

DIN EN 14462:2005-05 (D)

Oberflächenbehandlungsgeräte - Geräuschemessverfahren für
Oberflächenbehandlungsgeräte, einschließlich ihrer Be- und Entladeeinrichtungen -
Genauigkeitsklassen 2 und 3; Deutsche Fassung EN 14462:2005

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	6
4 Beschreibung der Maschinenart/-gruppe	7
5 Bestimmung des Emissions-Schalldruckpegels	7
5.1 Auswahl der Messmethode	7
5.2 Auswahl des/der relevanten Arbeitsplatzes/-plätze und anderer festgelegter Orte.....	7
5.3 Auswahl der Messpunkte für sehr große Maschinen	8
5.4 Messunsicherheiten	8
6 Bestimmung des Schalleistungspegels.....	9
6.1 Auswahl der Messmethode	9
6.2 Verfahren für sehr große Maschinen.....	9
6.3 Messunsicherheit	9
7 Aufstellungs- und Befestigungsbedingungen	9
8 Betriebsbedingungen.....	10
9 Angaben im Messbericht.....	10
10 Angaben im Ergebnisbericht	10
11 Angabe und Nachprüfung der Geräuschemissionswerte.....	11
Anhang A (normativ) Liste von Oberflächenbehandlungsanlagen, die durch diese Geräuschemessnorm abgedeckt sind, und weitere Anforderungen	13
Anhang B (normativ) Zusätzliche Anforderungen an Spritzstände und Spritzkabinen	20
Anhang C (informativ) Beispiel für die Bestimmung der Emissionswerte für eine Maschine ohne festgelegten Arbeitsplatz.....	23
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 98/37/EG	29
Literaturhinweise	30
Bilder	
Bild 1 — Beispiel für angegebene Zweizahl-Geräuschemissionswerte	12
Bild B.1 — Messpunkt in einer Spritzkabine mit offener Zugangsseite (Spritzstand) — Arbeitsplatz außerhalb der Kabine	21
Bild B.2 — Messpunkte in nach oben offenen Spritzkabinen und geschlossenen Spritzkabinen (mit einer Länge von weniger als 16 m)	21
Bild B.3 — Messpunkte in nach oben offenen Spritzkabinen und geschlossenen Spritzkabinen (mit einer Länge von mehr als 16 m)	22
Bild C.1 — Anordnung der Messpfade und Messpunkte	27

Bild C.2 — Maße der Werkhalle und Anordnung des Umlufttrockners in der Werkhalle sowie Lage des Messpunktes am vereinbarten Arbeitsplatz	28
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------

Tabellen

Tabelle C.1 — Gemessene Schalldruckpegel	25
-------------------------------------------------------	-----------

Tabelle C.2 — Gemessene Schalldruckpegel L'_{pA} , Korrekturen K_1 und K_3 und Emissions-Schalldruckpegel L_{pA}	26
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----