

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

GERENCIA DE ABASTECIMIENTOS

GUANTES PARA SOLDADOR

	Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Nombre y cargo:	Bernardo Riani (Analista Aseguramiento de la Calidad)	Bernardo Riani	Ing. Gonzalo Arostegui (Subgerente Gestión de Stocks y Aseguramiento de la Calidad)
	Guillermo Sánchez (Analista Aseguramiento de la Calidad)	Guillermo Sánchez	
	Ma. Alejandra Roselló (Tca. Prevencionista)	Ma. Alejandra Roselló	
Fecha:	15/05/2014	15/05/2014	16/05/2014

INDICE

0.- TRÁMITE Y REVISIONES	3
0.1.- TRÁMITE	3
0.2.- REVISIONES	3
1.- OBJETO	4
2.- CAMPO DE APLICACIÓN	4
3.- MARCAS	4
4.- CARACTERÍSTICAS GENERALES	4
4.1- DIMENSIONES	5
4.2- RESISTENCIA A RIESGOS MECANICOS	5
4.3- DETERIDAD	5
5.- ENSAYOS	5
5.1.- ENSAYOS DE TIPO	5
5.1.1.- Visual y dimensional.....	6
5.1.2.- Determinación del pH.....	6
5.1.3.- Contenido de cromo.....	6
5.1.4.- Resistencia a riesgos mecánicos.....	6
5.1.5.- Deteridad.....	6
5.1.6.- Comportamiento frente al fuego.....	6
5.1.7.- Resistencia al calor de contacto.....	6
5.1.8.- Resistencia al calor convectivo.....	6
5.1.9.- Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido.....	6
5.2.- ENSAYOS DE RUTINA	6
5.2.1.- Inspección visual.....	6
5.2.2.- Inspección dimensional.....	6
5.2.3.- Destreza.....	6
5.3.- ENSAYOS DE RECEPCIÓN	6
5.3.1.- Inspección visual y dimensional.....	6
5.3.2.- Resistencia a riesgos mecánicos.....	7
5.3.3.- Deteridad.....	7
5.4.- CONDICIONES DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DEL LOTE	7
6.- CÓDIGO UTE DEL MATERIAL	7
7.- INFORMACIÓN A SER SUMINISTRADA CON EL MATERIAL	7
8.- PLANILLA DE DATOS GARANTIZADOS	8
9.- REFERENCIAS NORMATIVAS	9

0.- TRÁMITE Y REVISIONES

0.1.- TRÁMITE

Estas especificaciones técnicas fueron elaboradas por: Bernardo Riani, Guillermo Sánchez y Alejandra Roselló.

Revisado por Gonzalo Arostegui.

Aprobado por Annabella Gabito.

0.2.- REVISIONES

Este documento sustituye a las especificaciones anteriores con motivo de las siguientes modificaciones:

Fecha	N° de versión	Elaborado por	Aprobado por	Párrafos modificados	Surge de:
10/07/2014	1	Guillermo Sánchez / Bernardo Riani / Alejandra Roselló	Annabella Gabito		

Impresión no controlada

1.- OBJETO

La presente especificación técnica tiene por objeto determinar las características técnicas y los ensayos a los que deben someterse los guantes para soldador.

2.- CAMPO DE APLICACIÓN

Los guantes para soldador se destinan a brindar protección mecánica para las manos durante tareas de soldadura.

3.- MARCAS

Todos los guantes de cuero largos llevarán un rótulo en el que se indicarán, en forma indeleble, las siguientes marcas:

- Sigla UTE
- Nombre o marca registrada del fabricante
- Modelo
- Talla
- Año y mes de fabricación
- Numero de lote o serie
- Pictograma correspondiente del anexo C de la norma UNE EN 420
- Norma UNE EN 367 / 388 / 407 / 420 / 12477

4.- CARACTERÍSTICAS GENERALES

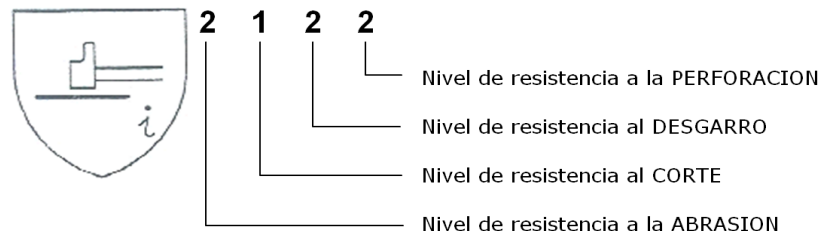
El dorso, la palma y los dedos estarán confeccionados en cuero vaqueta flor, debiendo ser el mismo flexible y de espesor uniforme, de entre 1,0 mm y 1,4 mm.

