
**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq - Səs-küy
səviyyəsinin müəyyən edilməsi — 7-ci hissə:
Boyama və naxış vurma avadanlıqları**

**Textile machinery — Noise test code — Part 7:
Dyeing and finishing 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

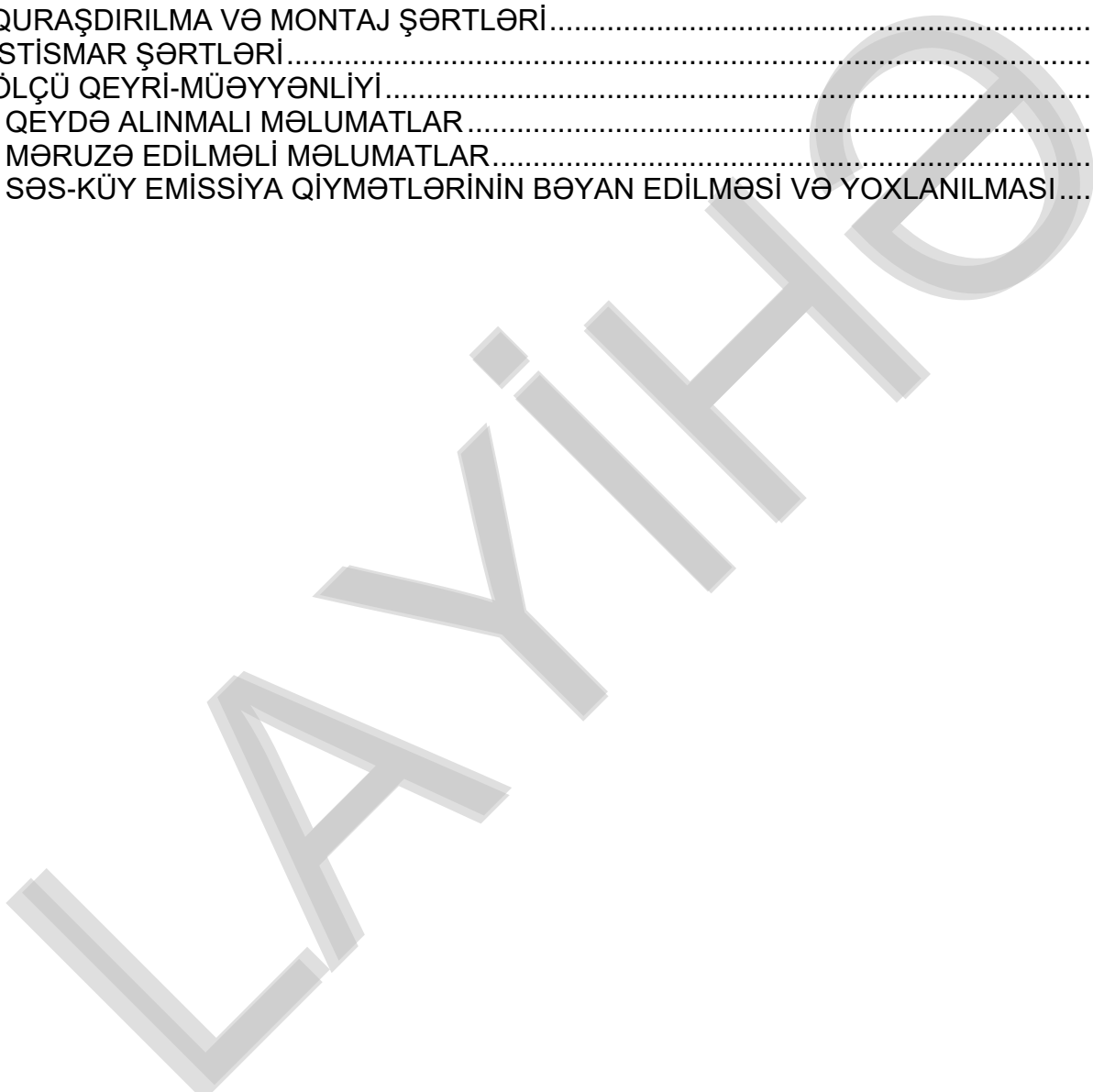
E-mail: office@azstand.gov.az

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



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 9902-7 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 9902-7 standartının birinci nəşri ISO 9902-1, ISO 9902-2, ISO 9902-3, ISO 9902-4, ISO 9902-5 və ISO 9902-6 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
— 7-ci hissə: Boyama və naxış vurma avadanlıqları

