



COMANDO DEL CORPO FORESTALE DELLA REGIONE SICILIANA PALERMO

DOCUMENTAZIONE TECNICA

Fornitura biennale dei dispositivi di protezione individuale (D.P.I.) per i lavoratori impiegati nelle attività antincendio boschivo del Comando del Corpo Forestale della Regione Siciliana

LOTTO 1 – CIG: B95BB042DE

Indice

01. Produttore;

02. Introduzione;

03. Prodotti offerti:

03.1 COMPLETO A.I.B. colore arancio: Giacca Salopette e Pantalone

- **03.1.1 GIACCA A.I.B**

- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;
- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

- **03.1.2 SALOPETTE A.I.B (dotazione per uomo)**

- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;
- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

- **03.1.3 PANTALONE A.I.B (dotazione per donna)**

- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;
- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

03.1.4 GIACCA (Torrettisti)

- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;
- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

03.1.5 PANTALONI (Torrettisti)

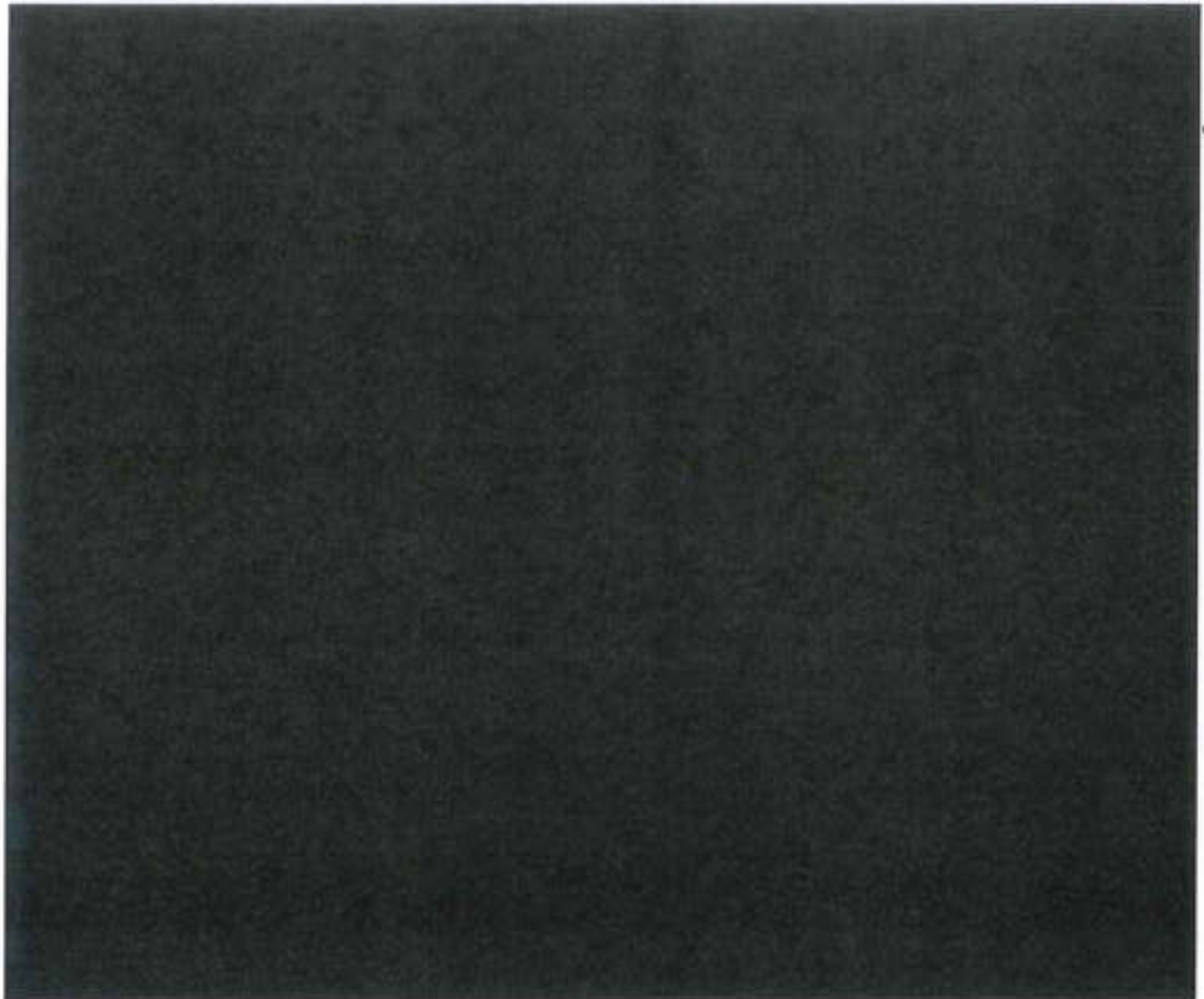
- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;
- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

03.1.6 ACCESSORIO POLO MEZZA MANICA

- a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;
- b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;
- c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;
- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;
- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;
- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;
- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;

- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;
- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Allegati:



e;

01. Produttore;

Catapano S.r.l.

Cda Santa Loja (Zona Industriale)
85050 Tito (PZ)

02. Introduzione;

La presente Documentazione tecnica è volta alla presentazione dei Dispositivi di Protezione Individuale destinati agli operatori A.I.B. del Corpo Forestale della Regione Siciliana, impegnati nel servizio di prevenzione, sorveglianza e spegnimento degli incendi boschivi, rispettando le linee guida riportate nel vs. Capitolato tecnico.

“Le ns. idee sono frutto di un approccio rivolto sempre alla soddisfazione e alle aspettative di coloro che indossano l'abbigliamento e le soluzioni da noi realizzate”.

Abbiamo profuso, nella realizzazione, nella scelta e nell'individuazione dei D.P.I. offerti, tutte le ns. conoscenze nel settore settile e abbiamo fatto ricadere le ns. scelte su prodotti che a ns. avviso rappresentano quanto di meglio il mercato del tessile ad oggi possa offrire non tralasciando le opportune valutazioni di carattere estetico ed economico.

La più grande soddisfazione del ns. lavoro, ideando soluzioni, scegliendo i migliori tessuti ed accessori è, dapprima soddisfare i requisiti richiesti e normativi, e poi ideare e realizzare prodotti sempre più confacenti alle specifiche esigenze del Cliente.

Tutti i prodotti, dai più semplici ai più complessi, sono stati valutati ed individuati al fine di raggiungere i seguenti imprescindibili requisiti: **Protezione, Affidabilità, Comfort, Garanzia di Qualità e Durata nel tempo.**

Vi ringraziamo per l'attenzione che vorrete riservare al nostro lavoro.
Ci è gradito l'incontro per augurarVi un sereno e proficuo lavoro.

**Work Tender Team
CATAPANO S.r.l.**

03. Prodotti offerti:

03.1 COMPLETO A.I.B. colore arancio: Giacca Salopette e Pantalone

- 03.1.1 GIACCA A.I.B - ns. riferimento Giacca NOMBA

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

La giacca presenta una chiusura frontale realizzata tramite cerniera lampo con catena in plastica FR (Flame Retardant) o **altro materiale ignifugo certificato**, coperta da finca esterna, trattenuta da cinque tratti di nastro Velcro FR e protetta nella parte interna da una sotto-finca. Collo alla coreana di conformazione alta a totale copertura del collo, con sistema di aerazione interna nella parte posteriore, chiusura anteriore regolabile a mezzo nastro Velcro FR. Due taschini interni in tessuto aramidico tagliati al petto e chiusi con patella trattenuta da nastro Velcro FR su tutta la larghezza.

Due tasche applicate al fondo e chiuse con patella trattenuta da nastro Velcro FR su tutta la loro larghezza. Porta nome a Velcro FR applicato sopra il taschino destro, dimensioni circa cm. 13 di lunghezza per cm 3 di altezza. Maniche a giro, con sistema di aerazione sub-ascellare, particolari delle maniche con ergonomia ed elasticizzazione a livello dell'avambraccio (parte esterna) e sistema di regolazione al fondo con alamaro Velcro FR.

Elastici interni ai fianchi ricoperti con tessuto. Coulisce interna per la regolazione della larghezza. Banda ignifuga ad alta visibilità fluorescente/retroriflettente a prestazioni combinate, colore giallo, altezza cm. 5, applicata: due giri ai bicipiti e un giro al torace (**UNI EN ISO 20471**)

Sull'indumento vengono previsti particolari rinforzi con un secondo strato dello stesso tessuto in corrispondenza del gomito (parte esterna). Tutte le cuciture sono realizzate con sistema a doppia cucitura impiegando esclusivamente filato cucirino in fibra aramidica ad alta tenacità e in tinta con il capo.

Personalizzazione: sul petto, posizionato esattamente sopra l'aletta del taschino sinistro (lato cuore), sarà applicato a mezzo cucitura un ricamo con filo in materiale ignifugo realizzato su tessuto ignifugo di colore verde, con caratteri e bordatura di colore giallo (dimensioni minime: cm. 11 x 4) riportante la seguente scritta:

REGIONE SICILIANA
CORPO FORESTALE
SERVIZIO ANTINCENDIO BOSCHIVO

La Giacca è classificata unitamente alla Salopette e/o al Pantalone come Dispositivo di Protezione Individuale (D.P.I.) di III Categoria - certificata in conformità alle norme: UNI EN ISO 13688:2022; UNI EN ISO 15384:2022, UNI EN ISO 1149-5:2018.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marchatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alle seguenti norme:



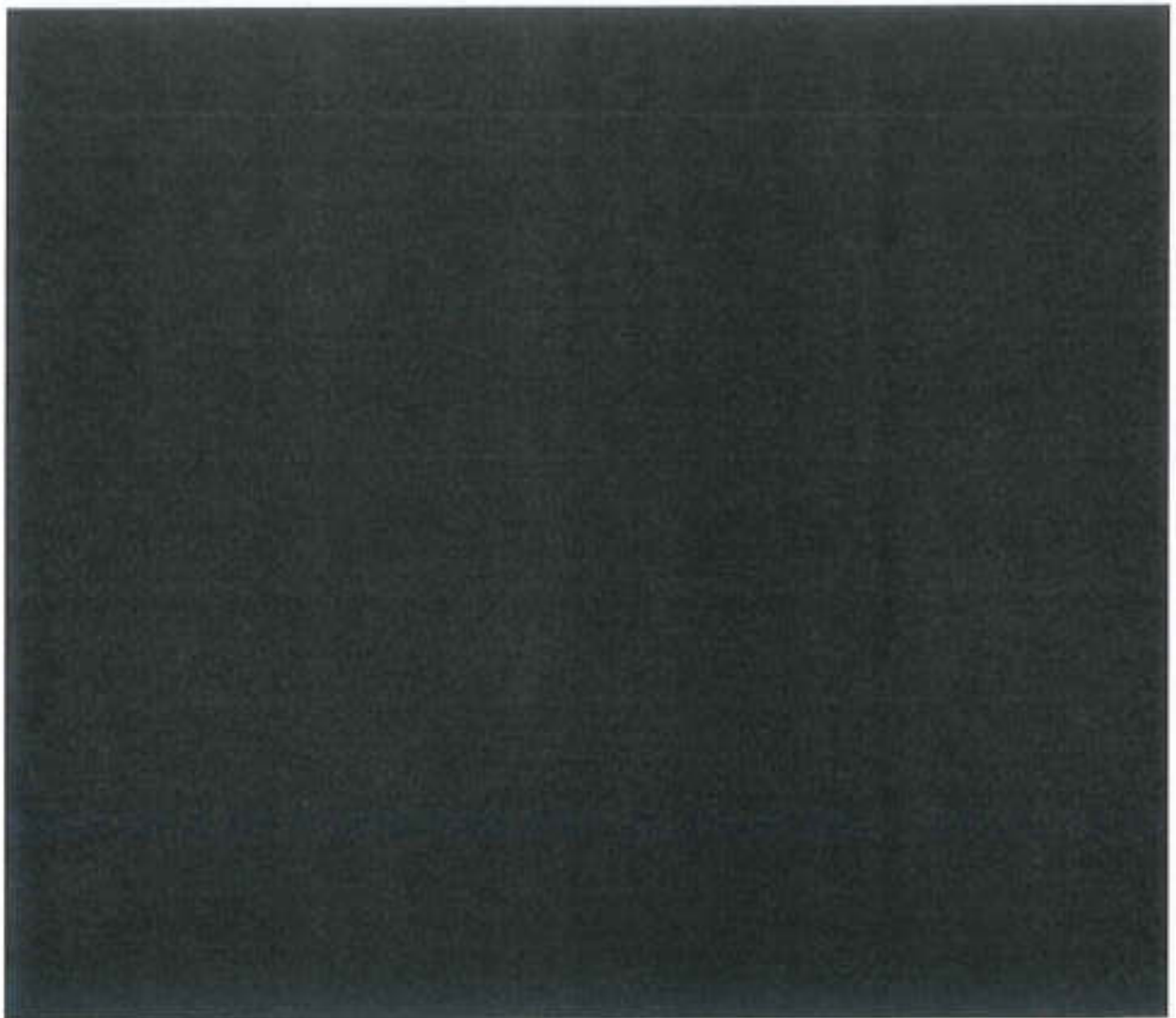
Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II)**:

- **Innocuità:** Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza:** è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.

