

NORME
INTERNATIONALE

ISO
3743-2

Première édition
1994-11-01

**Acoustique — Détermination des niveaux
de puissance acoustique émis par les
sources de bruit à partir de la pression
acoustique — Méthodes d'expertise en
champ réverbéré applicables aux petites
sources transportables —**

Partie 2:
Méthodes en salle d'essai réverbérante
spéciale

*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using
sound pressure — Engineering methods for small, movable sources in
reverberant fields —*

Part 2: Methods for special reverberation test rooms



Numéro de référence
ISO 3743-2:1994(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 3743-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 43, *Acoustique*, sous-comité SC 1, *Bruit*.

Cette première édition annule et remplace l'ISO 3743:1988, dont elle constitue une révision mineure.

L'ISO 3743 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthodes d'expertise en champ réverbéré applicables aux petites sources transportables*:

- *Partie 1: Méthode par comparaison en salle d'essai à parois dures*
- *Partie 2: Méthodes en salle d'essai réverbérante spéciale*

L'annexe A fait partie intégrante de la présente partie de l'ISO 3743. Les annexes B, C et D sont données uniquement à titre d'information.

© ISO 1994

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 L'ISO 3743 fait partie de la série ISO 3740 qui regroupe des normes spécifiant diverses méthodes de détermination du niveau de puissance acoustique des machines, équipements et sous-ensembles composants. Ces documents fondamentaux spécifient les conditions acoustiques correspondant aux mesurages effectués dans différents types d'environnement d'essai (voir tableau 0.1). Le choix de la méthode la mieux appropriée parmi l'ensemble des méthodes spécifiées dans la série ISO 3740 doit être effectué en fonction des conditions d'application et des objectifs de l'essai. L'ISO 3740 contient des lignes directrices permettant de guider ce choix. Pour ce qui concerne les conditions de fonctionnement et de montage de la machine ou l'équipement en essai, les normes de la série ISO 3740 n'indiquent que des principes généraux. Il convient donc, pour les spécifications détaillées relatives aux conditions de montage et de fonctionnement, de se reporter au code d'essai spécifique au type de machine ou d'équipement, s'il existe.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5d62f139-768a-4ea4-80bc-215c2a5075be/iso-3743-2-1994>

0.2 La méthode donnée dans la présente partie de l'ISO 3743 permet le mesurage des niveaux de pression acoustique pondérés A et par bande d'octave à des positions de microphone fixes ou le long de trajectoires prescrites.

Elle permet de déterminer les niveaux de puissance acoustique pondérés A ou les niveaux de puissance acoustique avec autre pondération, et les niveaux de puissance acoustique par bande d'octave. Les grandeurs qui ne peuvent pas être déterminées sont les caractéristiques de directivité de la source et les variations temporelles du bruit dans le cas des sources émettant un bruit non stable.

0.3 Les parties 1 et 2 de l'ISO 3743 prescrivent des méthodes de détermination, de classe expertise, des niveaux de puissance acoustique pondérés A et par bande d'octave de petites sources de bruit. Ces méthodes sont applicables à des machines, appareils, composants et sous-ensembles de petite taille pouvant être installés dans une salle d'essai à parois dures présentant les caractéristiques acoustiques prescrites ou dans une salle d'essai réverbérante spéciale. Les méthodes sont particulièrement bien adaptées au cas de petits équipements transportables, et ne conviennent pas pour les gros équipements inamovibles qui, du fait de leurs caractéristiques de fonctionnement ou de montage, peuvent difficilement être déplacés dans la salle d'essai et fonctionner selon leur mode d'utilisation normal. Elles sont destinées à des déterminations de classe expertise ne nécessitant pas la mise en œuvre d'installations d'essai.

