



SAFETY TIP OF THE WEEK

FOR THE CONSTRUCTION INDUSTRY



Company _____ Date _____

To encourage all of us to promote safety on a continuing basis, the Builders Exchange publishes a safety tip in each issue of the weekly **Bulletin**. The superintendent/foreman of each job should use this safety tip in a short safety meeting Monday morning. We suggest that this 5-to-10 minute meeting be just before lunch or perhaps right after the morning break. You can then emphasize the SAFETY TIP OF THE WEEK all week long.

Why Workers Need Cut Protection With A4 to A6 Gloves

Week Ending 5/22/2026

For years, A2 and A3 cut-resistant gloves have been the standard for hand protection. However, today’s workplaces are faster, more complex and less predictable. With new materials, evolving processes and constant movement on the job, cut hazards are no longer as straightforward as they once were. As a result, upgrading to ANSI/ISEA 105-2024 A4–A6 gloves is becoming an influential step to better protect workers in dynamic environments.

- Jagged edges create more fiber separation and deeper penetration.
- A2–A3 gloves often fail against cut metal, rebar and wire.
- A4–A6 gloves provide a stronger, more reliable barrier.

Why A2–A3 Gloves Are No Longer Enough

1. Longstanding Hazards Still Exist

Industrial and construction workers have always faced cut risks from materials like sheet metal, glass and wire. While these hazards haven’t changed, expectations for protection have. Many safety programs still rely on A2–A3 gloves out of habit, even though higher cut levels provide a stronger safety margin against these common risks.

2. Force Plays a Critical Role

Cut resistance isn’t determined by sharpness alone. The amount of force applied—whether from pressure, motion or angle—greatly impacts whether a glove will withstand a hazard. Even a dull edge can penetrate a lower-level glove when enough force is applied. This is a key reason many large companies are now setting A4 as their minimum cut level requirement.

3. Most Hazards Are Jagged, Not Razor-Sharp

Cut risks are often imagined as smooth blades slicing cleanly through material. Most industrial hazards are jagged and irregular. Edges from sheet metal, wire and machined parts resemble serrated surfaces that catch and tear fibers rather than glide across them.

Advancements in Cut-Resistant Glove Technology

1. Improved Comfort and Dexterity

Historically, higher cut protection meant thicker, stiffer gloves that reduced dexterity and comfort. Workers often removed them, increasing injury risk. Modern innovations have changed that.

- Coreless fiber technologies eliminate the need for steel or fiberglass blends.
- A4–A6 gloves now deliver high protection with flexibility similar to lower cut levels.
- Improved comfort increases compliance and reduces injuries.

2. Better Protection Without Higher Costs

Upgrading cut protection once came with a significant price increase. Advances in material science have made higher cut levels more accessible.

- Durable materials extend glove life.
- Fewer injuries reduce medical costs and lost time.
- Improved safety supports productivity.

Special Topics for this Job: _____

MSDS # _____ Reviewed – Title: _____

Present at Meeting:

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

Supervisor’s Signature: _____

Note: These SAFETY TIPS OF THE WEEK are to help members provide a safe workplace and to instruct employees in ways to prevent accidents. Ensure you record the names of those who attend your safety meetings and file this form with your permanent accident prevention records.

Increasing Your Margin of Safety

While A2–A3 gloves may be adequate in some situations, industrial environments are inherently unpredictable. Variations in edge type, force and task conditions make it difficult to anticipate every hazard.

A4–A6 gloves provide an added margin of safety:

- Better protection against unexpected hazards
- Reduced risk from sudden force or unseen sharp edges
- Greater confidence in real-world conditions

Even if a lower-level glove can handle a task, higher cut resistance offers protection when conditions change. Increasing the safety margin is a practical way to reduce injuries and improve overall workplace safety.

Why Not Go All the Way to A7–A9?

If higher cut levels offer more protection, it's reasonable to ask why A7–A9 gloves aren't the standard. The answer lies in balancing protection with real-world performance.

1. Matching Protection to the Hazard

A7–A9 gloves are designed for extreme risks such as meat processing or heavy glass handling. Most industrial and construction environments involve jagged edges rather than razor-sharp hazards, making A4–A6 the more practical choice. Over-specifying increases cost without delivering meaningful additional protection.

