



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 (cm)	LARGHEZZA (cm)	SPESSORE FILM MINIMO (mm)
PE SHOE	36± 5%	15± 5%	0.030
PE SHOE 4 GR	35± 5%	30± 5%	0,017

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

1. **Immersione stampi**
 - 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.