0.4 Dans l'ISO 3743-1 on détermine les niveaux de puissance acoustique par bandes d'octave émis par la source, par une méthode par comparaison. Les niveaux de pression acoustiques moyens dans l'espace (par bande d'octave) de la source en essai sont comparés avec les niveaux de pression acoustique moyens dans l'espace (par bande d'octave) obtenus pour une source de référence de puissance acoustique connue. Si les conditions dans lesquelles sont réalisées les deux séries de mesurages sont les mêmes, la différence entre niveaux de pression acoustique est égale à la différence entre niveaux de puissance acoustique. On calcule ensuite le niveau de puissance acoustique pondéré A à partir des niveaux de puissance acoustique par bandes d'octave.

Les critères auxquels doit satisfaire la salle réverbérante spéciale destinée aux mesurages selon la présente partie de l'ISO 3743 sont sensiblement plus restrictifs que ceux qui s'appliquent à la salle à parois dures utilisée pour la méthode par comparaison (ISO 3743-1).

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 3743-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5d62f139-768a-4ea4-80bc-215c2a5075be/iso-3743-2-1994>

Tableau 0.1 — Normes internationales qui prescrivent différentes méthodes de détermination des niveaux de puissance acoustique émis par des machines et des équipements

Norme internationale	Classification de la méthode ¹⁾	Environnement d'essai	Volume de la source	Type de bruit	Niveau de puissance acoustique pouvant être obtenu	Information éventuelle disponible
3741	Laboratoire (classe 1)	Salle réverbérante remplissant les conditions prescrites	De préférence inférieur à 1 % du volume de la salle d'essai	Stable, à large bande	Par bande de tiers d'octave ou d'octave	Niveau de puissance acoustique pondéré A
3742				Stable, à fréquence discrète ou à bande étroite		
3743-1	Expertise (classe 2)	Salle d'essai à parois dures	La plus grande dimension inférieure à 15 m	Stable, à large bande, à bande étroite, ou à fréquence discrète	Pondéré A et par bande d'octave	Autres niveaux de puissance acoustique pondérés
3743-2		Salle d'essai réverbérante spéciale				
3744	Expertise (classe 2)	En plein air ou dans un grand local	La plus grande dimension inférieure à 15 m	Tout type	Pondéré A par bande de tiers d'octave ou d'octave	Information sur la directivité et niveaux de pression acoustique en fonction du temps; autres niveaux de puissance acoustique pondérés
3745	Laboratoire (classe 1)	Salle anéchoïque ou semi-anéchoïque	De préférence inférieur à 0,5 % du volume de la salle d'essai	Tout type		
3746	Contrôle (classe 3)	Pas d'environnement spécial	Sans restriction; limité seulement par l'environnement d'essai disponible	Tout type	Pondéré A	Niveaux de pression acoustique en fonction du temps; autres niveaux de puissance acoustique pondérés
3747	Contrôle (classe 3)	Pas d'environnement spécial. Source soumise à l'essai inamovible	Sans restriction	Stable à large bande, à bande étroite, ou à fréquence discrète	Pondéré A	Niveaux de puissance acoustique par bande d'octave

1) Voir ISO 2204.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3743-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5d62f139-768a-4ea4-80bc-215c2a5075be/iso-3743-2-1994>

Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthodes d'expertise en champ réverbéré applicables aux petites sources transportables —

Partie 2:

Méthodes en salle d'essai réverbérante spéciale

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 Domaine d'application

ISO 3743-2:1994
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5d62f139-768a-4ea4-80bc-215c2a5075be/iso-3743-2:1994>

1.1 Généralités

La présente partie de l'ISO 3743 prescrit une méthode d'expertise relativement simple pour la détermination des niveaux de puissance acoustique de sources sonores transportables de petites dimensions. Les mesurages sont effectués quand la source est installée dans une salle conçue spécialement, ayant une durée de réverbération donnée, dans le domaine de fréquences représentatif.

