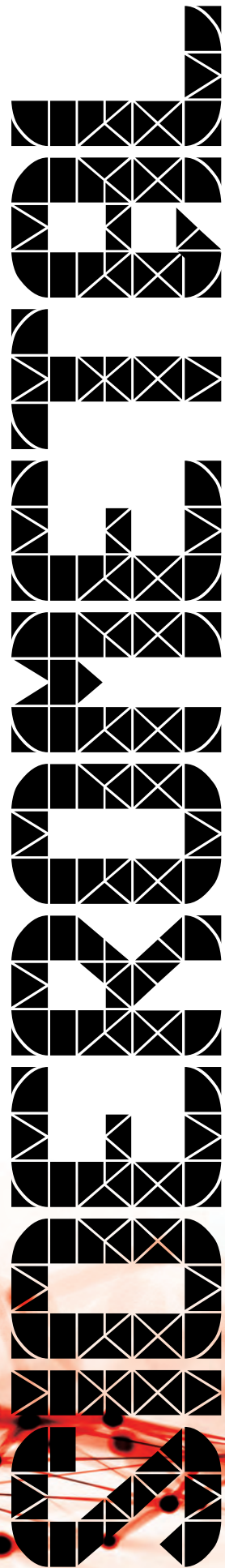
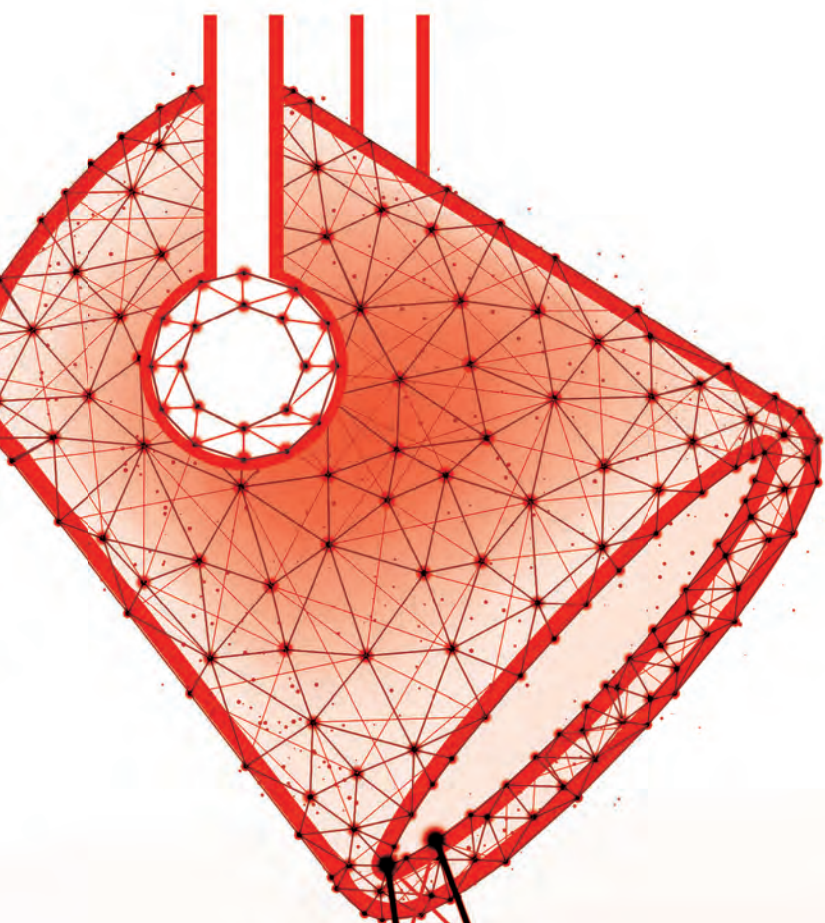


