

NORME
INTERNATIONALE

ISO
11202

Première édition
1995-12-15

**Acoustique — Bruit émis par les machines
et équipements — Mesurage des niveaux
de pression acoustique d'émission au
poste de travail et en d'autres positions
spécifiées — Méthode de contrôle in situ**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/28110c9d-02ee-4738-a0b1-41e2c89c1612/iso-11202-1995>
*Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment —
Measurement of emission sound pressure levels at a work station and at
other specified positions — Survey method in situ*



Numéro de référence
ISO 11202:1995(F)

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 11202 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 43, *Acoustique*, sous-comité SC 1, *Bruit*.

L'annexe A fait partie intégrante de la présente Norme internationale. Les annexes B, C et D sont données uniquement à titre d'information.

© ISO 1995

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

0.1 La présente Norme internationale prescrit une méthode de mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées au voisinage d'une machine ou d'un équipement. La méthode prescrite par la présente Norme internationale suit celle prescrite par l'ISO 11201 (méthode d'expertise) à l'exception des points suivants:

- a) les mesurages peuvent être réalisés in situ; et
- b) une méthode simplifiée est prescrite pour déterminer une correction locale d'environnement permettant d'obtenir des résultats approchant ceux obtenus en champ libre sur plan réfléchissant. Cette correction est utilisée pour déduire les niveaux de pression acoustique d'émission aux positions spécifiées, postes de travail compris. La précision des résultats se limite à celle d'une méthode de contrôle.

0.2 La présente Norme internationale fait partie d'une série (de l'ISO 11200 à l'ISO 11204) qui prescrit diverses méthodes de détermination des émissions sonores d'une machine, d'un équipement ou d'un sous-ensemble d'équipement (machine en essai). Un guide pour le choix de la méthode à utiliser pour déterminer les niveaux de pression acoustique d'émission des machines et équipements est donné dans l'ISO 11200. Elle donne aussi des détails concernant les Normes internationales relatives aux méthodes de détermination des niveaux de puissance acoustique.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11202:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/281b0cf0-02ea-47d9-ae41-d412a6f8ee87/iso-11202-1995>

Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées — Méthode de contrôle in situ

1 Domaine d'application

d'une machine avec ou sans opérateur. Ces positions sont parfois appelées «positions d'assistant».

1.1 Généralités

La présente Norme internationale prescrit une méthode de mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission des machines et des équipements au poste de travail et en d'autres positions spécifiées proches, en champ semi-réverbéré. Les niveaux de pression acoustique d'émission sont mesurés en tant que niveaux pondérés A, et, selon prescription, niveaux de crête pondérés C.

NOTE 1 Les contenus de la présente Norme internationale et des autres Normes internationales de la même série sont résumés au tableau 1 de l'ISO 11200:1995.

Une méthode est fournie pour déterminer la correction locale d'environnement (soumise à une valeur limite maximale prescrite) à appliquer aux niveaux de pression acoustique mesurés afin d'exclure au moins en partie les effets de réflexions par les surfaces réfléchissantes autres que le plan sur lequel repose la machine ou l'équipement. Cette correction est fondée sur l'aire d'absorption acoustique équivalente de la salle d'essai.

Le poste de travail, occupé par un opérateur, peut être situé en espace libre dans la salle où la source est en fonctionnement, ou dans une cabine fixée à la source ou située à distance de celle-ci. Une ou plusieurs positions spécifiées peuvent se trouver au voisinage

La présente Norme internationale prescrit les exigences requises pour l'environnement d'essai et les instruments de mesure utilisés spécifiques à la classe de précision contrôlée. Des instructions sont données à propos du montage et du fonctionnement de la machine en essai et du choix des positions microphoniques pour le poste de travail et les autres positions spécifiées. Les mesurages ont pour but de permettre la comparaison des performances de différentes unités d'une famille de machines ou d'équipements donnée, dans des conditions d'environnement définies et dans des conditions de montage et de fonctionnement normalisées. Les données ainsi obtenues peuvent également être utilisées pour la déclaration et la vérification des niveaux de pression acoustique d'émission comme prescrit dans l'ISO 4871.