Le niveau de puissance acoustique pondéré A de la source en essai est déterminé à partir d'une seule mesure de la pression acoustique pondérée A pour chaque position de microphone, au lieu d'effectuer une somme sur l'ensemble des niveaux par bande d'octave. Cette méthode directe permet de faire l'économie d'une source de référence, mais exige l'utilisation d'une salle d'essai réverbérante spéciale. Elle est fondée sur le postulat qu'il est possible de calculer le niveau de puissance acoustique émis par la source à partir de la moyenne spatio-temporelle dans la salle d'essai du niveau de pression acoustique. Les propriétés de la salle réverbérante spéciale sont choisies de façon à limiter l'influence de l'environnement sur la puissance acoustique émise par la source en essai. Le nombre des positions de micro-

phone et des emplacements de la source dans la salle est spécifié.

En supplément à la méthode directe, une méthode par comparaison est également décrite (voir 8.3). Cependant, si une salle d'essai réverbérante spéciale n'est pas disponible, il est recommandé d'utiliser la méthode par comparaison de l'ISO 3743-1 puisque les spécifications de la salle d'essai exigées dans cette partie 1 sont bien moins contraignantes.

NOTE 1 L'ISO 3741 et l'ISO 3745 spécifient des méthodes de laboratoire pour la détermination des niveaux de puissance acoustique des petites sources sonores.

1.2 Types de bruit

Les méthodes de mesurage spécifiées dans la présente Norme internationale sont applicables à tous les types de bruit compris dans un domaine de fréquences spécifié, à l'exception des bruits impulsionnels composés de trains d'impulsions isolées.

NOTES

2 L'ISO 12001 fournit une classification des différents types de bruit.

3 Pour les sources émettant des bruits impulsionnels composés de trains d'impulsions isolés, il convient d'utiliser

les méthodes de mesurage en champ libre prescrites dans l'ISO 3744 et l'ISO 3745.

1.3 Source de bruit

La source de bruit peut être un dispositif, une machine, un composant ou sous-ensemble.

La dimension maximale de la source en essai et la limite inférieure du domaine de fréquences pour lesquelles les méthodes sont applicables dépendent de la salle d'essai employée pour les mesurages acoustiques. Le volume des sources ne devrait pas dépasser 1 % du volume de la salle d'essai réverbérante spéciale. Pour le volume minimal de la salle d'essai de 70 m³, le volume maximal recommandé de la source est de 0,7 m³. Les mesurages sur des sources émettant des composantes tonales en-dessous de 200 Hz sont souvent difficiles à effectuer dans des salles aussi petites.

1.4 Incertitude de mesure

Les déterminations réalisées conformément à la présente partie de l'ISO 3743 conduisent à très peu d'exceptions près, à des écarts-types de reproductibilité inférieurs ou égaux à 2,0 dB pour les fréquences de 500 Hz à 4 000 Hz, à 3,0 dB pour 250 Hz à 8 000 Hz et à 5,0 dB pour 125 Hz (voir tableau 1).

Il existe une probabilité donnée pour qu'une valeur du niveau de puissance acoustique d'une source sonore, déterminée selon les méthodes de la présente partie de l'ISO 3743, présente par rapport à la valeur vraie un écart compris dans l'intervalle d'incertitude. L'incertitude sur les valeurs du niveau de puissance acoustique résulte de plusieurs causes d'erreur, dont certaines sont liées aux conditions d'environnement dans le laboratoire de mesure et d'autres aux techniques expérimentales.

Si l'on transportait tour à tour une source donnée dans plusieurs laboratoires différents et si, dans chacun de ces laboratoires, son niveau de puissance acoustique était déterminé comme prescrit dans la présente partie de l'ISO 3743, les résultats obtenus présenteraient une certaine dispersion. Il serait possible de calculer l'écart-type, variable en fréquence, des valeurs mesurées (voir exemples dans l'ISO 7574-4:1985, annexe B). À quelques exceptions près, cet écart-type ne dépasserait pas les valeurs indiquées dans le tableau 1. Ces valeurs sont les écarts-types de reproductibilité, σ_R , définis dans l'ISO 7574-1. Elles reflètent les effets cumulés des différentes composantes de l'incertitude sur les mesures obtenues par la méthode prescrite dans la présente partie de

l'ISO 3734, mais non les variations de puissance acoustique résultant de modifications des conditions de fonctionnement (vitesse de rotation, tension d'alimentation, etc.) ou de montage.

