УДК 621.79.03:534.835.4.08:006.354 Группа Т58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДУГОВОЙ И КОНТАКТНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ

Допустимые уровни шума и методы измерений

Occupational safety standards system.
Equipment for arc and resistance electric welding.
Admissible noise levels and methods of measurement

ГОСТ 12.1.035—81 (СТ СЭВ 2415—80)

ОКП 34 4120, 34 4140

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 декабря 1981 г. № 5418 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на источники тока и оборудование для дуговой сварки и на машины для контактной сварки (в дальнейшем сварочное оборудование) и устанавливает допустимые уровни шума на рабочих местах и методы измерений.

Стандарт не распространяется на плазменное сварочное оборудование и бытовые сварочные аппараты.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2415—80.

1. ДОПУСТИМЫЕ УРОВНИ ШУМА

1.1. Уровень звукового давления сварочного оборудования (кроме сварочных преобразователей), измеренный на опорном радиусе, указанном в табл. 2, должен быть не более значений, приведенных в табл. 1, в соответствии с ГОСТ 12.1.003—83.

Таблица 1

Октавные полосы со среднегеометрическими частотами, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровень звукового давления, дБ	99	92	86	83	80	78	76	74

1.2. Величина эквивалентного уровня звука на рабочих местах сварочного оборудования не должна быть более 85 дБА.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Ноябрь 1988 г.

gost.e-ecolog.ru

1.3. Показатель уровня шума сварочных преобразователей должен соответствовать значению корректированного уровня звуковой мощности А, величина которой не должна быть более указанной в табл. 1 ГОСТ 16372—84.

2. МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЙ

2.1. Условия проведения измерений, а также условия работы сварочного оборудования и его монтаж должны соответствовать ГОСТ 23941—79, ГОСТ 12.1.026—80 и ГОСТ 12.1.028—80.

2.2. Измерительная аппаратура должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.026—80 и ГОСТ 12.1.028—80.

2.3. Подготовка к измерениям должна проводиться в соответствии с ГОСТ 12.1.026—80 и ГОСТ 12.1.028—80, при этом значения опорных радиусов, предназначенных для измерения звукового давления, создаваемого сварочным оборудованием (кроме сварных преобразователей), должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование сварочного оборудования	Опорный радиус
1. Сварочные трансформаторы и сварочные выпрямители на номинальные токи:	
от 160 до 500 А	1 м
от 630 А и выше	3 м
2. Сварочные агрегаты с двигателем внутреннего сгорания	10 м
3. Автоматы и полуавтоматы для дуговой сварки	Устанавливается на рабочем месте
4. Контактные сварочные машины	То же

2.4. Проведение измерений и обработку их результатов следует осуществлять в соответствии с ГОСТ 12.1.026—80 и ГОСТ 12.1.028—80.

2.5. Результаты измерений должны оформляться протоколом в соответствии с ГОСТ 23941—79.

gost.e-ecolog.ru