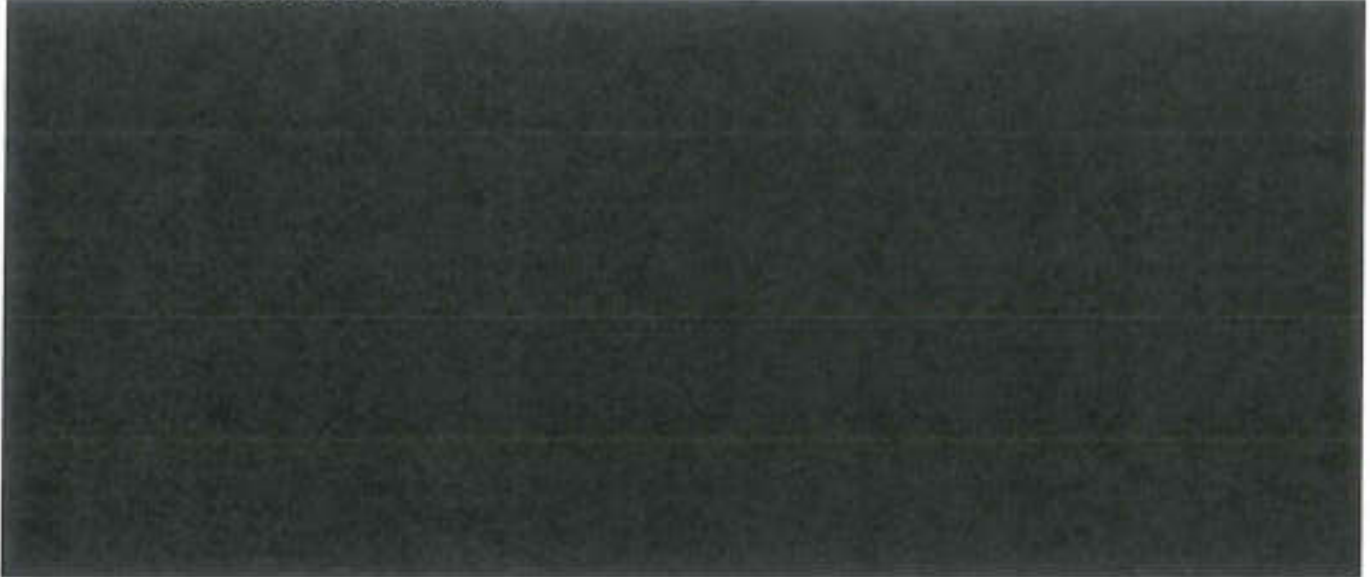
- **Ergonomia e Salute:** tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura:** presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;

e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) **Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;**



- g) **Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Non applicabile in quanto per soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza sono stati rispettati i requisiti riportati nelle norme di certificazione del D.P.I.

- h) **I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Vedere ALLEGATO:



- i) **Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;**

Non applicabile in quanto trattandosi di D.P.I. di III Categoria, per la verifica della conformità del D.P.I. devono intervenire gli organismi notificati per esami UE eseguendo controlli sulla produzione.

Trattasi di un completo certificato solo nel mese di Giugno 2024;

j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;

La Catapano Srl da decenni, si distingue per l'**innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali.

Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex[®]** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;

Vedere ALLEGATO: Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa

- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Le attività a carattere operativo, messe in atto in conformità a quanto sopra, sono invece preposte alla verifica della rispondenza del prodotto ai sopracitati requisiti.

Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:

a) Controllo dei materiali e dei servizi acquistati presso Catapano Srl - Resp.

L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.

Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.

Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.

L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

Scopo di tale attività è di:

- verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.

- evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

- 03.1.2 SALOPETTE A.I.B (dotazione per uomo) ns. riferimento Salopette NOMBA

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

La Salopette A.I.B. è dotata di apertura al fianco sinistro con chiusura a cerniera in plastica FR o altro materiale certificato, protetta internamente ed esternamente da un copri-cerniera ("finca"), con alamaro esterno regolabile con Velcro FR, bretelle elasticizzate regolabili realizzate nel medesimo tessuto che compone il capo e sganciabili tramite fibbie a scatto, in Nylon autoestinguente (norma UL94: UL94 V-O) Anteriormente dovrà essere munita di tasca applicata, dotata di aletta con Velcro FR, su tutta la larghezza. Apertura anteriore con sotto-finca e zip, elastico posteriore in vita. Due tasche, con soffietto antivento, idonee a contenere i guanti A.I.B (misure minime: larghezza cm. 16, altezza cm. 18), sono applicate lateralmente ai gambali e chiuse con aletta copri-tasca trattenuta da nastro Velcro FR su tutta la larghezza. Il fondo gamba è dotato di soffietto laterale chiuso a mezzo di cerniera e Velcro FR. All'interno del fondo gamba è applicata una ghetta di protezione, in tessuto aramidico, idonea per essere indossata all'interno della calzatura, alta ed elasticizzata al fondo al fine di impedire l'ingresso di materiali potenzialmente lesivi. Banda ad alta visibilità fluorescente/retroriflettente a prestazioni combinate, colore giallo, altezza cm. 5, applicata in doppio giro ai polpacci. I due gambali della salopette, confezionati con adeguata ergonomia, hanno doppio strato di tessuto zona ginocchia (sul davanti). La parte superiore del ginocchio e la parte posteriore sotto-cintura devono essere realizzate in modo da non ostacolare l'agevole piegatura dell'operatore. Nella zona pube deve essere previsto anche un doppio strato di tessuto o altra similare protezione. Tutte le cuciture sono realizzate con sistema a doppia cucitura impiegando esclusivamente filato cucirino in fibra aramidica ad alta tenacità ed in tinta con il capo.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di

vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

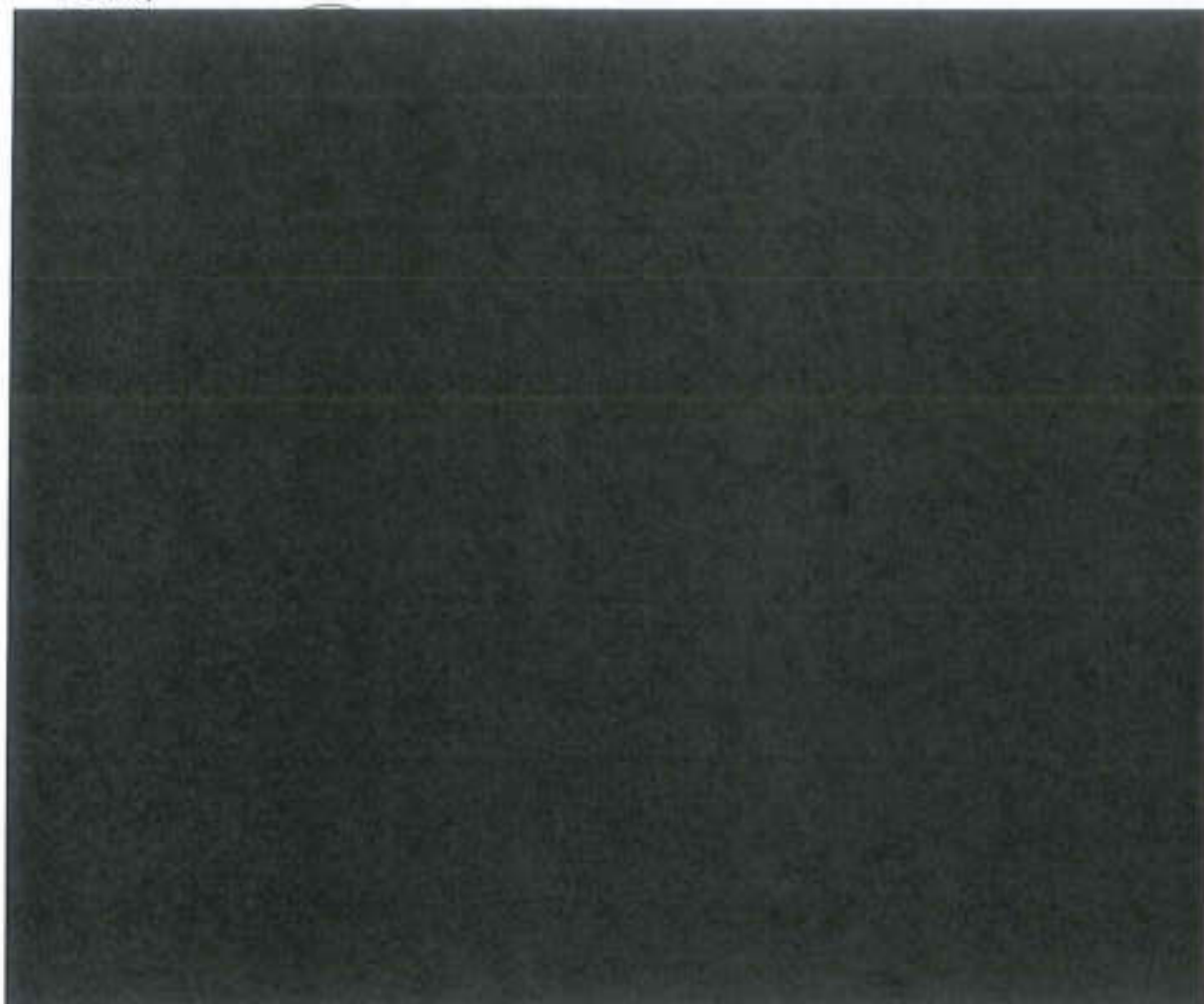
I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marcatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alle seguenti norme:



Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II)**:

- **Innocuità:** Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza:** è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.
- **Ergonomia e Salute:** tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura:** presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;

La Salopette unitamente alla Giacca è realizzata in conformità alle norme UNI EN 13688:2022, UNI EN 15384:2022, UNI EN 1149-5:2018 e presenta il tessuto conforme alla norma UNI EN 13034:2009 ed appartenente ai Dispositivi di Protezione Individuale di III Categoria, secondo il Decreto Legislativo 475/92.



La verifica di rispondenza alle norme è garantita dal produttore con la marcatura CE.

- g) **Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Non applicabile in quanto per soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza sono stati rispettati i requisiti riportati nelle norme di certificazione del D.P.I.

- h) **I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Vedere ALLEGATO: 

- i) **Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;**

Non applicabile in quanto trattandosi di D.P.I. di III Categoria, per la verifica della conformità del D.P.I. devono intervenire gli organismi notificati per esami UE eseguendo controlli sulla produzione.

Trattasi di un completo certificato solo nel mese di Giugno 2024;

- j) **Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;**

La Catapano Srl da decenni, si distingue per **l'innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

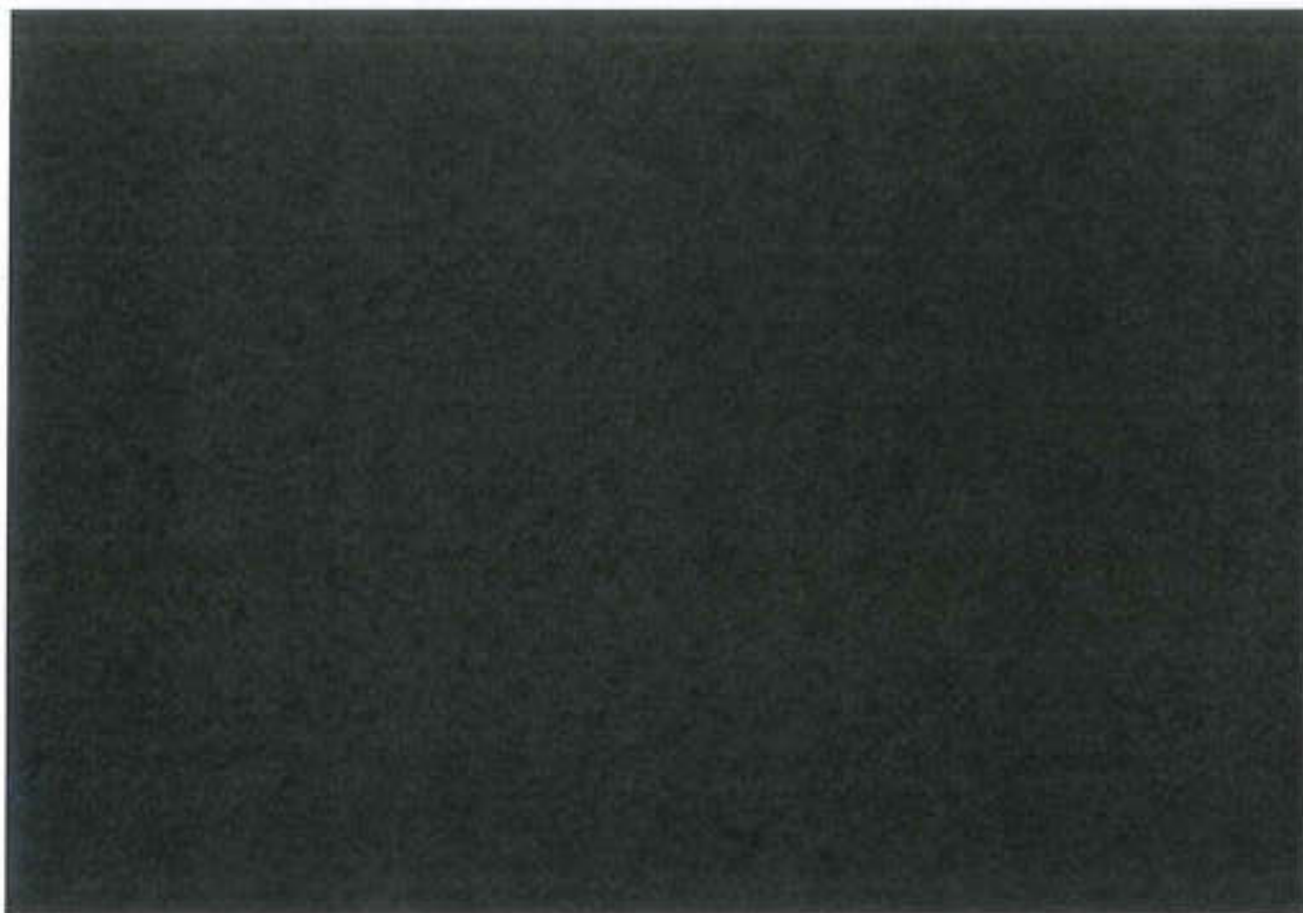
La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli

equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali. Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex®** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



- k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;
Vedere ALLEGATO: **Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa**
- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;

- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Il D.P.I. viene prodotto in serie nelle varie taglie richieste, dopo essere stato progettato con sistema

CAD (per la produzione in serie) che è una soluzione integrata CAD/CAM (Computer-Aided Design/Manufacturing) che digitalizza l'intero ciclo produttivo, dalla progettazione 3D precisa alla programmazione automatica delle macchine CNC (fresatura, stampa 3D, taglio laser) per realizzare grandi quantità di componenti con alta qualità, gestendo varianti di prodotto tramite automazione delle attività ripetitive (quotatura, pattern).

