
Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi — 6-cı hissə: Parça istehsalı üçün avadanlıqlar

Textile machinery — Noise test code — Part 6: Fabric manufacturing machinery

LAZIMİDİR



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Telefon: +994125149603

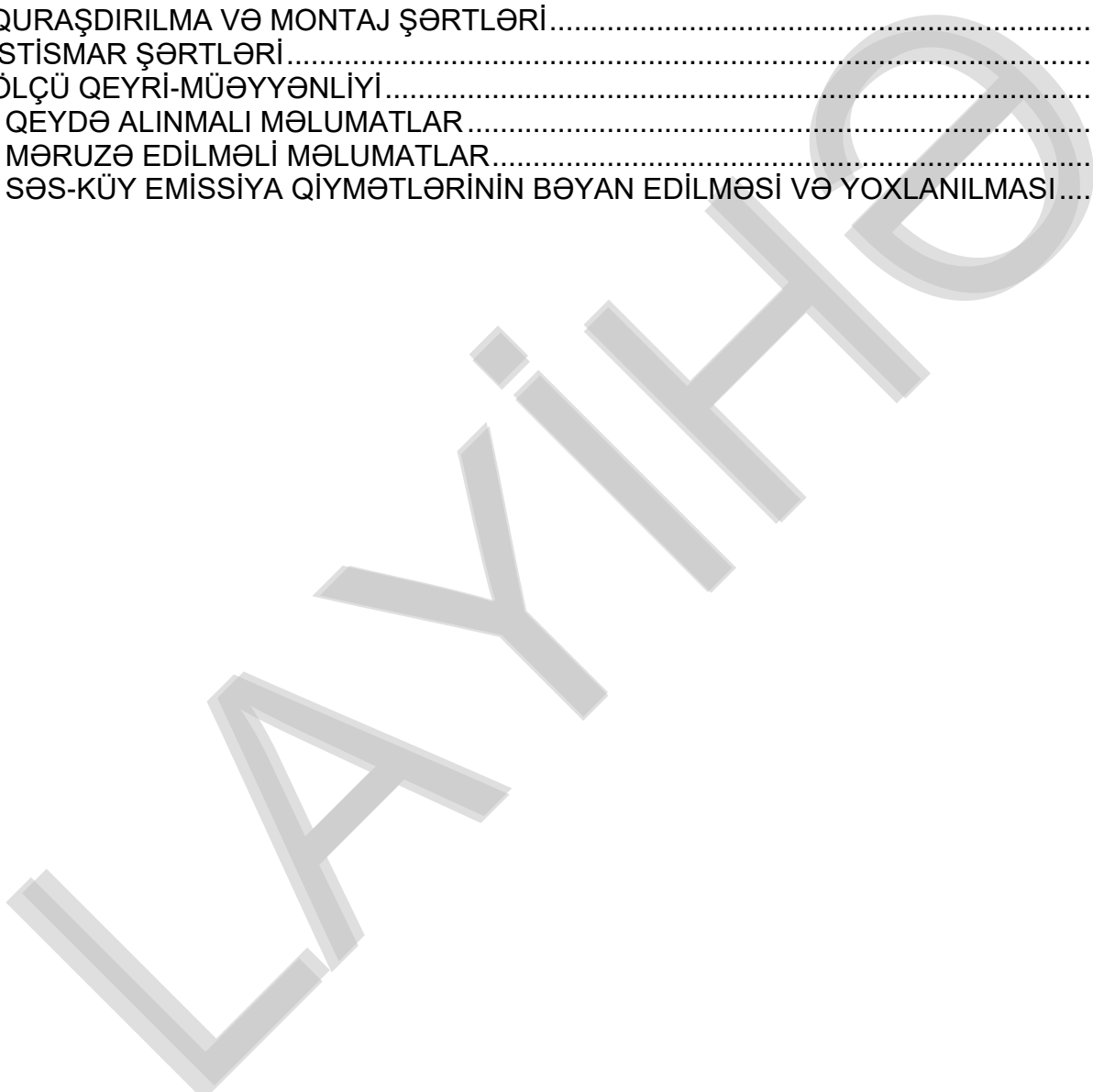
E-mail: office@azstand.gov.az

MÜQƏDDİMƏ

1. Bu standart “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ tərəfindən işlənib hazırlanıb və təqdim edilib.
2. “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ-nin “____” _____2024-cü il tarixli _____sayılı Qərarı ilə təsdiq edilib.
3. Bu standart beynəlxalq Standart ISO 9902-6:2018 ilə eynidir (İDT).
This standart is identical (İDT) to the European Standard ISO 9902-6:2018.
4. Bu standart, ISO/TC 72 “Tekstil maşınları və aksesuarları” Texniki Komitənin Alt Komitəsi SC 8 “Tekstil maşınları üçün təhlükəsizlik tələbləri” tərəfindən hazırlanmışdır.
5. İlk dəfə tətbiq edilir.
6. Dövlət standartında müəyyən edilən tələblərin beynəlxalq standartlara, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın ilkin yoxlama müddəti 2024-cü il, dövrü yoxlama müddəti ildə 1 dəfədir.

