

SCHEDA PRODOTTO COPRISCARPA MONOUSO IN CPE CE

DESCRIZIONE GENERALE

Copriscarpa monouso in polietilene HDPE/ LDPE, idrorepellente, inodore. Di facile calzabilità, munito di fettucce o elastico per il fissaggio. Dispositivo di protezione individuale categoria I.

NORMATIVE DI RIFERIMENTO

Regolamento 425/2016 DPI. Direttiva 89/656/CEE. D.Lgs. n.81/2008, Testo Unico Sicurezza Lavoro. Regolamento CE 1907/2006 REACH

NOMENCLATURA

COD. ARTICOLO	TAGLIA	
PE SHOE	UNICA	
PE SHOE 4GR	UNICA	

PE SHOE 3GR: prodotto con elastico

PE SHOE 4GR: prodotto con fettucce, LATEX FREE (Made in Italy)

ISTRUZIONI PER CONSERVAZIONE E MAGAZZINO

Immagazzinare in luogo fresco e asciutto a temperatura ambiente e lontano da fonti di calore. Non esporre a luce solare diretta, luce UV e lampade fluorescenti. Se il confezionamento è danneggiato o bagnato scartare il prodotto. Inchiostro non resistente all'acqua: scartare i pezzi se macchiati.

PRECAUZIONI E SICUREZZA

Attenzione: il prodotto è combustibile. La combustione può produrre fumi tossici: monossido di carbonio, ossido di carbonio, acidi organici. Mezzi estinguenti: acqua, polvere, CO2.

CONFEZIONE

PE SHOE 3 GR: Cartone da 2.000 pezzi contenente 20 sacchetti da 100 pezzi. PE SHOE 4 GR: Cartone da 2.000 pezzi contenente 40 confezioni da 50 pezzi.

COLORE

BLU: colore stabile

COMPOSIZIONE

Polietilene

Polietilene a bassa LDPE e alta HDPE densità

Colorante

Contenuto di additivi

La formulazione chimica non include sostanze normalmente note come pericolose per l'utilizzatore o la persona che viene a contatto con il prodotto.

CARATTERISTICHE TECNICHE

COD. ART.	LUNGHEZZA max (cm)	ALTEZZA max (cm)	LARGHEZZA APERTURA max (cm)	SPESSORE FILM MINIMO (mm)
PE SHOE	40± 2	13± 2	27± 2	0.03 ± 0.01
PE SHOE 4 GR	40± 2	13± 2	27± 2	0.03 ± 0.01

GARDENING - S.R.L.a SOCIO UNICO soggetta a direzione e coordinamento di NEWCO2 S.r.l..-VIA B.BOSCO 15/10-16121 GENOVA-ITALY TEL. 010-4554689 r.a. - FAX. 010-4075088 - P..IVA 02625810995 - C.C.I.A.A. REA N. GE-499979 - CAP.SOC. EURO 1.000.000 I. V. SISTEMA DI QUALITA' CERTIFICATO ISO 9001 ISO 13485





PROCESSO DI PRODUZIONE COPRISCARPE IN POLIETILENE

4	T .	•	4	
1.	Imm	ersione	ctam	nı
1.		CISIUIIC	Stam	IJΙ

a. predisporre i rotoli di polietilene nella macchina di stampo

b. Selezionare temperatura di estrusione

2. Taglio

a. taglio del materiale

b. piegatura delle estremità verso l'interno

c. inserimento dell'elastico

d. saldatura a caldo

3. Confezionamento, etichettatura e Imballaggio

a. ispezione visuale e verifica assenza di difetti

b. confezionamento dei copriscarpe in confezione multipla ed etichettatura con

identificazione prodotto e numero di lotto di produzione

c. imballaggio in cartone di spedizione

4. Controllo qualità

a. ispezione del prodotto durante la produzione
difetti visibili maggiori e minori

dimensioni

b. ispezioni al termine della produzione

difetti visibili maggiori e minori

c. magazzino e spedizione

marcatura etichette e confezionamento difetti visibili maggiori e minori

- dimensioni

- quantità per unità di imballaggio

MODALITA' DI SMALTIMENTO

Da smaltire come rifiuto secondo la normativa vigente. Può essere incenerito senza formazione di residui tossici.