Inoltre per garantire che il prodotto sia omologato e perfettamente conforme ai Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili, l'azienda ha istituito un'Attività del **Controllo Qualità dell'intera filiera produttiva, come meglio specificato:**

L'Azienda ha istituito e mantiene in efficienza un idoneo sistema di ispezione e collaudo in conformità ai requisiti della Normativa UNI EN ISO 9001:2015. Il controllo qualità regola le proprie attività sulla base di direttive e norme procedurali, contenute nel Manuale della Qualità; esse descrivono le azioni atte a dare un prodotto che soddisfi i requisiti di qualità.

Le attività a carattere operativo, messe in atto in conformità a quanto sopra, sono invece preposte alla verifica della rispondenza del prodotto ai sopracitati requisiti.

Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:

- a) *Controllo dei materiali e dei servizi acquistati presso Catapano Srl - Resp.*

L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.

Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.

Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.

[REDACTED]

L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

[REDACTED]

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

[REDACTED]

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

[REDACTED]

Scopo di tale attività è di:

- verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.
- evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

- **03.1.3 PANTALONE A.I.B - (dotazione per donna) ns. riferimento Pantalone NOMBA**

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

Il pantalone è dotato di **apertura sul fianco sinistro con chiusura mediante cerniera in plastica FR** o altro materiale certificato equivalente, protetta sia internamente sia esternamente da **copri-cerniera ("finca")**. È inoltre presente un **alamaro esterno regolabile tramite Velcro FR**.

Il capo presenta **apertura anteriore con sotto-finca e zip**, nonché **elastico posteriore in vita** per una migliore vestibilità.

Sono applicate **due tasche laterali sui gambali**, dotate di **soffietto antivento**, idonee a contenere i guanti A.I.B. (dimensioni minime: larghezza cm 16, altezza cm 18). Le tasche sono chiuse mediante **aletta copri-tasca** trattenuta da **nastro Velcro FR su tutta la larghezza**.

Il **fondo gamba** è provvisto di **soffietto laterale**, chiuso mediante **cerniera e Velcro FR**. All'interno del fondo gamba è applicata una **ghetta di protezione in tessuto aramidico**, progettata per essere indossata all'interno della calzatura, di altezza adeguata ed **elasticizzata al fondo**, al fine di impedire l'ingresso di materiali potenzialmente lesivi.

Sono applicate **bande ad alta visibilità fluorescenti e retroriflettenti a prestazioni combinate**, di colore giallo, **altezza cm 5**, posizionate a **doppio giro sui polpacci**.

I due gambali, confezionati secondo criteri di **ergonomia funzionale**, presentano **doppio strato di tessuto nella zona delle ginocchia (parte anteriore)**.

La **parte superiore del ginocchio** e la **parte posteriore sotto-cintura** sono realizzate in modo da **non ostacolare l'agevole piegatura dell'operatore** durante i movimenti. Nella **zona del pube** è previsto un **doppio strato di tessuto** o altra protezione equivalente.

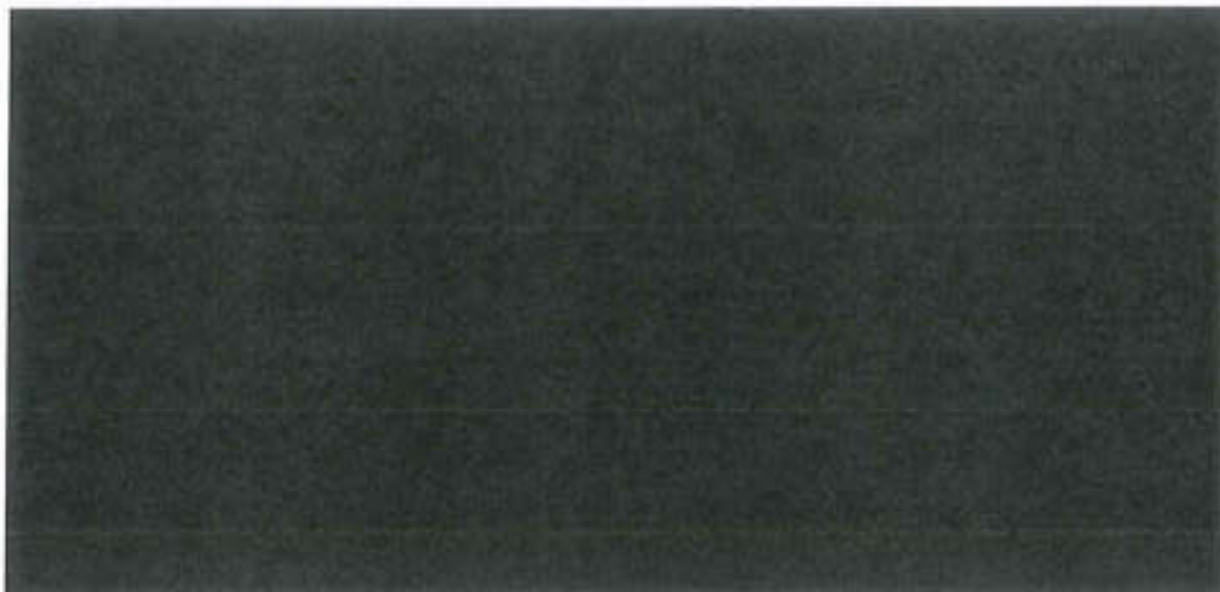
Tutte le cuciture sono realizzate con **sistema a doppia cucitura**, impiegando esclusivamente **filato cucirino in fibra aramidica ad alta tenacità**, in tinta con il capo.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

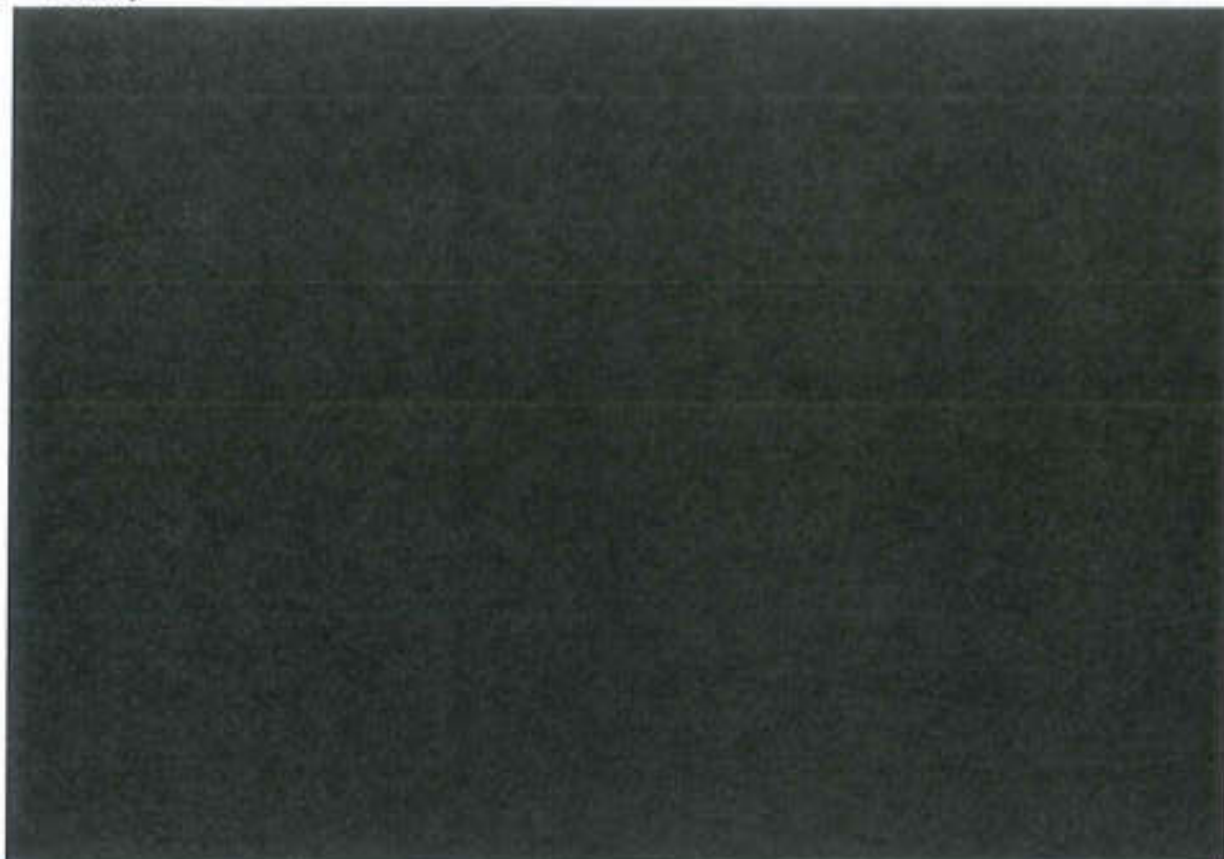
I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marcatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alle seguenti norme:



Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II):**

- **Innocuità:** Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza:** è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.
- **Ergonomia e Salute:** tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura:** presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;

Il Pantalone unitamente alla Giacca è realizzato in conformità alle norme UNI EN 13688:2022, UNI EN 15384:2022, UNI EN 1149-5:2018 e presenta il tessuto conforme alla norma UNI EN 13034:2009 ed appartenente ai Dispositivi di Protezione Individuale di III Categoria, secondo il Decreto Legislativo 475/92.



La verifica di rispondenza alle norme è garantita dal produttore con la marcatura CE.

- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state

applicare al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Non applicabile in quanto per soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza sono stati rispettati i requisiti riportati nelle norme di certificazione del D.P.I.

h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Vedere ALLEGATO:



i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;

Non applicabile in quanto trattandosi di D.P.I. di III Categoria, per la verifica della conformità del D.P.I. devono intervenire gli organismi notificati per esami UE eseguendo controlli sulla produzione.

Trattasi di un completo certificato solo nel mese di Giugno 2024;

j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;

La Catapano Srl da decenni, si distingue per l'**innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

