

INFORME TECNICO N° 0252/2008

1.- IDENTIFICACION DE LA MUESTRA

La muestra tenida a la vista para su análisis corresponde a un lote de Guantes para Trabajo, con forro, identificado como GUANTE DESCARNE SOLDADOR NEGRO, código N° 100045143.

Fue extraída desde la empresa VICSA S.A., con el objeto de certificar el lote conforme a Norma Chilena:

NCh 1115 Of. 96: Cueros para Guantes de Protección – Requisitos.
NCh 1252/1 Of. 96: Guantes de Protección – Parte 1. Guantes de cuero y/o Textiles – Clasificación, Requisitos y Método de Ensayo.

2.- RESULTADOS OBTENIDOS

2.1 Antecedentes

- Fecha de inspección : 23/01/2008
- Tipo de inspección: Muestreo, NCh 44, Nivel de inspección especial, S-3.
- Extracción de muestras al azar: NCh 43.
- Tamaño del lote: 18.000 pares.
- Tamaño de la muestra: 20 pares.
- Cantidad destruida en análisis: 5 pares.



Miembro de:



Página 1 de 7

2.2 Inspección de materiales: Análisis destructivo:
2.2.1 Cuero:

VARIABLE	REQUISITO	VALORES MUESTRA	OBSERVACIÓN
Resistencia al desgarramiento	95,0 N, mínimo	125,7 N	CUMPLE
Encogimiento	10%, máximo	0%	CUMPLE
Espesor	1,2 a 1,6 mm, mínimo	1,4 mm	CUMPLE
pH	3,5 mínimo	3,7	CUMPLE
Contenido de humedad	18,0% máximo	16,5%	CUMPLE
Materias grasas, base seca	6,0% - 15,0%	3,4%	CUMPLE
Oxido de cromo, base seca	Cromo: 2,5%, mínimo Semi cromo: 2,0%, mínimo	2,8%	CUMPLE

2.2.2 Tejido de forro:

VARIABLE	REQUISITO	VALORES MUESTRA		OBSERVACION
		Puño	Mano	
Tipo de tejido	No tiene	Sarga	No tejido	Sin Observación
Composición	No tiene	Poliéster/ Algodón	100% Poliéster	Sin Observación
Peso	No tiene	222,4 g/m ²	212,4 g/m ²	Sin Observación
Terminación	Perchado o sin perchar	Sin perchar	Perchado	CUMPLE
Resistencia a la rotura Tejido perchado	980 N 350 N	--	--	No se contó con muestra suficiente para el ensayo

FO-202

Página 3 de Informe N° 00252/2008
05.02.08

2.3 Clasificación:

A.- Según Tipo de Trabajo:

Muestra: Guante para trabajo Pesado.

B.- Según Material Utilizado:

Muestra: Cuero descarne, con forro de material textil.

2.4 Construcción y Diseño:

A.- Modelo:

Muestra: Gunn.

B.- Puño:

Muestra: De 2 piezas.

C.- Hilo de coser:

- Composición:

Muestra: 100% Poliéster.

- Título:

Muestra: No se contó con hilo en cantidad suficiente para verificar el título.

- Resistencia a la rotura:

Muestra: No se contó con hilo en cantidad suficiente, para la realización del ensayo.

2.5 Costuras

A.- Tipo:

Muestra: Costura recta, interior.

B.- Densidad de puntada:

Muestra: 30 puntadas de 10,0 cm.

Miembro de:



Página 3 de 7

3.- DIMENSIONES

Dimensiones	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Longitud hasta el inicio del puño										
Pulgar	117	118	115	115	116	112	120	115	117	117
Indice	188	190	185	188	190	185	185	190	188	188
Cordial	205	200	198	201	199	197	200	200	203	205
Anular	193	190	187	188	190	195	192	194	195	194
Meñique	175	180	170	172	180	185	182	177	180	175
Distancia punto bifurcación al inicio del puño										
Pulgar-Indice	72	75	75	80	72	72	80	75	75	72
Indice-Medio	82	80	84	82	85	86	88	85	88	86
Medio-Anular	95	92	90	95	94	92	93	90	94	92
Anular-Meñique	94	94	95	96	94	92	90	94	95	94
Ancho palma	135	138	140	142	140	135	134	150	135	135
Longitud del puño	144	141	141	142	150	143	143	150	135	144
Ancho inicio del puño	135	136	133	135	138	138	140	135	135	134
Ancho externo del puño	170	168	164	170	170	174	170	165	170	170



Miembro de:

INTERNATIONAL
 Standards Worldwide

BTTG

Página 4 de 7

Dimensiones	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Longitud hasta el inicio del puño										
Pulgar	115	112	110	115	112	120	118	117	120	115
Indice	188	190	190	190	184	194	192	180	188	185
Cordial	194	190	195	194	197	205	200	194	200	198
Anular	190	188	185	198	195	190	192	187	194	186
Meñique	170	182	160	182	185	180	180	172	178	170
Distancia punto bifurcación al inicio del puño										
Pulgar-Indice	75	75	80	73	72	81	75	70	74	75
Indice-Medio	85	86	88	85	82	80	84	84	85	87
Medio-Anular	92	90	90	94	95	92	97	98	95	90
Anular-Meñique	98	95	94	92	97	94	90	92	95	92
Ancho palma	133	140	130	141	135	134	150	135	134	140
Longitud del puño	140	140	144	151	143	143	150	135	144	140
Ancho inicio del puño	133	133	134	136	138	137	134	135	134	133
Ancho externo del puño	166	165	166	170	173	170	165	170	170	164



Miembro de:



4.- INSPECCIÓN VISUAL

4.1 Verificación del producto terminado:

4.1.2 Descripción de los defectos:

- Tamaño de la muestra: 20 unidades.

A.- Defectuosos mayores: 0.
 No se detectaron en la muestra.

B.- Defectuosos menores: 0
 No se detectaron en la muestra.

4.1.3 Criterios de Aceptación y Rechazo:

Tamaño de la muestra: 20 pares.

Clasificación	A.Q.L.	Nº de Aceptación	Nº de Rechazo	Cantidad de defectuosos	Cumplimiento
Defectuosos mayores	6,5	3	4	0	CUMPLE
Defectuosos menores	10,0	5	6	0	CUMPLE



Miembro de:

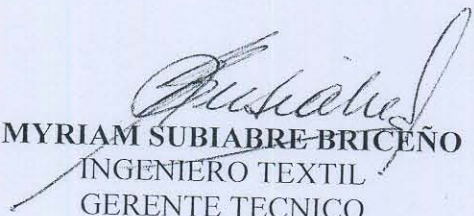
FO-202

Página 7 de Informe N° 00252/2008
05.02.08

5.- CONCLUSION

De los resultados obtenidos se concluye que la muestra analizada, constituyente de un lote de 18.000 Guantes de Trabajo pesado, identificado como GUANTE DESCARNE SOLDADOR NEGRO, Código N° 100045143, **cumple** con los niveles de calidad aceptable, para defectuosos mayores y defectuosos menores, conforme al plan de muestreo utilizado y da total cumplimiento a las Normas Chilenas NCh 1115 Of. 96 y NCh 1252 Of. 96: Guantes de Protección.

Consecuente con lo anterior, se aprueba el lote de 18.000 pares de Guantes de Trabajo, Código N° 100045143 de la empresa VICSA S.A.


MYRIAM SUBIABRE-BRICEÑO
INGENIERO TEXTIL
GERENTE TECNICO

MSB/arg/krf
08in0252
05.02.08



Miembro de:



Página 7 de 7