

---

---

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi— 4-cü hissə: İplik emalı, buraz və kəndir istehsalı avadanlıqları**

**Textile machinery — Noise test code — Part 4: Yarn processing, cordage and rope manufacturing machinery**

LAZIMDIR



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

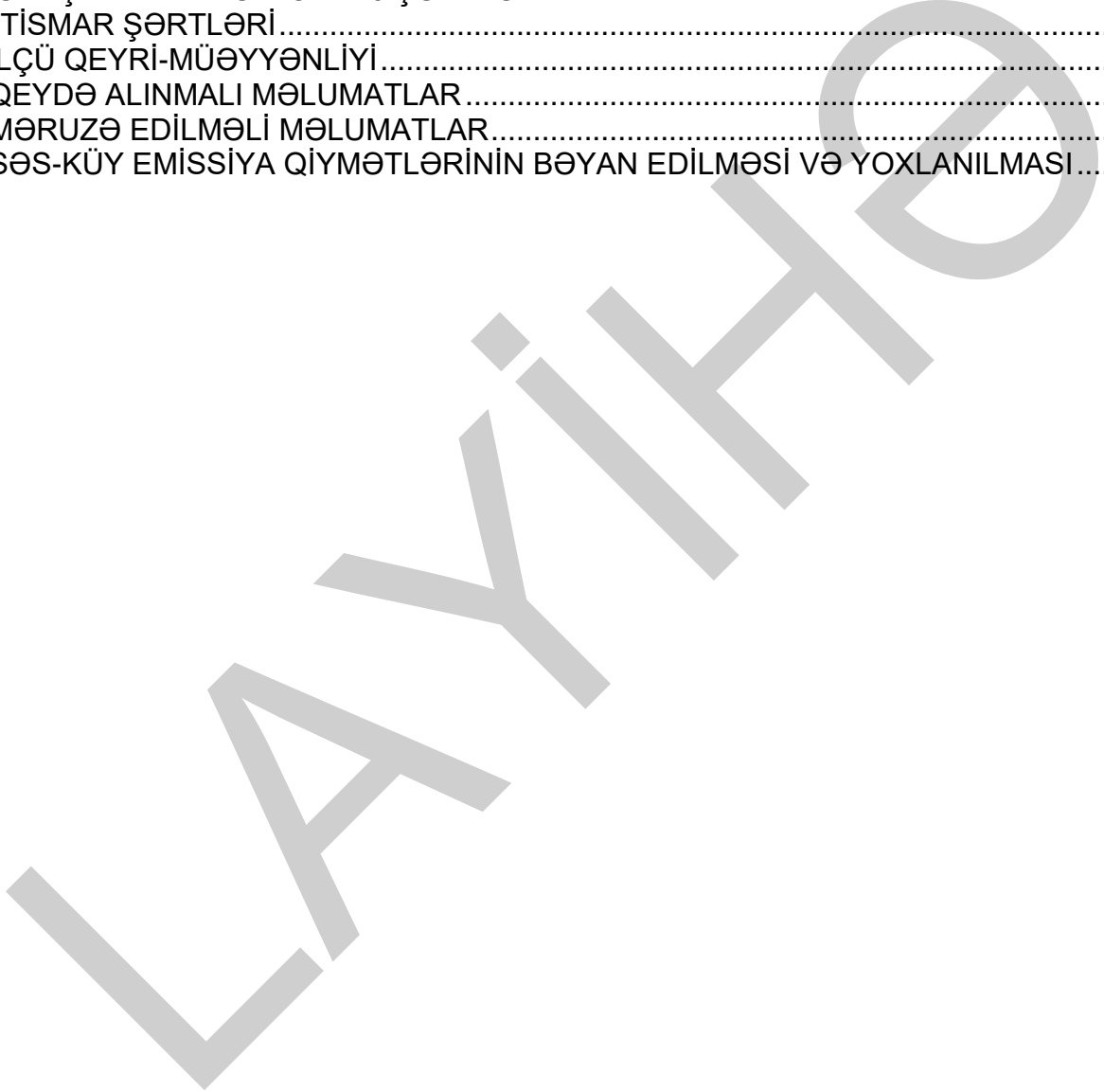
Email: [office@azstand.gov.az](mailto:office@azstand.gov.az)