MÜNDƏRİCAT

ÖN SÖZ.....	V
1 TƏTBİQ SAHƏSİ.....	1
2 NORMATİV İSTİNADLAR.....	1
3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR.....	2
4 SINAQ OBYEKTİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ.....	3
5 SƏS GÜCÜ SƏVİYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ.....	3
5.1 Əsas ölçmələr üçün tələb olunan Beynəlxalq Standartlar.....	3
5.2 Çox böyük maşınlar.....	3
6 SƏS TƏZYİQİNİN SƏVİYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ.....	3
7 QURAŞDIRILMA VƏ MONTAJ ŞƏRTLƏRİ.....	6
8 İSTİSMAR ŞƏRTLƏRİ.....	6
9 ÖLÇÜ QEYRİ-MÜƏYYƏNLIYI.....	6
10 QEYDƏ ALINMALI MƏLUMATLAR.....	6
11 MƏRUZƏ EDİLMƏLİ MƏLUMATLAR.....	6
12 SƏS-KÜY EMİSSİYA QIYMƏTLƏRİNİN BƏYAN EDİLMƏSİ VƏ YOXLANILMASI.....	7



ÖN SÖZ

Beynəlxalq Standartlaşdırma Təşkilatı (ISO) milli standartlaşdırma orqanlarının (ISO-nun üzv orqanları) ümumdünya federasiyasıdır. Beynəlxalq standartların hazırlanması işi adətən ISO-nun texniki komitələri vasitəsilə həyata keçirilir. Texniki komitənin yaradılma məqsədini təşkil edən predmetdə maraqlı olan hər bir üzv orqan həmin komitədə təmsil olunmaq hüququna malikdir. Bu işdə ISO ilə əlaqələndirmə şəraitində, beynəlxalq təşkilatlar, həmçinin hökumət və qeyri-hökumət təşkilatları da iştirak edir. ISO bütün elektrotexniki standartlaşdırma məsələlərində Beynəlxalq Elektrotexnika Komissiyası (IEC) ilə yaxından əməkdaşlıq edir.

Bu sənədi hazırlamaq üçün istifadə olunan və onun sonrakı saxlanması üçün nəzərdə tutulan prosedurlar ISO/IEC Direktivlərinin 1-ci hissəsində təsvir edilir. Müxtəlif növ ISO sənədləri üçün tələb olunan fərqli təsdiq meyarları xüsusilə qeyd edilməlidir. Bu sənəd ISO/IEC Direktivlərinin 2-ci hissəsinin redaksiya qaydalarına uyğun olaraq tərtib olunub (bax: www.iso.org/directives).

Bu sənədin bəzi elementlərinin patent hüquqlarının predmeti ola biləcəyi ehtimalına diqqət yetirilir. ISO bu cür patent hüquqlarının hər hansı birinin və ya hamısının müəyyən edilməsinə görə məsuliyyət daşımır. Sənədin hazırlanması zamanı müəyyən edilmiş hər hansı patent hüquqlarının təfərrüatları "Giriş" bölməsində və/yaxud ISO-nun daxil olmuş patent bəyannamələrinin siyahısında təqdim olunacaq (bax: www.iso.org/patents).

Bu sənəddə istifadə edilən hər hansı ticarət adı istifadəçilərin rahatlığı üçün verilən informasiyadır və onun dəstəkləndiyini ehtiva etmir.

Standartların könüllü xarakter daşması, uyğunluğun qiymətləndirilməsi ilə bağlı ISO-nun xüsusi termin və ifadələrinin mənasına dair izahat, eləcə də Ümumdünya Ticarət Təşkilatının (ÜTT) Ticarətə Texniki Maneələr Sazişində əksini tapan prinsiplərə ISO-nun sadıqlıyı haqqında məlumat üçün aşağıdakı keçidə daxil ola bilərsiniz: www.iso.org/iso/foreword.html.

Bu sənəd Tekstil avadanlıqları və maşınları üzrə ISO/TC 72 Texniki Komitəsi, Tekstil Avadanlıqları üçün təhlükəsizlik tələbləri SC 8 Altkomitəsi tərəfindən hazırlanmışdır.

Bu sənədlə bağlı istənilən rəy və ya suallar istifadəçinin milli standartlaşdırma qurumuna yönəldilməlidir. Bu qurumların tam siyahısını www.iso.org/members.html saytıda tapa bilərsiniz.

Bu ikinci nəşr texniki cəhətdən təshih edilmiş birinci nəşri (ISO 9902-6:2001) ləğv edir və onu əvəz edir. Ona həmçinin ISO 9902-6:2001/Düz.1:2009 və ISO 9902-6:2001/ Düz. 2:2014 Düzəlişləri daxildir.

