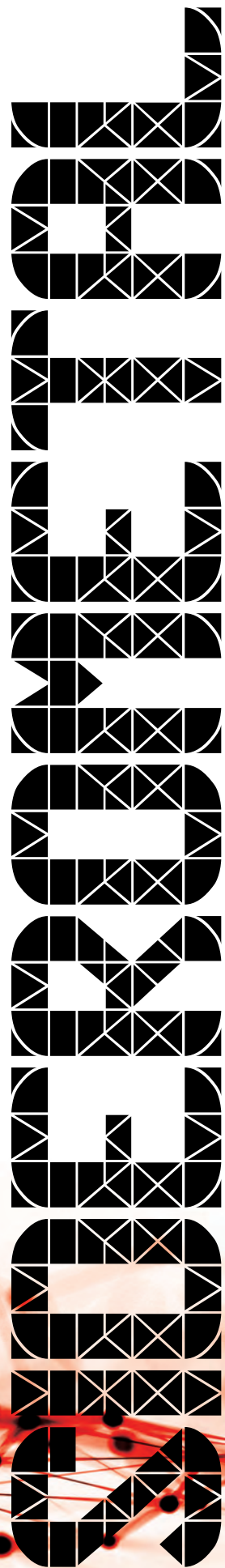
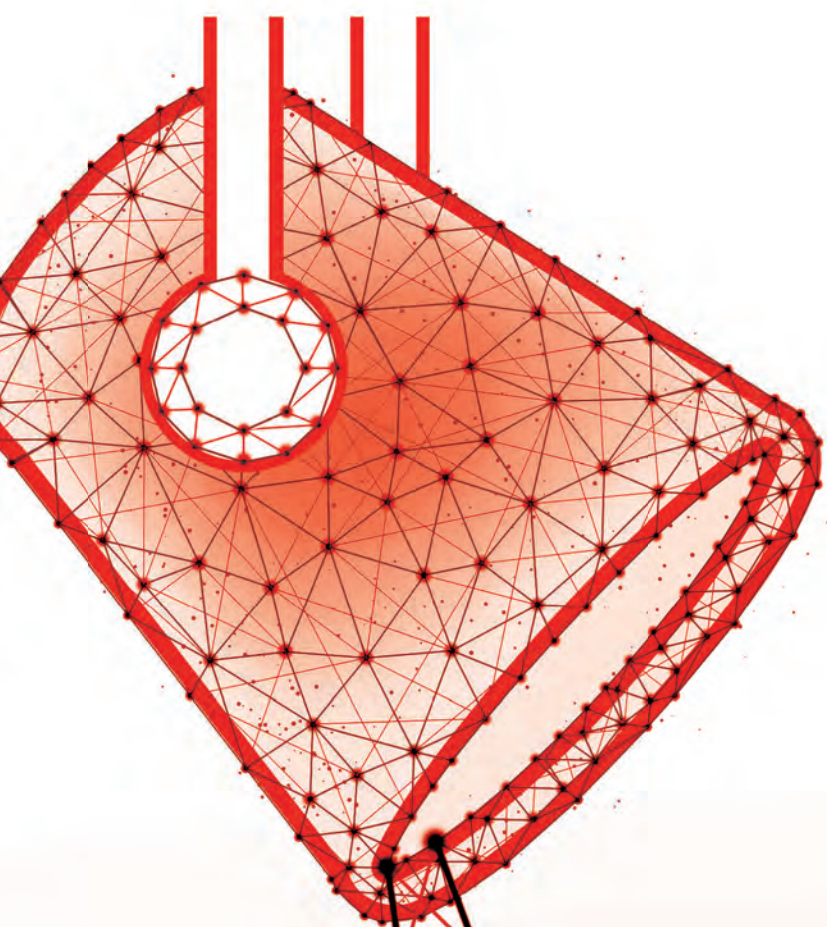