**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 9902-4:2001, ISO 9902-4:2001/Amd 1:2009 və ISO 9902-4:2001/Amd 2:2014 ilə eynidir (İDT).  
This standart is identical (İDT) to the European Standard ISO 9902-4:2001, ISO 9902-4:2001/Amd 1:2009 və ISO 9902-4:2001/Amd 2:2014.
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.....	3
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.....	4
6 SƏS TƏZYİQİNİN SƏVİYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ.....	4
7 QURAŞDIRILMA VƏ MONTAJ ŞƏRTLƏRİ.....	5
8 İSTİSMAR ŞƏRTLƏRİ.....	5
9 ÖLÇÜ QEYRİ-MÜƏYYƏNLIYI.....	5
10 QEYDƏ ALINMALI MƏLUMATLAR.....	5
11 MƏRUZƏ EDİLMƏLİ MƏLUMATLAR.....	5
12 SƏS-KÜY EMİSSİYA QIYMƏTLƏRİNİN BƏYAN EDİLMƏSİ VƏ YOXLANILMASI.....	5



## ÖN SÖZ

ISO (International Organization for Standardization – Beynəlxalq Standartlaşdırma Təşkilatı) standartlaşdırma üzrə milli orqanların (ISO-nun üzv orqanları) dünya miqyaslı federasiyasıdır. Beynəlxalq Standartların hazırlanması işi adətən ISO texniki komitələri tərəfindən həyata keçirilir. ISO üzvü olan hər bir milli orqan maraqlandığı sahə üzrə yaradılmış texniki komitədə təmsil olunmaq hüququna malikdir. ISO ilə əlaqədə olan beynəlxalq təşkilatlar, dövlət və qeyri-hökumət təşkilatları da bu işdə yaxından iştirak edirlər. ISO elektrotexniki standartlaşdırma ilə bağlı bütün məsələlərdə Beynəlxalq Elektrotexniki Komissiya (IEC) ilə sıx əməkdaşlıq edir.

Beynəlxalq standartlar ISO/IEC Direktivlərinin 3-cü hissəsində göstərilən qaydalara müvafiq şəkildə hazırlanmışdır.

Texniki komitələrin qəbul etdiyi Beynəlxalq Standart layihələri səsvermə üçün üzv qurumlara təqdim edilir. Sənədin Beynəlxalq Standart kimi nəşr edilməsi üçün, o, səs verən üzv qurumların ən az 75%-i tərəfindən təsdiqlənməlidir.

Diqqət yetirmək lazımdır ki, ISO 9902 standartının bu hissəsinin bəzi elementləri patent hüquqlarının predmeti ola bilər. ISO hər hansı patent hüququnun müəyyən edilməsi üçün məsuliyyət daşımır.

ISO 9902-4 Beynəlxalq Standartı Kimyəvi Təmizləmə və Sənaye Səviyyəli Yuma üçün Tekstil Avadanlıqları və Maşınları üzrə ISO/TC 72 Texniki Komitəsi, Tekstil avadanlıqları üçün təhlükəsizlik tələbləri üzrə SC 8 Altkomitəsi tərəfindən hazırlanmışdır.

ISO 9902-4 standartının bu birinci nəşri ISO 9902-1, ISO 9902-2, ISO 9902-3, ISO 9902-5, ISO 9902-6 və ISO 9902-7 standartları ilə birlikdə texniki cəhətdən təshih edilmiş ISO 9902:1993 standartını ləğv edir və onu əvəz edir.

ISO 9902 standartı Tekstil avadanlıqları— Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi üçün qaydalar ümumi başlığı altında aşağıdakı hissələrdən ibarətdir:

- 1-ci hissə: Ümumi tələblər
- 2-ci hissə: Əyirmə üçün hazırlıq və əyirmə avadanlıqları
- 3-cü hissə: Toxunmamış materialların istehsalı avadanlıqları
- 4-cü hissə: İplik emalı, buraz və kəndir istehsalı avadanlıqları
- 5-ci hissə: Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının ilkin emalı avadanlıqları
- 6-cı hissə: Parça istehsalı avadanlıqları
- 7-ci hissə: Boyama və naxış vurma avadanlıqları.



# AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT STANDARTI

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi üçün qaydalar — 4-cü hissə: İplik emalı, buraz və kəndir istehsalı avadanlıqları**

**AZS ISO 9902-4:2024**

**Textile machinery — Noise test code — Part 4: Yarn processing, cordage and rope manufacturing machinery**

Tətbiq edilmə tarixi “ ” 2024-cü il

## 1 TƏTBİQ SAHƏSİ

ISO 9902-1 standartı ilə birlikdə ISO 9902 standartının bu hissəsində iplik emalı, buraz və kəndir istehsalı maşınlarının çıxartdığı səs-küyün ölçülməsi, bəyan edilməsi və yoxlanılması üçün tələb olunan montaj, istismar və ölçmə şəraiti müəyyən olunur.

ISO 9902 standartının bu hissəsi normativ istinad olunan Beynəlxalq Standartlara uyğun olaraq mühəndis (səviyyə 2) və tədqiqat (səviyyə 3) sınaq üsullarına, həmçinin aşağıdakı məqsədlər üçün istifadə olunan müxtəlif növ maşınlarla tətbiq oluna bilər:

- iplik emalı (məsələn, ikiqat edən, eşən və teksturalaşdırıcı maşınlar, kələfaçan və sarıyan maşınlar, yumaq sarıyan maşınlar),
- buraz və kəndir istehsalı (məsələn, mallar üçün maşınlar və ya kəndarayan maşınlar, xovlayıcı maşınlar, lent maşınları və naxış vuran maşınlar),
- kombinə edilmiş eşmə və bağlama, ipdən hörülmüş kəndir hazırlama,
- hörmə.

**QEYD** Ölçmə şərtlərinə qoyulan yüksək tələblər səbəbilə, 1-ci dərəcə üsulları bir qayda olaraq tekstil avadanlıqlarına tətbiq oluna 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 3743-1 Akustika — Səs-küy mənbələrinin səs gücü səviyyələrinin müəyyən edilməsi — Reverberasiyanın baş verdiyi sahələrdə kiçik, portativ səs mənbələri ilə bağlı mühəndislik metodları — 1-ci hissə: Sərt divarlı sınaq otaqları üçün müqayisə metodu (*Acoustics — Determination of sound power levels and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering methods for small movable sources in reverberant fields Part 1: Comparison method for a hard-walled test room*)

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 and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering methods for 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 and sound energy 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 and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering/survey methods for use in situ in a reverberant environment*)

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 11111-1 Tekstil avadanlıqları üçün təhlükəsizlik tələbləri (*Textile machinery — Safety requirements 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 — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions in an essentially free field over a reflecting plane with negligible environmental corrections*)

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 — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions applying approximate environmental corrections*)

ISO 11203 Akustika — Maşın və avadanlıqların çıxardığı səslər — İş yerində və digər müəyyən edilmiş yerlərdə səs gücünün səviyyəsinin əsasında çıxan səsin təzyiq səviyyələrinin müəyyən edilməsi (*Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Determination of*



*emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions from the sound power level)*

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

ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, Tekstil avadanlıqları — Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi üçün qaydalar —1-ci hissə: Ümumi tələblər (*Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements Amendment 1*)

ISO 11111-1:2005/Amd.1 — Tekstil avadanlıqları — Təhlükəsizlik tələbləri—1-ci hissə: Ümumi tələblər

### 3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR

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

#### 3.1

#### **sarğının spiral bucağı**

*wind helix angle*

qablaşdırmaya sarınan zaman ipliğin spiral bucağı

**QEYD** *O, iplik qatının əvvəlki iplik qatı ilə kəsişmə bucağının yarısına bərabərdir və yerdəyişmə sürətinin ipliğin emalı sürətinə (məhsuldarlıq) nisbəti kimi müəyyən edilir.*

### 4 SINAQ OBYEKTİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ

ISO 9902 standartının bu hissəsində Cədvəl 1-ə və ISO 9902-1:2001 standartında 4-cü bəndə 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 təzyiqlik səviyyələrindən istifadə olunması yolu ilə təyin

Səs gücünün ölçülmüş səviyyəsinin LWA verilən ölçmə səthində A desibelində səs təzyiqlinin 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 standartının 5.2-ci bəndi (ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009 ilə edilmiş düzəlişlərlə).

## 6 SƏS TƏZYİQİNİN SƏVİYYƏSİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ

**6.1** Əsas ölçülər üçün tələb olunan beynəlxalq standartlar ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ə baxın.