Əvvəlki nəşr ilə müqayisədə əsas dəyişikliklər aşağıdakılardan ibarətdir:

normativ istinadlar yenilənmişdir;

[Cədvəl 1](#) təshih edilmişdir;

redaksiya xarakterli dəyişikliklər edilmişdir.

Bu sənədin ISO 9902-1 standartı ilə birlikdə istifadəsi nəzərdə tutulur

ISO 9902-1 standartı seriyasındakı bütün hissələrin siyahısını ISO-nun veb-səhifəsində baxa bilərsiniz.

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq -
Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi
— 6-cı hissə: Parça istehsalı üçün avadanlıqlar**

AZS ISO 9902-6:2024

**Textile machinery — Noise test code —
Part 6: Fabric manufacturing machinery**

Tətbiq edilmə tarixi “ ” 2024-cü il

1 TƏTBİQ SAHƏSİ

Bu sənəddə müvafiq olaraq ISO 5247 (bütün hissələr) və ISO 7839 standartlarında müəyyən edilmiş müxtəlif növ toxuma və trikotaj maşınları əhatə olunur.

O, aşağıdakılara tətbiq oluna bilər:

- arğac sapının aşağıdakılar vasitəsilə daxil edildiyi tam enli toxuma maşınları:
- məkiklər;
- sət, teleskopik və ya əyilə bilən rapiralar;
- mikroməkiklər;
- hidravlik (su axını) və ya pnevmatik (hava axını) ucluq vasitəsilə;
- arğac saplarının məkiklər və ya iynələrlə daxil edildiyi dar parça toxuma maşınları;
- jakkard maşınları;
- trikotaj maşınları, o cümlədən:
- dairəvi toxunuşlu;
- yastı toxunuşlu;
- əriş toxuyan;
- raşel;
- pambıq (yastı arğac toxuma);
- digər parça istehsalı maşınları, məsələn:
- çoxfazlı toxuma maşınları;
- dairəvi toxuma maşınları;
- toxuma-baxyalama maşınları.

QEYD: Ölçmə şərtlərinə dair irəli sürülən tələblər yüksək olduğu üçün 1-ci sinif üsullar adətən toxuculuq maşınlarına tətbiq edilə bilmir.

2 NORMATİV İSTİNADLAR

Aşağıdakı normativ sənədlərdə bu mətnə istinad edilməklə ISO 9902 standartının bu hissəsinin müddəalarını təşkil edən müddəalar vardır. Tarixi göstərilmiş istinadlar üçün bu nəşrlərin hər hansı birinə edilən sonrakı düzəlişlər və ya təkrar nəzərdən keçirilmələr tətbiq edilmir. Bununla belə, ISO 9902 standartının bu hissəsinə əsaslanan müqavilələrin tərəflərinə aşağıda göstərilən normativ sənədlərin ən son nəşrlərinin tətbiqi imkanlarının araşdırılması tövsiyə olunur. Tarixi göstərilməmiş istinadlar üçün istinad edilən normativ sənədin ən son nəşrindən istifadə edilir. ISO və IEC üzvləri hazırda qüvvədə olan Beynəlxalq Standartların reyestrlərini aparırlar.

ISO 3744 Akustika — Səs təzyiqindən istifadə etməklə səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — Əks edən səth üzərində mahiyyətə boş sahələr üçün

mühəndislik metodları (*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure — Engineering method in an essentially free field over a reflecting plane*);

ISO 3746 Akustika — Səs təzyiqindən istifadə etməklə səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — Əks edən səthin üzərində əhatə edən ölçmə səthindən istifadə edilən araşdırma metodu (*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure — Survey method using an enveloping measurement surface over a reflecting plane*);

ISO 3747 Akustika — Səs təzyiqindən istifadə etməklə səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — Təbii şərtlərdə müqayisə metodu (*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure — Comparison method for use in situ*)

ISO 8188 Toxuculuq maşınları və köməkçi avadanlıqlar — Trikotaj maşınlarının addımları (*Textile machinery and accessories — Pitches of knitting machines*)

ISO 9614-1 Akustika — Səsin intensivliyindən istifadə etməklə səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — 1-ci hissə: Diskret nöqtələrdə ölçmə (*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 1: Measurement at discrete points*)

ISO 9614-2 Akustika — Səsin intensivliyindən istifadə etməklə səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — 2-ci hissə: Skanlanma ilə ölçmə aparılması (*Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 2: Measurement by scanning*)

ISO 9902-1 Tekstil avadanlıqları — Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi üçün qaydalar —1-ci hissə: Ümumi tələblər (*Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements*)

ISO 11201 Akustika — Maşın və avadanlıqların çıxardığı səslər — İş yerində və digər müəyyən edilmiş yerlərdə çıxan səsin təzyiq səviyyələrinin ölçülməsi — Əks edən səth üzərində mahiyyətə boş sahələr üçün mühəndislik metodları (*Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Measurement of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions — Engineering method in an essentially free field over a reflecting plane*)