Los guantes serán **tipo A** cumplirán con lo establecido en la norma EN 12477/2002, en todo lo que no contradiga a las presentes especificaciones. En particular, el largo de los guantes por talle corresponderá a los valores mínimos especificados en la tabla 1 del punto 3.2 de la norma EN 12477/2002.

Los guantes deben cumplir (según EN 12477 numeral 3.3 y Tabla 2) lo siguiente:

PROPIEDAD	REQUISITOS MÍNIMOS
Comportamiento frente al fuego	nivel 3
Resistencia al calor de contacto	nivel 1 (temp. de contacto 100° C)
Resistencia al calor convectivo	nivel 2 (HTI > 7)
Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido	nivel 3 (25 gotas)

Las resistencias mecánicas mínimas que deberán cumplir serán, de acuerdo a la norma EN 12477/2002 (Guantes de protección para soldadores):



Tendrán un refuerzo de vaqueta en los dedos pulgar e índice. El puño será de descarne.

El cuero deberá ser curtido al cromo. No se admitirán enmiendas en ninguna parte del guante.

Los guantes tendrán la forma anatómica natural de la mano, brindando libertad de movimientos al usuario.

Todos los guantes deberán marcarse en el puño en forma indeleble con el talle, modelo y nombre del fabricante.

4.1- DIMENSIONES

Las medidas y los talles de los guantes deberán corresponder a lo establecido en el punto 5.1 de la norma UNE EN 420. En particular el largo de los guantes por talle debe corresponder a los valores mínimos especificados en el punto 3.2 de la norma EN 12477:2001. No se admiten enmiendas en ninguna parte del guante.

4.2- RESISTENCIA A RIESGOS MECANICOS

Las resistencias mínimas que deben cumplir son, de acuerdo a la norma UNE EN 388:

Resistencia a la abrasión: 2

Resistencia al corte: 1

Resistencia al desgarramiento: 2

Resistencia a la perforación: 2

A modo de referencia el nivel máximo es 5.

4.3- DESTERIDAD

Deberán cumplir como mínimo con un nivel de destreza 3, según la tabla 4 del numeral 5.2 de la norma UNE EN 420.

5.- ENSAYOS

5.1.- ENSAYOS DE TIPO

Sobre los materiales que se hace referencia se realizan los siguientes ensayos de tipo:

5.1.1.- Visual y dimensional

Medidas y talles de los guantes según los numerales 5.1 y 6.1 de la norma UNE EN 420.

5.1.2.- Determinación del pH

Según el numeral 4.3.2 de la norma UNE EN 420.

5.1.3.- Contenido de cromo

Según el numeral 4.3.3 y anexo B de la norma UNE EN 420.

5.1.4.- Resistencia a riesgos mecánicos

Se realizan ensayos de abrasión, corte, desgarro y perforación según el numeral 6 de la norma UNE EN 388.

5.1.5.- Desteridad

Nivel de destreza de los guantes según el numeral 6.2 de la norma UNE EN 420.

5.1.6.- Comportamiento frente al fuego

Deberán ensayarse de acuerdo a lo indicado en el apartado 6.3 de la norma EN 407.

5.1.7.- Resistencia al calor de contacto

Deberán ensayarse de acuerdo a lo indicado en el apartado 6.4 de la norma EN 407.

5.1.8.- Resistencia al calor convectivo

Deberán ensayarse de acuerdo a lo indicado en el apartado 6.5 de la norma EN 407.

5.1.9.- Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido

Deberán ensayarse de acuerdo a lo indicado en el apartado 6.7 de la norma EN 407.

5.2.- ENSAYOS DE RUTINA

Sobre los materiales que se hace referencia se realizan los siguientes ensayos de rutina:

5.2.1.- Inspección visual**5.2.2.- Inspección dimensional**

Según el numeral 6.1 de la norma UNE EN 420.

