

Guante 4408 Power Cut sin fibra de vidrio

Juba® ha lanzado su nuevo guante 4408 Power Cut®, fabricado con la innovadora tecnología Dyneema® Diamond 3GY, de la firma holandesa Royal DSM NV, que se caracteriza por su gran resistencia al corte y la abrasión. Esta tecnología ha dado a Juba la oportunidad de fabricar la solución más ligera con el máximo nivel de protección al corte: el nivel 5. El resultado es un guante más cómodo, confortable, duradero y seguro.

La tecnología Dyneema® Diamond 3GY mejora el tacto de los guantes de características similares que ya existen en el mercado y reduce la fatiga muscular, lo que beneficia a la productividad.

Dyneema® Diamond 3GY es la primera solución en guantes de protección que no utiliza fibra de vidrio para incrementar los niveles de resistencia al corte de las fibras textiles existentes. Esta circunstancia evita que el usuario pueda tener alergias producidas por el contacto de la piel con la fibra de vidrio, cuando el guante se desgasta por el uso.

Otra característica destacable de esta tecnología es que incrementa el confort del usuario y la sensación de frescura en la mano, gracias a su excelente transpiración.

El nuevo guante 4408 Power Cut está especialmente indicado para trabaja-



Guante 4408 Power Cut®, de Juba®.

dores de los sectores del automóvil, industria del vidrio, mecanizados y trabajos con riesgo de corte elevado.

Dispone de recubrimiento de poliuretano en la palma y se comercializa en color jaspeado gris galgo, en todas las tallas desde la S (7) hasta la XXL (11) y en paquetes de 10 pares y cajas de 120 pares. Es lavable y resistente a algunos productos químicos.

Todos los modelos presentan la etiqueta identificativa de calidad Dyneema y cuentan con el aval de más de 50 años de trabajo e investigación, que han permitido a JUBA® confeccionar productos exclusivos y de calidad para hacer frente a los problemas reales en seguridad laboral, como el corte, la abrasión o la humedad.

(Señale 21/040)

Entrevista con el presidente de AES, Antonio Ávila

“Las instalaciones de seguridad han mejorado notablemente”

El sector de la seguridad está inmerso en profundos cambios exigidos por los clientes, que demandan equipos más eficientes, precisos y respetuosos con el medio ambiente. El presidente de la Asociación Española de Empresas de Seguridad (AES), Antonio Ávila, señala que, ante los nuevos tiempos, el sector debe reestructurarse con nuevas ideas, fusionándose, implantando nuevos métodos de gestión, saliendo fuera a vender, etc. AES, que en 2011 cumplió treinta años, ha ostentado la presidencia de la pasada edición del Salón Internacional de la Seguridad (Sicur 2012).

¿Podría hacer un balance de la trayectoria de AES desde su fundación hasta nuestros días?

En 2011 hizo 30 años de la fundación de la Asociación Española de Empresas de Seguridad (AES). Nuestras líneas y principios de actuación han sido y son los siguientes:

- * velar por el respeto a los principios de ética profesional en el sector de la seguridad privada;

- * promover la promulgación de normas y disposiciones legales para fomentar el desarrollo, investigación y mejora de equipos, métodos y sistemas de seguridad;

- * representar y defender a sus miembros ante la Administración del Estado y toda clase de personas, Entidades, Organismos e Instituciones;

- * promover los intereses de sus asociados a través de la difusión en prensa, radio y televisión e intercambiar informaciones, opiniones y experiencias que afecten a sus miembros;

- * servir de mediador en conflictos surgidos entre empresas del sector de la seguridad y la promoción de la investigación y el estudio en materia de seguridad. En AES se trabaja continuamente, no sólo para dar el mejor servicio a nuestros asociados, sino también para que los clientes estén satisfechos con los servicios prestados por las empresas miembros de la asociación.

Entiendo que el balance es positivo y fructífero, el nivel de colaboración alcanzado con las Fuerzas y Cuerpos de Seguridad del Estado es bueno y lo demuestra la publicación y puesta en vigor de las Órdenes Ministeriales de Febrero de 2011 que establecen una nor-

mativa esclarecedora para la actuación de las empresas de seguridad.

INSTALACIONES MEJORADAS

¿Cómo han ido evolucionando las instalaciones de seguridad en las empresas españolas?

Las instalaciones de seguridad han mejorado notablemente, hemos pasado de sistemas de seguridad puramente físicos con rejas y vallas, a sistemas muy sofisticados que son capaces incluso de anticiparse a la comisión del delito detectando, p.ej. cortes de líneas de comunicación, acceso a zonas restringidas fuera de horarios predeterminados, incremento no justificado de temperatura en locales vigilados, etc.

Esta evolución no es fruto de la casualidad, los departamentos de I+D de las empresas de seguridad son los responsables de los actuales equipamientos que son más respetuosos con el medio ambiente, más precisos, más eficientes desde el punto de vista energético, etc.

¿Qué tipos de sistemas se instalan más frecuentemente?

Hay enorme diversidad de sistemas de seguridad, lo más destacable es que las empresas que “compran” un sistema de seguridad ya tienen claro que están contratando un servicio de seguridad, es decir, no sólo compran unos detectores sino que además están adquiriendo un servicio que desde la conexión a una central receptora hace un seguimiento permanente de 24 horas sobre la instalación vigilada.



Antonio Ávila.

¿Qué opinión le merece la normativa existente actualmente en materia de seguridad?

Todo es manifiestamente mejorable, pero la publicación de las Órdenes Ministeriales 314, 315, 316, 317 y 318 de 2011, que entraron en vigor en agosto pasado, han supuesto un antes y un después.