ISO 11202 Akustika — Maşın və avadanlıqların çıxardığı səslər — İş yerində və digər müəyyən edilmiş yerlərdə çıxan səsin təzyiq səviyyələrinin ölçülməsi — Təbii şərtlərdə araşdırma metodu (*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*)

ISO 11204 Akustika — Maşın və avadanlıqların çıxardığı səslər — İş yerində və digər müəyyən edilmiş yerlərdə çıxan səsin təzyiq səviyyələrinin ölçülməsi — Ətraf mühitin şərtlərinin nəzərə alınmasını tələb edən metod (*Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Measurement of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions — Method requiring environmental corrections*)

3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR

ISO 9902 standartının bu hissəsinin məqsədləri üçün ISO 9902-1 standartında verilmiş və aşağıdakı terminlərdən və anlayışlardan istifadə olunur.

ISO və IEC standartlaşdırmada istifadə edilən terminoloji məlumat bazalarını aşağıdakı ünvanlarda saxlayır:

ISO-nun Onlayn axtarış platforması: <https://www.iso.org/obp> saytıdan əldə edə bilərsiniz
IEC Elektropediya: <http://www.electropedia.org/> saytıdan əldə edə bilərsiniz

4 SINAQ OBYEKTİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ

Cədvəl 1 - 3 və ISO 9902-1:2001 standartı, Bənd 4-ə baxın.

5 SƏS GÜCÜ SƏVIYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ

5.1 Əsas ölçmələr üçün tələb olunan Beynəlxalq Standartlar

5.1.1 Ümumi müddəalar

ISO 9902-1:2001 standartının 5.1-ci bəndinə baxın.

5.1.2 Səsin intensivliyinin ölçülməsi yolu ilə təyin

Səs intensivliyi ölçmələrindən istifadə olunmaqla səs gücünün ölçülmüş səviyyəsinin LWA təyini ISO 9614-1 (diskret nöqtələr) və ya ISO 9614-2 (skan etmə) standartına uyğun olmalıdır.

5.1.3 Ölçmə səthində çıxan səs təzyiqi səviyyələrindən istifadə olunması yolu ilə təyin

Səs gücünün ölçülmüş səviyyəsinin LWA verilən ölçmə səthində A desibelində səs təzyiqinin ekvivalent səviyyəsinin ölçülməsi yolu ilə təyini aşağıdakılardan birinə uyğun olaraq həyata keçirilməlidir:

- ISO 3744,
- ISO 3747, və ya
- ISO 3746, lakin yalnız ISO 3744 və ya ISO 3747 standartından istifadənin məqsədə uyğun olmadığı hallarda.

Şərtlərinə əməl olunduğu halda (məsələn, kiçik hörmə maşınları halında) ISO 3743-1 standartında istifadə edilə biləcək alternativ üsul təqdim olunur.

5.2 Çox böyük maşınlar

ISO 9902-1:2001 standartı, Bənd 5.2-yə baxın. Çox böyük maşınlar Cədvəl 1 - 3-də "L" hərfi ilə işarə edilmişdir.

6 SƏS TƏZYİQİNİN SƏVIYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ

6.1 Əsas ölçülər üçün tələb olunan beynəlxalq standartlar

ISO 9902-1:2001 standartının 5.2-ə baxın.

A desibelində səs təzyiqinin ekvivalent səviyyəsi LpA aşağıdakılardan birinə uyğun olaraq müəyyən edilməlidir:

- ISO 11201,
- ISO 11204, və ya
- ISO 11202, ISO 11201 və ya 11204 standartından istifadənin məqsədə uyğun olmadığı hallarda.

Şərtlərinə əməl olunduğu (məsələn, əsasən bütün istiqamətlərdə təsir göstərən səs yayılmasına malik kiçik dar parça toxuyan maşınlar və ya trikotaj maşınları halında) və səs gücünün səviyyəsi artıq müəyyən edildiyi halda ISO 11203:1995 standartı, Bənd 6.2.3-də maşının səthindən məsafənin 1 m olması şərti ilə istifadə edilə biləcək alternativ üsul təqdim olunur.

6.2 İş yerinin və digər müəyyən edilmiş vəzifələrin seçilməsi

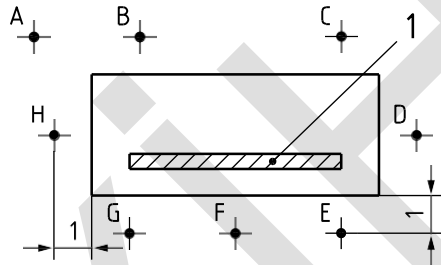
6.2.1 Ümumi müddəalar

ISO 9902-1:2001 standartı, Bənd 6.2-yə və Cədvəl 1 - 3-ə baxın.