LUVAS PARA



DE LUVAS
PARA O SETOR
SIDERÚRGICO

SAFETY EVOLUTION
JUBA



INDÚSTRIAR - I

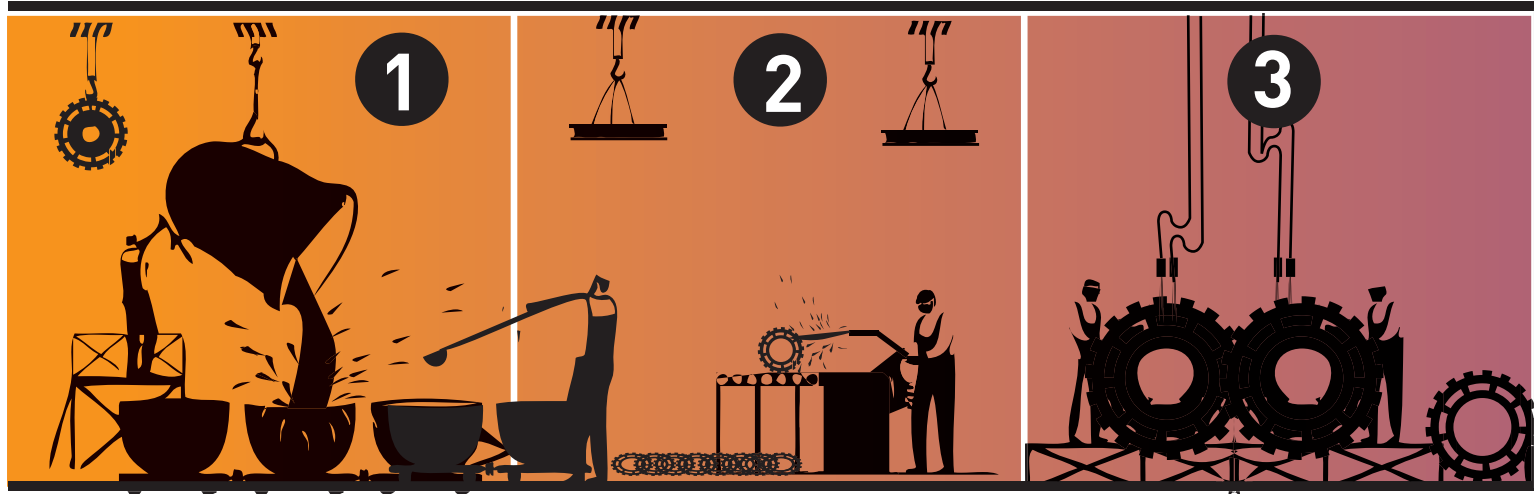
Este setor industrial engloba todas as **empresas** dedicadas ao processamento **de metais**, desde a transformação da matéria-prima até a fabricação de um produto ou equipamento específico.

É um setor amplo que engloba muitos subsetores, todos eles com atividades muito variadas. Por esta razão, **os riscos ocupacionais são muito diversos** e também aqueles que acometem os membros superiores dos trabalhadores.

FUNDIÇÃO

FORMAÇÃO DE METAL

TRATAMENTOS DE SUPERFÍCIE



PARA A SELEÇÃO DO EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL
TRABALHO PARA DETERMINAR QUAL A LUVAS MAIS ADEQUADA P

