

## INFORME TECNICO N° 1122/2007

### 1.- IDENTIFICACION DE LA MUESTRA

La muestra tenida a la vista para su análisis corresponde a Guantes para Trabajo, con forro identificado como Guante Descarne Soldador Azul con Kevlar 15", código N° 100045144. 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 y NCh 1252/1 Of 96 : Guantes de Protección – Parte I Guantes de cuero y/o Textiles-Clasificación, Requisitos y Métodos de Ensayo.

### 2.- RESULTADOS OBTENIDOS

#### 2.1 Antecedentes :

- Fecha de inspección : 07.06.2007.
- Tipo de inspección : Muestreo, NCh 44, Nivel de inspección especial, S-3.
- Extracción de muestras al azar : NCh 43.
- Tamaño del lote : 4.000 pares.
- Tamaño de la muestra : 20 pares.
- Cantidad destruida en análisis : 5 pares.

#### 2.2 Inspección de materiales : Análisis destructivo :

##### a) Cuero :

VARIABLE	REQUISITO	VALORES MUESTRA	OBSERVACION
Resistencia al desgarramiento	95,0 N, mínimo	95,0 N	CUMPLE
Encogimiento	10,0% Máximo	0%	CUMPLE
Espesor	1,2 a 1,6 mm, mínimo	1,2 mm.	CUMPLE
pH	3,5 mínimo	3,7	CUMPLE

VARIABLE	REQUISITO	VALORES MUESTRA	OBSERVACION
Contenido de humedad	18,0% Máximo	16,8%	CUMPLE
Materias grasas, base seca	6,0% - 15,0%	14,5%	CUMPLE
Oxido de cromo, base seca	Cromo : 2,5%, mínimo Semi cromo : 2,0%, mínimo	3,7%	CUMPLE

**b) Tejido de forro :**

VARIABLE	REQUISITO	VALORES MUESTRA		OBSERVACION
		Puño	Mano	
Tipo de tejido	No tiene	Sarga de 4	Frisado por ambos lados	Sin Observación
Composición	No tiene	100% Algodón	100% Algodón	Sin Observación
Peso	No tiene	192 g/m <sup>2</sup>	113,9 g/m <sup>2</sup>	Sin Observación
Terminación	Perchado o sin perchar	Sin perchar	Frisado	CUMPLE
Resistencia a la rotura Tejido perchado	980 N 350 N	--	--	No se contó con muestra suficiente para el ensayo

**2.3 Clasificación :**
**a) Según tipo de trabajo :**

Muestra : Guante para trabajo pesado.

**b) Según material utilizado :**

Muestra : Cuero descarnado, con forro de material textil.

## 2.4 Construcción y Diseño :

### a) Modelo :

Muestra : Gurni.

### b) Puño :

Muestra : De dos 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 y exterior.

### b) Densidad de puntada :

Muestra : 35 puntadas en 10,0 cm.

### 3.- DIMENSIONES

Dimensiones	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Longitud hasta el inicio del puño										
Pulgar	125	110	120	117	112	117	117	122	118	121
Índice	201	193	204	201	198	192	195	204	198	189
Cordial	194	190	198	200	202	198	200	206	199	195
Anular	186	187	194	197	194	195	190	196	198	191
Meñique	167	165	176	174	170	172	170	172	167	163
Distancia punto bifurcación al inicio del puño										
Pulgar-Índice	85	80	87	82	80	81	80	85	87	80
Índice-Medio	115	104	112	115	115	111	116	113	115	115
Medio-Anular	108	110	110	113	107	112	111	117	117	117
Anular-Meñique	110	108	115	113	115	110	108	107	115	115
Ancho palma	134	132	130	130	130	130	134	130	132	137
Longitud del puño	187	182	177	176	192	187	193	185	183	193
Ancho inicio del puño	152	145	152	145	155	150	146	151	150	156
Ancho externo del puño	180	167	180	175	180	175	183	172	183	176

Dimensiones	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Longitud hasta el inicio del puño										
Pulgar	124	125	120	110	112	117	118	120	110	117
Índice	192	201	204	192	200	195	197	188	192	200
Cordial	197	194	197	190	204	200	198	194	190	199
Anular	183	187	195	187	190	190	197	190	188	197
Meñique	170	166	176	166	172	171	167	163	166	174
Distancia punto bifurcación al inicio del puño										
Pulgar-Índice	80	84	88	81	85	81	87	81	80	82
Índice-Medio	117	116	113	102	116	115	115	114	101	115
Medio-Anular	115	109	111	111	111	110	118	117	110	114
Anular-Meñique	110	111	115	108	108	108	114	115	108	113
Ancho palma	129	130	131	130	134	134	130	137	130	134
Longitud del puño	185	185	184	183	192	190	181	192	182	193
Ancho inicio del puño	146	147	147	152	155	145	150	155	150	146
Ancho externo del puño	177	176	177	180	180	182	182	176	180	183

#### 4.- INSPECCION VISUAL

##### 4.1 Verificación del producto terminado :

###### a) Descripción de los defectos :

- Tamaño de la muestra : 20 unidades.

\* Defectuosos mayores : 2.

Par N° 5 : Rotura del cuero en ambos componentes del par.

Par N° 10 : Rotura del cuero en el dedo pulgar del componente derecho.

\* Defectuosos menores : No se detectaron defectuosos en la muestra.

Los defectuosos quedaron separados de la muestra de inspección, para su reposición.

##### 4.2 Criterios de aceptación y rechazo :

Tamaño de la muestra : 20 pares.

Clasificación	A.Q.L.	N° de Aceptación	N° de Rechazo	Cantidad de defectuosos	Cumplimiento
Defectuosos mayores	6,5	3	4	2	CUMPLE
Defectuosos menores	10,0	5	6	0	CUMPLE



Miembro de:



Página 5 de 6

## 5.- CONCLUSION

De los resultados obtenidos se concluye que la muestra analizada, constituyente de un lote de 4.000 GUANTES DE TRABAJO DESCARNE SOLDADOR AZUL CON KEVLAR 15", código N° 100045144, **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 informado, se aprueba el lote de 4.000 pares de Guantes de Trabajo, código N° 100045144, de la empresa VICSA S.A.

  
MYRIAM SUBIABRE BRICEÑO  
INGENIERO TEXTIL  
GERENTE TECNICO

MSB/arg/mnt  
18.06.07  
07in1122