

Wymagania dotyczące oświetlenia podstawowego miejsc pracy dla przemysłu metalowego  
(zgodnie z tablicą 5.18 PN EN 12464-1:2012– działalność przemysłowa i rzemieślnicza –  
Obróbka metali i przetwórstwo)

Nr ref.	Działalność	$E_m$ lx	$UGR_L$ -	$U_a$ -	$R_a$ -
5.18.1	Kucie swobodne	200	25	0,60	80
5.18.2	Kucie matrycowe	300	25	0,60	80
5.18.3	Spawanie	300	25	0,60	80
5.18.4	Zgrubna i średnia obróbka skrawaniem: tolerancja $\geq 0,1$ mm	300	22	0,60	80
5.18.5	Precyzyjna obróbka skrawaniem, szlifowanie: tolerancja $< 0,1$ mm	500	19	0,70	80
5.18.6	Trasowanie, sprawdzanie	750	19	0,70	80
5.18.7	Ciągnięcie rur i drutów, formowanie na zimno	300	25	0,60	80
5.18.8	Obróbka skrawaniem: grubość $\geq 5$ mm	200	25	0,60	80
5.18.9	Roboty blacharskie: grubość $< 5$ mm	300	22	0,60	80
5.18.10	Wykonywanie narzędzi, produkcja urządzeń tnących	750	19	0,70	80
5.18.11	Montaż:				
	- zgrubny,	200	25	0,60	80
	- średni,	300	25	0,60	80
	- dokładny,	500	22	0,60	80
	- precyzyjny	750	19	0,70	80
5.18.12	Galwanizowanie	300	25	0,60	80
5.18.13	Przygotowanie powierzchni i lakierowanie	750	25	0,70	80
5.18.14	Wytwarzanie narzędzi, szablonów i przyrządów do obróbki; mechanika precyzyjna i mikromechanika	1000	19	0,70	80