2. Dexterity and Flexibility Trade-Offs

Higher cut levels often require denser materials, which can reduce flexibility. Workers performing detailed or fast-paced tasks may struggle with reduced dexterity. If gloves limit performance, they are less likely to be worn consistently, leading to lower compliance and a higher risk of injury.

3. Cost vs. Benefit

A7–A9 gloves carry a higher price point. In environments where A4–A6 gloves already provide sufficient protection, the additional investment offers minimal return. The goal is to align protection with actual workplace hazards, not exceed them unnecessarily.

Make a Smart Choice for Your Workplace

Selecting the right cut level requires balancing safety, comfort and cost. Industry trends and usage data show that A4–A6 gloves provide the best return on investment for most industrial applications. They offer a meaningful increase in protection while maintaining dexterity and the comfort workers need to stay productive and compliant.

Ultimately, safety managers are best positioned to evaluate hazards and determine the appropriate level of protection. However, the shift toward A4–A6 gloves reflects a broader understanding: workplaces are unpredictable, and protection should account for that reality.

Upgrading cut resistance is a proactive step toward reducing injuries and improving worker safety. When there's an opportunity to better protect your workforce without sacrificing performance or cost efficiency, it's a decision worth making.

Ensure your team has the right level of cut protection. Don't wait for an incident to highlight the risk—take action to safeguard your workers today.



SAFETY TIP OF THE WEEK

FOR THE CONSTRUCTION INDUSTRY



Company _____ Date _____

To encourage all of us to promote safety on a continuing basis, the Builders Exchange publishes a safety tip in each issue of the weekly Bulletin.
The superintendent/foreman of each job should use this safety tip in a short safety meeting Monday morning.
We suggest that this 5-to-10 minute meeting be just before lunch or perhaps right after the morning break.
You can then emphasize the SAFETY TIP OF THE WEEK all week long.

Por qué los trabajadores necesitan protección contra cortes con guantes de A4 a A6

Week Ending 5/22/2026

Durante años, los guantes resistentes a cortes A2 y A3 han sido el estándar para la protección de manos. Sin embargo, los lugares de trabajo actuales son más rápidos, complejos y menos predecibles. Con nuevos materiales, procesos en evolución y constante movimiento en el trabajo, los riesgos de corte ya no son tan sencillos como antes. Como resultado, actualizar a los guantes ANSI/ISEA 105-2024 A4–A6 se está convirtiendo en un paso influyente para proteger mejor a los trabajadores en entornos dinámicos.

Por qué los guantes A2–A3 ya no son suficientes

1. Aún existen peligros de larga duración

Los trabajadores industriales y de la construcción siempre han enfrentado riesgos de corte por materiales como chapa, vidrio y alambre. Aunque estos peligros no han cambiado, las expectativas de protección sí. Muchos programas de seguridad siguen dependiendo de los guantes A2–A3 por costumbre, aunque niveles de corte más altos ofrecen un margen de seguridad más fuerte frente a estos riesgos comunes.

2. La fuerza juega un papel fundamental

La resistencia al corte no se determina solo por la filiosidad. La cantidad de fuerza aplicada —ya sea por presión, movimiento o ángulo— influye enormemente en si un guante resistirá un peligro. Incluso un filo sin filo puede penetrar un guante de nivel inferior cuando se aplica suficiente fuerza. Esta es una razón clave por la que muchas grandes empresas ahora establecen el requisito mínimo de nivel de corte A4.

3. La mayoría de los peligros son irregulares, no afilados como navajas

Los riesgos de corte suelen imaginarse como cuchillas lisas que cortan el material limpiamente. La mayoría de los peligros industriales son irregulares y irregulares. Los bordes de chapa, alambre y piezas mecanizadas se asemejan a superficies dentadas que se enganchan y rasgan fibras en lugar de deslizarse sobre ellas.

- Los bordes dentados generan mayor separación de fibras y una penetración más profunda.
- Los guantes A2–A3 a menudo fallan contra el metal cortado, las varillas y el alambre.
- Los guantes A4–A6 proporcionan una barrera más fuerte y fiable.

Avances en la tecnología de guantes resistentes al corte

1. Mayor comodidad y destreza

Históricamente, una protección más cortada significaba guantes más gruesos y rígidos que reducían la destreza y la comodidad. Los trabajadores a menudo los retiraban, aumentando el riesgo de lesiones. Las innovaciones modernas han cambiado eso.

