GUANTES RESISTENTES A CORTES
JEMGF-COPER-DIPSE-SST-ET-04571/SST-4



Fuente de Imagen: Ejército Nacional de Colombia

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

CONTENIDO

1. OBJETO 3
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN 3
3. REQUISITOS 3
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO: 6
5. MÉTODOS DE ENSAYO 7
6. APÉNDICE 7
7. ANEXOS 8
8. CONTROL DE REVISIONES 9

Elaboró	Revisó	Aprobó
PD04. MARVIN ANDRÉS ARANGO Profesional en Seguridad y Salud en el Trabajo	**MY. LEIDY MARCELA PEREZ** Oficial Análisis Preservación	**Te. EDNA MARGARITA SANTAMARIA** Director DIPSE

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

1. OBJETO

La presente especificación técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir los guantes de protección contra corte en las manos, en actividades de mantenimiento y logística militar.

Esta especificación técnica está sujeta a actualizaciones permanentes con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias institucionales vigentes.

2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN

2.1 DEFINICIONES

GUANTES CORTE: Herramienta fundamental para proteger las manos de posibles lesiones en labores de exposición al riesgo de corte.

UNE EN: es una asociación privada sin ánimo de lucro, reconocida legalmente en España como organismo nacional de normalización conforme a lo establecido en el Reglamento de la Infraestructura para la Calidad y la Seguridad Industrial (Real Decreto 2200/19951) y en el Reglamento (UE) 1025/2012 sobre Normalización Europea.21

2.2 APLICACIÓN

Los guantes resistentes a cortes son usando en las actividades de fabricación y manejo de piezas metálicas y maquinas con riesgo mecánico, operaciones de cableado, manipulación e instalación de vidrios, transporte de objetos filosos o con bordes irregulares, embotelladoras, aeronáutica, manipulación de objetos de bordes afilados, pre-montaje, corte de piezas pequeñas secas o ligeramente engrasadas y mantenimiento, trabajos de acabado, mantenimiento en general, industria cerámica, fabricación de latas, montaje de líneas blancas, inyección y moldeado de plásticos, montaje de piezas y componentes metálicos, trabajos de corte, laminado, vaciado, empleo de herramientas e instrumentos.

La fuerza deberá verificar de acuerdo con la naturaleza del elemento a contratar, los requerimientos medioambientales que se deban exigir según la normatividad vigente.

---

[1] https://www.boe.es/buscar/act.php?id=BOE-A-1996-2468

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

Para la aplicación de esta especificación técnica en procesos de adquisición se debe especificar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos.

2.2.1 En caso de que la Fuerza requiera una característica diferente al especificado en la presente Especificación Técnica deberá establecerlo en el pliego de condiciones, presentando muestra de referencia.

2.2.2 En caso de la entidad contratante requiera que las condiciones de empaque o rotulado diferentes a las establecidas en esta especificación deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

2.2.3 Se aclara que el contratista asumirá los costos que se generen por la realización y demostraciones de ensayos y pruebas de laboratorio para los guantes.

2.2.4 La fuerza deberá verificar de acuerdo con la naturaleza del elemento a contratar, los requerimientos medioambientales que se deban exigir según la normatividad vigente.

3. REQUISITOS

3.1 REQUISITOS GENERALES

3.1.1 Los guantes con resistencia al corte y al calor, con palma recubierta en neopreno bipolimero.

3.1.2 Mango en la muñeca ofrece ajuste seguro y cómodo, evita que se deslice durante el uso.

3.2 REQUISITOS ESPECÍFICOS

3.2.1 Certificado rendimiento mínimo frente a riesgos mecánicos 3X42D bajo la norma EN388:2016

3.2.2 Certificado rendimiento térmico X1212X bajo la norma EN 407

3.2.3 Resistencia al corte con un nivel A5.

3.2.4 Factor de atenuación del calor mínimo 80%

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

3.3 REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

3.3.1 Empaque. Unidad de medida a entregar es par, deben estar empacado en una envoltura plástica individual para evitar la exposición con sustancias químicas.