METALÚRGICA

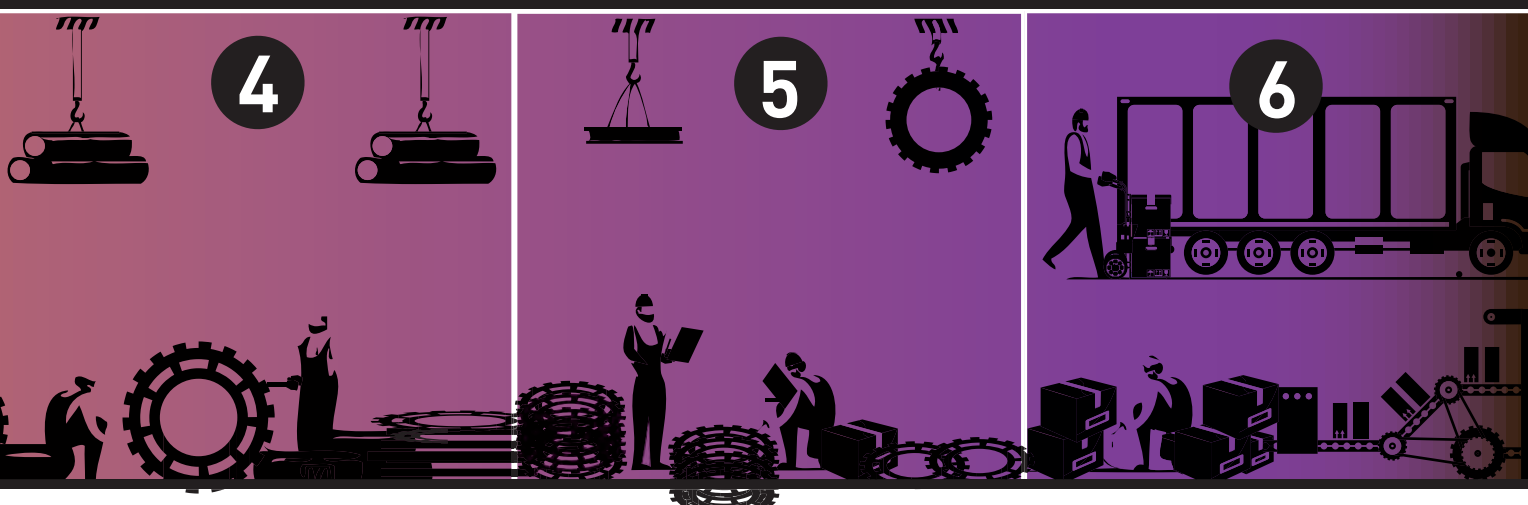
Esta atividade industrial envolve o uso intensivo das mãos, que ficam expostas a **cortes, abrasões, golpes** de peças, **salpicos de metal fundido** ou contacto térmico, manuseio e **contato com produtos químicos...**

Com base nos processos realizados neste setor, a JUBA fornece produtos para todas as necessidades.

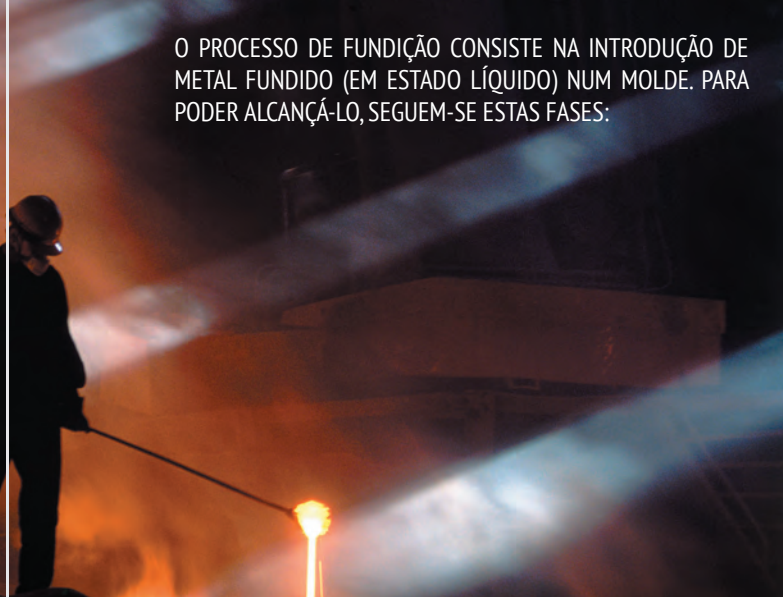
MONTAGEM

INSPEÇÃO

LOGÍSTICA



COM O USO DE EPI ADEQUADO, DEVE SER REALIZADA UMA AVALIAÇÃO DO RISCO PARA REALIZAR O TRABALHO DE FORMA SEGURA E PRODUTIVA.



O PROCESSO DE FUNDIÇÃO CONSISTE NA INTRODUÇÃO DE METAL FUNDIDO (EM ESTADO LÍQUIDO) NUM MOLDE. PARA PODER ALCANÇÁ-LO, SEGUEM-SE ESTAS FASES:

1. FUNDIÇÃO

1.1 Fabricação de moldes

A preparação de um molde para a fabricação de peças por fundição com metal fundido é uma ação manual que envolve **riscos mecânicos** (na preparação da caixa/moldes) e **químicos**, devido à preparação das areias com os aditivos químicos necessários para sua estabilização.