NOTE 2 Les niveaux de pression acoustique d'émission déterminés à l'aide de la méthode faisant l'objet de la présente Norme internationale, relevés à toute position donnée associée à une machine particulière et pour des conditions de montage et de fonctionnement données, seront en général inférieurs aux niveaux de pression acoustique directement mesurés sur la même machine dans le local de travail où elle est habituellement utilisée. Ceci est dû à la réverbération et aux contributions des autres machines. Une méthode de calcul des niveaux de pression acoustique au voisinage d'une machine utilisée seule dans un local de travail est donnée dans l'ISO 11690-3. Les différences communément observées sont de 1 dB à 5 dB mais, dans des cas extrêmes, la différence peut même être supérieure.

1.2 Types de bruit et de sources de bruit

La présente Norme internationale s'applique à tous les types de machines, mobiles ou fixes, utilisées en salle ou en plein air.

La méthode décrite s'applique aux machines de toutes dimensions et à tous les types de bruit définis dans l'ISO 2204 et dans l'ISO 12001.

1.3 Environnement d'essai

La méthode est applicable à un environnement en salle ou en plein air, avec un ou plusieurs plans réfléchissants, satisfaisant aux exigences prescrites.

1.4 Positions spécifiées

La présente Norme internationale s'applique aux postes de travail et aux autres positions spécifiées auxquels les niveaux de pression acoustique d'émission doivent être mesurés.

Des exemples de positions appropriées auxquelles les mesurages peuvent être réalisés sont les suivants:

- a) poste de travail situé au voisinage de la machine en essai, ce qui est le cas de nombreuses machines industrielles et de nombreux appareils domestiques;
- b) poste de travail à l'intérieur d'une cabine faisant partie intégrante de la machine en essai, ce qui est le cas de nombreux véhicules industriels et engins de terrassement;
- c) poste de travail à l'intérieur d'une enceinte partielle ou totale (ou derrière un écran), fournie par le fabricant en tant que partie intégrante de la machine ou de l'équipement;
- d) poste de travail partiellement ou complètement entouré par la machine en essai, comme c'est parfois le cas avec certaines machines industrielles de grandes dimensions;
- e) postes d'assistant occupés par des personnes non responsables du fonctionnement de la machine en essai, mais qui peuvent se trouver occasionnellement ou en continu à proximité immédiate de la machine;
- f) autres positions spécifiées, qui ne sont pas nécessairement des postes de travail ou des postes d'assistant.

Le poste de travail peut également se situer sur un trajet spécifié le long duquel un opérateur se déplace (voir 11.4).

1.5 Incertitude de mesurage

Il n'est pas possible d'indiquer de valeurs universelles pour l'écart-type de reproductibilité des niveaux de pression acoustique d'émission aux postes de travail, mais des recommandations sont données à l'article 4.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 11200:1979, *Acoustique — Guide pour la rédaction des Normes internationales sur le mesurage du bruit aérien et l'évaluation de ses effets sur l'homme.*

ISO 3744:1994, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthode d'expertise dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant.*

ISO 3746:1995, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthode de contrôle employant une surface de mesure enveloppante au-dessus d'un plan réfléchissant.*

ISO 11200:1995, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Guide d'utilisation des normes de base pour la détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées.*

ISO 12001:—¹⁾, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Règles pour la préparation et la présentation d'un code d'essai acoustique.*

CEI 651:1979, *Sonomètres.*

1) À publier.

CEI 804:1985, *Sonomètres intégrateurs-moyenneurs*.

CEI 942:1988, *Calibreurs acoustiques*.

3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions suivantes s'appliquent. Des définitions plus précises peuvent être consultées dans les codes d'essai acoustiques relatifs à des types spécifiques de machines et d'équipements.

3.1 émission: Son aérien émis par une source sonore bien définie (par exemple la machine en essai).

NOTE 3 Des descripteurs de l'émission sonore peuvent être inscrits sur l'étiquette du produit et/ou inclus dans une spécification relative au produit. Les descripteurs de base de l'émission sonore sont d'une part, le niveau de puissance acoustique de la source elle-même, et d'autre part, les niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et/ou en d'autres positions spécifiées (le cas échéant), au voisinage de la source.

3.2 pression acoustique d'émission, p : Pression acoustique en un point spécifié à proximité d'une source sonore, lorsque la source opère dans des conditions de fonctionnement et de montage spécifiées, sur une surface plane réfléchissante, en excluant les effets du bruit de fond et des réflexions par les surfaces du local autres que celles occasionnées par le(s) plan(s) autorisé(s) pour effectuer l'essai. Elle est exprimée en pascals.

