



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
12.2.017-93

**ОБОРУДОВАНИЕ  
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ  
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

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

Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 626



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 21 октября 1993 г. №4-93)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

### 4 ВЗАМЕН ГОСТ 12.2.017-86

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

**к ГОСТ 12.2.017—93 Оборудование кузнечно-прессовое. Общие требования безопасности [Переиздание. Октябрь 1997 г.; издания (июль 2000 г.), (июль 2003 г.)]**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.4.14. Второй абзац	от 90 до 100 Б	от 90 до 100 дБ

(ИУС № 2 2005 г.)

## ОБОРУДОВАНИЕ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ

## Общие требования безопасности

Forging and pressing equipment.  
General safety requirements

ГОСТ  
12.2.017—93

МКС 13.110  
25.120.10  
ОКП 38 2000

Дата введения 1995—01—01

Настоящий стандарт распространяется на проектируемое, изготавливаемое и модернизируемое кузнечно-прессовое оборудование (КПО) и устанавливает общие требования безопасности.

Настоящий стандарт не распространяется на ранее изготовленное и находящееся в эксплуатации КПО, машины с ручным приводом.

Дополнительные требования безопасности, учитывающие специфические особенности конкретных видов КПО, должны указываться в стандартах и ТУ на эти виды оборудования.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.049, ГОСТ 27487.\*

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 1.1. Требования к основным элементам конструкции

1.1.1. Конструктивное исполнение и расположение (компоновка) сборочных единиц и механизмов КПО должны обеспечивать свободный и безопасный доступ к инструменту, предохранительным и регулирующим устройствам для обслуживания.

1.1.2. Части КПО, находящиеся в зоне постоянного рабочего места и имеющие температуру более 45 °С, должны закрываться оградительными кожухами или иметь теплоизоляцию.

Требование не относится к инструменту, нагревательным и транспортирующим устройствам, расположенным в рабочей зоне и применяемым в технологических целях, контакт с которыми допускается только при использовании приспособлений и средств индивидуальной защиты.

1.1.3. Конструкция устройств регулировки и настройки не должна допускать возможность самопроизвольного изменения положения регулируемых элементов.

1.1.4. КПО, при работе которого выделяются вредные вещества выше предельно допустимой концентрации, должно быть оснащено устройствами для их локализации и удаления или иметь места для присоединения таких устройств, не входящих в конструкцию оборудования.

Отсасывающие устройства должны обеспечивать состояние воздуха в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

1.1.5. Крепежные соединения деталей и сборочных единиц КПО, рассоединение которых может привести к травмированию персонала, должны иметь устройства против самоотвертывания и разъединения.

1.1.6. Для КПО, сборочных единиц, деталей, съемных приспособлений и т.д. массой более 15 кг, неудобных для захвата грузозахватными средствами, должны предусматриваться специальные устройства (крюки, отверстия, приливы, рукоятки, рым-болты, резьбовые отверстия под рым-болты и т.д.) для надежной их строповки, безопасного перемещения грузоподъемными средствами во время транспортировки, монтажа и демонтажа.

1.1.7. Тормозные устройства, предназначенные для остановки рабочих органов машины (ползуна, ножевой и гибочных балок, валков), основанные на действии сил трения, должны осуществлять торможение механически, независимо от энергоносителя; растормаживание — механически или посредством энергоносителя (сжатого воздуха, электрического тока и т.п.).

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р МЭК 60204.1—99.