

Première édition
2017-05-01

AMENDEMENT 1
2019-09

**Machines d'exploitation de mines et
carrières souterraines — Machines
mobiles d'abattage de front de taille
— Exigences de sécurité imposées aux
haveuses à tambour(s) et aux rabots**

AMENDEMENT 1

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)
*Underground mining machines — Mobile extracting machines at the
face — Safety requirements for shearer loaders and plough systems*

AMENDMENT 1
[ISO 19225:2017/Amd.1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017/Amd.1:2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019>



Numéro de référence
ISO 19225:2017/Amd.1:2019(F)

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 19225:2017/Amd 1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-43f9de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-43f9de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 82, *Exploitation minière*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/members.html.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19225:2017/Amd 1:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019>

Machines d'exploitation de mines et carrières souterraines — Machines mobiles d'abattage de front de taille — Exigences de sécurité imposées aux haveuses à tambour(s) et aux rabots

AMENDEMENT 1

Article 2, « Références normatives »

Ajouter les références suivantes.

ISO 4871, *Acoustique — Déclaration et vérification des valeurs d'émission sonore des machines et équipements*

ISO 11201:2010, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant avec des corrections d'environnement négligeables*

ISO 11202:2010, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées en appliquant des corrections d'environnement approximatives*

ISO 11204:2010, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Détermination des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées en appliquant des corrections d'environnement exactes*

Article A.2, « Détermination du niveau de pression acoustique d'émission pondéré A »

Ajouter les dates de publication aux normes répertoriées, comme suit.

- « — ISO 11201:2010 (classe 2: expertise);
- ISO 11202:2010 (classe 2: expertise, ou classe 3: contrôle);
- ISO 11204:2010 (classe 2: expertise, ou classe 3: contrôle). »

Supprimer le troisième alinéa.

Article A.3, « Détermination du niveau de puissance acoustique pondéré A »

Supprimer l'Article A.3 dans son intégralité.

Article A.4, « Conditions d'installation et de montage des machines »

Renommer l'Article A.4 en A.3.

Supprimer le deuxième alinéa.

Article A.5, « Conditions d'essai pour les haveuses à tambour(s) à la surface »

Renommer l'Article A.5 en A.4.

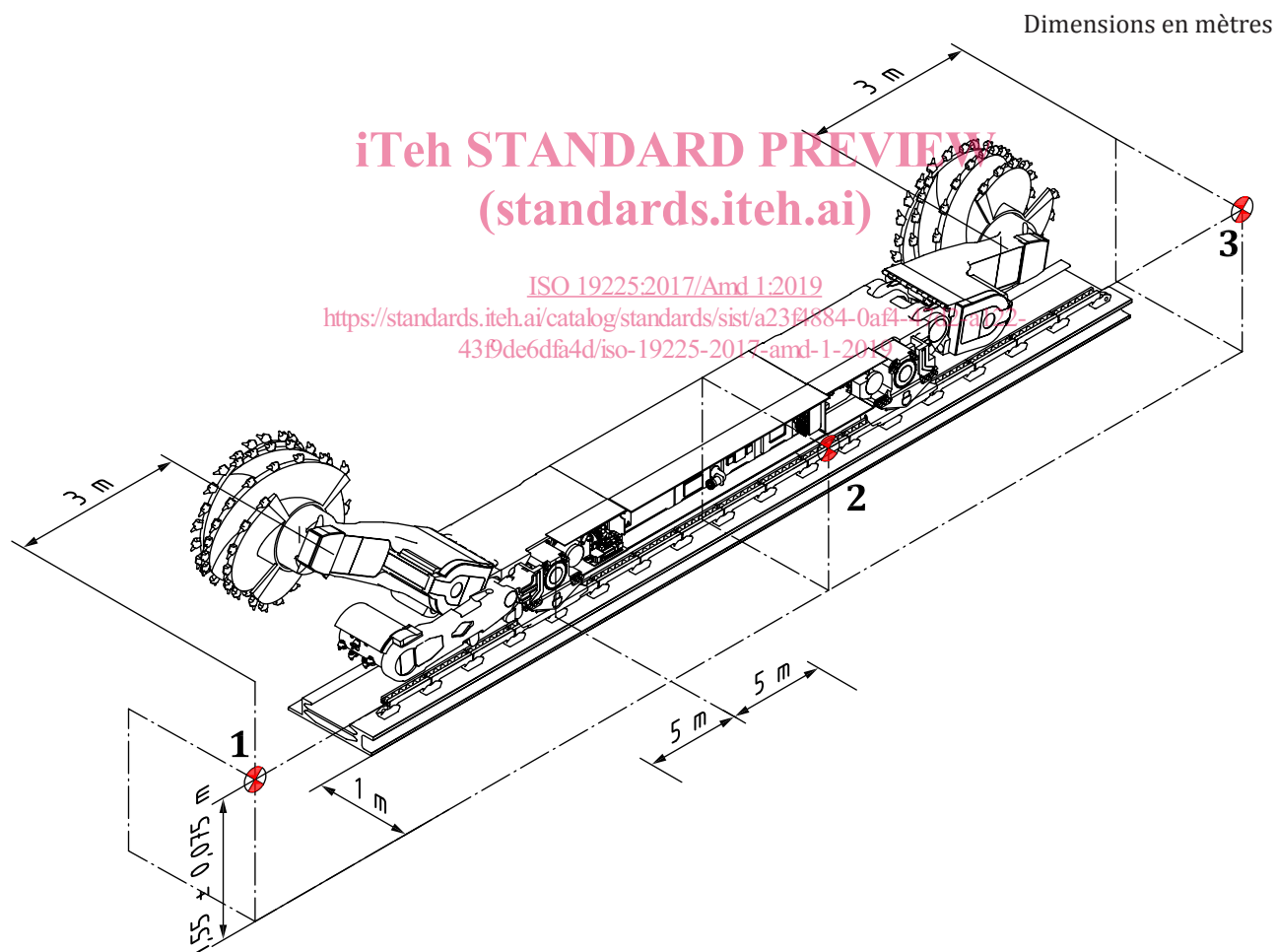
Après le deuxième alinéa, ajouter le texte suivant (en tant que nouveau troisième alinéa).