5.2.3.- Destreza

Según el numeral 6.2 de la norma UNE EN 420.

5.3.- ENSAYOS DE RECEPCIÓN**5.3.1.- Inspección visual y dimensional**

Sobre una muestra tomada según la norma IEC 60410, inspección normal, nivel de inspección I y AQL = 2,5 %, se realizan:

Se verifican las marcas y el cumplimiento de lo establecido en punto 3.1 de esta especificación técnica.

Inspección dimensional y de talles según los numerales 6.1 y 5.1 respectivamente de la norma UNE EN 420.

5.3.2.- Resistencia a riesgos mecánicos

Para lotes de hasta 1200 pares, la muestra debe ser la indicada en el numeral 6 de la norma UNE EN 388 y para lotes mayores a 1200 pares, la muestra se determina según la norma IEC 60410, inspección normal, nivel de inspección S-4 y AQL = 2,5 %.

Se realizan ensayos de abrasión, corte, desgarrado y perforación según el numeral 6 de la norma UNE EN 388.

5.3.3.- Desteridad

Para lotes de hasta 1200 pares, la muestra debe ser la indicada en el numeral 6 de la norma UNE EN 420 y para lotes mayores a 1200 pares, la muestra se determina según la norma IEC 60410, inspección normal, nivel de inspección S-4 y AQL = 2,5 %.

Se realizan ensayos de destreza según el numeral 6.2 de la norma UNE EN 420.

5.4.- CONDICIONES DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DEL LOTE

Si se registra alguna falla en cualquiera de los ensayos, se rechaza el lote.

6.- CÓDIGO UTE DEL MATERIAL

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
052824	GUANTE CUERO P/SOLDADOR TALLE G (10-11)
008151	GUANTE CUERO P/SOLDADOR TALLE M (9)
052823	GUANTE CUERO P/SOLDADOR TALLE P (8)

7.- INFORMACIÓN A SER SUMINISTRADA CON EL MATERIAL

Dentro de cada uno de los envases debe colocarse una copia de las "Instrucciones de uso y cuidados de los guantes" en idioma castellano.

8.- PLANILLA DE DATOS GARANTIZADOS

Descripción	Requerido	Garantizado
1. Ítem/Subítem		
2. Fabricante		
3. Modelo		
5. País de origen		
6. Localidad de inspección		
7. Plazo de garantía	2 años	
8. Normas de fabricación y ensayos		
9. Material	Cuero vaqueta flor	
10. Refuerzo de vaqueta en dedos pulgar e índice	SI	
11. Puño de descarné	SI	
12. Cuero curtido al cromo	SI	
13. Espesor del cuero	1,0 mm a 1,4 mm	
14. Resistencia a la abrasión	2	
15. Resistencia al corte	1	
16. Resistencia al desgarro	2	
17. Resistencia a la perforación	2	
18. Nivel de destreza	3	
19. Comportamiento frente al fuego	Nivel 3	
20. Resistencia al calor de contacto	Nivel 1 (temp. de contacto 100° C)	
21. Resistencia al calor convectivo	Nivel 2 (HTI > 7)	
22. Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido	Nivel 3 (25 gotas)	
23. ¿Cumple con 4.1, 4.2, 4.4 de la norma UNE EN 420?	SI	
24. ¿Cumple con talles y dimensiones según el numeral 5.1.2 de UNE EN 420?	SI	
25. ¿Cumple marcas según el numeral 7 de UNE EN 388?	SI	
26. ¿Cumple con embalaje solicitado en Pliego Particular?	SI	
27. En caso de apartamientos de cualquiera de los puntos anteriores, ellos son		

Firma.....

9.- REFERENCIAS NORMATIVAS

UNE EN 367 - Ropas de protección. Protección contra el calor y el fuego. Determinación de la transmisión de calor durante la exposición a una llama

UNE EN 388 - Guantes de protección contra riesgos mecánicos

UNE EN 407 - Guantes de protección contra riesgos térmicos (calor y/o fuego)

UNE EN 420 - Guantes de protección - Requisitos generales y métodos de ensayo

EN 12477 - Guantes de protección para soldadores

IEC 60410 - Sampling plans and procedures for inspection by attributes

Impresión no controlada