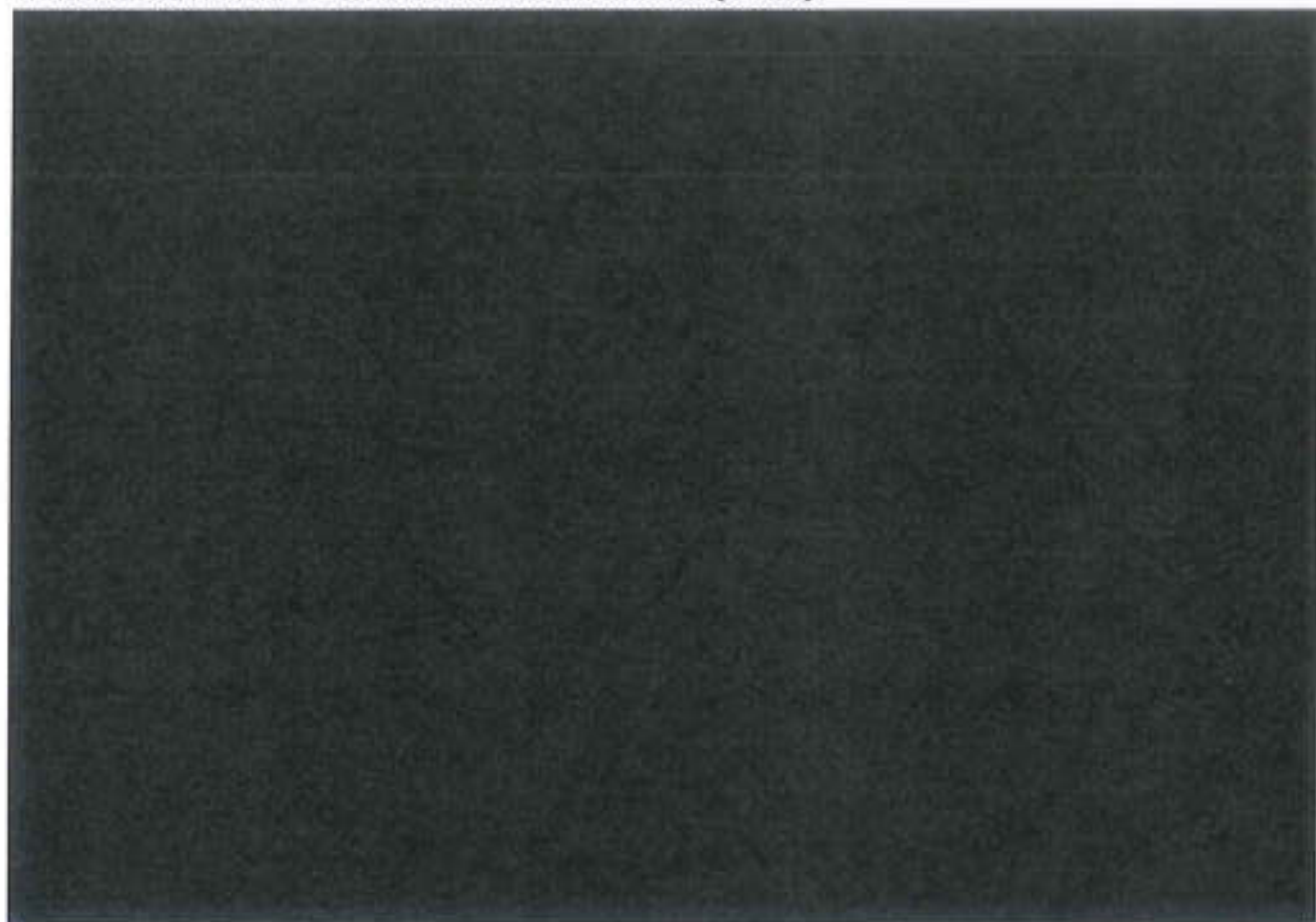
La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali. Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la

norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex[®]** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

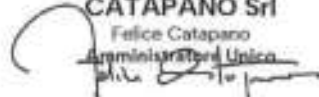
L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;

Vedere ALLEGATO: **Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa**

- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di

CATAPANO Srl
Felice Catapano
Amministratore Unico


D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Il D.P.I. viene prodotto in serie nelle varie taglie richieste, dopo essere stato progettato



Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:



L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.



Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.



Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.



L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta

costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

- verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.

- evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

03.1.4 GIACCA (Torrettisti) ns. riferimento Giacca PATH

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

Giacca idrorepellente ad acqua, fluidi corporei e sangue. Cotone 60% PES 40%. Alta visibilità. Bande Rifrangenti con microprismi Reflexite. Allacciatura anteriore con cerniera. Maniche a giro staccabili. Taschino porta penne sulla manica. Tasche oblique con cerniera e tasche sul petto, chiuse da pattina con velcro. Maniglie di soccorso sulle spalle. Moschettone su spallina destra. Colore Giallo/Blu. Certificato EN 471.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di

protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

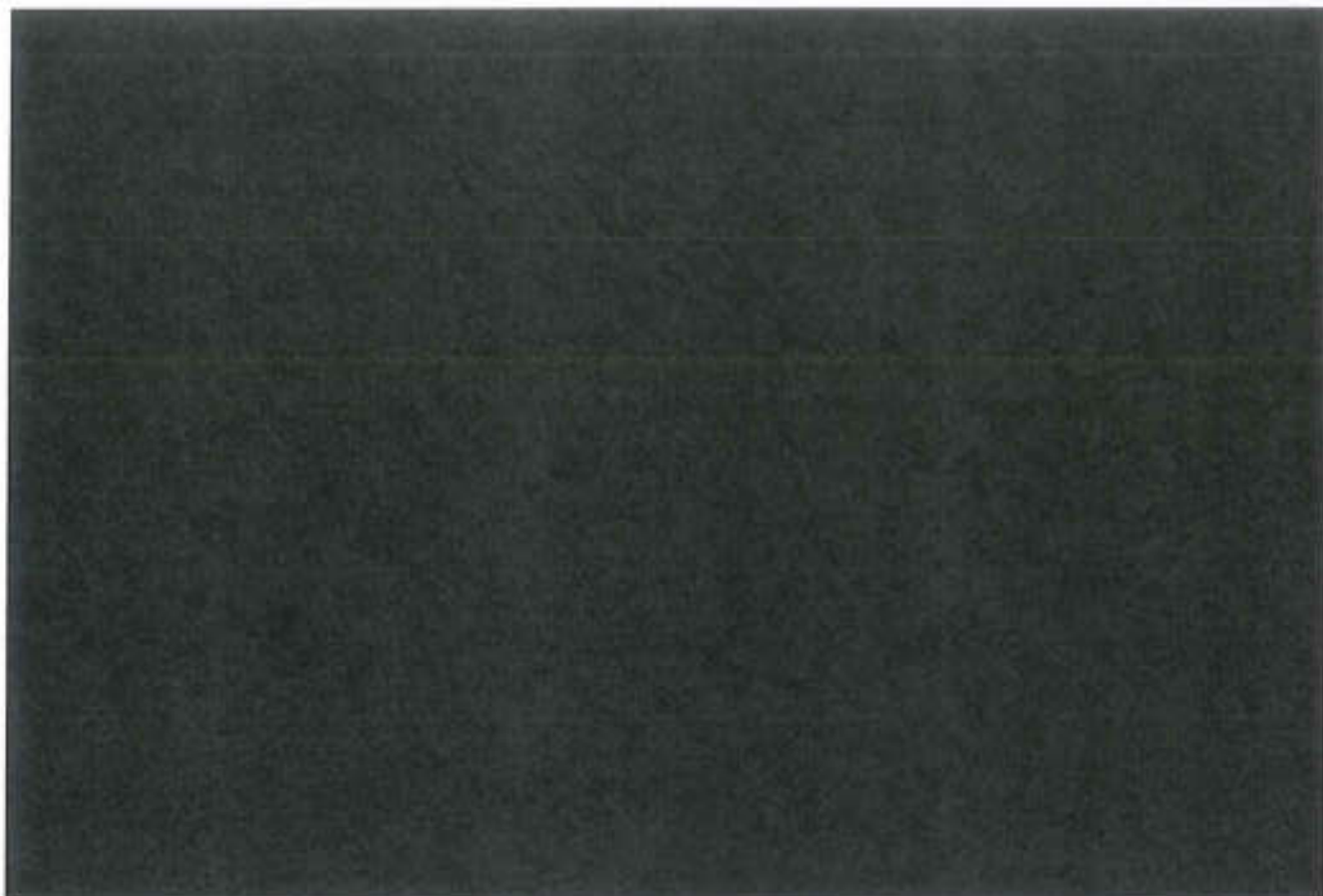
I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marcatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alle seguenti norme:



Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II)**:

- **Innocuità**: Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza**: è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.
- **Ergonomia e Salute**: tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura**: presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;

La Giacca è realizzata in conformità alle norme UNI EN 13688:2022 e UNI EN 20471:2017 ed appartenente ai Dispositivi di Protezione Individuale di II Categoria, secondo il Decreto Legislativo 475/92.



La verifica di rispondenza alle norme è garantita dal produttore con la marcatura CE.

- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Non applicabile in quanto per soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza sono stati rispettati i requisiti riportati nelle norme di certificazione del D.P.I.

- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Vedere ALLEGATO:

- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;

Trattasi di D.P.I. di II categoria il cui fascicolo tecnico è redatto dal Reparto Progettazione della Catapano – *Procedura della progettazione MR-08-01*.

- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;

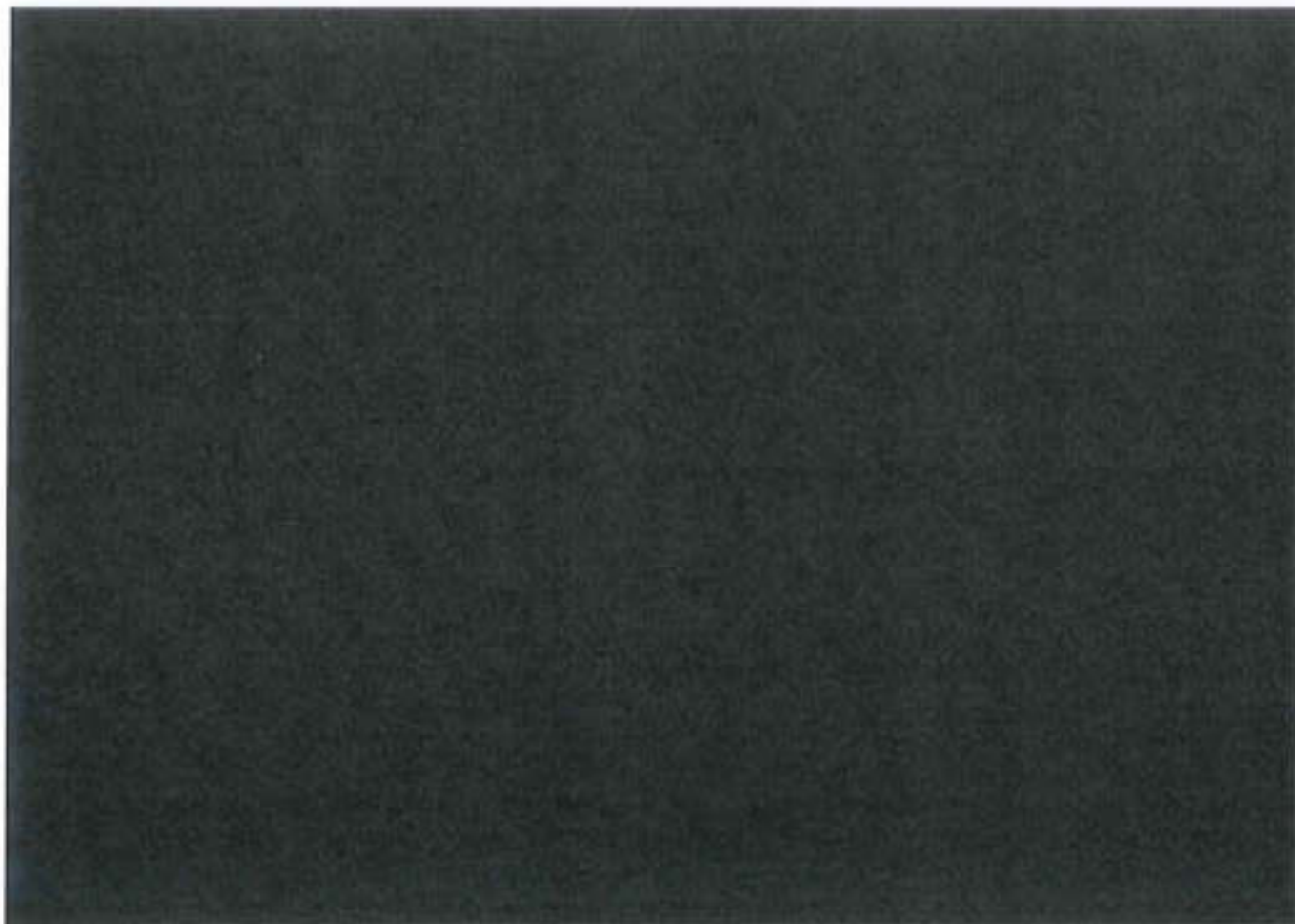
La Catapano Srl da decenni, si distingue per l'**innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali. Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex®** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;

Vedere ALLEGATO: Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa

- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Il D.P.I. viene prodotto in serie nelle varie taglie richieste, dopo essere stato progettato con sistema



Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:



L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.



Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.



Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.

L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

– verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.

– evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

03.1.5 PANTALONE (Torrettisti) ns. riferimento Pantalone PATH

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

Pantalone da lavoro. Colore Blu. Chiusura anteriore con cerniera. Elastico posteriore nel girovita. Tasche oblique. Moschettone su tasca anteriore. Tasconi laterali chiusi da pattina con velcro. Rinforzo imbottito sulle ginocchia. Fondo elasticizzato con zip. Bande Reflex con microprismi Oralite.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

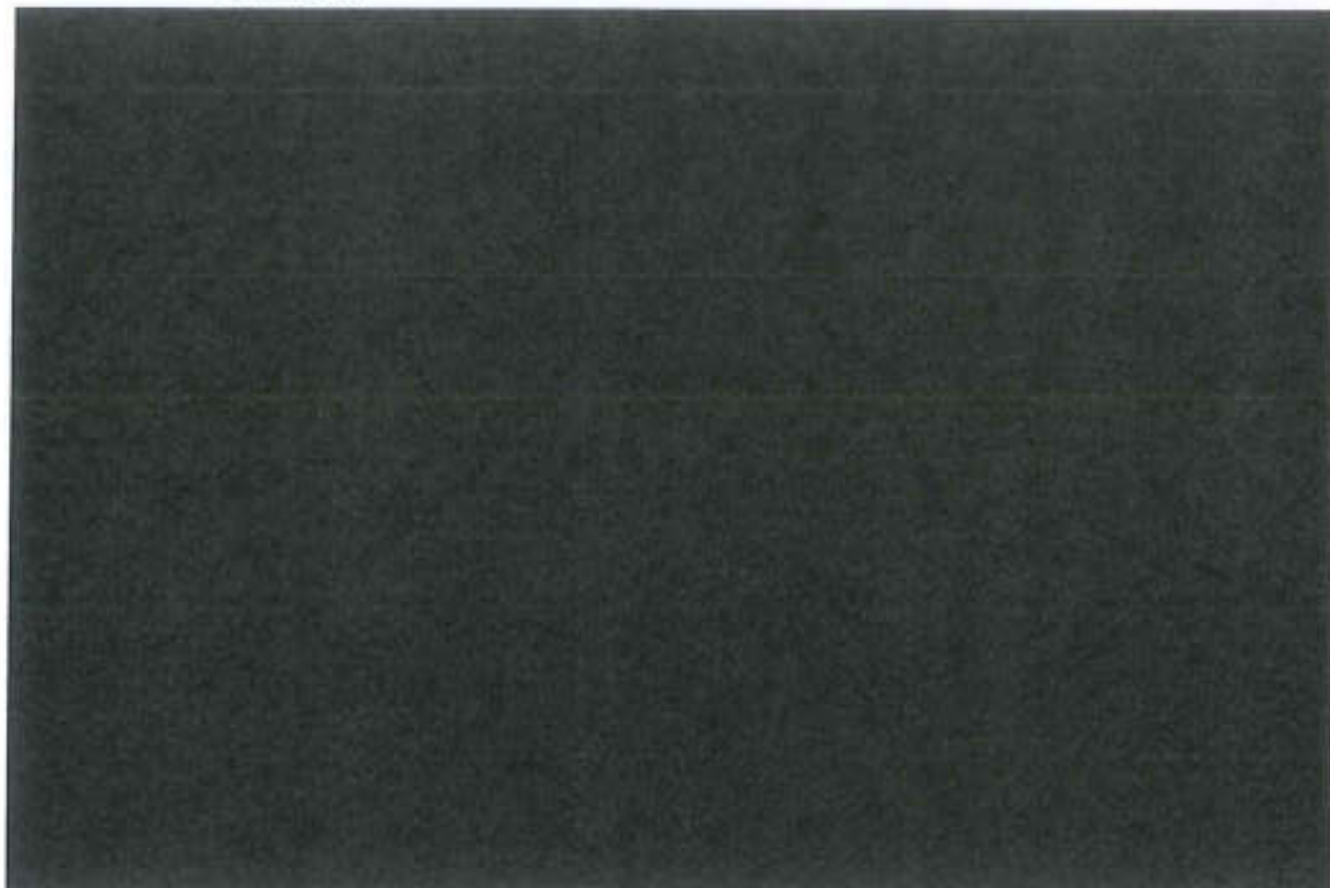
c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marcatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alla seguente norma:

Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II)**:

- **Innocuità:** Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza:** è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.
- **Ergonomia e Salute:** tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura:** presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;



La verifica di rispondenza alle norme è garantita dal produttore con la marcatura CE

- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;



- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Trattasi di D.P.I di I categoria il cui fascicolo tecnico è redatto dal Reparto Progettazione della Catapano – **Procedura della progettazione MR-08-01.**

- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;

Trattasi di D.P.I di I categoria il cui fascicolo tecnico è redatto dal Reparto Progettazione della Catapano – **Procedura della progettazione MR-08-01.**

- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;

La Catapano Srl da decenni, si distingue per l'**innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

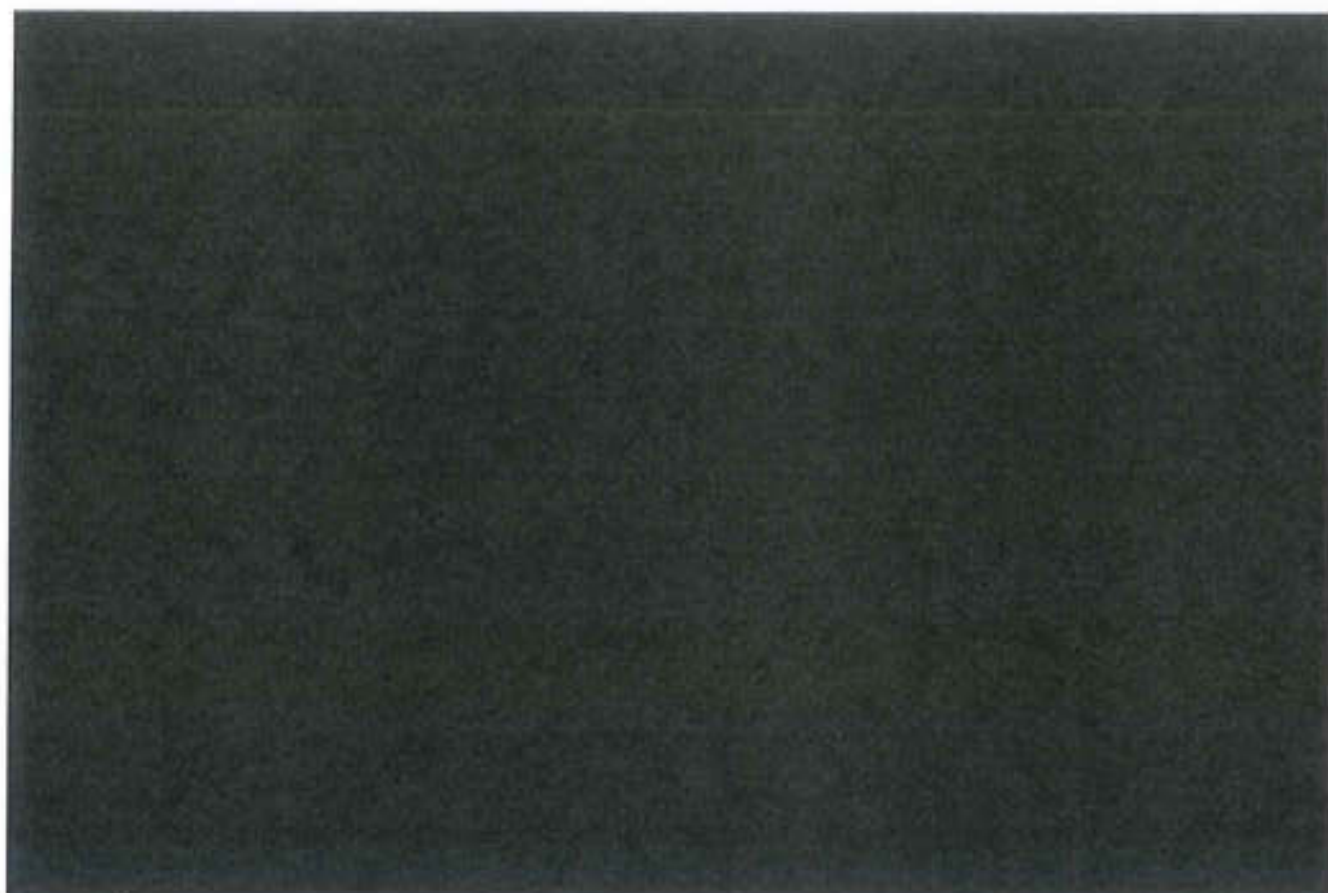
La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali.

Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex®** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;

Vedere ALLEGATO: **Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa**

- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il

montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Il D.P.I. viene prodotto in serie nelle varie taglie richieste, dopo essere stato progettato con sistema



Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:



L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.



Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.



Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.



L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

Scopo di tale attività è di:

- verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.
- evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

03.1.6 ACCESSORIO POLO MEZZA MANICA

a) Descrizione completa del D.P.I. e dell'uso al quale è destinato;

Maglietta Polo, collo classico in maglia costina 1/1 con listino tergisudore applicato internamente alla base del collo e apertura anteriore a 3 bottoni con cannoncini rinforzati internamente, maniche corte a giro, con stringi manica in maglia costina 1/1.

b) Valutazione dei rischi dai quali il D.P.I. è destinato a proteggere;

La legislazione vigente (D.Lgs 81.2008) attribuisce al datore di lavoro la responsabilità dell'identificazione e della scelta del D.P.I. adeguato al grado di rischio, il quale deve adottare i provvedimenti necessari per salvaguardare la sicurezza e la salute degli operatori che intervengono nelle operazioni di spegnimento degli incendi di vegetazione e, segnatamente, di scegliere in maniera oculata i necessari dispositivi di protezione individuale che devono essere forniti al personale A.I.B. Inoltre lo stesso deve

provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il D.P.I. lo protegge, assicurando una formazione e/o l'addestramento ca. il corretto utilizzo pratico del D.P.I..

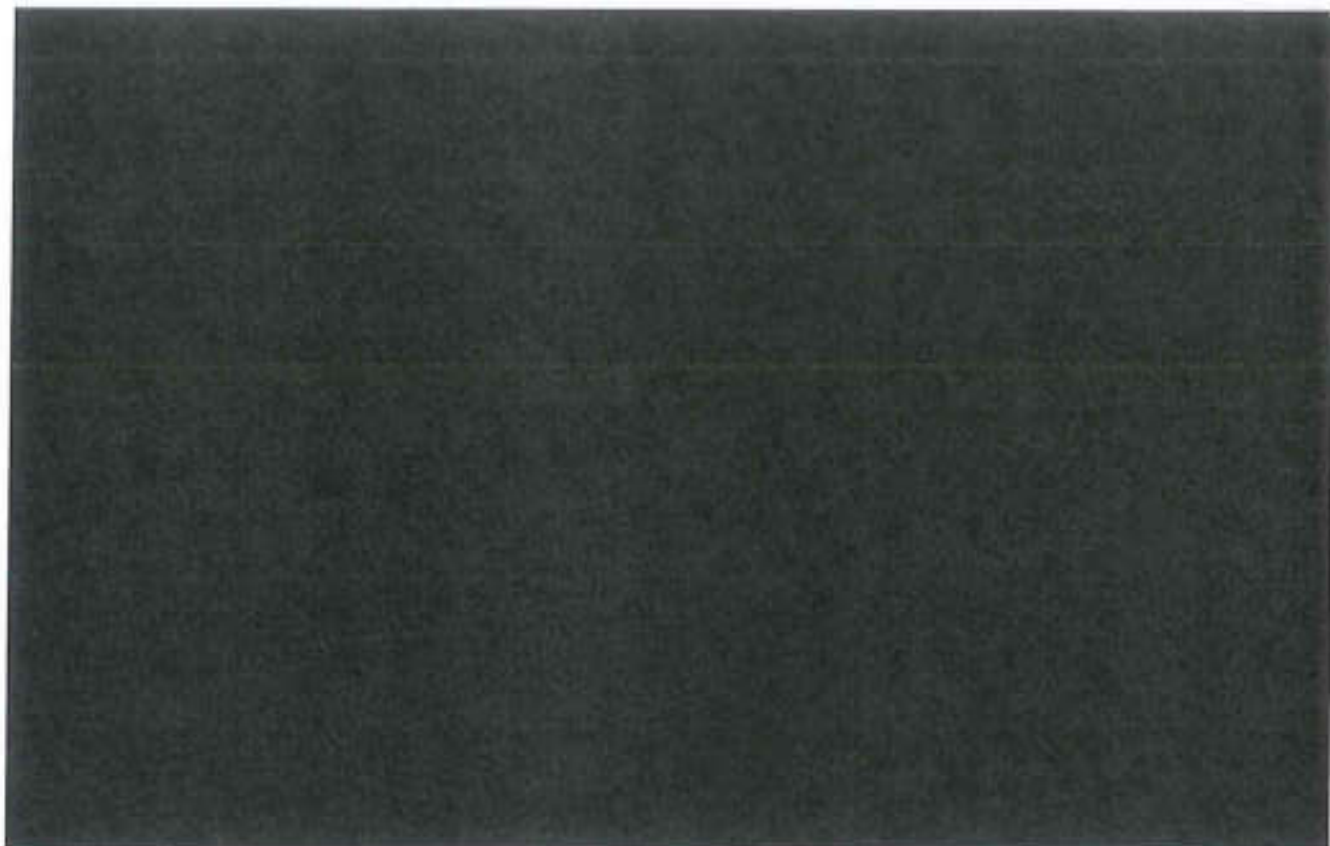
c) Elenco dei Requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili al D.P.I.;

I requisiti essenziali di salute e sicurezza del D.P.I. richiesto, si basano sul **Regolamento UE 2016/425**, prevedendo che il D.P.I. è: **adeguato ai rischi** senza crearne altri, **adattabile** alle esigenze dell'utilizzatore, tiene conto dell'**ergonomia** e della salute, presenta la **Marcatura CE**, ed è accompagnato da istruzioni e dichiarazione di conformità, si garantisce la **tracciabilità**, e il rispetto dei requisiti specifici alle norme armonizzate applicabili. Il D.P.I. è conforme alla seguente norma:

Inoltre il D.P.I. offerto garantisce: i **Requisiti Generali Essenziali (Regolamento UE 2016/425, Allegato II)**:

- **Innocuità**: Il D.P.I. non presenta rischi o causa pericoli (es. materiali non tossici, non allergenici).
- **Adeguatezza**: è adeguato ai rischi da prevenire e alle condizioni esistenti sul luogo di lavoro, senza comportare di per sé un rischio maggiore.
- **Ergonomia e Salute**: tiene conto delle esigenze ergonomiche e di salute del lavoratore, potendo essere adattato alle sue necessità.
- **Informazioni e Marcatura**: presenta la Marcatura CE, nome/marchio del fabbricante, tipo, numero di lotto e istruzioni per l'uso.