Os moldes de injeção são fabricados através de processos de mecanização que tratamos especificamente abaixo:

1.2 Fusão: Injeção e fundição de metal

É a etapa de transformação por fusão da matéria-prima, o metal, para a realização de peças, por meio da introdução do metal líquido no molde.

aplicação				
FABRICAÇÃO DE CAIXAS				
405B	405AMC	404ARPC	204MC	204ML
8001IY	8002IB	9902	4550IM	4560IM

aplicação			
MOLDES			
G9527BIB	822	5812	5813

aplicação			
FUSÃO			
214IGPN	206BDA38	353	354

aplicação			
INJEÇÃO NO MOLDE			
5235CC	408KSFM	21638	DK72
280	280R	28040	

1.3 Esvaziamento

Processo pelo qual a peça é retirada da caixa ou molde, com riscos associados à proteção das mãos, como **impactos**, **abrasão**, **cortes** e **riscos térmicos**.

aplicação			
ESVAZIAMENTO			
404ARK	404ARPC	404ARPL	204MC
204ML	204RPC	204RPL	408KSFM

1.4 Rebarbação

Após o esvaziamento, o metal fundido é limpo: metais excedentes, crostas, etc. Neste processo, são utilizadas ferramentas manuais e também pneumáticas.

aplicação			
REBARBAÇÃO			
9912	9922	404ARK	404ARPC
404ARPL	204RPC	204RPL	



A JUBA TEM TAMBÉM CASACOS, MANGUITOS, POLAINAS E AVENTAIS PARA SOLDADORES, QUE CUMPREM A NORMA EN 11611.

PARA CONSEGUIR UMA PEÇA COM AS FORMAS DESEJADAS, OS METAIS DEVEM SER FORMADOS. NA MAIORIA DOS CASOS, PARA OBTER ESSE RESULTADO AS PEÇAS METÁLICAS DEVEM PASSAR POR DOIS OU MAIS DOS SEGUINTESS PASSOS:

2. FORMAÇÃO DE METAL

2.1 Laminação

Esta operação consiste em transformar os lingotes metálicos em barras ou chapas com o formato desejado. Este processo pode ser feito a quente ou a frio. As tarefas envolvem o manuseio de trabalhos com risco de **aprisionamento, cortes, queimaduras e dermatites** devido aos agentes químicos.



2.2 Forjamento

É o processo de conformação a quente com **grandes pressões** aplicadas com prensas ou martelos. O material a ser transformado é submetido à temperatura máxima, sem atingir o ponto de fusão, é moldado por golpes de martelo ou pressão e resfriado de diferentes formas dependendo da delicadeza da peça. Os riscos para as extremidades

superiores associados a essas tarefas são **aprisionamento, choque, transmissão de vibrações, erosão por abrasão e queimaduras** por calor radiante, calor por contato ou projeções.



2.3 Soldadura

As operações de soldadura permitem que as peças metálicas sejam unidas por **calor ou pressão**, ou com ambos os processos simultaneamente. Os tipos mais comuns de **soldadura são a elétrica e soldadura oxicom bustível**. Os processos de **oxicorte** são operações de corte de metal a gás. Os riscos associados a essas atividades são **queimaduras** por salpicos de material incandescente e queimaduras por radiação ou contato com o material trabalhado.

Além disso, os trabalhos de soldadura de metais devem proporcionar acabamentos diferentes, para os quais é necessário ter diferentes tipos de luvas, dependendo do **toque** necessário e da intensidade da operação.





2.4 Usinagem

É um procedimento de fabricação de peças através da remoção de material com eliminação de aparas (com **furação e trituração**), por abrasão e até mesmo com o uso de processos químicos.

Além disso, devemos incluir os processos com máquinas que deformam o metal: **pressas, máquinas de curvar, tesouras, máquinas de dobrar...**

Os riscos associados às extremidades superiores decorrentes dessas ações são múltiplos: **aprisionamento, golpes, cortes e queimaduras** devido ao manuseio das aparas, bem como **condições da pele** decorrentes do contato com líquidos refrigerantes e óleos.

aplicação				
TRABALHO COM PEÇAS OLEADAS				
8001IB	8001IY	5116FC	AC5440GY	AC5440FC
5114	5115BL	5519	H5520RF	NX10
534	NX410			

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

aplicação			
RISCO QUÍMICO			
G9527BIB	822	5812	5813

3. TRATAMENTOS DE SUPERFÍCIE

No processo de fabricação de um produto metálico, devem ser aplicados diferentes acabamentos, para evitar a sua corrosão. Assim, as peças passam por diversos processos até ao revestimento e imagem final.