L'incertitude de mesure dépend à la fois de l'écart-type de reproductibilité dont les valeurs sont indiquées dans le tableau 1 et du niveau de confiance souhaité. Dans l'hypothèse d'une distribution normale des valeurs du niveau de puissance acoustique, la probabilité que la valeur vraie du niveau de puissance acoustique d'une source se situe dans un intervalle de $\pm 1,645\sigma_R$ autour de la valeur mesurée serait, par exemple, de 90 % et la probabilité qu'elle se situe dans un intervalle de $\pm 1,96\sigma_R$ autour de la valeur mesurée, de 95 %. D'autres exemples sont donnés dans l'ISO 9296 et la série de normes ISO 7574.

NOTES

4 Les écarts-types indiqués dans le tableau 1 ne sont pas caractéristiques de la source de bruit elle-même, mais des conditions et méthodes d'essai décrites dans la présente partie de l'ISO 3743. Ils résultent en partie des différences interlaboratoires portant sur la géométrie de la salle d'essai, les propriétés acoustiques des parois de la salle d'essai, le bruit de fond, le type d'instruments de mesure employés et leur étalonnage, et la source de référence utilisée. Ils reflètent également les différences de techniques expérimentales employées, notamment pour ce qui concerne la position des microphones et le calcul de la moyenne spatiale, l'emplacement de la source en essai, les temps d'intégration, et le mesurage de la durée de réverbération.

5 Si plusieurs laboratoires utilisent des installations et appareillages similaires, les valeurs du niveau de puissance acoustique obtenues dans ces laboratoires pour une source donnée peuvent présenter une meilleure concordance que celle annoncée par les écarts-types donnés au tableau 1.

6 Les écarts-types de reproductibilité obtenus pour une famille donnée de sources de bruit, de taille similaire présentant des spectres de puissance acoustique et des conditions de fonctionnement similaires, peuvent être plus faibles que ceux du tableau 1. Il est donc possible qu'un code d'essai s'appliquant à un type donné de machine ou d'équipement faisant référence à la présente partie de l'ISO 3743, spécifie des écarts-types inférieurs aux valeurs données dans le tableau 1 s'il existe des résultats d'essais interlaboratoires permettant d'établir ces écarts-types.

7 Les écarts-types de reproductibilité donnés au tableau 1 incluent l'incertitude associée à la répétition des mesurages sur la même source de bruit et dans des conditions identiques (pour l'écart-type de répétabilité, voir ISO 7574-1). Cette incertitude est généralement très inférieure à l'incertitude liée à la variabilité interlaboratoires. Elle peut toutefois prendre des valeurs non négligeables au regard de celles données au tableau 1 s'il est difficile de maintenir la stabilité des conditions de fonctionnement ou de montage d'une source donnée. Il convient dans ce cas de noter et de signaler dans le rapport d'essai le fait qu'il a été difficile

d'obtenir des résultats stables dans les conditions de répétabilité.

8 Les méthodes spécifiées par la présente partie de l'ISO 3743 et les écarts-types indiqués dans le tableau 1 sont applicables aux mesurages portant sur une machine donnée. La caractérisation de lots de machines d'une même famille ou d'un même type en termes de niveaux de puissance acoustique implique la mise en œuvre de techniques d'échantillonnage aléatoire, avec des intervalles de confiance spécifiés; les résultats sont exprimés sous forme de limites statistiques supérieures. L'application de ces techniques nécessite la connaissance ou l'estimation de l'écart-type total incluant l'écart-type de production (défini dans l'ISO 7574-1), qui est une mesure de la variabilité inter-machines à l'intérieur du lot. L'ISO 7574-4 décrit des méthodes statistiques destinées à la caractérisation de lots de machines.

