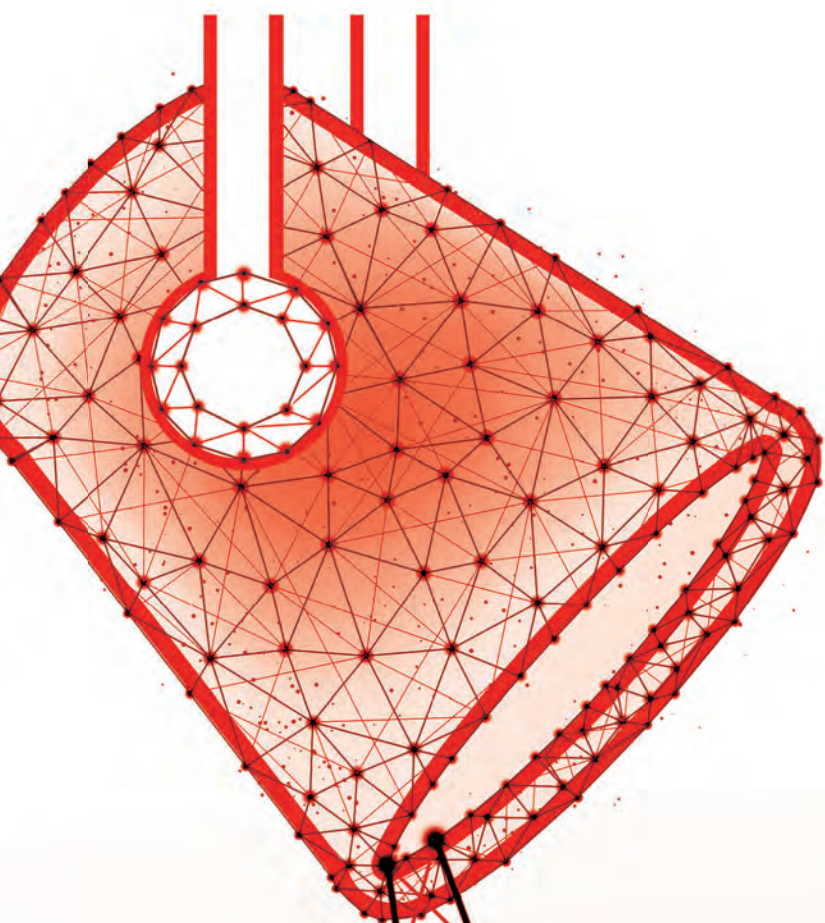


# GANTS DANS



W  
E  
C  
E  
M  
E  
W  
E  
W



DES GANTS  
DESTINÉS AU SECTEUR  
SIDÉRURGIQUE

SAFETY EVOLUTION  
**JUBA**



# INDUSTRIELLE ET

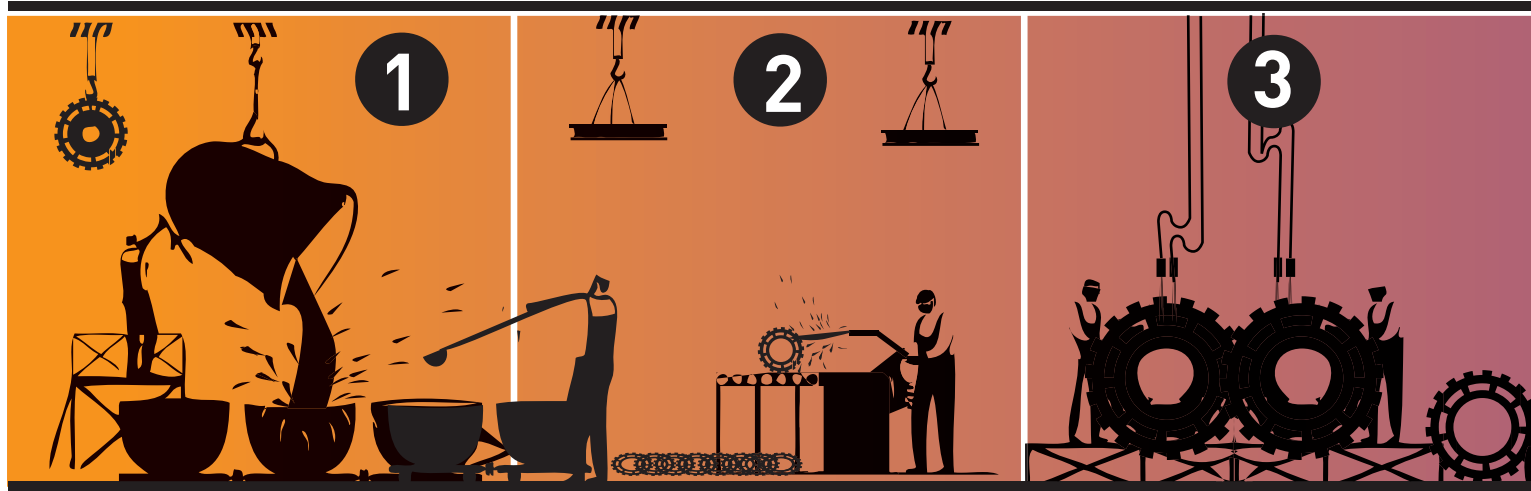
Ce secteur industriel comprend toutes les **entreprises** dédiées à la fabrication **de métal**, de la transformation des matières premières à la fabrication d'un produit ou d'un équipement spécifique.

