
Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi — 5-ci hissə: Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının ilkin emalı avadanlıqları

Textile machinery — Noise test code — Part 5: Weaving and knitting preparatory 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

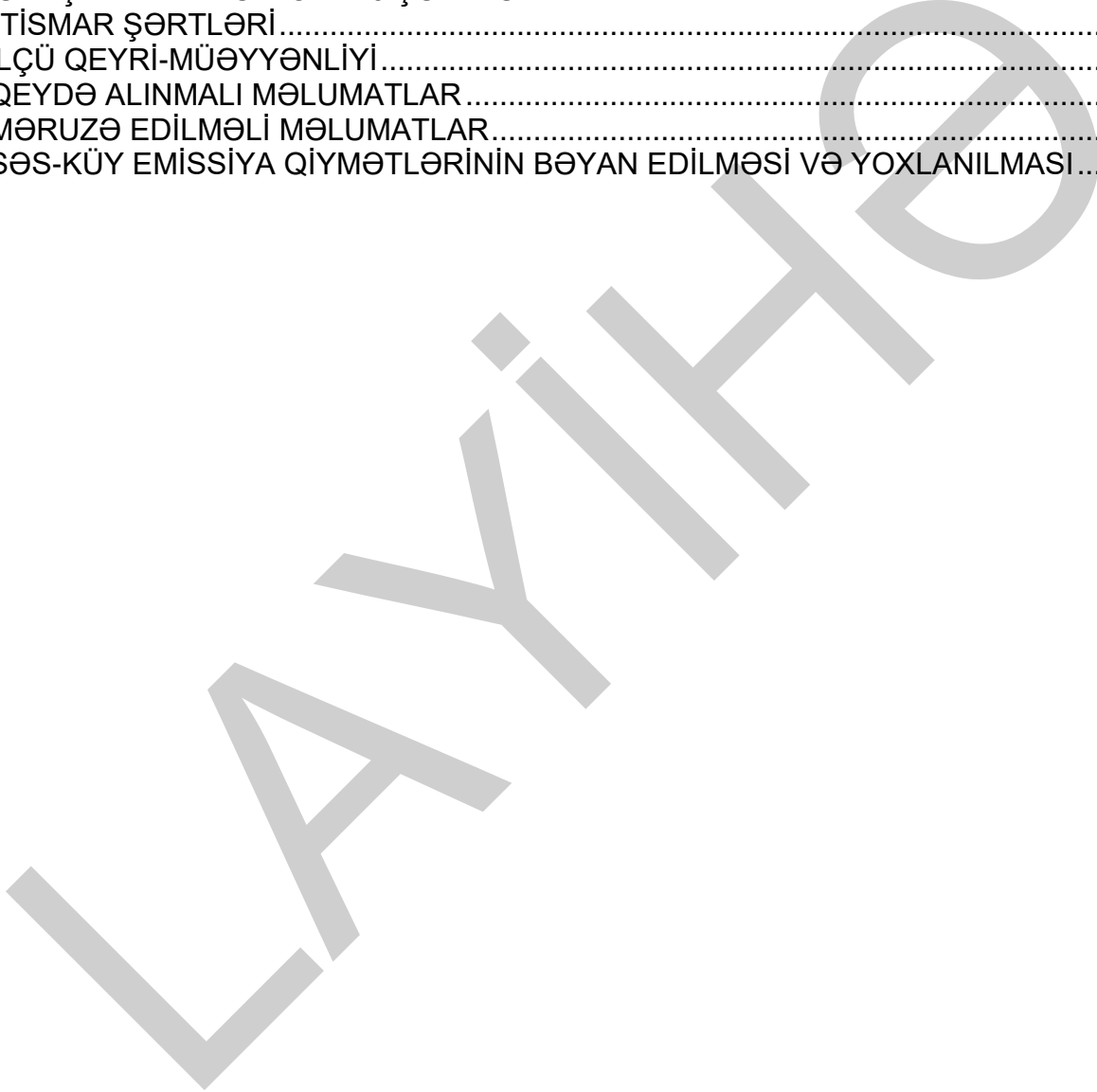
Email: office@azstand.gov.az

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 9902-5:2001, ISO 9902-5:2001/Amd 1:2009 və ISO 9902-5:2001/Amd 2:2014 ilə eynidir (İDT).
This standart is identical (İDT) to the European Standard ISO 9902-5:2001, ISO 9902-5:2001/Amd 1:2009 və ISO 9902-5:2001/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.....	2
4 SINAQ OBYEKTİNİN MÜƏYYƏN EDİLMƏSİ.....	2
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.....	4
8 İSTİSMAR ŞƏRTLƏRİ.....	4
9 ÖLÇÜ QEYRİ-MÜƏYYƏNLIYI.....	4
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 9902-5 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 9902-5 standartının bu birinci nəşri ISO 9902-1, ISO 9902-2, ISO 9902-3, ISO 9902-4, 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

