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