

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMIP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

FABBRICANTE

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero 7A/11
36075 Montecchio Maggiore (VI)

LUOGO DI FABBRICAZIONE

L'azienda si riserva di far eseguire le fasi di confezionamento presso unità di fabbricazione esterne sotto specifica tecnica e controllo interno.

DESCRIZIONE DEL MODELLO BASE

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMIP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO art.MWCIP4

CATEGORIA DI APPARTENENZA
(in accordo al Regolamento (UE) 2016/425)

Dispositivo di protezione individuale di II categoria

NORME DI PRODOTTO:

- UNI EN ISO 13688:2022 **Indumenti di protezione - Requisiti generali**
UNI EN ISO 11611:2015 Indumenti di protezione utilizzati per la saldatura e i procedimenti connessi
UNI EN ISO 11612:2015 Indumenti per la protezione contro il calore e la fiamma

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

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:

- UNI EN ISO 11611:2015
- dai rischi derivanti da operazioni di saldatura e procedimenti connessi, (CLASSE 1) adatto per tecniche di saldatura manuale con lieve formazione di schizzi e gocce come ad esempio: saldatura a gas, saldatura TIG, MIG, microsaldatura al plasma, brasatura, saldatura a punti, saldatura MMA (con elettrodo rivestito di rutilio), e per il funzionamento di macchine per taglio all'ossigeno, al plasma, saldatrici a resistenza, macchine per verniciatura termica a spruzzo, saldatrici da banco. L'indumento fornisce protezione dal contatto accidentale con piccole fiamme, schizzi di metallo fuso, calore radiante e contatto elettrico accidentale di breve durata.
- UNI EN ISO 11612:2015
- dal contatto con la fiamma, dall'esposizione al calore convettivo, radiante, da contatto o a spruzzi di metallo fuso (ferro)

DIMENSIONI (misure in cm - tolleranze ± 2% su tutte le dimensioni)

IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI

Descrizione	articolo	Colore	Composizione	Peso g/m ²	Fornitore
Tessuto	FL340	Vari	100% cotone	340	Tessiquattro

Altri materiali

Descrizione	Composizione	Fornitore
Nastro a strappo	Resina Poliammidica	ITALCHIUSURE
Filato per cuciture	100% aramidico	American & Efired
Filato per cuciture	100% poliestere FR	Cucirini RAMA
Filato per cuciture	100% meta-aramidico	Cucirini RAMA

Le prestazioni di certificati e bande sono incluse nei seguenti rapporti di prova:

18RA08154 CTCA

18RA08165 CTCA

17RA06136 CTCA

10017049 CTCA

CO0303180060-00-00 CTCA

Oeko Tex n 16CX00055 CTCA

L'azienda si impegna a verificare la validità dei certificati Oeko-Tex per tutta la durata del certificato UE di Tipo.

Tutti i materiali metallici utilizzati sono privi di nichel.

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.

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE
art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMIP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

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.

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

• 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.

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

Controllo della produzione in serie

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.

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

LIVELLI DI PRESTAZIONI DEI MATERIALI

UNI EN ISO 13688:2022	requisiti	risultati
Determinazione pH tessuti	3,5< pH <9,5	Pass
Determinazione ammine aromatiche cancerogene	Non rilevabile	pass
Variazione dimensionale	± 3%	pass

UNI EN ISO 11611:2015	requisiti	risultati
propagazione limitata di fiamma (UNI EN ISO 15025 A)	no fiamma sui bordi formazione buchi residui infiammati persistenza della fiamma incandescenza residua	NO NO NO < 2 s < 2 s
resistenza al calore radiante RHTI ₂₄ (ISO 6942)		
resistenza a piccoli schizzi di metallo (ISO 9150)		
resistenza alla lacerazione (UNI EN ISO 13937 parte 2)		
resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934-1)		

UNI EN ISO 11612:2015	requisiti	risultati	
resistenza al calore 180°C (ISO 17493)	Nessuna combustione e fusione, restringimento < 5%	Pass	
propagazione limitata di fiamma (UNI EN ISO 15025 A)			
no fiamma sui bordi			
formazione buchi			
residui infiammati			
persistenza della fiamma	< 2 s	A1	
incandescenza residua			
resistenza al calore convettivo HTI ₂₄ (ISO 9151)	B1 4<HTI24 <10 B2 10<HTI24 <20 B3 HTI24 >20		
resistenza al calore radiante RHTI ₂₄ (ISO 6942)			
resistenza a spruzzi di metallo (UNI EN ISO 9185) (ferro)			
resistenza al calore da contatto (ISO 12127)			
resistenza alla lacerazione (UNI EN ISO 13937 parte 2)	> 10 N	Pass	
resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934-1)	> 300 N	Pass	

