

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ИСО 12508—
2000

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Машины землеройные

РАБОЧЕЕ МЕСТО ОПЕРАТОРА

И ЗОНЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ

Притупленность кромок

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 3674

12 декабря 2000 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

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 Открытым акционерным обществом «Амкодор»

2 ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 18 октября 2000 г. №18-МГС)

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
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 12508-94 «Машины землеройные. Рабочее место оператора и зоны обслуживания. Притупленность кромок»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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.

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Машины землеройные
РАБОЧЕЕ МЕСТО ОПЕРАТОРА И ЗОНЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
Притупленность кромок
Earth-moving machinery
OPERATOR STATION AND MAINTENANCE AREAS
Bluntness of edges

Дата введения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает допустимые пределы остроты кромок и углов для уменьшения риска травмирования оператора или обслуживающего персонала при управлении и техническом обслуживании землеройной машины.

Настоящий стандарт распространяется на системы доступа по ГОСТ 29100, зоны обслуживания по ГОСТ 27921 и рабочее место оператора землеройных машин по ГОСТ 28764.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 27921-88 (ИСО 2860-83) Машины землеройные. Минимальные размеры смотровых отверстий

ГОСТ 28764-90 (ИСО 6165-87) Машины землеройные. Основные типы. Термины и определения

ГОСТ 29100-91 (ИСО 2867-80) Машины землеройные. Системы доступа

3 Технические требования

Кромки и углы элементов конструкции (рисунок 1) из твердых металлических и неметаллических материалов, способных повредить или порезать кожу человека, должны соответствовать требованиям 3.1 – 3.3.

3.1 Кромки деталей должны быть скруглены или притуплены до размера не менее 0,3 мм, как показано на рисунке 2, или ограждены защитной планкой. Защитную планку устанавливают на кромках толщиной до 1 мм включительно.

3.2 Радиус закругления наружных углов кабин или проемов для обслуживания и заостренных деталей должен быть не менее 4 мм.

3.3 Радиус закруглений поручней и кромок (углов) скоб должен быть не менее 5 мм.