3.3 niveau de pression acoustique d'émission, L_p : Dix fois le logarithme décimal du rapport du carré de la pression acoustique d'émission, $p^2(t)$, au carré de la pression acoustique de référence, p_0^2 , mesurée avec des pondérations temporelle et fréquentielle particulières choisies parmi celles définies dans la CEI 651. Il est exprimé en décibels. La pression acoustique de référence est égale à 20 μ Pa.

NOTE 4 Des exemples en sont

— le niveau de pression acoustique d'émission maximal pondéré A avec la pondération temporelle F: L_{pAFmax}

— le niveau de pression acoustique d'émission de crête pondéré C: $L_{pC,crête}$

Le niveau de pression acoustique d'émission doit être déterminé en un point spécifié conformément au code d'essai d'une famille spécifique de machines, ou, en l'absence de code d'essai, à une méthode conforme aux dispositions de la série ISO 11200.

3.3.1 niveau de pression acoustique d'émission temporel moyen, L_{peqT} : Niveau de pression acoustique

d'émission d'un bruit stable continu qui, sur une durée de mesurage, T , aurait la même pression quadratique moyenne que le bruit, variable dans le temps, considéré.

Il est exprimé en décibels et est donné par l'équation suivante:

$$L_{peqT} = 10 \lg \frac{1}{T} \int_0^T \frac{p^2(t)}{p_0^2} dt \text{ dB} \quad \dots (1)$$

La notation L_{pAeqT} est utilisée pour les niveaux de pression acoustique d'émission temporels moyens pondérés A, avec L_{pA} comme forme abrégée habituelle. L_{pAeqT} est mesuré au moyen d'instruments conformes aux prescriptions de la CEI 804.

NOTES

5 Les indices eq et T sont généralement omis car les niveaux de pression acoustique d'émission temporels moyens sont nécessairement déterminés sur une certaine durée de mesurage.

6 L'équation (1) est identique à celle relative au descripteur ISO de l'environnement acoustique bien connu sous la dénomination «niveau de pression acoustique continu équivalent» défini dans l'ISO 1996-1. Cependant, la grandeur d'émission définie ci-dessus est utilisée pour caractériser le bruit émis par une machine en essai et suppose l'utilisation, pour effectuer les mesurages, de conditions de mesurage et de fonctionnement normalisées ainsi que d'un environnement acoustique contrôlé.

3.3.2 niveau de pression acoustique d'émission de crête, $L_{p,crête}$: Valeur instantanée la plus élevée du niveau de pression acoustique d'émission, déterminée sur un cycle opératoire. Il est exprimé en décibels.

3.3.3 niveau de pression acoustique d'émission d'un événement élémentaire, $L_{p,1s}$: Niveau de pression acoustique d'émission temporel moyen correspondant à un événement acoustique isolé de durée spécifiée T (ou mesuré pendant un intervalle de temps spécifié T), normalisé $T_0 = 1$ s.

Il est exprimé en décibels et est donné par l'équation suivante:

$$\begin{aligned} L_{p,1s} &= 10 \lg \frac{1}{T_0} \int_0^T \frac{p^2(t)}{p_0^2} dt \text{ dB} \quad \dots (2) \\ &= L_{peqT} + 10 \lg \frac{T}{T_0} \text{ dB} \end{aligned}$$

NOTE 7 L'équation (2) est identique à celle relative au descripteur ISO de l'environnement acoustique bien connu sous la dénomination «niveau d'exposition sonore». Ce-

pendant, la grandeur d'émission définie ci-dessus est utilisée pour caractériser une source sonore et suppose l'utilisation d'un environnement acoustique contrôlé pour effectuer les mesurages.

3.4 indice d'impulsivité: Grandeur permettant de caractériser comme «impulsionnel» le bruit émis par une source (voir annexe C). Il est exprimé en décibels.

3.5 champ libre sur plan réfléchissant: Dans un milieu homogène et isotrope, champ acoustique qui s'établit dans le demi-espace situé au-dessus d'une surface plane rigide de dimensions infinies sur laquelle est placée la machine en essai.

3.6 poste de travail; position d'opérateur: Emplacement situé au voisinage de la machine en essai, conçu pour l'opérateur.