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 13688:2022

	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

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

UNI EN ISO 11611:2015

All. II al Regolamento (UE) 2016/425		Punti norma UNI EN ISO 11611 che soddisfano i requisiti
1.2.1	Assenza di rischi intrinseci e di altri fattori di disturbo	Punto 4.1, 4.2, 4.3, 4.5, 4.6, 4.7, 6.6, 6.10, 6.11
1.3.1	Adeguamento dei DPI alla morfologia dell'utilizzatore	Punto 4.4
1.4	Istruzioni e informazioni del fabbricante	Punto 5.2 e 8
2.4	DPI soggetti ad invecchiamento	Punto 5.3
1.3.2	Leggerezza e solidità	Punto 6.2, 6.3, 6.4, 6.5
3.6.1	Materiali costitutivi e altri componenti dei DPI	Punto 6.7, 6.8, 6.9
3.6.2	DPI completi pronti all'uso	Punto 6.8, 6.9
1.1.2.2	Classi di protezione adeguate a diversi livelli di rischio	Punto 6.1, 6.8, 6.9
2.12	DPI con una o più marcature o indicazioni di identificazione riguardanti direttamente o indirettamente la salute e la sicurezza	Punto 7

UNI EN ISO 11612:2015

All. II al Regolamento (UE) 2016/425		Punti norma UNI EN ISO 11612 che soddisfano i requisiti
1.2.1	Assenza di rischi intrinseci e di altri fattori di disturbo	Punto 4.2.2, 4.2.3, 4.3, 4.4, 4.5, 6.2, 6.4. 6.6
1.3.1	Adeguamento dei DPI alla morfologia dell'utilizzatore	Punto 4.2.2
1.4	Istruzioni e informazioni del fabbricante	Punto 5.2, 8 e 9
2.4	DPI soggetti ad invecchiamento	Punto 5.3
3.6.1	Materiali costitutivi e altri componenti dei DPI	Punto 5.2.1, 6.3, 7.2, 7.3, 7.4, 7.5,7.6
3.6.2	DPI completi pronti all'uso	Punto 7.2, 7.3, 7.4, 7.5, 7.6
1.3.2	Leggerezza e solidità	Punto 6.5
2.12	DPI con una o più marcature o indicazioni di identificazione riguardanti direttamente o indirettamente la salute e la sicurezza	Punto 8

MARCATURA

All'interno dell'indumento viene applicata 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.

L'etichetta resiste al n. previsto di processi di pulizia.

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Maxworks S.r.l.
Via Ing. Antonio Sudiero
7A/11
36075 Montecchio
Maggiore (VI)

- CUFFIA CON COPRISPALLA art. MWCIP
- CUFFIA SEMPLICE art. MWCIP2
- CUFFIA CON CALOTTINA POSTERIORE art.MWCIPP
- MANICOTTO art. MWMP
- GREMBIULE art. MWTRP
- CUFFIA CON COPRISPALLE LUNGO

MARCATURA (esempio)

Fabbricante Indirizzo	Maxworks S.r.l. Via Ing. Antonio Sudiero 7A/11 36075 Montecchio Maggiore (VI)	
articolo	Giubbino art. MWCIP DPI di II categoria 100% cotone	
Composizione		
marcatura ce		
	Tg.	Taglia
Pittogrammi		
leggere la nota informativa		Lotto/Anno e mese di fabbricazione (ove previsto)
Max numero di lavaggi	Max 25x	
	simboli di lavaggio	

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 detergenti. 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 candeggio con prodotti a base di Cloro
	Consente l'asciugatura a tamburo: <ul style="list-style-type: none"> • Asciugatura a 60°C • Asciugatura a 80°C 		Consente asciugatura all'aria: <ul style="list-style-type: none"> — In piano — Appeso — All'ombra (in angolo in alto a sinistra)
	Indica la stiratura consentita (max temperatura della piastra): <ul style="list-style-type: none"> • 110°C • 150°C • 200°C 		Consente il lavaggio a secco con (inserire lettera nel cerchio): <ul style="list-style-type: none"> - F: idrocarburi - P: idrocarburi, tetracloroetilene



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