

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

**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**

**Completo composto da:**  
**art. MW40IP + art. MW15IP**  
**MW40IP**

Giacca con colletto, maniche a giro con elastico ai polsi, apertura centrale con bottoni coperti da patta, una tasca applicata sul petto coperta da patta fermata con nastro a strappo, due tasche applicate in vita chiuse da patta fermata con nastro a strappo coperto.

**MW15IP**

Pantaloni con cintura, passanti ed elastico nella parte posteriore, due tasche laterali a soffietto ed una applicata nella parte posteriore coperta da aletta fermata con nastro a strappo, tasca portamento sul gambale.



**VARIANTI**

**Art. MW60IP**

Pantaloni con pettorina collegata alla parte posteriore tramite bretelle in tessuto e fibbie in materiale plastico, elastico nella zona della vita posteriore e bottone di regolazione sul fianco sinistro chiuso da asola e bottone coperto, una tasca applicata al petto chiusa da patta fermata da nastro a strappo coperto, apertura centrale chiusa da cerniera coperta da patta, due tasche a filetto sui fianchi, una tasca applicata nella parte posteriore coperta da patta fermata da nastro a strappo, un taschino porta-metro nella parte posteriore coperto da patta chiusa da nastro a strappo.

**Varianti costruttive**

Varianti costruttive:  
possibilità di confezionare il capo con bande retroriflettenti ignifughe  
Possibilità di confezionare il capo con più o meno tasche in diversa posizione coperte da patta e di parti bicolore.  
Possibilità di confezionare il capo con chiusura centrale tramite cerniera coperta

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

Dispositivo di protezione individuale di II categoria

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

### 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**

### 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:

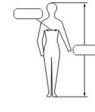
- UNI EN ISO 11611:2015 • dai rischi derivanti da operazioni da operazioni di saldatura e procedimenti connessi, (CLASSE 1) adatto per tecniche di saldatura manuale con lieve formazione di schizzi e gocce come ad esempio: saldatura a gas, saldatura TIG, MIG, microsaldatura al plasma, brasatura, saldatura 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)

#### GIACCA

TAGLIA	XS	S	M	L	XL	XX L	3XL	4XL
Lunghezza totale	70	73	77	83	88	92	100	100
Circonferenza torace	100	110	122	131	140	156	164	164
Larghezza spalle	46	49	52	56	59	62	68	68
Lunghezza maniche	62	62	66	66	70	72	76	76

### DIMENSIONI DEL CORPO SECONDO UNI EN ISO 13688:2013

TAGLIA	XS	S	M	L	XL	XX L	3XL	4XL	
Altezza totale	148- 156	156- 164	164- 172	172- 180	180- 188	188- 196	196- 204	204- 212	
Circonferenza torace	86/92	92/98	98/ 104	104/10	110/ 116	116/ 122	122/ 128	128/ 134	

#### PANTALONE

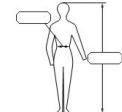
TAGLIA	XS	S	M	L	XL	XX L	3XL	4XL
Lunghezza totale	100	106	112	116	120	124	127	130
Interno gamba	78	81	84	86	88	88	92	94
Circonferenza vita	74	82	90	98	106	114	124	132

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

**DIMENSIONI DEL CORPO SECONDO UNI EN ISO 13688:2013**

<b>TAGLIA</b>	<b>XS</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>	<b>3XL</b>	<b>4XL</b>
Altezza totale	148- 156	156- 164	164- 172	172- 180	180- 188	188- 196	196- 204	204- 212
Circonferenza vita	72/78	78/84	84/90	90/96	96/ 102	102/ 108	108/ 114	114/ 120

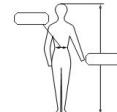


**SALOPETTE**

<b>TAGLIA</b>	<b>XS</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>	<b>3XL</b>	<b>4XL</b>
Lunghezza totale	100	106	112	116	120	124	127	130
Interno gamba	78	81	84	86	88	88	92	94
Circonferenza vita	74	82	90	98	106	114	124	132

**DIMENSIONI DEL CORPO SECONDO UNI EN ISO 13688:2022**

<b>TAGLIA</b>	<b>XS</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>	<b>3XL</b>	<b>4XL</b>
Altezza totale	148- 156	156- 164	164- 172	172- 180	180- 188	188- 196	196- 204	204-212
Circonferenza vita	72/78	78/84	84/90	90/96	96/10 2	102/10 8	108/1 14	128/134



**Bande retroriflettenti**

<b>Codice</b>	<b>Banda</b>	<b>Colore</b>	<b>Fornitore</b>
LUXOR	Luxor Polar	Grigio/argento	Pidigi
	REFLEX GRIGIA IGNIFUGA	Grigio/argento	Silvia Bigagli
BA 450 FR	Banda BA 450 FR	Grigio/argento	Tessilquattro

**Altri materiali**

<b>Descrizione</b>	<b>Composizione</b>	<b>Fornitore</b>
Cerniera	<b>100% poliestere</b>	<b>ITALCHIUSURE</b>
Nastro a strappo	<b>Resina Poliammidica</b>	<b>ITALCHIUSURE</b>
<b>Bottoni</b>		
Filato per cuciture	<b>100% aramidico</b>	<b>American &amp; Efired</b>
Filato per cuciture	<b>100% poliestere FR</b>	<b>Cucirini RAMA</b>
Filato per cuciture	<b>100% meta-aramidico</b>	<b>Cucirini RAMA</b>

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

18RA08154 CTCA

18RA08165 CTCA

17RA06144 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.