Il s'agit d'un vaste secteur qui englobe de nombreux, sous-secteurs, tous avec des activités très variées. Par conséquent, **les risques professionnels sont très divers** et aussi ceux qui affectent les membres supérieurs des travailleurs.

## COULÉE

## FORMAGE DES MÉTAUX

## TRAITEMENTS DE SURFACE



POUR LA SÉLECTION DE L'ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE  
AFIN DE DÉTERMINER QUEL EST LE GANT LE PLUS APPROPRIÉ PO

# T MÉTALLURGIQUE

Cette activité industrielle implique une utilisation intensive des mains, qui sont exposées aux **coupures et abrasions**, aux **coups** de pièces, aux **éclaboussures de métal fondu** ou aux contacts thermiques, à la manipulation et au **contact** avec des produits **chimiques**...

Sur la base des processus réalisés dans ce secteur, JUBA fournit des produits pour tous les besoins.

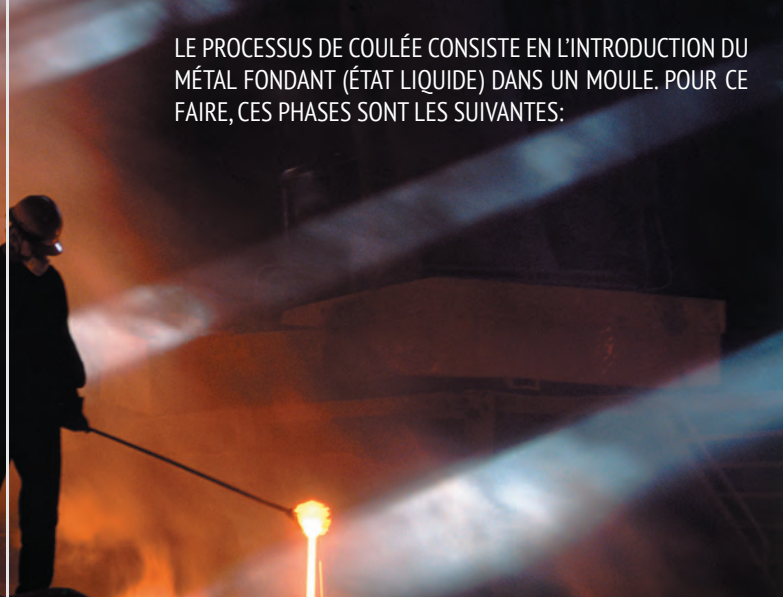
ASSEMBLAGE

INSPECTION

LOGISTIQUE



UNE ÉVALUATION DES TÂCHES DOIT ÊTRE EFFECTUÉE  
POUR L'EXÉCUTION DU TRAVAIL DE MANIÈRE SÛRE ET PRODUCTIVE.



LE PROCESSUS DE COULÉE CONSISTE EN L'INTRODUCTION DU MÉTAL FONDANT (ÉTAT LIQUIDE) DANS UN MOULE. POUR CE FAIRE, CES PHASES SONT LES SUIVANTES:

# 1. COULÉE

## 1.1 Fabrication de moules

La préparation d'un moule pour la fabrication de pièces par coulée de métal fondu est une action manuelle qui comporte des **risques mécaniques** (dans la préparation de l'empreinte et du noyau) **et chimiques**, en raison de la préparation des sables avec les additifs chimiques nécessaires à sa stabilisation.