6.2.2 Dairəvi və dar parça toxuyan maşınlardan başqa toxuma maşınları

Dairəvi və ya dar parça növlərinə aid edilməyən toxuma maşınları üçün Şəkil 1-də göstəriləyi kimi döşəmədən və ya işçi meydançadan 1 m məsafədə və 1.6 m hündürlükdə səkkiz ölçmə mövqeyi seçin. Məkanın məhdudlaşdırıldığı sahələrdə maşın səthindən ölçmə məsafəsi 0.5 m və ya 0.25 m-ə qədər kiçildilə bilər (bu bildirilməli və bəyan edilməlidir). LpA-nı hesablamaq üçün müəyyən edilmiş mövqələrdə ölçülmüş səkkiz qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın). Hesablama üçün müəyyən olunmuş mövqələrdə ölçülmüş səkkiz qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın). Material ilə işləyən zaman maşının arxası əlçatan olmadığı təqdirdə ilk üç mövqe istisna edilə bilər.

Ölçülər metr ilə
Şərti işarə



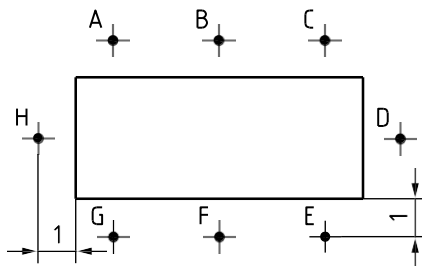
Şəkil 1 — Dairəvi və dar parça toxuyan maşınlardan başqa toxuma maşınları

1 ip gərən
A-dan H-dək ölçmə mövqələri

6.2.3 Yastı toxunuşlu trikotaj maşınları, düz toxunuşlu trikotaj maşınları və hamar əriş toxuyan trikotaj maşınları

Maksimal işçi eni 8 m olan yastı toxunuşlu trikotaj maşınları, əriş toxuyan trikotaj maşınları, Raşel maşınları və toxuma-tikmə maşınları (xalça toxuyan maşınlar və pambıq parça maşınları kimi xüsusi əriş toxuyan maşınlar daxil olmaqla) üçün Şəkil 2-də göstəriləyi kimi 1 m məsafədə və döşəmədən və ya işçi meydançadan 1.6 m hündürlükdə səkkiz ölçmə mövqeyi seçin. Daha böyük maşınlar üçün mövqələrin sayını elə artırın ki, iki qonşu mövqe arasındakı məsafə 3 m-dən çox olmasın. Daxil olan iplik səbəbindən arxa tərəfə keçidin qarşısı alındığı təqdirdə arxa tərəfdəki ölçmə mövqələrini buraxın. LpA-nı hesablamaq üçün müəyyən olunmuş mövqələrdə ölçülmüş səkkiz qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).

Ölçülər metr ilə

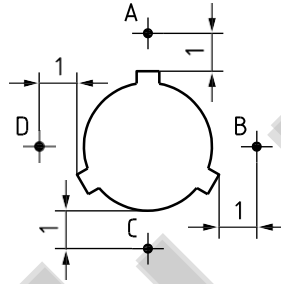


Şəkil 2 — Dairəvi maşınlardan başqa trikotaj maşınları

Şərti işarə
A-dan H-dək ölçmə mövqələri

6.2.4 Dairəvi toxuma və dairəvi trikotaj maşınları

Dairəvi toxuma, eləcə də dairəvi trikotaj maşınları üçün Şəkil 3-də göstəriləyi kimi döşəmədən və ya işçi meydançadan 1 m məsafədə və 1.6 m hündürlükdə dörd ölçmə mövqeyi seçin. LpA-nı hesablamaq üçün müəyyən olunmuş mövqələrdə ölçülmüş dörd qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).



Şəkil 3 — Dairəvi toxuma və dairəvi trikotaj maşınları

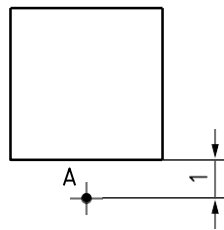
Ölçülər metr ilə

Şərti işarə

A-dan
D-dək ölçmə
mövqələri

6.2.5 Dar parça toxuyan maşınlar

Dar parça toxuyan maşınlar üçün Şəkil 4-də göstəriləyi kimi maşının ön hissəsinin ortasından 1 m məsafədə və döşəmədən və ya işçi meydançadan 1.6 m yüksəklikdə tək ölçü mövqeyi seçin. LpA-nı hesablamaq üçün bu mövqedə ölçülmüş qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).