- d) Disegni e schemi di fabbricazione e progettazione del D.P.I.;
- e) Descrizioni e spiegazioni necessarie alla comprensione dei disegni e schemi del D.P.I.;



- f) Riferimenti delle norme armonizzate applicate per la progettazione e fabbricazione del D.P.I.;

La Polo è realizzata in conformità alla norma UNI EN 13688:2022 ed appartenente ai Dispositivi di Protezione Individuale di I Categoria, secondo il Decreto Legislativo 475/92.



La verifica di rispondenza alle norme è garantita dal produttore con la marcatura CE.

- g) Se le norme armonizzate non sono state applicate o se lo sono state solo parzialmente, la descrizione delle altre specifiche tecniche che sono state applicate al fine di soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Non applicabile in quanto per soddisfare i requisiti essenziali di salute e sicurezza sono stati rispettati i requisiti riportati nelle norme di certificazione del D.P.I.

- h) I risultati dei calcoli di progettazione delle ispezioni e degli esami effettuati per verificare la conformità del D.P.I. ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;**

Trattasi di D.P.I di I categoria il cui fascicolo tecnico è redatto dal Reparto Progettazione della Catapano – **Procedura della progettazione MR-08-01.**

- i) Relazioni sulle prove effettuate per verificare la conformità del D.P.I.;**

Trattasi di D.P.I di I categoria il cui fascicolo tecnico è redatto dal Reparto Progettazione della Catapano – **Procedura della progettazione MR-08-01.**

- j) Descrizione dei mezzi usati dal fabbricante durante la produzione del D.P.I.;**

La Catapano Srl da decenni, si distingue per **l'innovazione dei prodotti**, attraverso la valutazione degli impieghi, lo studio, l'individuazione e la ricerca di soluzioni tecniche congeniali alla protezione, all'uso ed alla sicurezza degli operatori che utilizzano i manufatti che produce, grazie al continuo miglioramento della progettualità e all'utilizzo di materiali innovativi, senza mai tralasciare l'essenziale salvaguardia della salute degli utilizzatori anche attraverso applicazione di metodiche volte alla sostenibilità ambientale e al miglioramento di tutta la filiera produttiva.

La prevalente attività relativa alla ricerca e sviluppo, progettazione e ingegnerizzazione, approvvigionamento e controllo delle materie prime e gestione della primaria fase di lavorazione quale il taglio delle parti costituenti i prodotti,

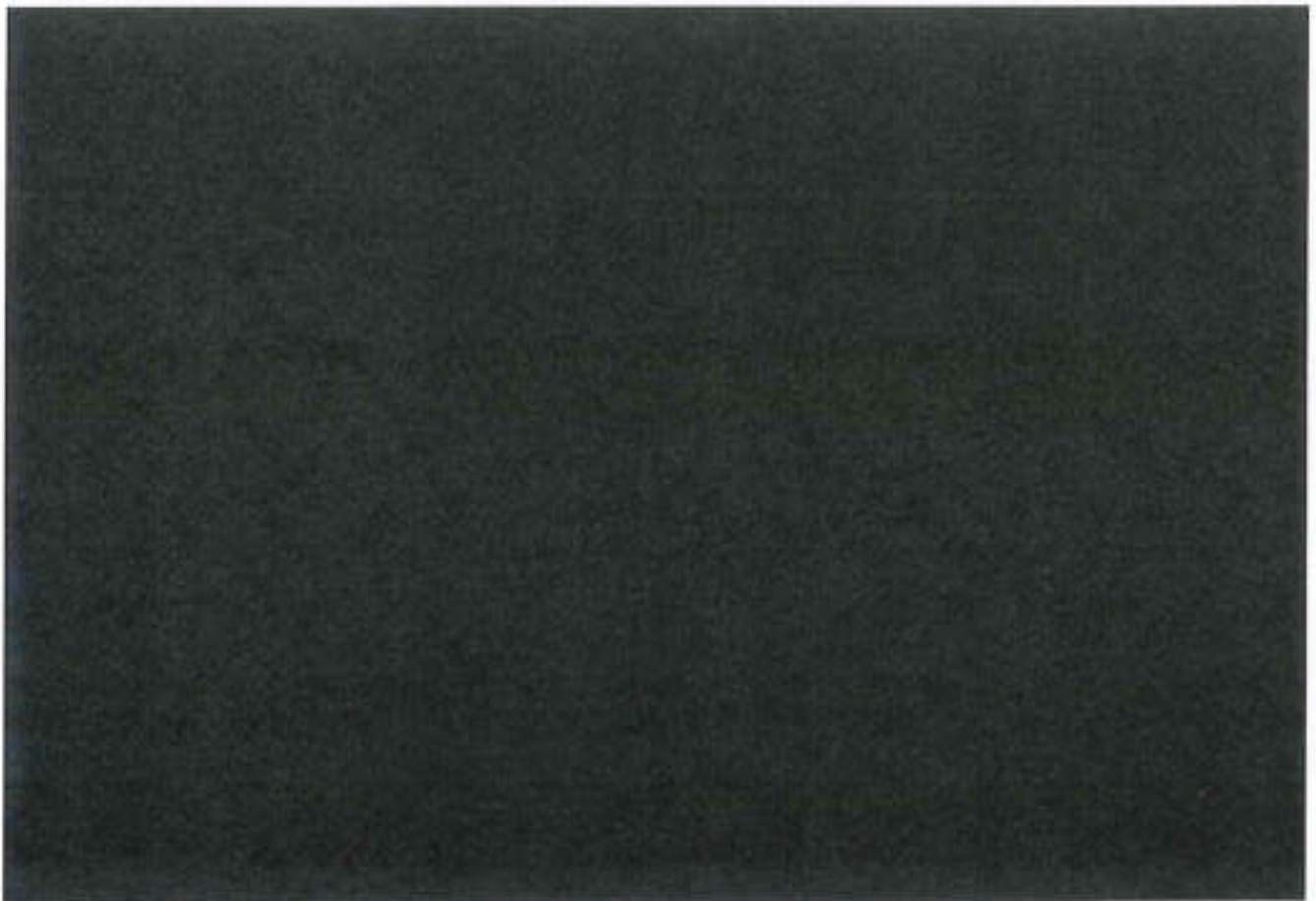
Tutti i processi vengono effettuati da personale altamente qualificato, da anni impiegato nel settore con grandissime competenze e specifica formazione, ed eseguiti mediante l'utilizzo di macchine dotate di tecnologie avanzate come il controllo numerico, i tagli laser, l'incollaggio durevole e le applicazioni tessili, completamente automatizzate tra cui termosaldatura ed elettrosaldatura ad alta frequenza, supportate e testate da

continue verifiche qualitative di conformità, tutte con l'obiettivo di garantire prodotti efficaci, affidabili ad alte prestazioni.

La qualità è garantita da un sistema di test e controllo in process, avanzati, che assicurano la conformità ai più rigidi standard di sicurezza e affidabilità: tutti gli equipaggiamenti sono testati costantemente per garantirne non solo la qualità e l'affidabilità, ma anche la durabilità nel tempo, a tutela della sicurezza degli utenti finali.

Le essenziali certificazioni relative alla qualità di processo e di prodotto, secondo la norma ISO 9001 e alla sostenibilità ambientale, secondo la norma ISO 14001, con un approccio continuo rivolto alla riduzione degli impatti ecologici dei propri processi produttivi, fondamentale per preservare il nostro pianeta e garantire un futuro sostenibile. Lo scorso anno è stata conseguita la certificazione **step by Oeko-tex[®]** che mira a migliorare le prestazioni ambientali, la responsabilità sociale, la salute e la sicurezza sul lavoro.

L'utilizzo di materiali ecocompatibili e/o riciclabili e la costante ottimizzazione delle risorse sono centrali nelle scelte strategiche della Catapano con l'assoluto impiego di materiali conformi ai **Criteri Ambientali Minimi (CAM)**.



k) Una copia delle istruzioni e delle informazioni del fabbricante;

Vedere ALLEGATO: Istruzioni del fabbricante – Nota Informativa

- l) Per i D.P.I. prodotti come unità singole per adattarsi ad un singolo utilizzatore, tutte le istruzioni necessarie per la fabbricazione di tali D.P.I. sulla base del modello di base approvato;
- m) Per i D.P.I. prodotti in serie per adattarsi ad un singolo utilizzatore, una descrizione delle misure che devono essere prese dal fabbricante durante il montaggio e il processo di produzione per garantire che ciascun esemplare di D.P.I. sia conforme al tipo omologato e ai requisiti essenziali di salute e sicurezza applicabili;

Il D.P.I. viene prodotto in serie nelle varie taglie richieste, dopo essere stato progettato con sistema



Per quanto sopra possiamo individuare i seguenti processi di controllo e Responsabili preposti:



L'ufficio Controllo Qualità, nella figura del Controllo Accettazione, verifica la conformità di tutte le materie prime (tessuti, accessori ordinati ai vari fornitori, in modo tale da garantire una volta in azienda che le stesse arrivino in produzione prive di ogni difetto.



Il Controllo Qualità effettua, durante le lavorazioni, le ispezioni e i collaudi di tutte quelle caratteristiche che non possono essere verificate convenientemente durante l'ispezione

finale del complessivo, accertando in tal modo che i controlli del processo siano stati attuati efficacemente.

Sono predisposte procedure che accertino l'identificazione di tutti i materiali, quelli non conformi vengono scartati oppure inviati al fornitore per l'eventuale sostituzione.

L'Azienda dispone di adeguate strumentazioni per effettuare controlli durante le lavorazioni e i necessari collaudi di accettazione. La strumentazione è mantenuta costantemente in efficienza e controllata ed in grado di verificare la conformità dei materiali ai requisiti del contratto.

Verranno adeguatamente ispezionati e collaudati gli imballi onde verificare la preservazione adeguata del materiale da spedire. Saranno verificate le necessarie marcature e quanto altro necessario ad accertare la conformità ai requisiti del contratto.

Il Controllo Qualità effettuerà tutte quelle ispezioni e verifiche sul prodotto finito necessarie a completare la prova della piena conformità ai requisiti contrattuali. Le procedure predisposte per l'ispezione e collaudo finale contengono tutte quelle fasi precedenti di ispezione e collaudo con l'indicazione del loro esito.

- verificare sia la rispondenza delle fasi operative dei cicli di lavoro sia il Sistema Qualità in atto nell'Azienda.

- evidenziare le eventuali anomalie e concordare le azioni correttive per individuare le cause e prevenire la ripetizione.

Sono sottoposte a Verifiche Ispettive (V.I.) tutte le attività legate al processo di fabbricazione del prodotto previsto dal contratto e tutte le funzioni aziendali.

ALLEGATO 1



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Spett.le
**COMANDO CORPO FORESTALE
DELLA REGIONE SICILIANA**

Via Ugo La Malfa, 87/89
I 90146 PALERMO (PA)

Tito, 19 Dicembre 2025

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI ATTO NOTORIO
(resa ai sensi del D.P.R. n° 445 del 28/12/2000 art.19- 46-47)

Oggetto: Dichiarazione di conformità Criteri Ambientali Minimi

Riferimento:



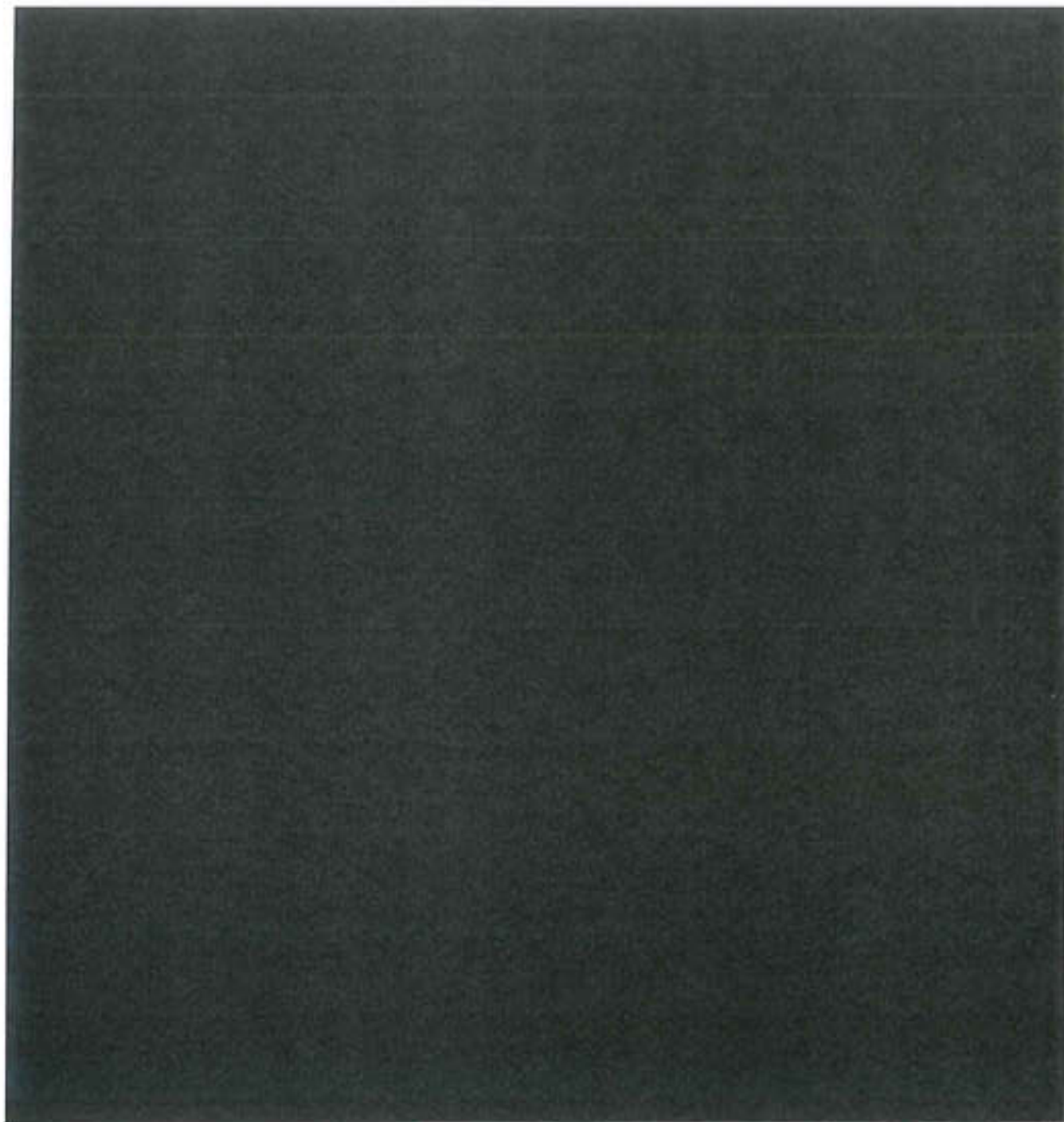
CATAPANO Srl

Amministratore Unico

Felice Catapano



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY



ALLEGATO 2

SCHEDA TECNICA

PRO

La Giacca
spallacci
con rifini
median
anterio
superio
da patt
passage
mosche
cerniera
Elastico
fondo. T
bacino.
circonf
Taglie: e