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
Completo MW40IP + art. MW15IP  
Variante MW40IP + art. MW60IP

## **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.

### **Controlli qualità su materie prime:**

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

### **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.

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

**LIVELLI DI PRESTAZIONI DEI MATERIALI**

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

<b>UNI EN ISO 11611:2015</b>	<b>requisiti</b>	<b>risultati</b>
propagazione limitata di fiamma (UNI EN ISO 15025 A)		A1
no fiamma sui bordi	NO	
formazione buchi	NO	
residui infiammati	NO	
persistenza della fiamma	< 2 s	
incandescenza residua	< 2 s	
resistenza al calore radiante RHT <sub>24</sub> (ISO 6942)	Classe 1 RHT <sub>24</sub> >= 7s Classe 2 RHT <sub>24</sub> >= 16s	Classe 1
resistenza a piccoli schizzi di metallo (ISO 9150)	Classe 1 >= 15 gocce Classe 2 >= 25 gocce	Classe 1
resistenza alla lacerazione (UNI EN ISO 13937 parte 2)	Classe 1 >= 15 N Classe 2 >= 20 N	Classe 1
resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934-1)	> 400 N	Pass

<b>UNI EN ISO 11612:2015</b>	<b>requisiti</b>	<b>risultati</b>
resistenza al calore 180°C (ISO 17493)	Nessuna combustione e fusione, restringimento < 5%	Pass
propagazione limitata di fiamma (UNI EN ISO 15025 A)	A1	
no fiamma sui bordi	NO	
formazione buchi	NO	
residui infiammati	NO	
persistenza della fiamma	< 2 s	
incandescenza residua	< 2 s	
resistenza al calore convettivo HT <sub>24</sub> (ISO 9151)	B1 4<HT <sub>24</sub> <10 B2 10<HT <sub>24</sub> <20 B3 HT <sub>24</sub> >20	B1
resistenza al calore radiante RHT <sub>24</sub> (ISO 6942)	C1 7<RHT <sub>24</sub> <20 C2 20<RHT <sub>24</sub> <50 C3 50<RHT <sub>24</sub> <95 C4 RHT <sub>24</sub> >95	C1
resistenza a spruzzi di metallo (UNI EN ISO 9185) (ferro)	E1 60<g<120 E2 120<g<200 E3 > 200g	E2
resistenza al calore da contatto (ISO 12127)	F1 5<s<10 F2 10<s<15 F3 > 15	F1
resistenza alla lacerazione (UNI EN ISO 13937 parte 2)	> 10 N	Pass
resistenza alla trazione (UNI EN ISO 13934-1)	> 300 N	Pass

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

## 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 <b>UNI EN ISO 13688</b> 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 ISO 11611:2015

All. II al Regolamento (UE) 2016/425		Punti norma <b>UNI EN ISO 11611</b> 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 <b>UNI EN ISO 11612</b> 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

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
Completo MW40IP + art. MW15IP  
Variante MW40IP + art. MW60IP

### 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.

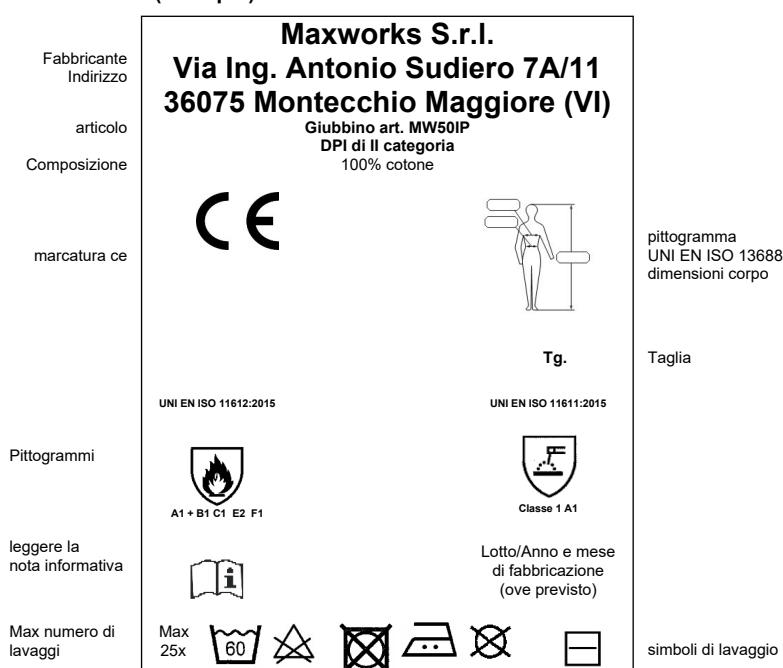
Oltre all'identificazione del fabbricante vengono indicati:

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.

### MARCATURA (esempio)



pittogramma  
UNI EN ISO 13688 e  
dimensioni corpo

Taglia

simboli di lavaggio

### NOTA INFORMATIVA DEL FABBRICANTE

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

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

**DOCUMENTAZIONE TECNICA**  
**Completo MW40IP + art. MW15IP**  
**Variante MW40IP + art. MW60IP**

## 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: • 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