Şəkil 4 — Dar parça toxuyan maşınlar

Ölçülər metr ilə

Şərti işarə

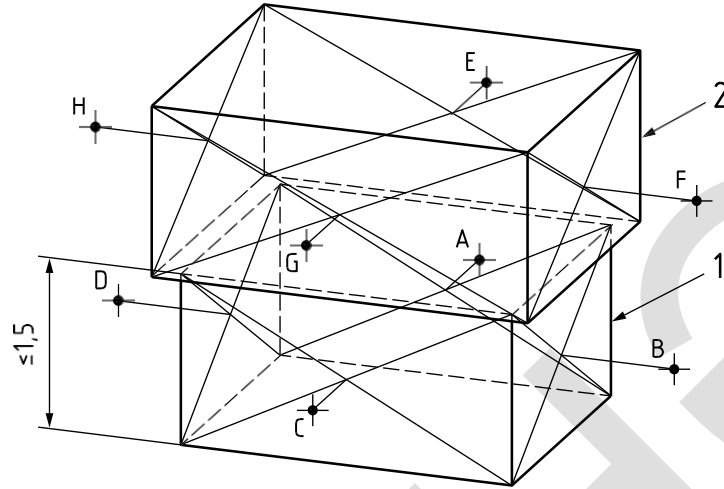
A ölçmə mövqeyi

6.2.6 Jakkard maşınları

Jakkard maşınları üçün Şəkil 5-də göstəriləyi kimi səkkiz ölçmə mövqeyi seçin. Hər tərəfin mərkəzindən 1 m məsafədə iki seriya ölçmə aparın. 1-dən 4-ə qədər ölçmə mövqələrinin hündürlüyü çərçivənin hündürlüyünün yarısı, 5-dən 8-ə qədər ölçmə mövqələrinin hündürlüyü isə

Jakkardın mərkəz xəttinin hündürlüyünə bərabər olmalıdır. LpA-nı hesablamaq üçün səkkiz qiymətdən istifadə edin (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).

Ölçülər metr ilə



Şəkil 5 — Jakkard maşınları

Şərti işarə

- | | |
|-------------|-----------------|
| 1 | çərçivə |
| 2 | Jakkard maşını |
| A-dan H-dək | ölçmə mövqeləri |

7 QURADIRILMA VƏ MONTAJ ŞƏRTLƏRİ

ISO 9902-1:2001-in 7-ci bəndinə baxın.

8 İSTİSMAR ŞƏRTLƏRİ

ISO 9902-1:2001-in 8-ci bəndinə və ISO 9902-nin bu hissəsinin Cədvəl 1-3-ə baxın.

İki və ya daha çox dəyişən parametrlərə malik toxuma maşınları üçün Cədvəl 1-də verilmiş üsula alternativ olaraq (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın) sürətdən və digər dəyişən parametrlərdən (məsələn, remiza çərçivələrinin eni və sayı) asılı olaraq səs-küyün emissiya qiymətləri müəyyən edilə bilər. Belə hallarda qiymətlər mümkün olduğu qədər cədvəl və ya qrafik formada, yaxud düzəliş əmsalı və ya hər ikisi vasitəsi ilə məruzə edilməli və bəyan edilməlidir.

9 ÖLÇÜ QEYRİ-MÜƏYYƏNLİYİ

ISO 9902-1:2001-in 9-cu bəndinə baxın.

10 QEYDƏ ALINMALI MƏLUMATLAR

ISO 9902-1:2001-in 10-cu bəndinə baxın.

11 MƏRUZƏ EDİLMƏLİ MƏLUMATLAR

ISO 9902-1:2001-in 11-ci bəndinə baxın: bildirilməsi tələb olunan məlumatlara ISO 9902-

nin bu hissəsinin Cədvəl 1-3-də yer alan məlumatlar daxildir.

12 SƏS-KÜY EMİSSIYA QIYMƏTLƏRİNİN BƏYAN EDİLMƏSİ VƏ YOXLANILMASI

ISO 9902-1:2001 standartının 12-ci bəndinə baxın.

Bənd 8-də verilmiş alternativ seçildiyi təqdirdə L_pA və LWA -nın cədvəl və ya qrafikdən və ya dəyişən parametrlərin müəyyən edilmiş qiymətləri üçün düzəliş əmsalından istifadə olunmaqla necə əldə oluna biləcəyini izah edin. Bundan əlavə, K_pA və KWA qeyri-müəyyənlikləri bəyan edilməlidir.



Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Məkilə toxuma maşınları	Qeyd 1 və 2-yə baxın	—	a)	qırışın formalaşmasının növü maksimal işçi en santimetr ilə lazım olduğu təqdirdə məkilə qutusunu dəyişdirin makara sarınması üçün avtomatik çıxarıla bilən avadanlığın növü remiza çərçivələrinin növü (məsələn, material, dizayn)	tikinti kartonu və xalça istisna olmaqla	6.2.2-yə baxın	material ilə	sürət dəqiqliyində arğac sapının keçirilməsi ilə	remiza çərçivələrinin sayı parçanın göstəriciləri istifadə olunan işçi en santimetr ilə məkilə ölçüləri millimetr ilə məkilə kütləsi qram ilə məkilə materialı liflə ayırıcının növü və materialı arxa əyləcin növü və materialı
Mikroməkilə toxuma maşınları	Qeyd 1 və 2-yə baxın	—	a)	qırışın formalaşmasının növü maksimal işçi en santimetr ilə remiza çərçivələrinin növü (məsələn, material, dizayn) arğac ipliğinin təchizatının növü	—	6.2.2-yə baxın	material ilə	sürət dəqiqliyində arğac sapının keçirilməsi ilə	remiza çərçivələrinin sayı parçanın göstəriciləri istifadə olunan işçi en santimetr ilə