TESSU JAVU

Armatu
Compo

Massa
Resiste

Resiste

Finissa
Colore

Banda

ria
(sa)

4,200
m

SCHEDA TECNICA

PRO

La Salva
superior
due tas
e ricop
cosce d
Fondo d
tutta la
Taglie: c

TESSU JAVU

Armatu
Compo

Massa
Resiste

Resiste

Finissa
Colore

Banda

ria

2008

SCHEDA TECNICA

PRO

Il panta
due tas
cernier
altezza
posteri
retrorifi
Taglie:

TESSU
JAVU

Armatu
Compo

Massa
Resiste

Resiste

Finissa
Colore

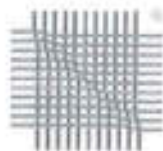
Banda



89/686/CEE

Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A.
P.zza Sant'Anna, 2 - 21052 Busto Arsizio (VA) - Italia

Organismo Notificato N° 0624



CENTROCOT
Innovation experience

Number of study n. 1

40 Genoa Trade Center e Abbigliamento S.
S. - Piazza S. Maria, 2 - 10126 Torino (Italy)
Tel. +39 011 5151711 - Fax +39 011 5151712



CEA ITD COT



CENTRO



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE

La
Z
8
P
in
de
re

•

•

S
In
T
d

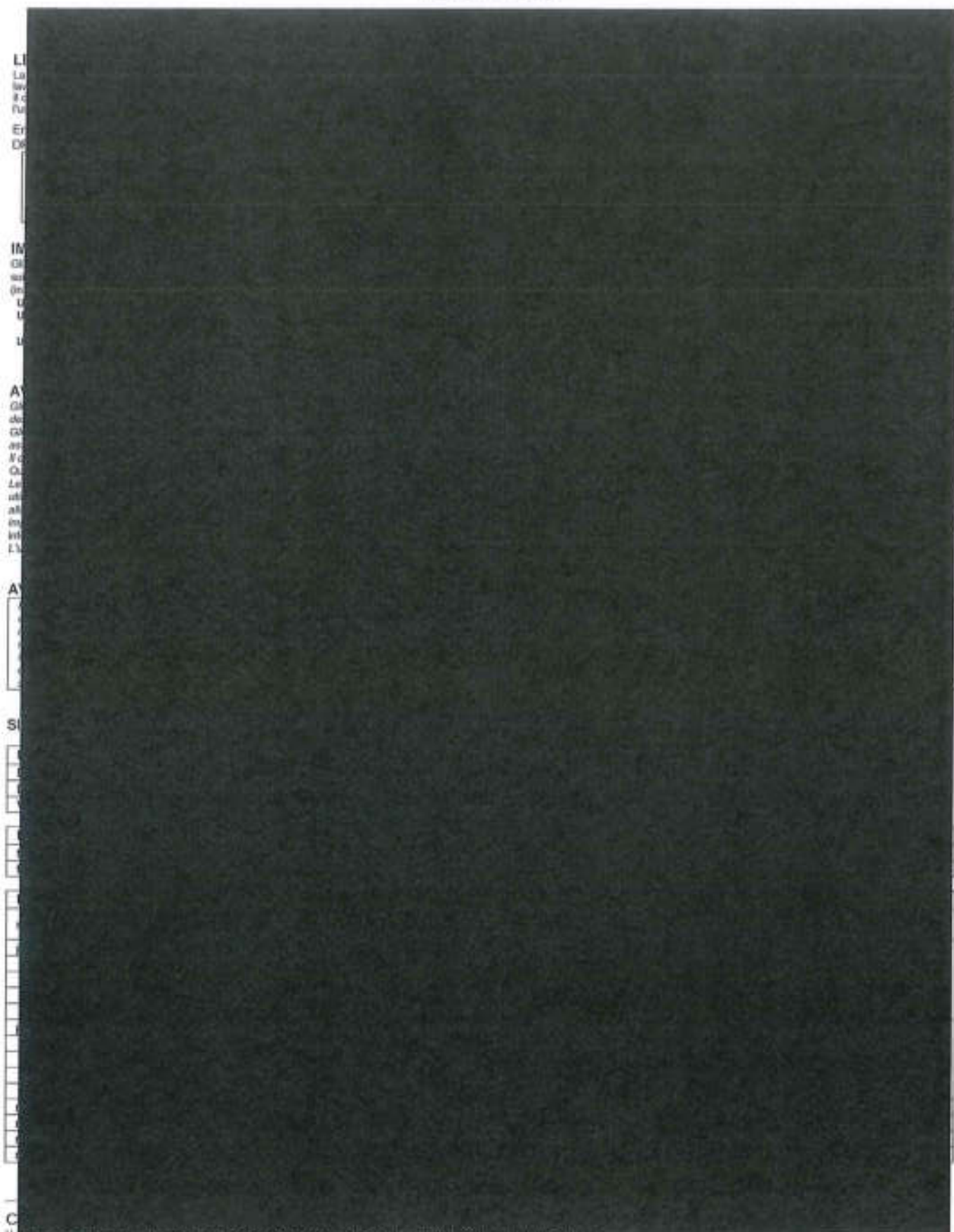
Il
co
u
T

T



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

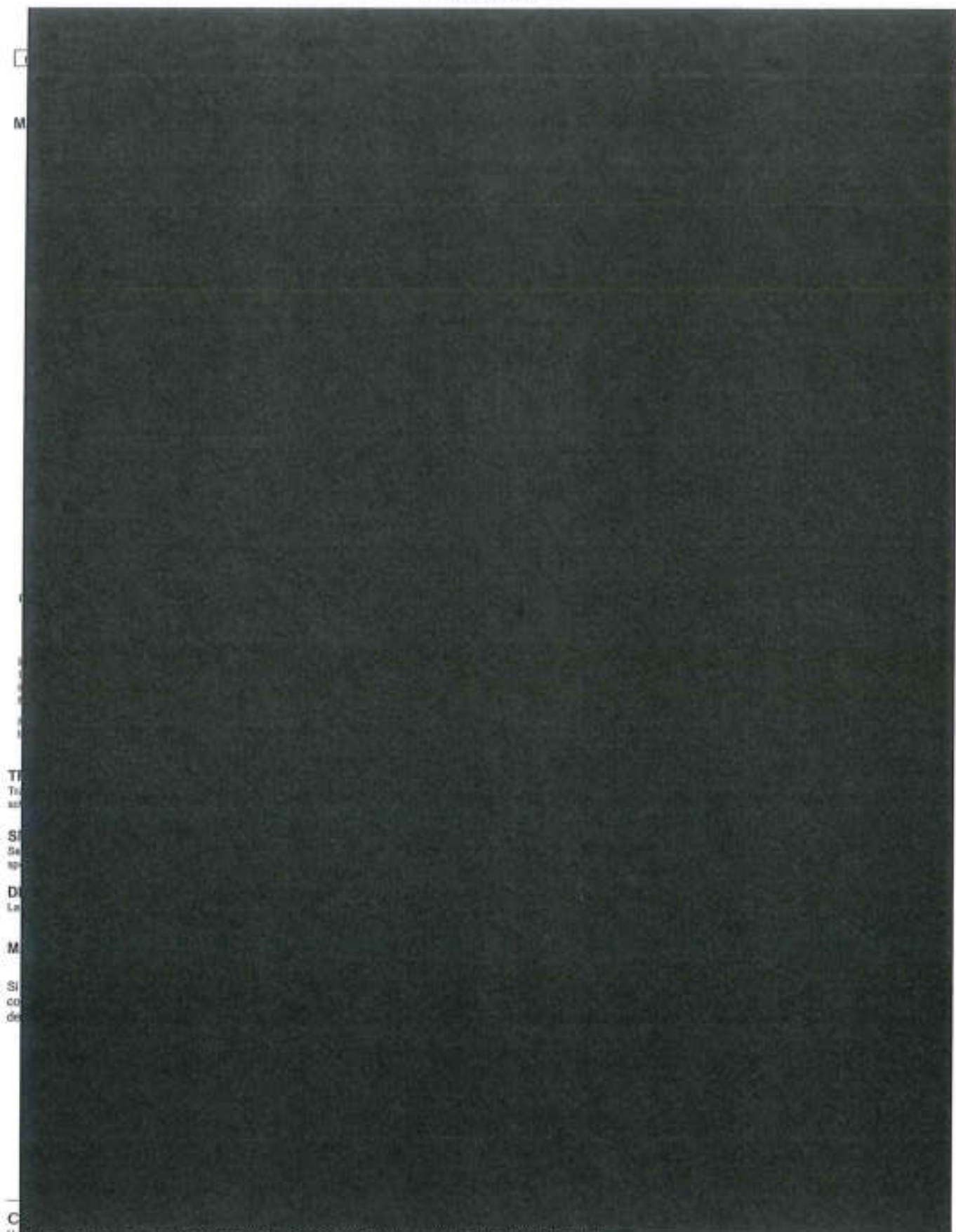
ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE
COMPLETO AIB Completo NOMBA: Giacca e Salopette e/o
Pantalone





PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE
COMPLETO AIB Completo NOMBA: Giacca e Salopette e/o
Pantalone



C

M

O

W
C
A
S
K
M

TI
Tr
an

SI
Se
sp

DI
La

M

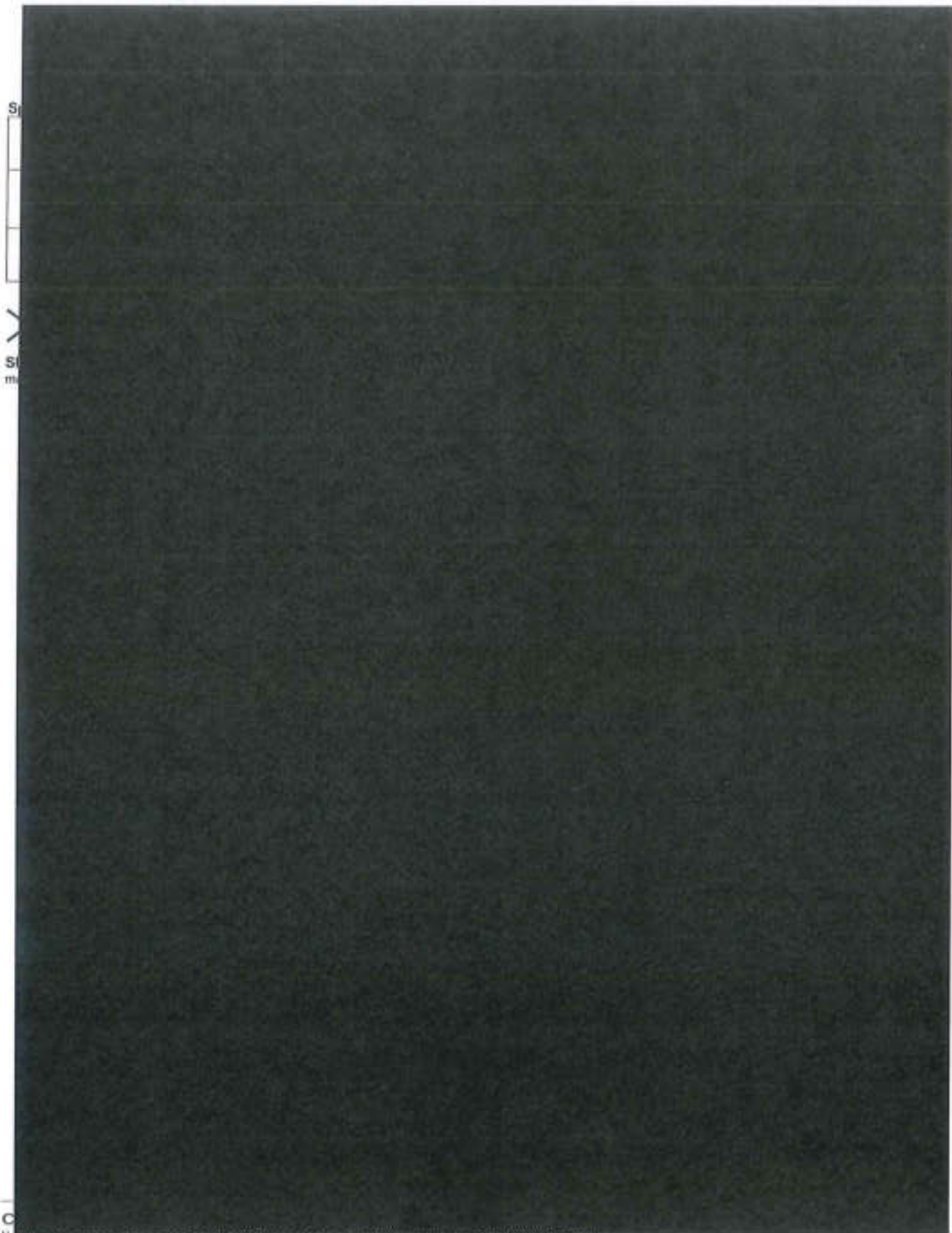
SI
co
de

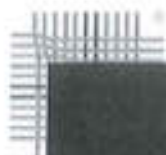
C
U



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE
COMPLETO AIB Completo NOMBA: Giacca e Salopette e/o
Pantalone





Gen
Pia
Tel.
eme
C.F.