3.7 opérateur: Individu dont le poste de travail se situe au voisinage d'une machine et qui exécute une tâche associée à cette machine.

3.8 position spécifiée: Position définie par rapport à une machine, incluant les positions d'opérateur, mais sans s'y limiter. Cette position peut être un point fixe unique, ou une combinaison de points sur un trajet ou sur une surface située à une distance spécifiée de la machine, conformément au code d'essai acoustique approprié, s'il en existe un.

NOTE 8 Les positions situées au voisinage d'un poste de travail ou au voisinage d'une machine sans opérateur peuvent être identifiées comme «positions d'assistant».

3.9 phase opératoire: Intervalle de temps pendant lequel un processus spécifié est accompli par la machine en essai (par exemple, pour un lave-vaisselle, le lavage ou le rinçage ou le séchage).

3.10 cycle opératoire: Série spécifique de phases opératoires réalisées pendant que la machine en essai exécute un cycle de travail complet. Chaque phase opératoire est associée à un processus spécifique qui peut ne se produire qu'une seule fois, ou être répété, pendant le cycle opératoire (par exemple, pour un lave-vaisselle, le lavage, le rinçage et le séchage).

3.11 durée de mesurage: Partie ou multiple d'une phase ou d'un cycle opératoire sur lequel est déterminé le niveau de pression acoustique d'émission ou pendant lequel on recherche le niveau de pression acoustique d'émission maximal.

3.12 signature temporelle: Enregistrement continu du niveau de pression acoustique d'émission en

fonction du temps, effectué pendant une ou plusieurs phases opératoires d'un cycle opératoire.

3.13 bruit de fond: Bruit émis par l'ensemble des sources autres que la machine en essai.

NOTE 9 Le bruit de fond peut comprendre différentes composantes: bruit aérien, vibration solidienne et bruit électrique des instruments de mesure.

3.14 niveau de bruit de fond: Niveau de pression acoustique mesuré lorsque la machine en essai n'est pas en fonctionnement. Il est exprimé en décibels.

3.15 correction de bruit de fond, K_1 : Terme correctif reflétant l'influence du bruit de fond sur le niveau de pression acoustique d'émission aux positions spécifiées de la machine en essai. K_1 est fonction de la fréquence et est exprimé en décibels. Pour les niveaux pondérés A, cette correction, K_{1A} , doit être déterminée à partir des valeurs mesurées pondérées A.

3.16 indicateur d'environnement, K_2 : Terme reflétant l'influence de la réflexion ou de l'absorption acoustique sur le niveau de pression acoustique surfacique, K_2 est fonction de la fréquence et est exprimé en décibels. Pour les niveaux pondérés A, il est noté K_{2A} (voir la série ISO 3740).

3.17 correction locale d'environnement, K_3 : Terme correctif reflétant l'influence de la réflexion acoustique sur le niveau de pression acoustique d'émission obtenu pour une position spécifiée (par exemple, un poste de travail) de la machine en essai. K_3 est fonction à la fois de la fréquence et de la position, et est exprimée en décibels. Pour les niveaux pondérés A, elle est notée K_{3A} .

3.18 distance caractéristique, a : Distance entre la position spécifiée et la source sonore principale la plus proche de la machine en essai. Si les sources sonores principales de la machine sont mal définies, a est la distance entre la position spécifiée et la partie de machine la plus proche.

4 Incertitude de mesurage

Il existe une probabilité donnée pour qu'une valeur du niveau de pression acoustique d'émission d'une source sonore, déterminée selon la méthode prescrite dans la présente Norme internationale, présente par rapport à la valeur vraie en une position donnée, un écart compris dans l'intervalle d'incertitude. L'incertitude sur les valeurs de mesure des niveaux de pression acoustique d'émission résulte de plusieurs causes d'erreurs, dont certaines sont liées aux condi-

tions d'environnement dans la salle de mesure, et d'autres aux techniques expérimentales.

L'incertitude de mesurage dépend à la fois de l'écart-type de reproductibilité et du niveau de confiance souhaité. Des données de mesure extensives sont nécessaires pour établir les écarts-types de reproductibilité des niveaux de pression acoustique d'émission obtenus en des positions individuelles. En tout état de cause, ces écarts-types sont susceptibles de varier de manière considérable selon les divers types de machines ou d'équipements auxquels la présente Norme internationale s'applique. De ce fait, il n'est pas possible de fournir d'informations, universellement applicables, et l'on ne peut faire référence qu'aux codes d'essai acoustiques qui fournissent des données pertinentes pour des sources sonores spécifiques.

