ SO ₄ 30% Classe 5 NaOH 10% Classe 6
	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	

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.



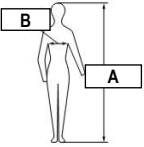

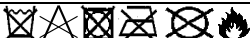
L'intero pittogramma inoltre ha dimensioni maggiori di 10 mm.

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 istruzioni e informazioni del fabbricante 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, 8731037 Casale sul Sile TV	
articoli	Tuta art. art. SA550TE12122	
	DPI di III categoria polipropilene/polietilene	Categoria Composizione
marcatura CE	CE 0624 Tg. S	Taglia
Pittogramma specifico	UNI EN 14126:2004 UNI EN 14605:2009  Tipo 4-B 	pittogramma UNI EN ISO 13688 e dimensioni corpo
leggere le istruzioni e informazioni del fabbricante	 Monouso XXX/mese/anno	Lotto/mese/anno di produzione
		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.

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 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