# GUANTES PARA



DE GUANTES  
PARA EL SECTOR  
SIDEROMETALÚRGICO

SAFETY EVOLUTION  
**JUBA**



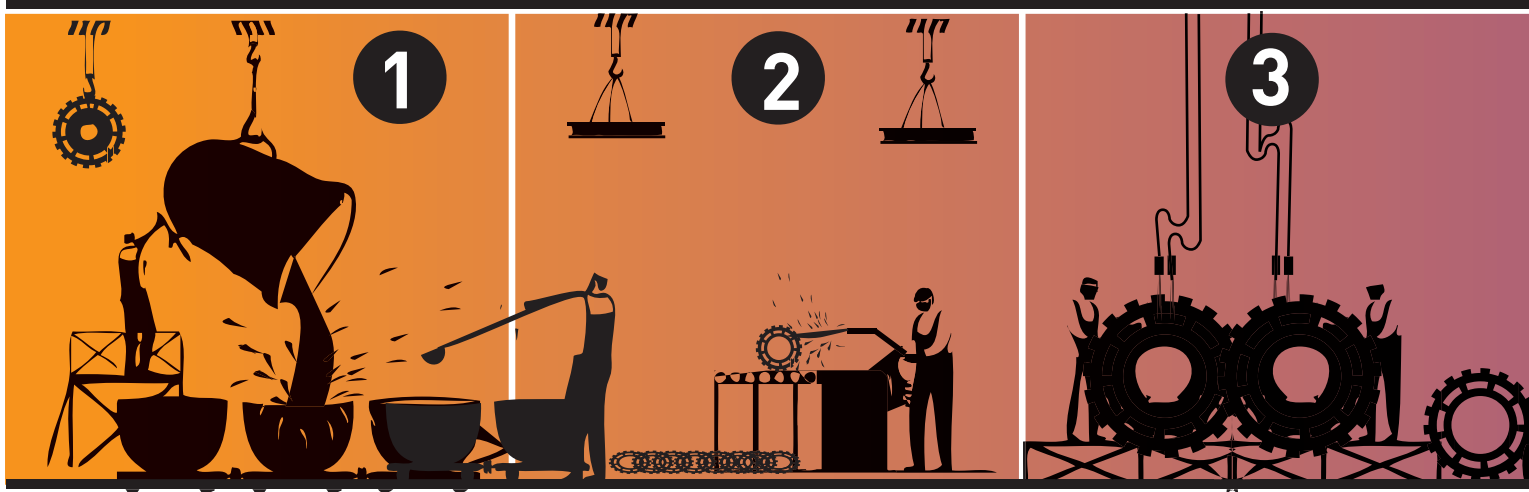
**E**ste sector industrial engloba al conjunto de **empresas** dedicadas a la elaboración **del metal**, desde la transformación de la materia prima hasta la fabricación de un producto o equipo concreto.

Es un amplio sector que engloba muchos subsectores, todos ellos con actividades muy variadas. Por tanto, **los riesgos laborales son muy diversos** y también los que afectan a las extremidades superiores de los trabajadores.

## FUNDICIÓN

## CONFORMACIÓN DEL METAL

## TRATAMIENTOS SUPERFICIALES



PARA LA SELECCIÓN DEL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI) QUE DETERMINE CUÁL ES EL GUANTE MÁS ADECUADO PARA LA

# METAL

Esta actividad industrial supone un uso intensivo de las manos, que están expuestas a **cortes y abrasiones**, **golpes** de piezas, **salpicaduras de metal fundido** o **contactos térmicos**, manipulación y **contacto con productos químicos**...

A partir de los procesos que se realizan en este sector, JUBA aporta productos para cada necesidad.