Tableau 1 — Valeurs estimées de l'écart-type de reproductibilité des valeurs du niveau de puissance acoustique obtenues selon la présente partie de l'ISO 3743

Fréquences médianes des bandes d'octave Hz	Écart-type de reproductibilité, σ_R dB
125	5,0
250	3,0
500 à 4 000	2,0
8 000	3,0
Niveau pondéré A	2,0 ¹⁾

1) Applicable à une source émettant un bruit à spectre relativement plat dans le domaine de fréquences compris entre 100 Hz et 10 000 Hz.

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 partie de l'ISO 3743. 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 partie de l'ISO 3743 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 3741:1988, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Méthodes de laboratoire en salles réverbérantes pour les sources à large bande.*

ISO 3743-1:1994, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Méthodes d'expertise en champ réverbéré applicables aux petites sources transportables — Partie 1: Méthode par comparaison en salle d'essai à parois dures.*

ISO 3745:1977, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Méthodes de laboratoire pour les salles anéchoïque et semi-anéchoïque.*

ISO 6926:1990, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Prescriptions relatives aux performances et à l'étalonnage des sources sonores de référence.*

ISO 7574-1:1985, *Acoustique — Méthodes statistiques pour la détermination et le contrôle des valeurs déclarées d'émission acoustique des machines et équipements — Partie 1: Généralités et définitions.*

ISO 7574-4:1985, *Acoustique — Méthodes statistiques pour la détermination et le contrôle des valeurs déclarées d'émission acoustique des machines et équipements — Partie 4: Méthodes pour valeurs déclarées de lots de machines.*

CEI 225:1966, *Filtres de bandes d'octave, de demi-octave et de tiers d'octave destinés à l'analyse des bruits et des vibrations.*

CEI 651:1979, *Sonomètres.*

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

CEI 942:1988, *Calibreurs acoustiques.*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 3743, les définitions données dans l'ISO 3743-1, et la définition suivante s'appliquent.

3.1 salle d'essai réverbérante spéciale: Salle d'essai conforme aux exigences de la présente partie de l'ISO 3743.

4 Prescriptions relatives à la salle d'essai réverbérante spéciale

4.1 Généralités

L'annexe B donne des principes directeurs pour la conception d'une salle d'essai convenable, ainsi qu'un exemple de détermination de la durée de réverbé-

ration nominale de la salle. Les méthodes de mesurage de la durée de réverbération sont données dans l'ISO 354.

4.2 Volume de la salle d'essai

Le volume de la salle d'essai doit être d'au moins 70 m³ et davantage, de préférence, si la bande d'octave centrée sur 125 Hz fait partie du domaine de fréquences représentatif. Si les bandes d'octave centrées sur 4 kHz et 8 kHz en font aussi partie, le volume ne doit pas dépasser 300 m³.

NOTE 9 Si l'on utilise la méthode par comparaison, on peut admettre de plus grandes salles.

4.3 Durée de réverbération de la salle d'essai

Le calcul des niveaux de puissance acoustique à partir des valeurs mesurées des niveaux de pression acoustique exige la compensation de la concentration, variable avec la fréquence, d'énergie acoustique près des parois de la salle d'essai. Pour faciliter cette compensation, la durée de réverbération doit être légèrement plus élevée aux basses fréquences. La durée de réverbération T de la salle d'essai doit être comprise entre les courbes limites définies par $T = 0,9 R T_{\text{nom}}$ et $T = 1,1 R T_{\text{nom}}$, où le paramètre de réverbération, R , est donné par

$$R = 1 + 257 / (f V^{1/3})$$

où

f est la fréquence, en hertz;

V est le volume, en mètres cubes.

Pour les fréquences supérieures à 6,3 kHz, les coefficients 0,9 et 1,1 doivent être remplacés par 0,8 et 1,2, respectivement. La durée de réverbération nominale de la salle, T_{nom} , est déterminée en centrant les valeurs de T mesurées (normalisées sur la durée de réverbération à 1 000 Hz) entre les courbes limites spécifiées ci-dessus; elle doit être comprise entre 0,5 s et 1,0 s (voir un exemple à l'annexe B). Pour une salle d'un volume de 70 m³, la valeur de R est déterminée à partir de la figure 1.