A-çəkili emissiya səs təzyiqinin səviyyəsi,  $L_{pA}$ , aşağıdakılardan birinə uyğun olaraq müəyyən edilməlidir:

ISO 11201,

ISO 11204 və ya

ISO 11202, lakin yalnız ISO 11201 və ya 11204-dən istifadənin mümkün olmadığı hallarda.

Şərtlərinə əməl olunduğu (məsələn, əsasən bütün istiqamətlərdə təsir göstərən səs yayılmasına malik kiçik hörmə maşınları halında) və səs gücünün səviyyəsi artıq müəyyən edildiyi halda ISO 11203:1995 (6.2.3) standartında maşının səthindən məsafənin 1 m olması şərti ilə istifadə edilə biləcək alternativ üsul təqdim olunur.

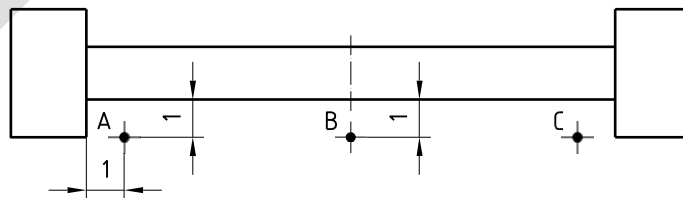
**6.2** İş yerinin və digər müəyyən edilmiş vəzifələrin seçilməsi

ISO 9902-1:2001-in 6.2-ə baxın.

d) və e)<sup>1</sup> kimi təyin edilmiş iki seçim iplik emalı, kordon və ip istehsalı maşınları üçün iş stansiyasını müəyyən etmək üçün istifadə olunur. Hər maşın ailəsi üçün Cədvəl 1-də göstərilən variantı seçin.

d) Bu seçim maşının səthindən 1 m məsafədə və döşəmədən və ya iş platformasından 1,6 m hündürlükdə dəzgah ətrafında ölçmə xəttində bir neçə mövqedən ibarətdir. Mərkəz xəttini müəyyən etmək mümkün olduqda, mərkəz xətti ilə ölçmə xətti arasındakı hər iki kəsişmə ölçmə mövqeləri kimi xidmət etməlidir. Bundan əlavə, hər hansı bitişik ölçmə mövqeləri arasındakı məsafənin 2 m-dən çox olmamasını təmin etmək üçün ölçmə xətti ətrafında bərabər məsafədə yerləşən kifayət qədər əlavə ölçmə mövqelərindən istifadə edilməlidir.

e) Bu seçim Şəkil 1-də göstəriləyi kimi 1,6 m hündürlükdə üç ölçmə mövqeyindən ibarətdir.



Şəkil 1 — e) variantı

A, B və C ölçmə mövqeləridir.

<sup>1</sup> ISO 9902-1: 2001 standartının 4-cü bəndində başlayan nömrələmə davam etdirilir.

Tək tərəfli maşınlar üçün ölçmələr işçi tərəfdə aparılmalıdır. İki tərəfli maşınlar üçün hər iki tərəfdə istismar şəraiti eyni olduğu təqdirdə ölçmələr yalnız bir tərəfdə aparılır; əks təqdirdə ölçmələr hər iki tərəfdə aparılmalıdır.

Hər iki variant üçün LpA müəyyən olunmuş mövqelərdə ölçülmüş qiymətlərə əsasən hesablanır (ISO 9902-1 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).

Məkanın məhdudlaşdırıldığı sahələrdə ölçmə məsafəsi 0.5 m-ə qədər kiçildilə bilər. Belə hallarda məsafə bildirilməlidir.

## **7 QURAŞDIRILMA 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-ə baxın.

## **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-də yer alan məlumatlar daxildir.

## **12 SƏS-KÜY EMISSİYA QIYMƏTLƏRİNİN BƏYAN EDİLMƏSİ VƏ YOXLANILMASI**

ISO 9902-1:2001 standartının 12-ci bəndi (ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009 ilə edilmiş düzəlişlərlə)



Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifı (4-cü bəndə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001,8-ci bəndə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşının konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, 4-cü bəndə baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
İkiqat edən və eşmə maşınları	—	kənardan idarə olunan şpulyarnik səyyar təmizləyici qurğu	a)	şpindellərin sayı şpindelın diametri millimetr ilə addım millimetr ilə şpindel ötürücüsünün növü (məsələn, kəmərlı bir mühərrikli ötürücü) ip ayırıcısı ilə və ya ip ayırıcısı olmadan oymağın uzunluğu millimetr ilə parçanın qalınlığı millimetr ilə məkiyin növü halqanın diametri millimetr ilə şpindellərin yerləşməsi (üfüqi, şaquli) bir və ya iki mərtəbəli maşın xüsusi səs-küyə nəzarət vasitələri	L	e)	ipin hərəkəti	şpindelın sürəti dövr/dəq ilə	ipliyin göstəriciləri ötürülmə sürəti m/dəq ilə qəbuledici qurğunun yerdəyişmə sürəti, tsikl/dəq hər metrə düşən dövr məkiyin sürəti m/san ilə sap çarxının kütləsi kq ilə

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifı (4-cü bəndə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2)	İş yeri (6.2-ye baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001, Bənd 8-ə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşının konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, 4-cü bəndə baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Teksturalaşdırıcı maşınlar	quraşdırılmış ventilyatorlar	səyyar xidmət qurğusu  kənardan idarə olunan şpulyarnik		<p>teksturalaşdırıcı qurğunun növü (məsələn, friksion disk, çarpaz kəmərlər, şpindelli teksturalaşdırıcı qovşaq, hava ilə teksturalaşdırıcı qovşaq)</p> <p>mövqələrin sayı</p> <p>şpindel</p> <p>ötürücüsünün növü (məsələn, kəmərlili bir mühərrikli ötürücü)</p> <p>ötürücü kəmərinin təsviri (növlü, yeni kəmərlər)</p> <p>friksion disklərin diametri</p> <p>ipliyin sorulması ilə və ya sorulması olmadan</p> <p>tüstünün sorulması ilə və ya sorulması olmadan</p> <p>quraşdırılmış ventilyatorların növü (sabit sürətli və ya tənzimlənən sürətli)</p> <p>xüsusi səs-küyə nəzarət vasitələri</p>	L	e)	<p>ipliksiz (hava ilə teksturalaşdırıcı maşınlar istisna olmaqla)</p> <p>tullantıların sorulması bağlı</p> <p>sürgülü qapılar bağlı mümkün olduğu təqdirdə</p> <p>tüstünün sorulması qoşulu</p>	<p>teksturalaşdırıcı qurğudan sonra ötürücü silindrlərin səthi sürəti m/dəq ilə</p>	<p>havanın qarışdırılması qurğusu yandırmaq/söndürmək</p> <p>havanın təzyiqlə, lazım olduğu təqdirdə</p> <p>ipliyin göstəriciləri, lazım olduğu təqdirdə</p> <p>friksion teksturalaşdırıcı üçün: friksion qurğunun fırlanma sürəti dövr/dəq ilə və ya lentşəkili friksion qurğu üçün səth sürəti m/ dəq ilə</p> <p>sorma əmsalı</p> <p>sıxlaşma dəsti</p> <p>ip paylayıcının addımı millimetr ilə</p> <p>yerdəyişmə sürəti tsikl/dəq ilə</p> <p>sınaq zamanı ventilyatorların fırlanma sürəti dövr/dəq ilə</p>