Para que lo entendamos todos, antes de la publicación de esas Órdenes Ministeriales las Centrales de Alarma debían “comprobar la veracidad de las alarmas por todos los medios técnicos y humanos a su alcance”, y no se especificaba más.

Esta indefinición situaba en indefensión a las empresas de seguridad que tenían que demostrar lo que habían hecho y por qué, es decir tenían que demostrar que eran inocentes ante la Administración que no dudaba en aplicar sanciones durísimas.

Ahora, en las citadas Órdenes Ministeriales la veracidad de una alarma se considera comprobada si se cumplen determinados requisitos especificados claramente, cuántos detectores han de activarse, en qué intervalo de tiempo, qué tipo de imagen ha de recibirse, etc.

¿Cómo describiría la situación actual del sector de la seguridad en las industrias?

Si se refiere a la producción de equipos de seguridad, el sector está inmerso en profun-

dos cambios que le exigen los clientes, p.ej. equipos más eficientes, líneas de comunicación redundantes, automatización de mantenimientos, etc.

¿Qué problemas preocupan a los profesionales de las empresas de seguridad?

Los profesionales de las empresas de seguridad estamos sufriendo una merma importante de facturación por la concentración del sector bancario. Las empresas de seguridad hemos de afrontar estos nuevos tiempos con nuevas ideas, fusionándonos, implantando nuevos métodos de gestión, concienciando a la sociedad de la importancia de la seguridad, saliendo fuera a vender, etc.

PARTICIPACIÓN EN SICUR

Este año la asociación AES ha ostentado la presidencia de Sicur 2012, ¿podría explicarnos cómo se ha presentado esta edición?

Es un año de desafíos y como tal nos lo hemos planteado. Sicur es un escaparate al mundo y hemos de saber enseñar lo que somos y lo que queremos ser.

No podemos tener miedo, AES ha querido transmitir confianza en un sector que tiene futuro y que tiene buenos profesionales.

Sicur 2012 ha sido un éxito completo y un referente para el cambio que se nos plantea ante el reto de la globalización.

¿Han llevado a cabo alguna actividad en el marco del salón?

AES ha contado con un stand en el pabellón 10, donde ha recibido a todos los asociados y profesionales de la industria que nos han querido visitar, hemos tenido a disposición de los visitantes el DVD de seguridad privada en su última edición y se ha celebrado un día del asociado, en el que hemos ofrecido un vino español a nuestros asociados y colaboradores.

Por otro lado, AES ha coordinado tres grupos de trabajo de elaboración de las jornadas que han integrado el Foro Sicur. Las mismas han tratado sobre normativa y certificación, infraestructura y ciudad y entidades financieras.

(Señale 21/024)

Adhesivos anaeróbicos de Henkel

Loctite® amplía su liderazgo en seguridad y prevención

La marca Loctite® de Henkel ha ampliado su gama de adhesivos sin etiquetas de peligrosidad con tres innovadores productos anaeróbicos.

El retenedor Loctite® 6300, el formador de juntas Loctite® 5800 y el sellador de roscas Loctite® 5400 ponen de relieve el papel de liderazgo de Henkel en la combinación de la tecnología con la sostenibilidad.

SEGURIDAD Y PREVENCIÓN

En 2009 Henkel introdujo sus dos primeros anaeróbicos con hojas de seguridad e higiene “limpias”: los fijadores de roscas Loctite® 2400 y Loctite® 2700.

Ahora, los tres nuevos productos desarrollados tampoco

contienen elementos categorizados como peligrosos.

Por lo tanto, conforme a la estricta directiva (CE) n.º 1907/2006-ISO11014-1, no es necesario etiquetarlos con símbolos de peligro, ni frases de riesgo o de seguridad.

Tampoco contienen ninguna sustancia CMR declarable (sustancias carcinógenas, mutágenas o tóxicas para la reproducción).

Henkel está comprometida a contribuir con todos sus nuevos productos al desarrollo sostenible. “Con el desarrollo de adhesivos para uso industrial, nuestro objetivo principal es la seguridad y la prevención de riesgos en el trabajo”, comenta Ana Rubio, responsable de marketing de adhesivos pa-

ra industria en Henkel Ibérica. “Porque en Henkel consideramos que uno de los requisitos que tienen que cumplir nuestros productos debe ser la responsabilidad por la seguridad y la salud de las personas que los utilizan”. El factor decisivo en este asunto consiste en eliminar los componentes catalogados como peligrosos, sin por ello comprometer la eficacia y calidad.

Los tres nuevos productos no solo ofrecen los resultados excepcionales de Loctite® sino que cumplen las más estrictas normas de seguridad e higiene. En consecuencia, Henkel ofrece a sus clientes un importante plus de valor añadido, ya que esta completa gama de adhesivos anaeróbicos ayuda acti-

vamente a las empresas en su esfuerzo por promocionar la seguridad.

Los productos sin etiquetas de peligrosidad de Loctite® proporcionan soluciones extraordinarias para muchas aplicaciones de unión de metales. El retenedor de alta resistencia Loctite® 6300 es de color verde fluorescente, tiene una viscosidad de 350 mPa y una resistencia a la tracción de 20 N/mm². Loctite® 5800 es formador de juntas tixotrópico de resistencia media, es de color rojo fluorescente, tiene una viscosidad de 150.000 mPa y una resistencia a la tracción de 12 N/mm².

El sellador de roscas de resistencia media Loctite® 5400 también es un producto tixotrópico, de color amarillo fluorescente y tiene una viscosidad de 27.000 mPa y un par de rotura de 19 Nm.

(Señale 21/021)