Si, pendant les mesurages acoustiques, la source repose sur une structure absorbant le son, ou si la source présente des surfaces absorbantes, on doit mesurer la durée de réverbération T en présence de ces structures.

4.4 Traitement de surface

Le sol de la salle d'essai doit être réfléchissant avec un coefficient d'absorption inférieur à 0,06. À part le sol, aucune des autres surfaces ne doit avoir de propriétés absorbantes s'écartant notablement les unes des autres. Pour chaque bande d'octave du domaine de fréquences représentatif, la valeur moyenne du coefficient d'absorption de chaque paroi et du plafond doit être comprise entre 0,5 fois et 1,5 fois la valeur moyenne du coefficient d'absorption des parois et du plafond.

4.5 Critère de bruit de fond

À chaque position du microphone, les niveaux de pression acoustique dus au bruit de fond doivent être d'au moins 4 dB et, de préférence, de plus de 10 dB inférieurs au niveau de pression acoustique pondéré A ou aux niveaux de pression par bande produits par la source.

4.6 Critères de température et d'humidité

L'absorption par l'air dans la salle réverbérante varie avec la température et l'humidité, en particulier aux fréquences supérieures à 1 000 Hz. La température θ , en degrés Celsius, et l'humidité relative (h.r.), en pourcentage, doivent être contrôlées pendant les mesurages de niveau de pression acoustique. Le produit

$$\text{h.r.} \times (\theta + 5 \text{ } ^\circ\text{C})$$

ne doit pas différer de plus de $\pm 10 \%$ de la valeur du produit qui existait pendant les mesurages de la durée de réverbération de la salle d'essai.

NOTE 10 Pour maintenir la durée de réverbération dans les limites spécifiées aux fréquences très élevées, une réduction de l'absorption atmosphérique est parfois nécessaire. Une augmentation de l'humidité (par exemple à l'aide d'un petit humidificateur) peut être bénéfique.

4.7 Évaluation de l'aptitude de la salle d'essai

Avant d'utiliser une salle d'essai pour les déterminations de niveau de puissance, son aptitude doit être évaluée en utilisant la procédure suivante:

a) Étape 1

Utiliser une petite source sonore de référence à large bande qui a été étalonnée conformément à l'ISO 3741, ou selon les procédures spécifiées dans l'ISO 6926 et l'ISO 3745.