La méthode de contrôle décrite dans la présente Norme internationale permet d'obtenir une moins grande précision que la méthode d'expertise décrite dans l'ISO 11201 car les mesurages sont effectués dans des conditions d'environnement moins bien contrôlées.

NOTE 10 La méthode de détermination de la correction locale d'environnement K_3 décrite dans la présente Norme internationale, sous-évalue la valeur nominale de K_3 et la valeur de K_3 à appliquer est limitée à 2,5 dB. De ce fait, les niveaux de pression acoustique d'émission obtenus par cette méthode sont souvent supérieurs à ceux obtenus conformément à l'ISO 11201.

Aucune information détaillée sur la précision de la présente méthode ne peut être fournie puisque la valeur de la correction d'environnement locale est limitée à 2,5 dB. Cependant, on peut s'attendre à une valeur de l'écart-type de reproductibilité inférieure ou égale à 5 dB (en excluant les variations des conditions d'installation et de fonctionnement) pour une source émettant un bruit ayant un spectre relativement «plat» dans le domaine de fréquences compris entre 100 Hz et 10 000 Hz, à condition de conduire les essais dans des environnements acoustiques similaires. La valeur donnée pour l'écart-type de reproductibilité est une valeur maximale mais pour une famille de machines bien définie, elle peut être inférieure.

NOTE 11 L'ISO 11204 donne une autre méthode plus précise pour déterminer K_{3A} . Les exigences relatives à K_{3A} dépendent de la méthode utilisée pour déterminer L_{pA} .

5 Instrumentation

L'ensemble de la chaîne de mesure, y compris le microphone et le câble, doit satisfaire aux prescriptions relatives aux instruments de classe 1 ou de classe 2

spécifiées dans la CEI 651, ou dans le cas des sonomètres intégrateurs-moyenneurs, dans la CEI 804.

Avant et après chaque série de mesurages, on doit coupler au microphone un calibre acoustique ayant une précision de $\pm 0,3$ dB (classe 1 conformément à la CEI 942) pour vérifier l'étalonnage de la chaîne de mesure complète, sur une ou plusieurs fréquences du domaine de fréquences utile.

La conformité du calibre aux prescriptions de la CEI 942 doit être vérifiée une fois par an tandis que celle de l'ensemble de la chaîne de mesure aux prescriptions de la CEI 651 (ou, dans le cas de systèmes intégrateurs-moyenneurs, aux prescriptions de la CEI 804) doit être vérifiée au moins tous les 2 ans.

La date du dernier contrôle de la conformité aux normes de la CEI appropriées doit être enregistrée.

6 Environnement d'essai

6.1 Généralités

Tout environnement satisfaisant aux prescriptions de qualification (6.2) et convenablement isolé du bruit de fond conformément aux prescriptions (6.4), peut être utilisé pour réaliser des mesurages en conformité avec la présente Norme internationale.

6.2 Critère d'aptitude de l'environnement d'essai

L'annexe A de l'ISO 3746:1995 décrit des méthodes de calcul de la valeur de l'indicateur d'environnement K_{2A} qui rend compte des écarts de l'environnement d'essai par rapport aux conditions idéales de champ libre. Dans le cadre de la présente Norme internationale, l'indicateur d'environnement K_{2A} doit être inférieur ou égal à 7 dB.

6.3 Positions relatives à des postes de travail en cabine

Lorsque l'opérateur se trouve dans une cabine fermée montée sur la machine en essai ou située à distance de celle-ci, la cabine en question est considérée comme faisant partie intégrante de la machine en essai, et l'on considère, en conséquence, que les réflexions du son à l'intérieur de la cabine contribuent au niveau de pression acoustique d'émission. Aucune correction d'environnement n'est admise.

Lors des mesurages de l'émission sonore, les portes et les fenêtres de la cabine doivent être ouvertes ou fermées suivant les prescriptions du code d'essai

acoustique spécifique à la machine ou à l'équipement en essai.

NOTE 12 Si l'appareillage satisfait aux prescriptions relatives aux appareils de classe 1 comme spécifié dans les publications CEI 651 et CEI 804, les mesurages seront en conformité avec les prescriptions de l'ISO 11201, sous réserve que les prescriptions relatives au bruit de fond énoncées dans cette même norme soient satisfaites.