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifı (4-cü bəndə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şərait (ISO 9902-1:2001, 8-ci bəndə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşının konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, 4-cü bəndə baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Kələfaçan və sarıyan maşınlar	makaranın hazırlanması və makaranın ötürülməsi üçün qurğu quraşdırılmış ventilyator	sap çarxının daşınmasının xarici vasitələri mürəkkəb maşınlar olduqda əyirmə maşını olmadan səyyar təmizləyici qurğu	a)	ip paylayıcının addımı millimetr ilə avtomatlaşdırma dərəcəsi sarıma başlıqlarının sayı parçanın qalınlığı millimetr ilə ip paylayıcının növü sap bağlayanın və ya toxuyucunun növü oymaq çeşidləmə avadanlığının növü sap çarxı ötürücüsünün növü (mərkəzi və ya səthi ötürücü) quraşdırılmış ventilyatorların növü (sabit sürətli və ya tənzimlənən sürətli)	L uzunluğu 7 m-dən çox olan maşınlar üçün	e) bir mövqeli maşınlar üçün: maşının qarşısında orta mövqə hündürlük 1.60 m məsafə 1 m	ipin hərəkəti yarı dolu qablaşdırma	ipliyin sürəti m/dəq ilə	ipliyin göstəriciləri yerdəyişmə sürəti tsikl/dəq ilə avtomatik maşınlar üçün: orta dəyişdirmə tezliyi dəyişdirmə/dəq ilə toxuyucunun təzyiqli paskal ilə sınaq zamanı ventilyatorların fırlanma sürəti dövr/dəq ilə
Yumaq sarıyan maşınlar	şpulyarnik	—	a)	işçi mövqelərin sayı parçanın qalınlığı millimetr ilə	—	e)	ipin hərəkəti	iplik maşınının sürəti dövr/dəq ilə	ipliyin göstəriciləri
Mallar üçün maşınlar və ya kəndarayan maşınlar, xovlayıcı maşınlar	—	—	b) və ya c)	—	—	—	—	—	—
Bast lifləri üçün lent maşınları və naxış vuran maşınlar	—	—	a)	—	—	maşının qarşısında idarəetmə panelində hündürlük 1.60 m məsafə 1 m	ötürmələrin maksimal sayı 8 dəfə ikiqat artırılma	ötürülmə sürəti m/dəq ilə	sorma əmsalı

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifı (4-cü bəndə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2)	İş yeri (6.2-yə baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001,8-ci bəndə baxın)		
	Sınağa daxil edilmiş avadanlıq mümkün olduğu təqdirdə	Sınaqdan kənarlaşdırılmış avadanlıq	Maşının konfigurasiyası (ISO 9902-1:2001, 4-cü bəndə baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Kombine edilmiş eşmə və bağlama maşınları	korpus	—	a)	sap çarxı tutqaclarının sayı tutqac başına düşən sap çarxlarının sayı oymağın diametri və uzunluğu millimetr ilə sarıma qurğusunun uzunluğu millimetr ilə sarıma qurğusunun diametri millimetr ilə	L	d)	material olmadan	əyirici iplik maşınının sürəti dövr/dəq ilə	ilkin əyirmə əmsalı sarınma sürəti dövr/dəq ilə
İpdən hörölmüş kəndir hazırlama	korpus sarıma qurğusu	—	a)	oymağın diametri və uzunluğu millimetr ilə sarıma qurğusunun diametri və uzunluğu millimetr ilə maşının növü barabanların sayı və yerləşməsi	L	d)	material olmadan	sap çarxı barabanının sürəti dövr/dəq ilə	—
Maypole hörmə maşınları, dişli çarxın diametri $d \geq 120$ mm və $120 < d < 180$ mm (ISO 11111 standartına əsasən)	—	—	a)	dişli çarxın diametri millimetr ilə qoruyucu mexanizm barabanların sayı və yerləşməsi	—	d)	material olmadan	maşının sürəti dövr/dəq ilə	—
Maypole hörmə maşınları, dişli çarxın diametri $d > 180$ mm	korpus	—	a)	dişli çarxın diametri millimetr ilə barabanların sayı və yerləşməsi	L	d)	material olmadan <sup>b</sup>	maşının sürəti dövr/dəq ilə	—
Fırlanan hörmə maşını	korpus	—	a)	rotorun diametri millimetr ilə sap çarxlarının sayı	—	d)	yarı dolu daşıyıcı sap çarxları	rotorun fırlanma sürəti dövr/dəq ilə	materialın göstəriciləri sap çarxının kütləsi kq ilə
<p>Bununla belə, bu cür avadanlıq maşını material ilə işlətmək üçün lazım ola bilər.</p> <p>+ Barabanın yüklənməsinin və materialın gərginliyinin səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi qaydalarında nəzərə alınmalı olub-olmadığını müəyyən etmək üçün bu parametrlərin səs-küy emissiyasına təsiri tədqiq edilir.</p>									

**Cədvəl 1.** İplik emalı, buraz və kəndir istehsalı maşınları üçün ölçmə şərtləri



---

**ICS:** 17.140.20; 59.120.10

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

---



Rəsmi nəşr  
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”  
publik hüquqi şəxs

**AZS ISO 9902-4:2024**  
**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin**  
**müəyyən edilməsi — 4-cü hissə:**  
**İplik emalı, buraz və kəndir istehsalı avadanlıqları**