« Le mesurage doit démarrer avec un mouvement de 5 m dans un sens, suivi d'un mouvement de 10 m dans le sens opposé et de 5 m vers la position de départ. Le niveau L_{pAeq} de pression acoustique pondéré A équivalent doit être mesuré avec un dispositif de mesurage intégrateur à chaque position dans trois séquences de mesurage consécutives ou simultanément avec trois dispositifs de mesurage intégrateurs. »

Ajouter le texte suivant en tant que nouveau quatrième alinéa (après le nouveau troisième alinéa).

« Au moins trois mesurages distincts doivent être effectués dans les trois positions (voir [Figure A.1](#)). La valeur à chaque position qui en résulte doit être calculée comme la moyenne arithmétique de l'ensemble des trois mesurages. »

Ajouter la [Figure A.1](#) suivante après le nouveau quatrième alinéa.



Légende

1, 2, 3 Position des dispositifs de mesurage de la pression acoustique

Figure A.1 — Haveuse à tambour(s) utilisée pour le mesurage du bruit

Dans la liste, au premier tiret, supprimer « la machine doit se déplacer sur 10 m le long du convoyeur; »

Supprimer les deux alinéas après la liste.

Article A.6, « Conditions d'essai pour rabots dans une installation souterraine »

Renommer l'Article A.6 en A.5 et remplacer l'intégralité du texte par la figure et le texte suivants.

« Tous les rabots sont commandés à distance soit depuis l'une des entrées, soit depuis la surface. Les opérateurs ne sont pas exposés au bruit du rabot en fonctionnement. Par conséquent, l'émission du bruit des moteurs des rabots doit être mesurée.

Le mesurage du niveau de pression acoustique d'émission doit être réalisé à la surface, sans les pièces mobiles du rabot lui-même, le convoyeur de taille blindé et les autres équipements qui émettent du bruit.

Pendant le mesurage de surface, le refroidissement à l'eau nécessaire de la boîte de vitesse et du moteur électrique doit être mis en œuvre et activé. Le mesurage doit être réalisé à la vitesse de rotation nominale du moteur. Il convient que le moteur du rabot soit amené à sa température de service normale avant de commencer le mesurage.