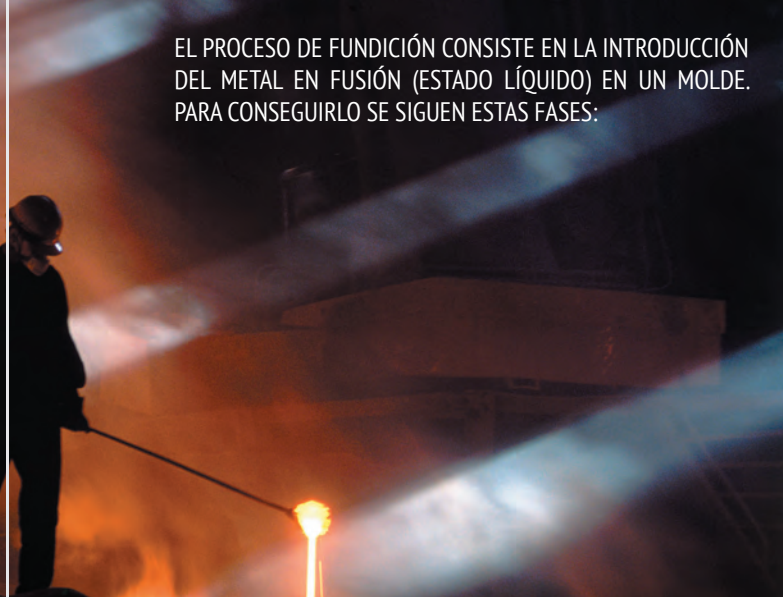
ENSAMBLADO  
Y MONTAJE

INSPECCIÓN

LOGÍSTICA



EPI) ADECUADO, DEBE REALIZARSE UNA EVALUACIÓN DEL PUESTO REALIZACIÓN DEL TRABAJO DE FORMA SEGURA Y PRODUCTIVA.



EL PROCESO DE FUNDICIÓN CONSISTE EN LA INTRODUCCIÓN DEL METAL EN FUSIÓN (ESTADO LÍQUIDO) EN UN MOLDE. PARA CONSEGUIRLO SE SIGUEN ESTAS FASES:

# 1. FUNDICIÓN

## 1.1 Fabricación de moldes

La preparación de un molde para fabricación de piezas por colada de metal fundido es una acción manual que conlleva **riesgos mecánicos** (en la preparación de la caja y machos) y **químicos**, debido a la preparación las arenas con los aditivos químicos necesarios para su estabilización.

Los moldes de inyección se fabrican mediante procesos de mecanización que tratamos específicamente a continuación:

## 1.2 Fusión: Inyección y colada de metal

Es la etapa de transformación por fusión de la materia prima, el metal, para la realización de piezas, mediante la introducción del metal líquido en el molde.

aplicación				
FABRICACIÓN DE CAJAS				
405B	405AMC	404ARPC	204MC	204ML
8001IY	8002IB	9902	4550IM	4560IM

aplicación			
MOLDEO			
G9527BIB	822	5812	5813

aplicación			
COLADA			
214IGPN	206BDA38	353	354

aplicación			
INYECCIÓN			
5235CC	408KSFM	21638	DK72
280	280R	28040	

## 1.3 Vaciado

Proceso por el cual se extrae la pieza de la caja o molde, con riesgos asociados a la protección de las manos, como **impactos, abrasión, cortes y riesgos térmicos**.

aplicación			
VACIADO			
404ARK	404ARPC	404ARPL	204MC
204ML	204RPC	204RPL	408KSFM

## 1.4 Desbarbado

Tras el vaciado se produce la limpieza de la pieza de fundición: se deben eliminar metales sobrantes, costras, bebederos... En este proceso se utilizan herramientas de mano y neumáticas.

aplicación			
DESBARBADO			
9912	9922	404ARK	404ARPC
404ARPL	204RPC	204RPL	



JUBA TAMBIÉN TIENE CHAQUETA, MANGUITOS, POLAINAS Y MANDILES DE VESTUARIO PARA SOLDADOR, QUE CUMPLEN LA NORMA EN 11611.

PARA PODER ALCANZAR UNA PIEZA CON LAS FORMAS DESEADAS, LOS METALES DEBEN SER CONFORMADOS. EN LA MAYOR PARTE DE LOS CASOS, PARA CONSEGUIR ESE RESULTADO LAS PIEZAS METÁLICAS DEBEN PASAR POR DOS O MÁS DE LOS SIGUIENTES PASOS:

## 2. CONFORMACIÓN DEL METAL

### 2.1 Laminado

Esta operación consiste en transformar los lingotes de metal en barras o láminas con el formato deseado. Este proceso puede realizarse en caliente o en frío. Estas tareas conllevan trabajos de manipulación con riesgo de **atrapamiento, cortes, quemaduras y dermatitis** por agentes químicos.