Les moules d'injection sont fabriqués à l'aide de procédés d'usinage dont nous discutons spécifiquement ci-dessous:

## 1.2 Fusion: Injection et coulée de métal

C'est l'étape de la transformation par fusion de la matière première, le métal, pour la réalisation de pièces, en introduisant le métal liquide dans le moule.

application				
FABRICATION D'EMPREINTES				
405B	405AMC	404ARPC	204MC	204ML
8001IY	8002IB	9902	4550IM	4560IM

application			
MOULAGE			
G9527BIB	822	5812	5813

application			
COULÉE			
214IGPN	206BDA38	353	354

application			
INJECTION			
5235CC	408KSFM	21638	DK72
280	280R	28040	

## 1.3 Extraction

Le processus par lequel la pièce est retirée de l'empreinte ou du moule, avec des risques associés à la protection des mains, tels que les **impacts, l'abrasion, les coupures et les risques thermiques**.

application			
EXTRACTION			
404ARK	404ARPC	404ARPL	204MC
204ML	204RPC	204RPL	408KSFM

## 1.4 Ébavurage

Après extraction, la pièce moulée est nettoyée : restes de métaux, croûtes, bavures... Des outils manuels et pneumatiques sont utilisés dans ce processus.

application			
ÉBAVURAGE			
9912	9922	404ARK	404ARPC
404ARPL	204RPC	204RPL	



JUBA A ÉGALEMENT UNE VESTE, DES MANCHETTES, DES GUÈTRES ET DES TABLIERS **POUR LES SOUDEURS**, QUI RÉPONDENT À LA NORME DE 11611

CONFORMATION DES MÉTAUX AFIN D'ATTEINDRE UNE PIÈCE AVEC LES FORMES SOUHAITÉES, DES MÉTAUX DOIVENT ÊTRE FORMÉS. DANS LA PLUPART DES CAS, POUR OBTENIR CE RÉSULTAT, LES PIÈCES MÉTALLIQUES DOIVENT PASSER PAR DEUX OU PLUSIEURS DES ÉTAPES SUIVANTES:

## 2. FORMAGE DES MÉTAUX

### 2.1 Laminage

Cette opération consiste à transformer des lingots métalliques en barres ou en feuilles au format souhaité. Ce processus peut être effectué à chaud ou à froid. Ces tâches impliquent la manipulation de travaux présentant un risque de **happement, de coupures, de brûlures et d'eczéma** par des agents chimiques.

#### application

LAMINAGE À CHAUD



408KSFM 206BDA38

#### application

LAMINAGE À FROID



9912 9922 404ARK 404ARPC



404ARPL 4211RF 4428 5813



4434 4212RF

### 2.2 Forgeage

C'est le processus de formage à chaud avec des **pressions élevées** appliquées avec des presses ou un marteau. Le matériau à transformer est soumis à la température maximale, sans atteindre le point de fusion, est formé par coups de marteau ou pression et refroidi de différentes manières en fonction de la fragilité de la pièce. Les risques dans les membres supérieurs associés à

ces tâches sont le **happement, le choc**, la transmission de **vibrations**, les érosions par abrasion et les **brûlures** par chaleur rayonnante, la chaleur de contact ou les projections.

#### application

FORGEAGE



H223VR B271VR 408KS 408KSFM



206BDA38 5235CC 4434 352A

### 2.3 Soudage

Les opérations de soudage permettent d'assembler des pièces métalliques **par chaleur ou pression**, ou avec les deux procédés simultanément. Les types de soudage les plus courants sont le **soudage électrique et l'oxyacétylène**. Les procédés **Oxyfuel** sont des opérations de découpe de métaux au gaz. Les risques associés à ces activités sont les **brûlures** causées par des éclaboussures de matériau incandescent et les brûlures dues aux radiations ou au contact avec le matériau sur lequel il est travaillé.

En outre, le travail de soudage des métaux doit fournir différentes finitions, pour lesquelles il est nécessaire d'avoir différents types de gants en fonction du **toucher** requis et de l'intensité de l'opération.

#### application

SOUDAGE ET OXYFUEL



408 4080CRE 408K 408KS



408KSFM 206AFT 206BFT

#### application

SOUDAGE TACTILE (TIG ET MIG)



208 408TIG 408RTIG





## 2.4 Usinage

Il s'agit d'une procédure de fabrication de pièces par enlèvement de matière avec enlèvement de copeaux ( **perçage et fraisage** ), par abrasion et même avec l'utilisation de procédés chimiques.

