

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Система стандартов безопасности труда****ПРЕСС-ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗИНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ****Общие требования безопасности**

Occupational safety standards system. Press moulds for mechanical-rubber articles manufacture. General safety requirements

ГОСТ**12.2.036—78***

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1978 г. № 3285 срок введения установлен

с 01.01.80

**Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 26.10.84 № 3705
срок действия продлен**

до 01.01.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на пресс-формы для изготовления резино-технических изделий и устанавливает общие требования безопасности к их конструкции.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пресс-формы для изготовления резино-технических изделий должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.045—80 и настоящего стандарта.

1.2. Требования безопасности, не установленные настоящим стандартом, должны быть указаны в технических условиях, конструкторской и эксплуатационной документации на пресс-формы конкретных видов.

1.3. Конструирование пресс-форм должно осуществляться в соответствии с технической характеристикой оборудования и технологией изготовления резино-технических изделий из соответствующего материала.

1.4. Пресс-формы должны соответствовать требованиям безопасности в течение всего срока службы.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (март 1986 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в октябре 1984 г. (ИУС 1—85).



2. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

2.1. Конструкция пресс-форм должна быть разборной, обеспечивать надежность в работе, долговечность и безопасные эксплуатацию и ремонт.

2.2. Габаритные размеры пресс-формы должны соответствовать габаритным размерам установочных мест оборудования.

2.3, 2.4. (Исключены, Изм. № 1).

2.5. Съемные пресс-формы для облегчения разборки должны иметь в местах разъема углубления (пазы, проточки, скосы и т. п.) длиной не менее 25 мм, глубиной 10—20 мм и высотой не менее 4 мм для подведения вспомогательного инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Усилие, прикладываемое рабочим при раскрытии съемных пресс-форм для перезарядки, не должно превышать 60 Н (6 кгс).

2.7. Конструкция пресс-форм должна обеспечивать точную фиксацию подвижных частей и правильность их соединения, для чего должны быть предусмотрены направляющие и фиксирующие элементы.

Крепление направляющих и фиксирующих элементов должно исключать их выпадение и вырывание в процессе эксплуатации.

При расположении формирующих элементов в одной плите гладкие плиты могут быть выполнены без направляющих и фиксирующих элементов.

2.8. Во избежание поломки пресс-форм направляющие части (поверхности) колонок должны входить в направляющие втулки раньше, чем формообразующие элементы войдут в соприкосновение.

2.9. Пресс-формы, в которых происходит вулканизация изделий без приложения давления, должны снабжаться устройствами, удерживающими их в закрытом состоянии в процессе вулканизации и предотвращающими их самопроизвольное раскрытие.

2.8, 2.9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.10. Литьевые формы, у которых суммарная площадь гнезд превышает площадь сечения камеры прессования более чем на 15%, также должны иметь устройства, предупреждающие раскрытие форм под действием давления резиновой смеси.

2.11. В формообразующих полостях пресс-форм, при необходимости, должны быть предусмотрены отверстия или каналы для выхода газов. Выход газов, по возможности, должен быть направлен в сторону от рабочего места.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.12. Кромки наружных граней деталей пресс-форм, кроме рабочих, должны иметь фаски или радиусы не менее 1 мм.

2.13. Пресс-формы массой более 20 кг, а также их составные части массой более 16 кг должны иметь элементы для применения подъемно-транспортных механизмов (рым-болты, транспортные штыри и т. д.).

Пресс-формы массой до 20 кг, устанавливаемые на оборудование без применения средств механизации, должны иметь устройства, обеспечивающие безопасность и удобство их установки и снятия.

Количество и расположение транспортных штырей и рым-болтов следует определять в зависимости от допустимой нагрузки, а также от конструкции и массы пресс-формы.

Транспортные штыри и рым-болты должны быть расположены выше центра тяжести пресс-форм и, по возможности, в одной плоскости.

При расположении транспортных штырей и рым-болтов ниже центра тяжести, количество их в одной пресс-форме (детали) должно быть не менее 3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.14. Крепление пружин должно исключать возможность их вылета при работе, а также при сборке и разборке пресс-форм.

2.15. Встроенные электротермические устройства, применяемые для обогрева пресс-форм, должны соответствовать требованиям к электротермическим установкам «Правил устройства электроустановок (ПУЭ)».

Другие электротехнические изделия, встроенные в пресс-формы, должны соответствовать требованиям безопасности, указанным в стандартах и технических условиях на эти изделия, и требованиям к заземлению и защитным мерам безопасности ПУЭ, утвержденными Госгортехнадзором СССР.

Монтаж электрооборудования в зависимости от функционального назначения цепей, должен быть выполнен проводами с маркировкой или с цветной изоляцией по ГОСТ 12.2.007.0—75.

2.16. Системы парового обогрева или охлаждения пресс-форм должны соответствовать «Правилам устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» и «Правилам устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденным Госгортехнадзором СССР.

2.17. Опознавательная окраска паропроводов, входящих в конструкцию пресс-форм, — по ГОСТ 14202—69.

2.18. Конструкция и расположение управляющих, регулирующих и контролирующих устройств, присоединяемых к энергоисточникам, должны обеспечивать надежную работу системы обогрева или охлаждения, удобное и безопасное их обслуживание.

2.19. Органы управления должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.064—81.