#### aplicación

LAMINACIÓN EN CALIENTE



408KSFM 206BDA38

#### aplicación

LAMINACIÓN EN FRÍO



9912 9922 404ARK 404ARPC



404ARPL 4211RF 4428 5813



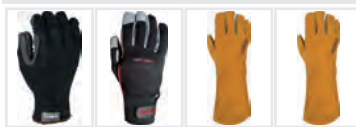
4434 4212RF

### 2.2 Forjado

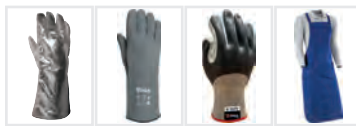
Es el proceso de conformación en caliente con **grandes presiones** aplicadas con prensas o martillo. El material que hay que transformar se somete a la máxima temperatura, sin alcanzar el punto de fusión, se conforma mediante golpes de martillo o presión y se enfría de diferentes formas según la delicadeza de la pieza. Los riesgos en las extremidades.

#### aplicación

FORJADO



H223VR B271VR 408KS 408KSFM



206BDA38 5235CC 4434 352A

superiores asociados a estas tareas son el **atrapamiento, golpes, transmisión de vibraciones, erosiones por abrasión y quemaduras** por calor radiante, calor de contacto o proyecciones.

### 2.3 Soldadura

Las operaciones de soldadura permiten unir piezas metálicas mediante **calor o presión**, o con ambos procesos simultáneamente. Los tipos de soldadura más habituales son la **soldadura eléctrica y la oxiacetilénica**. Los procesos de **oxicorte** son operaciones de corte de metales con gas. Los riesgos asociados a estas actividades son las **quemaduras** por salpicaduras de material incandescente y las quemaduras por radiaciones o por contacto con el material sobre el que se trabaja.

Además, el trabajo de soldadura de metales debe proporcionar diferentes acabados, para lo que es necesario contar con distintos tipos de guante según el **tacto** que se requiera y la intensidad de la operación.

#### aplicación

SOLDADURA Y OXICORTE



408 4080CRE 408K 408KS



408KSFM 206AFT 206BFT

#### aplicación

SOLDADURA TACTO (TIG Y MIG)



208 408TIG 408RTIG





## 2.4 Mecanizado

Es un procedimiento para la fabricación de piezas mediante la eliminación de material con el arranque de virutas (con **taladro y fresado**), por abrasión e, incluso, con el empleo de procesos químicos.

También, debemos incluir los procesos con máquinas que deforman el metal: **prensas, plegadoras, cizallas, curvadoras...**

Los riesgos asociados a la extremidades superiores que se derivan de estas acciones son múltiples: **atrapamiento, golpes, cortes y quemaduras** por la manipulación de las virutas, así como **afecciones cutáneas** derivadas del contacto con taladrinas y aceites.

aplicación				
TRABAJOS CON PIEZAS ACEITADAS				
8001IB	8001IY	5116FC	AC5440GY	AC5440FC
5114	5115BL	5519	H5520RF	NX10
534	NX410			

aplicación				
RIESGO CORTE				
5135	9932NKJB	4405	4220RF	4230RF
4428	4211RF	4212RF	5710	SKST 25/36/46/56
COSKST	KS5850	KS5820		

aplicación			
RIESGO QUÍMICO			
G9527BIB	822	5812	5813

## 3. TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

En el proceso de fabricación de un producto metálico deben aplicarse diferentes acabados para evitar su corrosión. Así, las piezas pasan por diversos procesos hasta su recubrimiento e imagen final.

Estos procesos son el **lavado** (desengrasado) y el **secado** hasta proceder a su recubrimiento definitivo. El lavado suele realizarse en un proceso de inmersión de la pieza en un ácido inorgánico diluido, ácido clorhídrico o sulfúrico; después, se limpia la pieza con una sustancia básica, como la sosa cáustica; posteriormente, se deja secar. Tras el secado, la pieza está lista para su recubrimiento con el correspondiente baño de metal, inmersión en metal fundido, anodizado o lacado.

