

**Изменение № 2 ГОСТ 12.2.048—80 Система стандартов безопасности труда. Станки для заточки дереворежущих пил и плоских ножей. Требования безопасности**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.09.89 № 2853  
Дата введения 01.04.90**

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Шумовые и вибрационные характеристики

1.5.1. Нормируемой шумовой характеристикой станков являются эквивалентные уровни звука  $L_{ед}$  в контрольных точках. Расположение и количество контрольных точек (не менее трех) должно быть установлено для каждой конкретной модели станка и указано в технических условиях на этот станок.

Допустимые значения эквивалентных уровней звука  $L_{ед}$  в контрольных точках должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.003—83 и не превышать 80 дБА.

1.5.2. Требования к вибрационным характеристикам станков и обеспечению вибробезопасных условий труда — по ГОСТ 12.1.012—78».

Пункт 3.3. Исключить слова: «Окружные скорости алмазных и эльборовых кругов — по ГОСТ 12.3.023—80».

Пункты 5.1, 7.2, 7.3 изложить в новой редакции:

«5.1. Электрооборудование и его монтаж должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.007.0—75, ГОСТ 12.2.009—80 и ГОСТ 27487—87.

7.2. Требования к средствам измерения и контроля вибрации на рабочих местах — по ГОСТ 12.4.012—83. Метод проверки — по ГОСТ 12.1.043—84. Общие требования к проведению измерений — по ГОСТ 12.1.034—81. Проверка проводится при испытаниях опытных образцов в процессе предварительных и приемочных испытаний. При серийном выпуске станки проверяют выборочно. Объем выборки должен быть указан в технических условиях на конкретные модели станков.

7.3. Требования к условиям измерений шумовых характеристик — по ГОСТ 12.1.028—80. Требования к средствам измерения и проведению измерений — по ГОСТ 12.1.050—86 и ГОСТ 12.1.028—80. Шумовые характеристики станка измеряют при типовых условиях эксплуатации. Типовые условия эксплуатации должны быть указаны в технических условиях на конкретные модели станков

Эквивалентные уровни звука ( $L_{ед}$ ) в каждой точке при измерении шумомером определяют за полный технологический цикл заточки одной пилы (ножа) по формуле

$$L_{ед} = 10 \lg \frac{1}{T} \sum_{i=1}^n t_i \cdot 10^{0,1L_i} ,$$

(Продолжение см. с. 376)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12.2.048—80)*

где  $T$  — период времени усреднения уровней (время полного технологического цикла), с;

$t_i$  — временной интервал, в течение которого уровень остается постоянный, с;

$L_i$  — средний уровень звука, дБА, в данной точке измерения, действующий в течение времени  $t_i$ , с учетом постоянной  $K$  измерительного помещения.

Допускается определять эквивалентные уровни звука в соответствии с приложением 4 ГОСТ 12.1.050—86.

Шумовые характеристики проверяют при испытаниях опытных образцов в процессе предварительных и приемочных испытаний. При серийном выпуске станков проверка производится выборочно. Объем выборки должен быть указан в технических условиях на конкретные модели станков»

(ИУС № 1 1990 г.)