3.3.2 Rotulado Debe contener cada unidad su respectiva referencia, código de elemento en el que fue elaborado material y características del nivel de corte y norma técnica que le aplica y que asegura calidad de fabricación y pruebas del producto, debe llevar el rótulo (marca del fabricante o del vendedor, número de modelo o tipo).

Los elementos deberán tener una etiqueta o grabado de fábrica debidamente con impresión de difícil borrado y etiqueta de difícil desprendimiento, el rotulado debe ser claro, legible, teniendo en cuenta las normas técnicas NTC, referentes a la identificación y clasificación del producto.

- Nombre del fabricante
- Nombre del proveedor
- Nombre del producto
- Código de especificación (especificación técnica aplicada)
- País de origen
- Fecha y número del contrato
- Modelo
- Recomendaciones de uso, mantenimiento y almacenamiento.

El orden de la información no tendrá relevancia

Nota 3. De ser necesario cada empaque deberá tener impreso etiquetas de cuidado, almacenamiento y demás información relevante.

Adicional los guantes de corte debe cumplir con (nombre comercial o código, que permita al usuario identificar el producto con la gama del fabricante o su representante autorizado). Tallas sujetas a las necesidades.
Fecha de caducidad, si las prestaciones protectoras pueden verse afectadas significativamente por el envejecimiento.
Cumplimiento de las normas EN 21420 Requisitos generales EN 388:2003.

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

4.1 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

4.1.1 Muestreo De cada lote o pedido se realizará un muestreo al azar de diferentes cajas o embalajes que corresponda al 6.5% de acuerdo con la norma NTC 2859 del total de unidades de las cuales se debe efectuar una inspección visual para verificar que estos cumplan con los requisitos generales como: empaque, etiqueta, y se validara visualmente que se encuentren en buenas condiciones el material sin deformaciones, control de ajuste y funcionamiento de los cauchos de sujeción, sin cortes, rotos o mal empacados, que el material de recubrimiento de las palmas no presente desprendimiento de la pieza principal, no debe presentar hilos sueltos o aperturas del material.
Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple, inspección reducida, nivel de inspección general I y un nivel aceptable de calidad (NAC) del 6,5% de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (Primera actualización).

4.1.2 Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado Si el número de unidades defectuosas es menor o igual al número de aceptación indicado en el numeral 4.2 y si el número de unidades defectuosas es igual o mayor al porcentaje de aceptación se debe hacer un rechazo y devolución al proveedor. Si el número de la muestra de rechazo es mayor que el número de aceptación y menor que el número de rechazo, se debe proceder a realizar el muestreo indicado en el numeral 4.2, con la condición de que la próxima entrega se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones.

TABLA No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Número de Aceptación	Número de Rechazo
		Ac	Re
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	1	2
26 - 50	8	1	2
51 - 90	13	2	3
91 - 150	20	3	4
151 - 280	32	5	6
281 - 500	50	7	8

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Número de Aceptación Ac	Número de Rechazo Re
501 - 1 200	80	10	11
1 201 – 3 200	125	14	15
3 201 – 10 000	200	21	22
10 001 – 35 000	315	21	22
35 001 – 150 000	500	21	22
150 001 – 500 000	800	21	22
500 001 o más	1250	21	22

4.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.

4.2.1 Muestreo. De cada lote o pedido se realizará un muestreo al azar de diferentes cajas o embalajes que corresponda al 6.5% de acuerdo con la norma NTC 2859 del total de unidades.

4.2.2 Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.

Cuando el lote no satisfaga los criterios de aceptación del muestreo simple se podrá realizar una inspección al 100% o ser descartado dependiendo de la decisión del equipo que esté realizando la validación o los establecidos en el acuerdo comercial.