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Rapirali toxuma maşınları	Qeyd 1 və 2-yə baxın	—	a)	qırışın formalaşmasının növü maksimal işçi en santimetr ilə remiza çərçivələrinin növü (məsələn, material, dizayn) arğac ipliyn təchizatının növü	—	6.2.2-yə baxın	material ilə	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	remiza çərçivələrinin sayı parçanın göstəriciləri istifadə olunan işçi en santimetr ilə
Arğac sapının ucluq vasitəsilə daxil edildiyi toxuma maşınları	Qeyd 1 və 2-yə baxın	havanın hazırlanması və ya suyun hazırlanması	a)	qırışın formalaşmasının növü maksimal işçi en santimetr ilə remiza çərçivələrinin növü (material, dizaynı) arğac ipliyn təchizatının növü maşının növü (hava və ya su)	—	6.2.2-yə baxın	material ilə	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	remiza çərçivələrinin sayı parçanın göstəriciləri ucluğun təzyiği paskal ilə istifadə olunan işçi en santimetr ilə
Arğac sapının ucluq vasitəsilə daxil edildiyi çoxfazlı toxuma maşınları	Qeyd 1-ə baxın	havanın hazırlanması	a)	maksimal işçi en santimetr ilə arğac ipliyn təchizatının növü	—	6.2.2-yə baxın	material ilə	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	parçanın göstəriciləri havanın təzyiği paskal ilə istifadə olunan işçi en santimetr ilə

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq ^a	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Dar parça toxuyan maşınlar	Qeyd 1-ə baxın Remizalı Jakkard maşını	—	a)	qırışın formalaşmasının növü maksimal işçi en santimetr ilə remiza çərçivələrinin	—	6.2.5 və 6.1-baxın	material ilə	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	remiza çərçivələrinin sayı parçanın göstəriciləri istifadə olunan işçi en santimetr ilə hissələrin sayı

				növü					
				maşının növü (məkkik və ya iynə növü)					
Jakkard maşınının inteqrasiya olduğu dar parça toxuyan maşınlar	Jakkard maşını	—	a)	Jakkard maşınının texniki xüsusiyyətləri maksimal işçi en santimetr ilə	—	6.2.5 və 6.1-ə baxın	material ilə	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	Jakkard uclarının sayı istifadə olunan işçi en santimetr ilə parçanın göstəriciləri hissələrin sayı
Dairəvi toxuma maşınları	Qeyd 1-ə baxın	—	a)	maksimal diametr millimetr ilə fırlanan məkkiklərin sayı baraban mexanizmlərinin sayı	—	6.2.4-ə baxın	material olmadan maksimal diametrin 80%-i millimetr ilə	maşının sürəti dövr/dəq ilə	—
<p>QEYD 1 Ölçmənin komplektləşdirilmiş maşında aparılması mümkün olduğu təqdirdə Jakkard qurğusu (remiza daxil olmaqla) toxuculuq maşınının bir hissəsi kimi nəzərdən keçirilə bilər.</p> <p>QEYD 2 Əksər hallarda səs-küy ölçmələri toxuma maşınlarında və Jakkard maşınlarında ayrı-ayrılıqda aparılır. Bununla belə, material ilə toxuma maşınının idarə edilə bilməsi məqsədilə Jakkard maşınıni imitasiya etmək üçün minimal sayda remiza çərçivələrinə malik olan barabandan istifadə edilə bilər. Qurğunun son konfigurasiyasına dair biliklər kombine edilmiş toxuma maşınının və Jakkard maşınının səs-küy emissiyasını hesablamağa imkan verə bilər.</p> <p>Jakkard qurğusu və toxuma maşınından ibarət komplektləşdirilmiş maşının ölçülməsi mümkün olduğu təqdirdə Jakkard qurğusu ölçmə obyektinin bir hissəsi kimi nəzərdən keçirilə bilər. Bu halda jakkard qurğusu və toxuculuq maşınının komplekt vahidi 6.2.2-yə uyğun olaraq ölçülə bilər.</p> <p>a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.</p>									

Cədvəl 1. Toxuculuq maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Mexaniki və ya elektron idarəetməli Jakkard maşınları	—	remiza və ötürücü (Qeyd 2, Cədvəl 1 -ə baxın)	b)	qarmaqların maksimal sayı qırışın geometriyasının təsviri	—	6.2.6 -ya baxın	material olmadan qabarıq naxış 1:1 yuxarı vəziyyətdə qarmaqdakı yük 5 N	sürət dəqiqədə arğac sapının keçirilməsi ilə	—
---	---	---	----	--	---	---------------------------------	---	--	---