AZS ISO 9902-7:2024

Textile machinery — Noise test code —
Part 7: Dyeing and finishing machinery

Tətbiq edilmə tarixi “ ” 2024-cü il

1 TƏTBİQ SAHƏSİ

ISO 9902-1 standartı ilə birlikdə ISO 9902 standartının bu hissəsində boyama və naxış vurma 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 tədqiqat (səviyyə 3) sınaq üsullarına, həmçinin ISO 1506 standartında müəyyən olunduğu kimi aşağıdakılar üçün istifadə olunan müxtəlif növ maşınlarla tətbiq oluna bilər

- hazırlama,
- boyama,
- çap, örtük tətbiqi,
- sabitləşdirmə, nəmləndirmə və qurutma,
- naxış vurma,
- kalandrlama və
- markalama və ya qablaşdırma.

Bu, hidro (mərkəzdənqaçma) ekstraksiya üçün maşınlarla tətbiq edilmir.

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 1506:1982, Toxuculuq maşınları — Boyama, naxış vurma və əlaqəli maşınlar — Təsnifat və nomenklatura

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*)

QEYD Ölçmə şərtlərinə qoyulan yüksək tələblər səbəbilə, 1-ci səviyyə üsulları bir qayda olaraq tekstil avadanlıqlarına tətbiq oluna bilmir.

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

Cədvəl 1 - 6 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 təyini

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 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.

6.2 İş yerinin və digər müəyyən edilmiş vəzifələrin seçilməsi

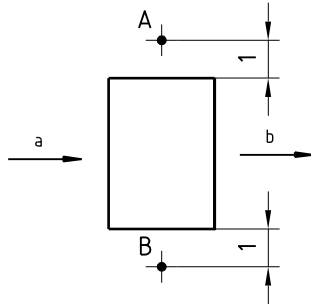
ISO 9902-1:2001 standartının 6.2-ci bəndinə baxın.

Boyama və naxış vurma maşınları üçün iş yerinin təyini üçün d)-dən n)-ə¹ qədər işarə olunmuş 11 variant var. Çox cərgəli maşınlar üçün maşın əsasən yuxarı cərgədən idarə olunmadığı təqdirdə ölçmələri yer səviyyəsində aparmaq kifayətdir. Xüsusi maşınlar üçün variantlar Cədvəl 1-6-da göstərilmişdir. Bütün ölçmələr döşəmədən və ya işçi meydançadan 1.60 m hündürlükdə aparılmalıdır (ISO 9902-1:2001 standartının 6.1-ci bəndinə baxın).

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

d) Şəkil 1-də göstərilədiyi kimi maşının hər tərəfində, orta vəziyyətdə iki ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



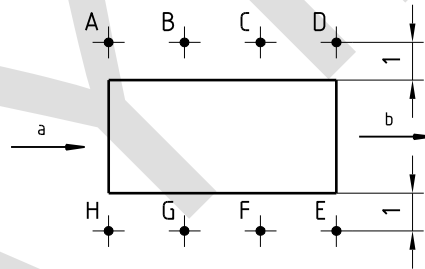
Şəkil 1 — d) variantı

A və B ölçmə mövqeləridir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

e) Hər biri maşının bir tərəfində və parçanın keçmə istiqamətinə paralel dörd ölçmə mövqeyi; mövqelər Şəkil 2-də göstərilədiyi kimi bərabər məsafədə yerləşdirilməlidir.

