ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

МАШИНЫ ПРАВИЛЬНЫЕ

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ГОСТ 12.2.017.3—90
(СТ СЭВ 6679—89)

Издание официальное

БЗ 11—89/910

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.982:658.382.3:006.354 Группа Т58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда

МАШИНЫ ПРАВИЛЬНЫЕ

Требования безопасности

Occupational safety standards system.
Straightening machines.
Safety requirements

ГОСТ
12.2.017.3—90
(СТ СЭВ 6679—89)

ОКП 38 2700

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на проектируемые, изготовляемые и модернизируемые правильные кузнечно-прессовые машины: правильно-растяжные, двухвалковые правильно-полировальные, многовалковые трубоправильные, листоправильные, сортоправильные (далее — машины) и средства автоматизации и механизации к ним, и устанавливает требования безопасности к их конструкции.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 12.2.017.

1. ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ

1.1. Машина должна иметь:

световую сигнализацию «Сеть» и «Главный двигатель» («Насос»);

указатель направления вращения маховика или шкива привода машины с дублированием на кожухе.

1.2. Конструктивное исполнение машины, предохранительных устройств, средств управления и ограждения должны обеспечивать свободное наблюдение за выполнением технологического процесса.

1.3. Листоправильные машины должны быть снабжены устройством, обеспечивающим правильную подачу листа или отключение машины при неправильной подаче листа.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

1.4. Выгрузочное устройство двухвалковых правильно-полировальных и многовалковых трубоправильных и сортоправильных машин должно иметь упор, исключающий возможность выброса заготовки из машины за пределы желоба.

1.5. Машины, предназначенные для правки материала с окалиной, должны обеспечивать возможность безопасного ее удаления.

1.6. Желоба загрузочных и выгрузочных устройств двухвалковых правильно-полировальных, многовалковых трубоправильных и сортоправильных машин должны быть снабжены накладками из специального материала, например полиуретана, резины и т. д., для уменьшения шума.

2. ТРЕБОВАНИЯ К СИСТЕМАМ И ОРГАНАМ УПРАВЛЕНИЯ

2.1. Машины должны иметь одноручное или двуручное кнопочное управление.

2.2. Переключение машины на обратный ход должно быть возможным только с пульта управления.

2.3. Переключение скоростей в многоскоростных редукторах многовалковых трубоправильных машин и двухвалковых правильно-полировальных машин должно быть сблокировано таким образом, чтобы включение приводов валков было возможно только при одинаковых скоростях (положениях рукояток переключения скоростей).

На пульте управления должна быть соответствующая сигнализация.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЩИТНЫМ УСТРОЙСТВАМ

3.1. Загрузочные и выгрузочные устройства двухвалковых правильно-полировальных, многовалковых трубоправильных и сортоправильных машин должны быть снабжены желобами и крышками.

3.2. Зевы передней и задней головок правильно-растяжных машин должны оснащаться открывающимися ограждениями.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ И БЛОКИРУЮЩИМ УСТРОЙСТВАМ

4.1. Крышки желобов загрузочных и выгрузочных устройств двухвалковых правильно-полировальных и многовалковых трубоправильных и сортоправильных машин должны иметь блокировку, исключающую включение загрузочных устройств или машины при их снятии или открытии.

4.2. Система управления правильно-растяжных машин должна иметь блокировку, обеспечивающую включение главного цилиндра растяжения при закрытом положении защитных устройств зевов передней и задней головок и при зафиксированном положении задней зажимной головки.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.03.90 № 467 стандарт Совета экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6679—89 «Охрана труда. Машины правильные. Требования безопасности к конструкции» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91

3. Срок проверки — 1999 г.

Редактор . . ..рдовская
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *И. Л. Асаулюк*

Сдано в наб. 04.04.90 Подп. в печ. 18.05.90 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л. Тир. 14 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1790

gost.e-ecolog.ru