Rapp

del 19

Campion

Campion

Data

Data

Desc

De

Art

Ca

Campion

Campi

Campion

Campi

Campion

Data

Data

Desc

De

Art

Ca

Campion

Campi

Campion

Campi

Campion

Data

Data

Desc

De

Art

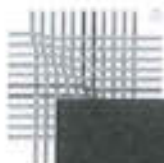
Ca

Campion

Campi

Campion

Campi



Il presente

70000 In
70000 In
70050 In
70160 In
70160 In
70165 In

Indumen

Norma di p

Metodo di

Data inizio

Risultati c

Campione

Taglie a

Lunghe

Circonf

Larghez

Lunghe

Risultati c

Campione

Taglie a

Lunghe

Circonf

Larghez

Lunghe

Risultati c

Campione

Taglie a

Lunghe

Circonf

Larghez

Lunghe

Indumen

Norma di p

Metodo di

Data inizio

Risultati c

Campione

Taglie a

Lunghe

Lunghe

Circonf



Risultati

Campioni

Taglie

Lunghe

Lunghe

Circon

Risultati

Campioni

Taglie

Lunghe

Lunghe

Circon

Indumen

Norma di

Metodo di

Numero d

Taglia

Data inizi

Risultati

2022

Indumen

Norma di

Numero d

Taglia

Data inizi



Risultati

Requis

Gli in

il no

Gli in

fissa

I ma

senz

I ma

una

I ma

diss

Lo s

diss

Qua

pote

mat

Chiu

Con

I mi

affa

Le p

diss

Indumen

Norma di

Numero d

Taglia

Data inizi

Risultati

Risulta

Indumen

Norma di

Taglia

Data inizi



Risultati

Risulta

(*): Prov
Campione
sono forn

one

ALLEGATO 3

SCHEDA TECNICA

LOTTO 1 / 3.1.4

PRO

La giacca
anteriore
staccabi
Taschini
chiuse d
cerniera
Due bar
del busto
Taglie: d

TESSUT COMFO

Armatur
Compos
Massa a
Resister

Finissag
Colore:
Banda r

UNIFORM 12000 2012 UNIFORM 20471 2012
(Class 2)



0141101000000

CE

Model: P2000-0000



CENTROCOT

CE

Standard Body n. 2004



CENTROCOT

CE

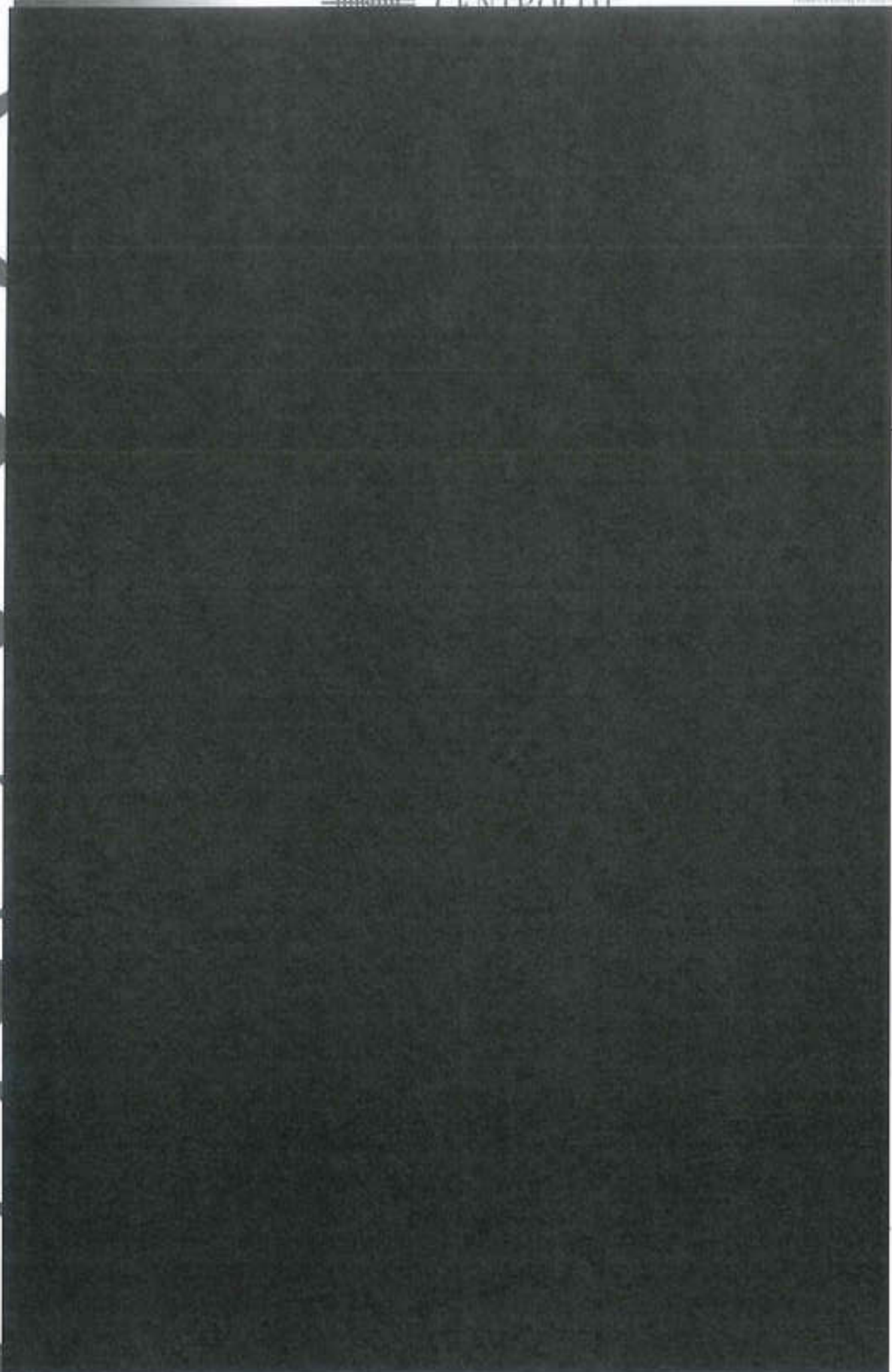
Product Group 01 0000



CENTROCOT

CE

Technical Drawing 0024





PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE

La
Zo
85
P.I.
inf

do
res

-
-

Si
Ce
pia

Il
con

Tit

Nota Informativa Dispositivi di Protezione Individuale

La legge
della
appa
prim
il DPL
DPL.
La n
stes
alle

Clas
(UE)
Imp
norm
visib
Lim
per l
sia n
ad es
Info
ever
Avv
dell'
capo
pres
per
subi
le ca
com
impi
lesiv
il liv
Con
mod
deve
cont

ne e
a di
enze
quali
del

apo
nte

ento

nelle
alta

(co),
pure
ione
Nota
e le

etria
ne il
o le
schi
essi
ante
zioni
a di
ione
ame

o, in
ggio
tate



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Manutenzione consigliata:

Per le istruzioni di lavaggio verificare sempre i simboli riportati in etichetta. I simboli rappresentano:



Pittori

Norma

40-50

Requisiti

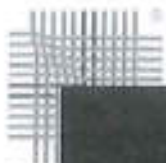
Norma

Marca

Economia
direttiva

Vi ringraziamo
istruzioni
caratteristiche
tecniche

La Catapano
conserva



CENTRO COT



AGENZIA

Centr
Piazz
Tel. 0
email
C.F. e

Rappo

del 03/0

Campioni

Campioni

Data ac

Data ric

Descr

Desc

Artic

Cam

Campioni

Campio

Campioni

Campio

Campioni

Data ac

Data ric

Descr

Desc

Artic

Cam

Campioni

Campio

Campioni

Campio

Campioni

Data ac

Data ric

Descr

Desc

Artic

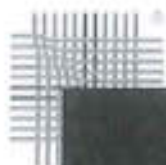
Cam

Campioni

Campio

Campioni

Campio



CENTROCOT



AGGREGA

Il presente

70000 In
70000 In
70050 In
70160 In
70165 In

Indumento

Norma di p
Metodo di p
Data inizio

Risultati c

Campione

Taglie a
Lunghez
Circonfe
Larghez
Lunghez

Risultati c

Campione

Taglie a
Lunghez
Circonfe
Larghez
Lunghez

Risultati c

Campione

Taglie a
Lunghez
Circonfe
Larghez
Lunghez

Indumento

Norma di p
Metodo di p
Data inizio

Risultati c

Campione

Taglie a
Lunghez
Lunghez
Circonfe



Circonfé

Circonfé

Data inizio

Risultati c

013

Data inizio

3 di 5



Risultati c

Requisiti

L'indu

INDUME

Il mat

Il mat

La lan

Devon

La dis

La dis

uguale

Le ma

Se la

La dis

La dis

magg

Le int

La sor

o ugu

La sor

mm

INDUME

Il mat

La lan

Due o

La dis

La dis

magg

Le int

Indument

Norma di p

Taglia

Data inizio

Risultati c

Altezza

Altezza

Material

Material

Material

Material

CLASSE

II (50)

Super



Requisiti s

Materiale d
Indumenti
Indumenti
Indumenti
Materiale r
Indumenti
Indumenti
Indumenti
Materiale s
Indumenti
Indumenti
Indumenti
(50±10)%
Indumenti
Indumenti
Indumenti

(*): Prova

Campionari
sono forniti

ALLEGATO 4

SCHEDA TECNICA

LOTTO 1 / 3.1.5

PROD

Il pantalone
anteriore e
patta, Elaso
Tasche obli
patta fran
Rinforzo in
e cerniera
Due band
dei gamb
Taglie: dal

TESSUTO BARRAG

Armatura
Composi
Massa an
Resistenz

Finissagg
Colore:
Banda rif





PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE

La
Zo
85
P.
inf

do
re

•
•

Ti



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Nota Informativa Dispositivi di Protezione Individuale

La legge
della
app
prin
il DP
DPI
La
stes
alle

Clas
Imp
UNI
Lim
ope
una
mas
part
ever
Avv
dell
cap
pres
per
sub
le c
com
imp
lesiv
il liv
Con
mod
dev
cont

ne e
ia di
enze
quali
o del

capo
ente

425.
opee

go in
esta
sioni
va in
e le

etria
he il
o le
ischi
tessi
ante
zioni
na di
zione
arne

o, in
ggio
tate



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Manutenzione consigliata:

Per l



Pitt

Norr

Requ

Marc

Econ

dirett

Vi rin

istruz

carat

tecnic

La Ca

conservazione

no:

X^m

nità

alla

e le

le

nze

e o

ALLEGATO 5

SCHEDA TECNICA

LOTTO 1 / 3.1.6

PROD

Polo con c
mediante
applicato
stingi mar
Taglie: dal

TESSUTO FILY PIQU

Armatura
Composi

Massa an
Finissagg
Colore:



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' UE

La
Zo
85
P.3
inf

do
re

-
-

Tit



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Nota Informativa Dispositivi di Protezione Individuale

re

La legge
della s
appart
prima
il DPI
DPI. L
La no
stesse
alle in

Classi
Impie
norma
l'indus
1149-5
Limiti
per l'in
sia rich
ad em
Inform
improp
Avver
dell'uti
capo s
presta
per i c
subisc
le cara
comun
impieg
lesiva
il livell

Conse
modo
deve

contenute anche sull'etichetta di identificazione del capo.

e
di
ze
ali
del

po
te

5.
lla
za
EN

o),
re
ne
ta
rsi

ria
il
le
chi
si
te
ni
di
ne
ne

in
io
te



PROTECTIVE EQUIPMENT INDUSTRY

Man

Per le



Pitto

Norm

12.1

Requis

Norm

Marca

Econo
diretti

Vi ring
istruzio
caratte
tecnic

La Cat
conser

0:

X^m

tà
lla

le
le
ze

o