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi üçün qaydalar — 5-ci hissə:
Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının ilkin emalı avadanlıqları**

AZS ISO 9902-5:2024

**Textile machinery — Noise test code —
Part 5: Weaving and knitting preparatory machinery**

Tətbiq edilmə tarixi “ ” 2024-cü il

1 TƏTBİQ SAHƏSİ

ISO 9902-1 standartı ilə birlikdə ISO 9902 standartının bu hissəsində toxuculuq və trikotaj məmulatların ilkin emalı maşınlarının çıxartdığı səs-küyün ölçülməsi, bəyan edilməsi və yoxlanılması üçün tələb olunan montaj, istismar və ölçmə şəraiti müəyyən olunur.

O, normativ istinad olunan Beynəlxalq Standartlara uyğun olaraq texniki (səviyyə 2) və müayinə (səviyyə 3) sınaq üsullarına, həmçinin ISO 2544 standartında müəyyən olunduğu kimi çillə hazırlama, sarıma və şlixtləmə üçün istifadə olunan müxtəlif növ maşınlarla tətbiq oluna bilər.

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 2544, Toxuculuq maşınları və köməkçi avadanlıqlar - Çillə maşınları - Toxuculuq üçün çillənin hazırlanması - Lügət (*Textile machinery and accessories — Warping machinery — Preparation of warp for weaving — Vocabulary*);

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 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*)

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*)

3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR

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

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 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 standartının 5.2-ci bəndi (ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009 ilə edilmiş düzəlişlərlə).

6 SƏS TƏZYİQİNİN SƏVIYYƏSİNİN 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.

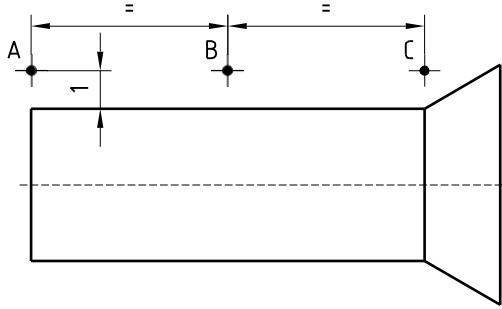
6.2 İş yerinin və digər müəyyən edilmiş vəzifələrin seçilməsi

ISO 9902-1:2001-in 6.2-ə baxın.

Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının ilkin emalı maşınları üçün iş yerinin müəyyən olunması məqsədilə d), e) and f)1) kimi işarə olunmuş üç variantdan istifadə olunur. Hər maşın qrupu üçün Cədvəl 1-də göstərilən variantı seçin.

d) Bu variant maşının səthindən 1 m məsafədə və döşəmə və ya iş platformasından 1.6 m yüksəklikdə maşının ətrafındakı ölçü xətti üzərindəki bir neçə mövqedən ibarətdir. Mərkəzi xətt müəyyən edilə bildiyi hallarda mərkəzi xətt və ölçmə xətti arasındakı hər iki kəsişmə nöqtəsi ölçmə mövqeyi rolunu oynamalıdır. Bundan əlavə, istənilən yanaşı ölçmə mövqeləri arasındakı məsafənin 2 m-dən çox olmamasının təmin edilməsi məqsədilə ölçmə xətti ətrafında bərabər yerləşmiş lazımi qədər əlavə ölçmə mövqelərindən istifadə olunmalıdır.

e) Bu variant Şəkil 1-də göstərildiyi kimi 1.6 m yüksəklikdə üç ölçmə mövqeyindən ibarətdir.