Los riesgos a los que las manos de los trabajadores se ven expuestas en estos tratamientos son diversos y dependen de la superficie y las formas de la pieza: **pinchazos, cortes, abrasiones, quemaduras químicas** y **dermatitis** por contacto con productos químicos.

aplicación			aplicación			aplicación		
ÁCIDOS, BASES INORGÁNICAS			ÁCIDOS, BASES			DISOLVENTES Y PINTURAS		
921	92138	5630	5845	5866	711KR	821	82138	82138

aplicación				aplicación		aplicación	
ÁCIDOS, ACEITES MINERALES, TALADRINAS				ÁCIDOS, BASES INORGÁNICAS, ALCOHOLES		ACEITES MINERALES, BASES INORGÁNICAS	
G9527BIB	822	5812	5813	3945	580	580	580



## 4. ENSAMBLAJE Y MONTAJE

Es la etapa final del proceso de fabricación de un equipo metálico, en la que se unen las piezas acabadas o semiterminadas para configurar el producto final.

Los riesgos en esta fase son los propios de las cadenas de montaje: **golpes y cortes**, exposición a **vibraciones**, **quemaduras** por contacto con partes calientes del producto.

### ENSAMBLAJE Y MONTAJE USO GENERAL

aplicación				aplicación
MEDIO SECO				ENTORNO HUMEDO
KSPU100	PU2000	PU2000G	NL00	AC5440

aplicación		aplicación		
SALAS LIMPIAS, CUIDADO DEL PRODUCTO		FABRICACIÓN DE COMPONENTES ELECTRÓNICOS		
DM34402L	TKE02	TKE03	141520	141530

### MANIPULACION MEDIO SECO CON RIESGO CORTE

aplicación	
MANIPULACIÓN DE PIEZAS DE VIDRIO	
4401	KS5850
4426	

aplicación				
FABRICACIÓN DE COMPONENTES ELECTRÓNICOS				
DY004	DY008SP	4400	4410	4410RF
KSCP500	4422	4570RF	4540RF	4213

### MANIPULACION CON RIESGO CORTE DE CORTE Y CALOR POR CONTACTO

aplicación	aplicación					
HERRAMIENTA ELÉCTRICA CON VIBRACIÓN	MANIPULACION CON RIESGO DE CORTE Y CALOR DE CONTACTO					
H223VR	5099	4411	4405	4434	SKST 25/36/46/56	COSKST



## 5. INSPECCIÓN

La revisión del producto terminado requiere el uso de **guantes** que protejan al trabajador y al producto en cada tipo de actuación.

aplicación		
INSPECCIÓN		
DM34402L	TKE02	PU2000
DY008SP	4401	570



## 6. LOGÍSTICA

Las operaciones de logística conllevan la entrega de componentes en las líneas de producción y la gestión del producto terminado mediante la ayuda de elementos de transporte y elevación.

Los guantes deben proteger de la **abrasión y cortes**, así como del **frío**, cuando corresponda. Adicionalmente, deben permitir las operaciones que se registran en **terminales táctiles**.

aplicación				
MANIPULACIÓN GENERAL				
406VRW	5115BL	H4114	5118	5519

aplicación	
MANIPULACIÓN GENERAL ECO FRIENDLY	
4115	H265NT

aplicación	
MANIPULACIÓN GENERAL Y DE DISPOSITIVOS TÁCTILES EN AMBIENTES FRÍOS	
	H4117

aplicación			
MANIPULACIÓN GENERAL Y MANEJO DE DISPOSITIVOS TÁCTILES			
111801	H111805	4120	H4119

aplicación		
MANIPULACIÓN GENERAL EN AMBIENTES FRÍOS		
406RF	NI00	NI10

**JUBA PERSONAL PROTECTIVE  
EQUIPMENT S.L.**

**Avenida Logroño 29-31, 26250  
Santo Domingo de la Calzada  
(La Rioja) España**

**Tel.: +34 941 340 885  
[www.jubappe.com](http://www.jubappe.com)**

Distribuidor:

Su distribuidor de confianza