Aussi, il faut inclure les procédés avec des machines qui déforment le métal: **presses, cisailles, cintreuses...**

Les risques associés aux membres supérieurs qui découlent de ces actions sont multiples: **happement, coups, coupures et brûlures** dus à la manipulation des copeaux, ainsi que des **affections cutanées** dérivées du contact avec des perceuses et des huiles.

application				
TRAVAILLER AVEC DES PIÈCES HUILÉES				
8001IB	8001IY	5116FC	AC5440GY	AC5440FC
5114	5115BL	5519	H5520RF	NX10
534	NX410			

application				
RISQUE DE COUPURE				
5135	9932NKJB	4405	4220RF	4230RF
4428	4211RF	4212RF	5710	SKST 25/36/46/56
COSKST	KS5850	KS5820		

application			
RISQUE CHIMIQUE			
G9527BIB	822	5812	5813

## 3. TRAITEMENTS DE SURFACE

Dans le processus de fabrication d'une pièce métallique, différentes finitions doivent être appliquées pour prévenir la corrosion. Ainsi, les pièces passent par divers processus jusqu'à leur revêtement et leur image finale.

Ces processus sont le **lavage** (dégraissage) et le **séchage** jusqu'à ce qu'ils soient finalement enduits. Le lavage est généralement effectué dans un processus d'immersion de la pièce dans un acide inorganique dilué, chlorhydrique ou sulfurique; ensuite, la pièce est nettoyée avec une substance de base, telle que la soude caustique; par la suite, on le laisse sécher. Après séchage, la pièce est prête pour le revêtement avec le bain de métal correspondant, l'immersion dans le métal fondu, anodisé ou laqué.

Les risques auxquels les mains des travailleurs sont exposées dans ces traitements sont divers et dépendent de la surface et des formes de la pièce: **perforations, coupures, abrasions, brûlures chimiques et dermatite** dues au contact avec des produits chimiques.

application			application		application		
ACIDES, BASES INORGANIQUES			ACIDES, BASES		SOLVANTS ET PEINTURES		
921	92138	5630	5845	5866	711KR	821	82138

application				application	application
ACIDES, HUILES MINÉRALES, PERCEUSES				ACIDES, BASES INORGANIQUES, ALCOOLS	HUILES MINÉRALES, BASES INORGANIQUES
G9527BIB	822	5812	5813	3945	580



## 4. ASSEMBLAGE

C'est l'étape finale du processus de fabrication d'un équipement métallique, dans laquelle les pièces finies ou semi-finies sont assemblées pour configurer le produit final.

Les risques dans cette phase sont ceux des chaînes de montage: **chocs et coupures**, exposition aux **vibrations**, **brûlures** au contact des parties chaudes du produit.

### ASSEMBLAGE ET UTILISATION GÉNÉRALE

application				application
MILIEU SEC				ENVIRONNEMENT HUMIDE
KSPU100	PU2000	PU2000G	NL00	AC5440

application		application		
SALLES BLANCHES, ENTRETIEN DES PRODUITS		FABRICATION DE COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES		
DM34402L	TKE02	TKE03	141520	141530

application		application				
MANIPULATION DE PIÈCES EN VERRE		FABRICATION DE COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES				
4401	KS5850	DY004	DY008SP	4400	4410	4410RF
4426		KSCP500	4422	4570RF	4540RF	4213

### MANIPULATION AVEC RISQUE COUPURE ET CHALEUR PAR CONTACT

application	application					
OUTIL ÉLECTRIQUE AVEC VIBRATION	MANIPULATION AVEC RISQUE DE COUPURE ET CHALEUR DE CONTACT					
H223VR	5099	4411	4405	4434	SKST 25/36/46/56	COSKST



## 5. INSPECTION

L'examen du produit fini nécessite l'utilisation de **gants** qui protègent le travailleur et le produit dans chaque type d'action.

application		
INSPECTION		
DM34402L	TKE02	PU2000
DY008SP	4401	570



## 6. LOGISTIQUE

Les opérations logistiques impliquent la livraison de composants sur les lignes de production et la gestion du produit fini à l'aide d'éléments de transport et de levage.

Les gants doivent protéger de **l'abrasion et des coupures** ainsi que du **froid**, le cas échéant. De plus, ils doivent autoriser les opérations enregistrées sur les **terminaux tactiles**.

application		application	
MANIPULATION ÉCOLOGIQUE GÉNÉRALE		MANIPULATION GÉNÉRALE	
4115	H265NT	406VRW	5115BL
		H4114	5118
		5519	
			H4117

application				application		
MANIPULATION GÉNÉRALE ET MANIPULATION D'APPAREILS TACTILES				MANIPULATION GÉNÉRALE DANS DES ENVIRONNEMENTS FROIDS		
111801	H111805	4120	H4119	406RF	NI00	NI10

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

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

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

Distributeur:

Votre revendeur de confiance

