

Изменение № 1 ГОСТ 12.2.026.0—93 Оборудование деревообрабатывающее. Требования безопасности к конструкции

Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 06.11.2002)

Зарегистрировано Бюро по стандартам № 4286

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, GE, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Раздел 2. Ссылки дополнить знаками сносок для ГОСТ 12.1.028—80*, ГОСТ 12.4.026—76**, ГОСТ 15.001—88***, ГОСТ 27487—87*4;

дополнить сносками:

* На территории РФ действует ГОСТ Р 51402—99.

** На территории РФ действует ГОСТ Р 12.4.026—2001.

*** На территории РФ действует ГОСТ Р 15.201—2000.

*4 На территории РФ действует ГОСТ Р МЭК 60204—1—99».

Пункт 3.6.1. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Содержание пыли или других вредных веществ в воздухе рабочей зоны, выделяемых при работе шлифовальных, полировальных, ребросклеивающих станков, машин для производства древесно-стружечных плит и оборудования для изготовления сухой спичечной соломки, нанесения фосфорной массы на спичечные коробки и укладки коробок в ящики, не должно превышать предельно допустимых концентраций, установленных ГОСТ 12.1.005, и определяется по методикам, разработанным в соответствии с требованиями указанного стандарта».

Пункт 5.3.2 исключить.

Пункт 5.7.1.2 изложить в новой редакции:

«5.7.1.2 На однопильных станках для продольной распиловки и с ручной подачей распиливаемого материала зазор между боковой поверхностью паза для пилы в столе станка и боковой поверхностью пилы не должен превышать 3 мм».

Пункт 5.7.1.4. Первый абзац дополнить словами: «и более толстые крайние пилы и с другими параметрами зубьев».

Пункт 5.7.2.2 дополнить абзацем:

«На многопильных станках для распиловки брусьев на доски допускается не устанавливать расклинивающие и направляющие ножи».

(Продолжение см. с. 8)

Пункт 5.7.2.4. Четвертый абзац дополнить словами: «Допускается устанавливать на однопильных станках для распиловки бревен на доски расклинивающий нож высотой, не превышающей высоту рабочей части пилы, и с максимальным зазором между расклинивающим ножом в заостренной его части и вершиной зубьев пилы не более 30 мм».

Пункт 5.7.3.1 изложить в новой редакции:

«5.7.3.1 Станки с нижним расположением пильного суппорта должны быть оборудованы двуручным управлением, при котором невозможно включение станков одной рукой».

Пункт 5.7.3.6 дополнить словами: «После реза ограждение освобождает распиливаемый материал только тогда, когда пильный диск находится в самом нижнем положении».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.7.4.5, 5.7.5.3:

«5.7.4.5 Рабочая часть пилы должна быть полностью закрыта с боков подвижным ограждением.

5.7.5.3. Для форматно-раскроечных станков с ручной подачей распиливаемого листового материала допускается применение защитного кожуха, регулируемого по высоте в зависимости от толщины распиливаемого материала. Максимальная высота кожуха над распиливаемым материалом должна быть не более 8 мм. Кожух должен иметь фиксирующее устройство, удерживающее его в заданном положении.

При неработающем станке защитный кожух должен быть в самом низком положении и касаться стола станка и перекрывать при этом и зону действия подрезной пилы. В случае снятия кожуха с применением слесарно-монтажного инструмента или без него, а также при перемещении его в сторону должно срабатывать блокирующее устройство, приводящее к отключению станка и торможению пильного шпинделя. Время торможения не должно превышать 6 с».

Пункт 5.8.4 дополнить абзацем:

«Допускается не устанавливать устройство для улавливания пильной ленты на станках, у которых нерабочая часть пильной ленты полностью закрыта ограждениями и регулируемое по высоте пропила защитное ограждение выполнено в виде короба».

(ИУС № 8 2003 г.)