- Las tecnologías de fibra sin núcleo eliminan la necesidad de mezclas de acero o fibra de vidrio.
- Los guantes A4–A6 ahora ofrecen una alta protección con una flexibilidad similar a los niveles de corte más bajos.
- Una mayor comodidad aumenta la adherencia y reduce las lesiones.

Special Topics for this Job: _____

MSDS # _____ Reviewed – Title: _____

Present at Meeting:

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

Supervisor's Signature: _____

Note: These SAFETY TIPS OF THE WEEK are to help members provide a safe workplace and to instruct employees in ways to prevent accidents. Ensure you record the names of those who attend your safety meetings and file this form with your permanent accident prevention records.

2. Mejor protección sin mayores costes

Mejorar la protección contra cortes en su momento implicó un aumento significativo de precio. Los avances en ciencia de materiales han hecho que los niveles de corte más altos sean más accesibles.

- Los materiales duraderos alargan la vida útil de los guantes.
- Menos lesiones reducen los costes médicos y el tiempo perdido.
- Mejorar la seguridad apoya la productividad.

Aumentando tu margen de seguridad

Aunque los guantes A2–A3 pueden ser adecuados en algunas situaciones, los entornos industriales son inherentemente impredecibles. Las variaciones en el tipo de filo, la fuerza y las condiciones de la tarea dificultan anticipar cada peligro.

Los guantes A4–A6 proporcionan un margen adicional de seguridad:

- Mejor protección frente a riesgos inesperados
- Riesgo reducido por fuerza repentina o bordes afilados invisibles
- Mayor confianza en las condiciones del mundo real

Incluso si un guante de nivel inferior puede soportar una tarea, una mayor resistencia al corte ofrece protección cuando cambian las condiciones. Aumentar el margen de seguridad es una forma práctica de reducir lesiones y mejorar la seguridad laboral en general.

¿Por qué no llegar hasta A7–A9?

Si los niveles de corte más altos ofrecen más protección, es razonable preguntarse por qué los guantes A7–A9 no son el estándar. La respuesta está en equilibrar la protección con el rendimiento real.

1. Adaptación de la protección al peligro

Los guantes A7–A9 están diseñados para riesgos extremos como el procesamiento de carne o el manejo pesado del vidrio. La mayoría de los entornos industriales y de construcción implican bordes irregulares en lugar de peligros afilados como navajas, lo que convierte a A4–A6 en la opción más práctica. Sobre-especificar aumenta el coste sin ofrecer una protección adicional significativa.

2. Compensaciones entre destreza y flexibilidad

Los niveles de corte más altos suelen requerir materiales más densos, lo que puede reducir la flexibilidad. Los trabajadores que realizan tareas detalladas o de ritmo acelerado pueden tener dificultades con una destreza reducida. Si los guantes limitan el rendimiento, es menos

probable que se lleven de forma constante, lo que conduce a una menor adherencia y un mayor riesgo de lesiones.

3. Coste vs. beneficio

Los guantes A7–A9 tienen un precio más alto. En entornos donde los guantes A4–A6 ya ofrecen suficiente protección, la inversión adicional ofrece un rendimiento mínimo. El objetivo es alinear la protección con los riesgos reales en el lugar de trabajo, no excederlos innecesariamente.

Toma una decisión inteligente para tu lugar de trabajo

Seleccionar el nivel de corte adecuado requiere equilibrar seguridad, comodidad y coste. Las tendencias del sector y los datos de uso muestran que los guantes A4–A6 ofrecen el mejor retorno de la inversión para la mayoría de las aplicaciones industriales. Ofrecen un aumento significativo de la protección manteniendo la destreza y los trabajadores de confort necesitan para mantenerse productivos y obedientes.

En última instancia, los responsables de seguridad están en la mejor posición para evaluar los riesgos y determinar el nivel adecuado de protección. Sin embargo, el cambio hacia los guantes A4–A6 refleja una comprensión más amplia: los lugares de trabajo son impredecibles, y la protección debe tener en cuenta esa realidad.

Mejorar la resistencia a los cortes es un paso proactivo para reducir lesiones y mejorar la seguridad de los trabajadores. Cuando hay la oportunidad de proteger mejor a tu plantilla sin sacrificar rendimiento ni eficiencia de costes, es una decisión que merece la pena tomar.

Asegúrate de que tu equipo tenga el nivel adecuado de protección contra cortes. No esperes a que un incidente ponga de manifiesto el riesgo: actúa hoy para proteger a tus trabajadores.