Si le poste de travail ou le poste d'assistant de la machine se trouve à l'intérieur d'une cabine, un poste de travail «conventionnel» ou un poste d'assistant supplémentaire situé hors de la cabine (pour la maintenance, par exemple) au voisinage de la machine en essai doit être spécifié dans le code d'essai acoustique.

6.4 Critère de bruit de fond

À la (aux) position(s) microphonique(s) considérée(s), le bruit de fond (y compris le bruit dû au vent au niveau du microphone) mesuré en tant que niveau de pression acoustique pondéré ou dans chaque bande du domaine de fréquences utile, doit être inférieur d'au moins 3 dB (et de préférence de plus de 10 dB) au niveau dû à la machine en essai. Les corrections de bruit de fond, en décibels, sont données par l'équation suivante:

$$K_1 = -10 \lg \left(1 - 10^{-0,1\Delta L} \right) \text{ dB} \quad (3)$$

où ΔL est la différence entre les niveaux de pression acoustique mesurés, obtenus pour une position spécifiée, la machine étant en fonctionnement, puis à l'arrêt.

Pour les besoins de la présente Norme internationale, si $\Delta L > 10$ dB, supposer que $K_1 = 0$; si $\Delta L < 3$ dB (c'est-à-dire $K_{1A} > 3$ dB), le résultat de mesure n'est pas valable au sens de la présente Norme internationale.

K_1 doit être déterminée pour chaque position microphonique.

6.5 Conditions ambiantes pendant les mesurages

Les conditions ambiantes peuvent affecter les performances du microphone utilisé pour les mesurages. De telles conditions défavorables (par exemple, champs magnétiques ou électriques de haute intensité, vent, températures très basses ou très élevées, échappements gazeux de la machine en essai) doivent être évitées en choisissant convenablement les microphones ou leurs emplacements.

6.6 Correction locale d'environnement

L'annexe A décrit une méthode de calcul de la valeur de la correction locale d'environnement K_3 qui rend compte de l'influence de la réflexion acoustique sur le niveau de pression acoustique d'émission obtenu pour la (ou les) position(s) spécifiée(s).

La méthode donnée dans l'annexe A exige que l'on dispose d'informations relatives aux propriétés acoustiques de la salle d'essai. Normalement, elle sous-évalue la valeur de K_3 . Lorsque les niveaux sont pondérés A, la correction d'environnement locale K_{3A} qui doit être appliquée aux valeurs mesurées ne doit pas être supérieure à 2,5 dB.

NOTE 13 Un dépassement de cette valeur limite de 2,5 dB réduit la précision du résultat, cependant, celui-ci peut être consigné et peut servir à établir une limite supérieure du niveau de pression acoustique d'émission à la position spécifiée.

7 Grandeurs à mesurer

Les grandeurs de base qui doivent être mesurées à chaque position spécifiée pendant les phases ou le cycle opératoires spécifiés de la machine en essai sont les suivantes:

— niveau de pression acoustique pondéré A, L'_{pA} (le «prime» indique la valeur mesurée);

— niveau de pression acoustique de crête pondéré C, $L_{pC,crête}$.

NOTE 14 Pour certaines applications, il peut ne pas être nécessaire de mesurer le niveau de pression acoustique de crête pondéré C (voir article 5, note 4 de l'ISO 4871:—).

8 Grandeurs à déterminer

Pour obtenir les valeurs corrigées des niveaux de pression acoustique d'émission L_p à une position spécifiée, les corrections de bruit de fond K_1 et les corrections locales d'environnement K_3 doivent être appliquées aux niveaux de pression acoustique d'émission mesurés, excepté les niveaux de pression acoustique de crête $L_{pC,crête}$, pour lesquels aucune correction n'est permise.

Les corrections K_1 et K_3 qui doivent être prises en compte sont celles qui se rapportent à la pondération fréquentielle avec laquelle les niveaux de pression acoustique ont été mesurés. Pour la pondération A:

$$L_{pA} = L'_{pA} - K_{1A} - K_{3A} \quad \dots (4)$$

où le «prime» indique des valeurs mesurées et l'absence de «prime» des valeurs d'émission.