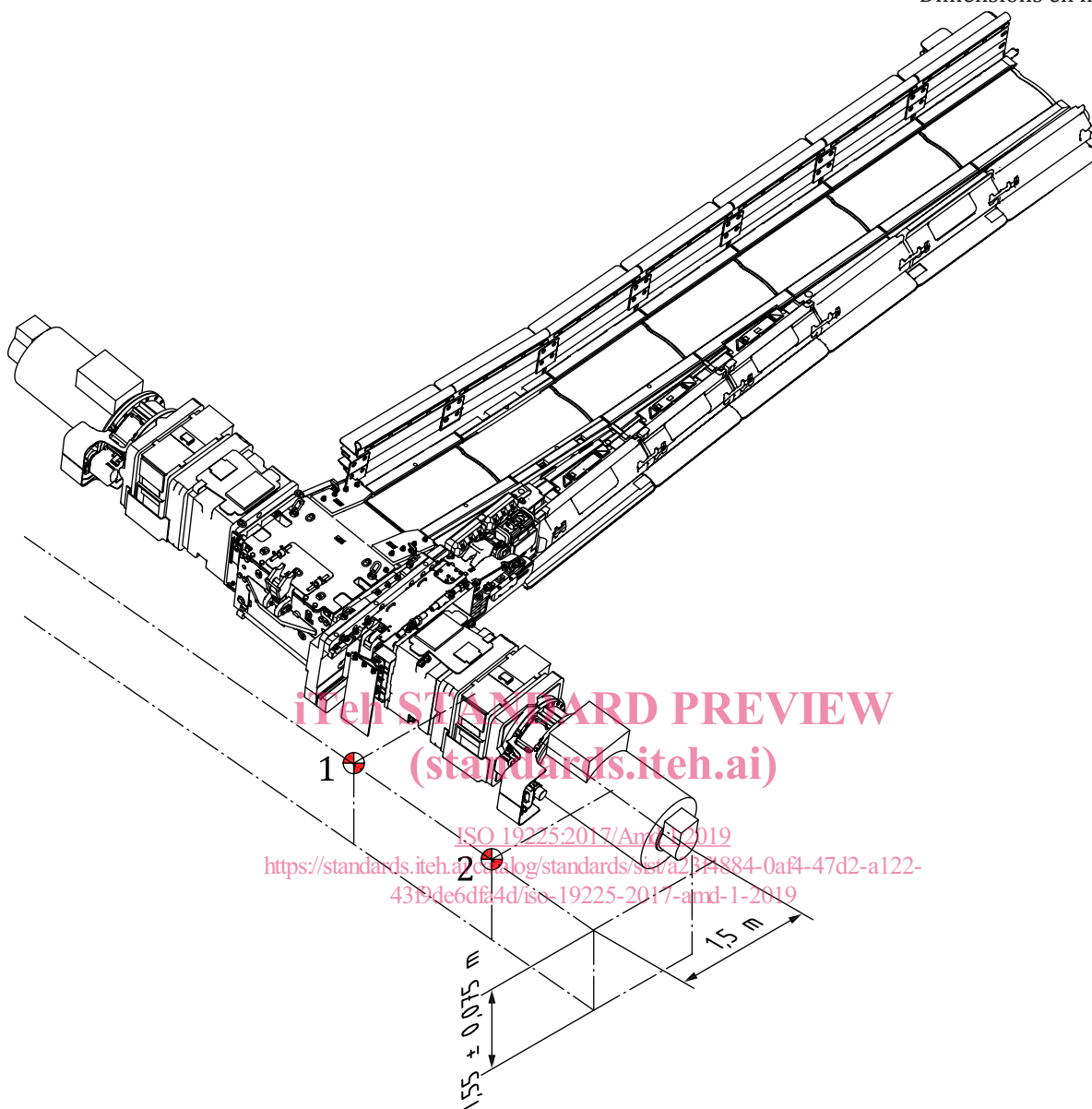
Le mesurage doit être réalisé dans des conditions où la vitesse des moteurs est la plus élevée. Le niveau L_{pAeq} de pression acoustique pondéré A équivalent doit être mesuré avec un dispositif de mesurage intégrateur à chaque position dans deux séquences de mesurage consécutives ou simultanément avec deux dispositifs de mesurage intégrateurs. Les positions de mesurage sont illustrées à la [Figure A.2](#).

Au moins trois mesurages distincts doivent être effectués. La durée de mesurage doit être au moins égale à 15 s. La valeur qui en résulte à chaque position doit être calculée comme la moyenne arithmétique de l'ensemble des trois mesurages.

[ISO 19225:2017/Amd 1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019>

Dimensions en mètres



Légende

- 1 Position du dispositif de mesure de la pression acoustique - Engrenage
- 2 Position du dispositif de mesure de la pression acoustique - Moteur

Figure A.2 — Rabot utilisé pour le mesurage du bruit

NOTE Les conditions d’essai exposées dans le présent article ne représentent pas les conditions d’utilisation souterraine car la coupe du charbon et d’autres minéraux de produits pas de bruit d’exploitation. Le bruit provenant de la coupe ne fait pas partie de l’essai car il varie de manière imprévisible en fonction des propriétés du charbon et des autres minéraux. Cependant, les conditions d’essai définies garantissent la reproductibilité et la comparabilité des valeurs mesurées. »

Article A.7, « Informations à consigner et à signaler »

Renommer l’Article A.7 en A.6.

Dans la liste, remplacer le deuxième tiret par le texte suivant.

« — la valeur du niveau de pression acoustique pondéré A de chaque position de mesurage qui en résulte; »

Supprimer le troisième tiret.

Supprimer le deuxième alinéa et la liste consécutive.

Article A.8, « Déclaration et vérification des valeurs d'émission du bruit »

Renommer l'Article A.8 en A.7 et remplacer l'intégralité du texte par la phrase suivante.

« Le niveau de pression acoustique d'émission doit être déclaré sous la forme de valeurs d'émission sonore dissociées conformément à l'ISO 4871. »

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 19225:2017/Amd 1:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a23f4884-0af4-47d2-a122-439de6dfa4d/iso-19225-2017-amd-1-2019>