Estes processos são a **lavagem** (desengorduramento) e a **secagem** até realizar o revestimento definitivo. A lavagem geralmente é realizada através de um processo de imersão da peça em ácido inorgânico diluído, ácido clorídrico ou sulfúrico; depois, a peça é limpa com uma substância básica, como soda cáustica; e posteriormente, deixa-se secar. Após a secagem, a peça está pronta para o revestimento com o correspondente banho metálico, imersão em metal fundido, anodização ou lacagem.

Os riscos a que estão expostas as mãos dos trabalhadores nestes tratamentos são diversos e dependem da superfície e das formas da peça: **perfurações, cortes, abrasões, queimaduras químicas e dermatites** por contacto com produtos químicos.

aplicação			aplicação			aplicação		
ÁCIDOS, BASES INORGÂNICAS			ÁCIDOS, BASES			SOLVENTES E TINTAS		
921	92138	5630	5845	5866	711KR	821	82138	

aplicação				aplicação		aplicação	
ÁCIDOS, ÓLEOS MINERAIS, REFRIGERAÇÃO				ÁCIDOS, BASES INORGÂNICAS, ALCOÓIS		ÓLEOS MINERAIS, BASES INORGÂNICAS	
G9527BIB	822	5812	5813	3945	580		



4. MONTAGEM

É a etapa final do processo de fabricação de equipamentos metálicos, na qual as peças acabadas ou semi-acabadas são unidas para configurar o produto final.

Os riscos nesta fase são os das linhas de montagem: **choques e cortes**, exposição a **vibrações, queimaduras** por contato com partes quentes do produto.

MONTAGEM USO GENERAL

aplicação				aplicação
AMBIENTE SECO				AMBIENTE HÚMIDO
KSPU100	PU2000	PU2000G	NL00	AC5440

aplicação	aplicação			
SALAS LIMPAS, CUIDADOS DO PRODUTO	FABRICAÇÃO DE COMPONENTES ELETRÔNICOS			
DM34402L	TKE02	TKE03	141520	141530

MANIPULAÇÃO MÉDIA A SECO COM RISCO DE CORTE

aplicação	
MANIPULAÇÃO DE PEÇAS DE VIDRO	
4401	KS5850
4426	

aplicação				
FABRICAÇÃO DE COMPONENTES ELETRÔNICOS				
DY004	DY008SP	4400	4410	4410RF
KSCP500	4422	4570RF	4540RF	4213

MANIPULAÇÃO COM RISCO CORTE E CALOR POR CONTACTO

aplicação	aplicação					
FERRAMENTA ELÉCTRICA COM VIBRAÇÃO	MANIPULAÇÃO COM RISCO CORTE E CALOR POR CONTACTO					
H223VR	5099	4411	4405	4434	SKST 25/36/46/56	COSKST



5. INSPEÇÃO

A revisão do produto acabado exige o uso de **luvas** que protejam o trabalhador e o produto em cada tipo de ação.

aplicação		
INSPEÇÃO		
DM34402L	TKE02	PU2000
DY008SP	4401	570



6. LOGÍSTICA

As operações logísticas envolvem a entrega de componentes nas linhas de produção e a gestão do produto acabado com a ajuda de elementos de transporte e elevação.

As luvas devem proteger contra a **abrasão e cortes**, bem como contra o **frio**, quando aplicável. Além disso, devem permitir operações que sejam realizadas em terminais com **ecrãs tácteis**.

aplicação	
MANIPULAÇÃO GERAL ECO FRIENDLY	
4115	H265NT

aplicação				
MANIPULAÇÃO GERAL				
406VRW	5115BL	H4114	5118	5519

aplicação	
MANIPULAÇÃO GERAL E DISPOSITIVOS TÁCTEIS EM AMBIENTES FRIOS	
H4117	

aplicação			
MANIPULAÇÃO GERAL E MANUSEIO DE DISPOSITIVOS TÁCTEIS			
111801	H111805	4120	H4119

aplicação		
MANIPULAÇÃO GERAL EM AMBIENTES FRIOS		
406RF	NI00	NI10

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

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

**Tel.: +34 941 340 885
www.jubappe.com/pt**

Distribuidor:

O seu distribuidor de confiança