5. MÉTODOS DE ENSAYO

Realizar inspección visual para identificar: Tallas, estado del empaque, que no esté sucio o que no estén expuestos a ninguna sustancia, daños en la tela, manchas y realizar prueba de resistencia: Tomar los extremos de los tapabocas y otros insumos en los cauchos ejerciendo tensión y verificar que no se desprendan, que se encuentren bien las costuras.2

5.1 Las normas EN 21420 Requisitos generales y EN 21420 Requisitos generales EN 388:2016 para requisitos técnicos de los guantes resistentes a cortes.
Las especificaciones de cada método de ensayo pueden ser consultados en la NTC 3610 de 1994.

[2] https://www.acin.org/images/guias/coronavirus/LINEAMIENTOS_MASCARILLA_MIN_SALUD.pdf

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

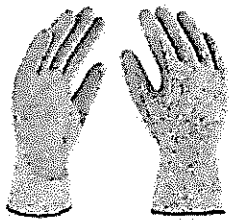
6.1.1 Estándar Europeo EN 407: Establece criterios para guantes de protección contra el calor y el fuego.

6.1.2 Estándar Europeo EN 388:2016: Propiedades Mecánicas – especifica el desempeño mecánico de los guantes. El guante está aprobado bajo dicho estándar y por eso se utiliza el pictograma de la EN 388 en el empaque primario.

6.2 ANTECEDENTES

UNE-EN 388:2016+A1:2018 (Ratificada) El nuevo pictograma EN 388 en forma de escudo puede indicar hasta 6 medidas de rendimiento mecánico diferentes. • Estos índices de rendimiento comprenden clasificaciones complementarias para la resistencia al corte: el valor de resistencia al corte por cuchilla del test original (índice de rendimiento b) y el valor de resistencia al corte según la nueva norma EN ISO (índice de rendimiento e). • En los casos donde no han sido sometidos a prueba según el método de resistencia al corte por cuchilla o donde este test no es aplicable para un modelo en cuestión (debido al efecto de embotamiento de la cuchilla constatado), puede usarse la letra X en lugar de un índice. • En estos casos, Ansell presenta únicamente los resultados según la norma EN ISO (podrá ver algunos ejemplos a continuación), P4. Los productos que proporcionan "resistencia al corte" o "protección contra el corte" no previenen o eliminan por completo el potencial de corte, tampoco han sido probados con superficies afiladas o cuchillas afiladas o cerradas de equipo rotatorio a alta velocidad que están en movimiento por maquinaria eléctrica por lo que no eliminan el corte de este tipo de superficies.

7. ANEXOS



La imagen es solo una referencia gráfica del producto

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial

8. CONTROL DE REVISIONES

Revisión y/o Actualización	Modificaciones	Fecha
A-0	Mediante oficio N°2021361008298213 se solicita la modificación a especificación técnica, se modifica el Objeto, definiciones, aplicación, requisitos, rotulado, anexos.	24-12-2021
1	Actualización de requisitos generales y específicos según el proceso de adquisición de E.P.P 2022	5-04-2022
2	Actualización de objeto y requisitos generales según el proceso de adquisición de E.P.P 2023	17-1-2023
3	Actualización de objeto y requisitos generales según el proceso de adquisición de E.P.P 2024	12-1-2024
4	De acuerdo a solicitud de actualización N°2025361000659203 del 13 de enero de 2025. Actualización de objeto y requisitos según el proceso de adquisición de E.P.P 2025. Por lo cual la Dirección de Preservación de la integridad DIPSE en la presente especificación técnica, bajo los principios de pluralidad, transparencia y de acuerdo a las fuentes relacionadas concluye que las mismas permitan la pluralidad de oferentes, una vez evidenciados los requisitos técnicos generales y específicos, necesarios para satisfacer las necesidades del Ejército Nacional. La Dirección de Preservación de la integridad DIPSE certifica y garantiza que las características técnicas e información técnica consignada en la presente especificación técnica obedecen a una investigación detallada y satisface las necesidades del Ejército Nacional. La Dirección de Preservación de la integridad DIPSE, garantiza que este documento técnico fue elaborado de manera profesional, con la mayor transparencia, siempre buscando enaltecer el nombre del Ejército Nacional.	05-03-2025

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL
No está autorizado su reproducción total o parcial