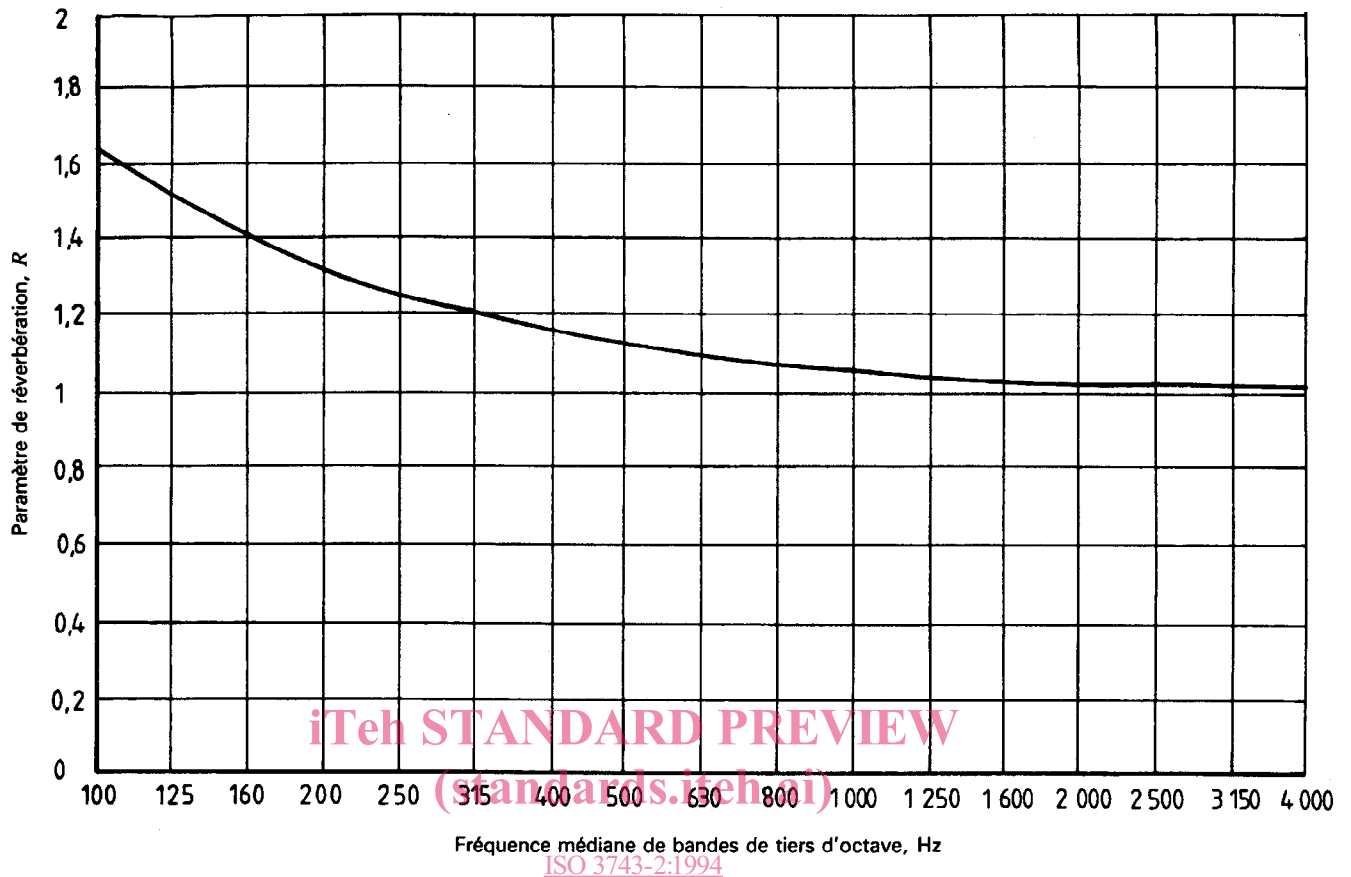


Figure 1 — Valeurs de R aux fréquences médianes de bandes de tiers d'octave pour V = 70 m³

b) **Étape 2**

Dans la salle d'essai réverbérante spéciale, déterminer les niveaux de puissance par bande d'octave de la même source sonore de référence dans des conditions de fonctionnement identiques, conformément à la méthode donnée dans la présente partie de l'ISO 3743.

des sources de bruit à large bande selon les méthodes de la présente partie de l'ISO 3743.

c) **Étape 3**

Pour chaque bande d'octave du domaine de fréquences représentatif, calculer de cette façon la différence entre les niveaux de puissance acoustique ainsi obtenus.

Tableau 2 — Différences maximales admissibles entre les niveaux de puissance par bande d'octave de sources de bruit à large bande mesurés conformément aux procédures 4.7 a)

Fréquence médiane de bande d'octave Hz	Différence entre les niveaux de puissance par bande dB
125	± 5
250 à 4 000	± 3
8 000	± 4

d) **Étape 4**

Comparer ces différences avec les valeurs données au tableau 2.

Si les différences entre les niveaux de puissance par bande d'octave ne dépassent pas celles qui sont spécifiées dans le tableau 2, la salle convient pour les déterminations de puissance acoustique

5 **Appareillage de mesurage**

5.1 **Généralités**

L'appareillage de base comprend un microphone, un amplificateur muni du filtre de pondération A, un cir-