Cədvəl 2. Jakkard maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4 -ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2 -yə baxın)	İş yeri (6.2 -yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8 -ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4 -ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Dairəvi trikotaj maşınları	inteqrasiya olunmuş şpulyarnik	kənardan idarə olunan şpulyarnik	a)	<p>maşının nominal diametri millimetr ilə</p> <p>ötürücünün növü (məsələn, elektrik hidravlik)</p> <p>maşının növü (iynəli silindr və ya platinli fırlanan halqa)</p> <p>iynələrin növü (dilşəkilli və ya boruşəkilli)</p> <p>iynətutanların sayı</p> <p>millimetrdə addım (ISO 8188 standartına uyğun olaraq E kalibri)</p> <p>iynətutanların sayı (bölmələr)</p> <p>parça sarıma və qablaşdırma (çixarma) qurğusunun növü</p> <p>iynə komplektləşdiricinin növü lazım olduğu təqdirdə</p>	—	6.2.4 və 6.1 -ə baxın	<p>material ilə</p> <p>naxış: 1 iynətutanlı maşın: RL; 2 iynətutanlı maşın: RR</p> <p>maksimal işçi sürətin 80-85%-i dövr/dəq ilə</p> <p>qapalı qapaqlar və ya örtüklər</p> <p>iynələrin və toxuculuq sistemlərinin maksimal sayı</p>	—	materialın göstəriciləri

				iplik dəyişdiricisi ilə/iplik dəyişdiricisiz ventilyatorlu və ya ventilyatorsuz					
<p>^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.</p>									

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq ^a	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Yastı toxunuşlu trikotaj maşınları	inteqrasiya olunmuş şpulyarnik	kənardan idarə olunan şpulyarnik	a)	<p>maksimal işçi en santimetr ilə</p> <p>maksimal işçi sürət m/san ilə</p> <p>iyənötutanların sayı</p> <p>barabanların sayı</p> <p>her barabana düşən sistemlərin sayı</p> <p>iyənin addımı millimetr ilə (ISO 8188 standartına uyğun olaraq E kalibri)</p>	—	6.2.3-ə baxın	<p>material ilə naxış: 1 iynətutanlı maşın: RL; 2 və ya daha çox iynətutanlı maşın: RR</p> <p>işçi en: maksimal işçi eninin 80%-85%-i</p> <p>maksimal işçi sürətin 80%-85%-i</p> <p>qapalı qapaqlar və ya örtüklər</p> <p>iyələrin və toxuculuq sistemlərinin maksimal sayı</p>	—	materialın göstəriciləri
<p>a) Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.</p>									

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4-ə baxın)			Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq ^a	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)			Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri	Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər

Hamar ərış toxuyan trikotaj maşınları	inteqrasiya olunmuş verilme və çatdırılma qurğusu arğac sapının keçirilməsi qurğusu	kənarıdan idarə olunan verilme qurğusu	a)	<p>maksimal işçi sürət tor sıraları/dəq ilə</p> <p>maksimal işçi en santimetr ilə</p> <p>iyənənin addımı millimetr ilə (ISO 8188 standartına uyğun olaraq E kalibri)</p> <p>iyənətlərin sayı</p> <p>iyənələrin növü</p> <p>daraqların növü və sayı</p> <p>ilmək emələgətirmənin növü (inteqrasiya olunmuş üzərinə ərış sarınan val, sərbəst üzərinə ərış sarınan valın çərçivəsi, şpulyarnik)</p> <p>üzərinə ərış sarınan valın tənzimləyicisinin növü</p> <p>arğac sapının keçirilməsinin növü</p> <p>Jakkard maşının növü</p> <p>iyənələrin və platinlərin sayı</p> <p>sorma qurğusu ilə və ya sorma qurğusu olmadan</p>	6.2.3-ə baxın	material olmadan	işçi sürət tor sıraları/dəq ilə	
<p>a) Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.</p>								

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4-ə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2-yə baxın)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq ^a	Maşın konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, Bənd 4-ə)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Düz toxunuşlu trikotaj maşınları	—	—	a)	maksimal işçi sürət tor sıraları/dəq ilə maksimal işçi en santimetr ilə iynənin addımı millimetr ilə naxış vurma qurğusunun növü iynətutanların sayı iynətutanların eni millimetr ilə	—	6.2.3-ə baxın	material ilə	işçi sürət tor sıraları/dəq ilə	—
a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.									

Cədvəl 3. Trikotaj maşınları üçün ölçmə şərtləri

ICS: 17.140.20; 59.120.30

Əsas sözlər: lif, Tekstil, toxuma, yun, qeyri-toxunma; toxunma materialları avadanlıqları



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS ISO 9902-6:2024

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq –
Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi —
6-cı hissə: Parça istehsalı üçün avadanlıqlar**