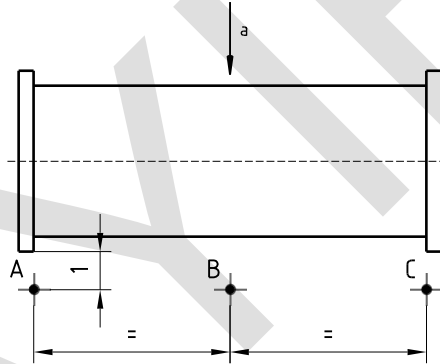
Şəkil 1 — e) variantı

A, B və C ölçmə mövqələridir.

a) Əsas ipin girişi.

f) Bu variant Şəkil 2-də göstərildiyi kimi dəzgahın giriş tərəfinə əks olan üç mövqedən ibarətdir.

Ölçülər metr ilə



Şəkil 2 — f) variantı

A, B və C ölçmə mövqələridir.

a) Əsas ipin girişi.

1) ISO 9902-1: 2001 standartının 4-cü bəndində başlayan nömrələmə davam etdirilir.

Hər üç variant üçün L_pA müəyyən olunmuş mövqələrdə ölçülmüş qiymətlərə əsasən hesablanır (ISO 9902-1 standartının 6.1-ci bəndinə baxın)

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 EMİSSİYA QIYMƏTLƏRİNİN BƏYAN EDİLMƏSİ VƏ YOXLANILMASI

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

AZS ISO 9902-5:2024

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifı (4-cü bəndə baxın)				Çox böyük maşın L (5.2)	İş yeri (6.2-ye baxın)	İstismar şəraiti (ISO 9902-1:2001,8-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
Bölməli çille maşını (çille hazırlama prosesi)	—	fırlanmayan paketləri olan şpulyarnik	b)	maksimal çille hazırlama sürəti m/dəq ilə barabanın diametri millimetr ilə yararlı en millimetr ilə ötürücünün növü (məsələn, hidravlik, elektrik)	—	e)	material olmadan	çille hazırlama sürəti m/dəq ilə	—
Bölməli çille maşını (sarıma prosesi)	—	şpulyarnik	b)	maksimal sarıma sürəti m/dəq ilə maksimal sarıma gərginliyi santinyuton ilə makara borucuğunun diametri millimetr ilə ötürücünün növü (məsələn, hidravlik, elektrik) makara (val ötürücülü və ya təmas barabanlı ötürücülü)	—	f)	material olmadan	sarıma sürəti m/dəq ilə	—
Birbaşa sarıma maşını və birbaşa çille maşını	—	fırlanmayan paketləri olan şpulyarnik	a)	maksimal sarıma sürəti m/dəq ilə çille flansının diametri millimetr ilə makara borucuğunun diametri millimetr ilə yararlı en millimetr ilə ötürücünün növü (məsələn, hidravlik və ya elektrik) makara (val ötürücülü və ya təmas barabanlı ötürücülü)	—	f)	material ilə materialın qalınlığı təxminən 10 mm	sarıma sürəti m/dəq ilə	materialın göstəriciləri birqat ipin dartılması santinyuton ilə iplərin ümumi sayı ötürücü rolkin və ya sıxıcı rolkinin təmas yükü nyuton 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 9902-1:2001,8-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
Şlixtləmə maşını	—	ötürmə qurğusu (sap çarxı üçün dayaq və ya şpulyarnik)	a)	maksimal sarıma sürəti m/dəq ilə makara borucuğunun diametri millimetr ilə flansın diametri millimetr ilə yararlı en millimetr ilə ötürücünün növü (məsələn, hidravlik, elektrik)	L	d)	material ilə materialın qalınlığı təxminən 10 mm	sarıma sürəti m/dəq ilə	materialın göstəriciləri birqat ipin dartılması santinyuton ilə iplərin ümumi sayı sıxıcı rolükün təmas yükü nyuton ilə
Fırlanan iplik paketləri olan şpulyarnik	—	əlaqələndirilmiş maşın	c)	—	L	d)	material ilə təxminən yarı dolu paketlər	yüksüz sürət m/dəq ilə	paketin diametri millimetr ilə paketin kütləsi, kiloqram ilə
a Bununla belə, bu cür avadanlıq maşını material ilə işlətmək üçün lazım ola bilər.									

Cədvəl 1. Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının ilkin emalı 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 9902-5:2024

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq –
Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi —
5-ci hissə: Toxuculuq və trikotaj məmulatlarının
ilkin emalı avadanlıqları**