Dans le cas des positions spécifiées à l'intérieur d'une cabine telles que définies en 6.3, aucune correction d'environnement n'est admise.

NOTE 15 Si la machine en essai émet des événements acoustiques isolés, il convient de déterminer à la position spécifiée le niveau de pression acoustique d'émission de chaque événement élémentaire, $L_{p,1s}$ (voir 3.3.3).

9 Installation et fonctionnement de la machine en essai

9.1 Généralités

Les conditions d'installation et de fonctionnement de la machine en essai peuvent avoir une influence non négligeable sur les niveaux de pression acoustique d'émission aux positions spécifiées. Les prescriptions du présent article visent à réduire au minimum les variations de l'émission sonore dues aux conditions d'installation et de fonctionnement de la machine en essai. Les instructions appropriées données dans le code d'essai acoustique relatif à la famille de machines ou d'équipements à laquelle appartient la machine en essai, si ce code existe, seront suivies. Pour déterminer les niveaux de pression acoustique d'émission et les niveaux de puissance acoustique, il faut mettre en œuvre les mêmes conditions d'installation et de fonctionnement. Le code d'essai acoustique relatif à la machine concernée doit décrire en détail l'installation, le montage et les conditions de fonctionnement.

NOTE 16 Le code d'essai acoustique doit déroger à cette exigence relative aux conditions d'installation, de montage et de fonctionnement pour les équipements utilisés sur un plan de travail. De tels équipements peuvent être montés sur le sol pendant les déterminations de la puissance acoustique.

Il est nécessaire, notamment pour les machines de grandes dimensions, de décider quels composants, sous-ensembles, équipements auxiliaires, sources d'énergie, etc. sont parties intégrantes de la machine en essai.

9.2 Emplacement de la source

La machine en essai doit être installée par rapport au plan réfléchissant en un ou plusieurs emplacements caractéristiques d'une utilisation normale. La machine en essai doit être située à distance de tout mur, plafond ou autre objet réfléchissant.

NOTE 17 Dans certains cas, les conditions types d'installation sont caractérisées par la présence de deux ou plusieurs plans réfléchissants (cas des appareils installés contre un mur) ou par l'existence d'un espace libre (cas des engins de levage), ou encore par celle d'une ouverture dans un plan réfléchissant (rayonnement possible des deux côtés du plan vertical). Il convient alors de définir les conditions d'installation en s'appuyant sur les prescriptions générales de la présente Norme internationale et sur le code d'essai acoustique approprié, s'il existe.

9.3 Installation de la source

Dans de nombreux cas, l'émission sonore aux positions spécifiées dépend des conditions d'appui ou d'installation de la machine en essai. S'il existe des conditions types d'installation pour la machine, elles doivent, si possible, être reproduites ou simulées.

En l'absence de conditions types d'installation ou si elles ne peuvent pas être reproduites pour les essais, il faut veiller à ne pas utiliser de conditions d'installations susceptibles de modifier l'émission sonore de la machine et il faut prendre toutes les mesures nécessaires pour réduire l'émission sonore de la structure supportant la machine.

Il arrive souvent que le rayonnement dans les basses fréquences de petites machines, normalement peu productrices de bruit dans les basses fréquences, soit sensiblement accru du fait des conditions d'installation adoptées, qui entraînent la transmission de l'énergie vibratoire à des surfaces suffisamment grandes pour constituer des sources efficaces de rayonnement sonore. Des éléments élastiques doivent, si possible, être interposés entre la machine en essai et la surface qui la supporte de façon à réduire à la fois la transmission des vibrations vers le support et la réaction de la source. Dans ce cas, il convient que le support soit rigide (c'est-à-dire qu'il possède une impédance mécanique suffisamment élevée) pour qu'il ne vibre pas excessivement et que son rayonnement acoustique reste modéré. Toutefois, cette technique d'isolation ne doit être utilisée que si elle l'est également dans les conditions normales d'installation de la machine.

NOTE 18 Les conditions de couplage (par exemple, entre les organes moteurs et les organes entraînés) peuvent avoir une influence importante sur le bruit rayonné par la machine en essai.

9.3.1 Machines et équipements portatifs

Les machines et équipements portatifs doivent être suspendus ou guidés à la main, de façon à éviter toute transmission de bruit solidien par l'intermédiaire d'un système de fixation ne faisant pas partie intégrante de la machine en essai. Si le fonctionnement