Ölçülər metr ilə



Şəkil 2 — e) variantı

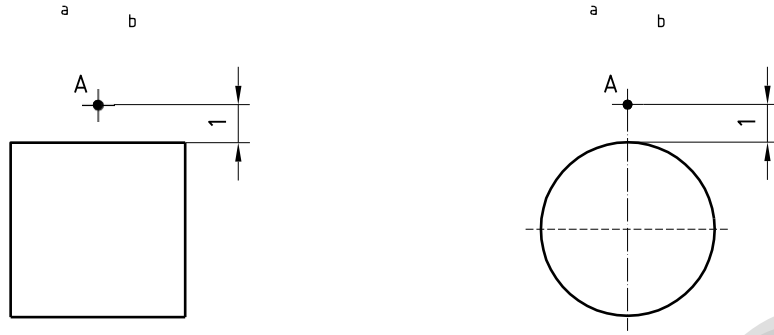
A-E ölçmə mövqeləridir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

f) Şəkil 3-də göstərilədiyi kimi yükləmə tərəfinin ortasında tək ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə





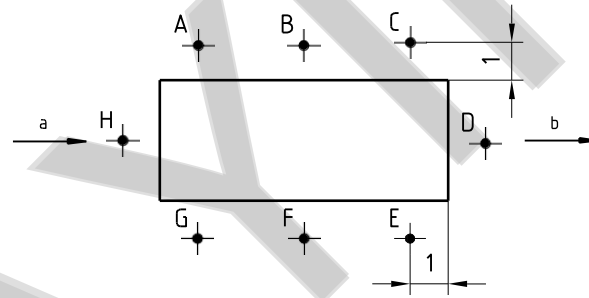
Şəkil 3 — f) variantı

A ölçmə mövqeyidir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

g) Şəkil 4-də göstəriləyi kimi maşın və ya avadanlığın ətrafında bir xətt boyunca səkkiz ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



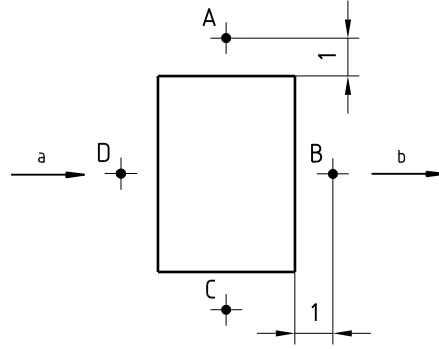
Şəkil 4 — g) variantı

A-H ölçmə mövqeləridir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

h) Şəkil 5-də göstəriləyi kimi hər biri maşının tərəfinin ortasında dörd ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



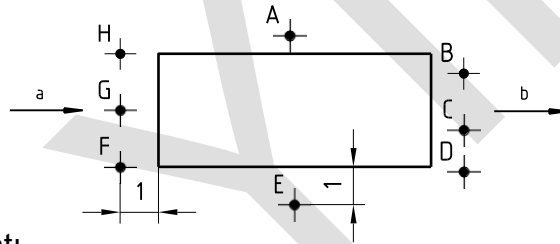
Şəkil 5 — h) variantı

A-D ölçmə mövqələridir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

i) Şəkil 6-da göstərilədiyi kimi maşının ətrafında bir xətt boyunca səkkiz ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



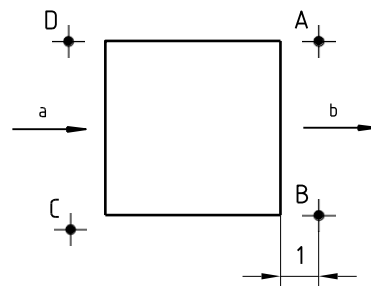
Şəkil 6 — i) variantı

A-H ölçmə mövqələridir.

a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

j) Şəkil 7-də göstərilədiyi kimi maşının künc nöqtələrinə bitişik dörd ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



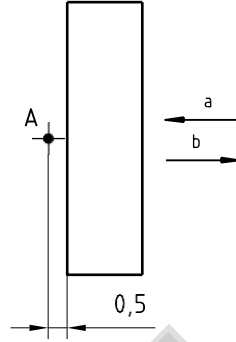
Şəkil 7 — j) variantı

A-D ölçmə mövqələridir.

- a- Parçanın girişi
b -Parçanın çıxışı

k) Şəkil 8-də göstərilədiyi kimi işçi tərəfin ortasında və 0.5 m məsafədə tək ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



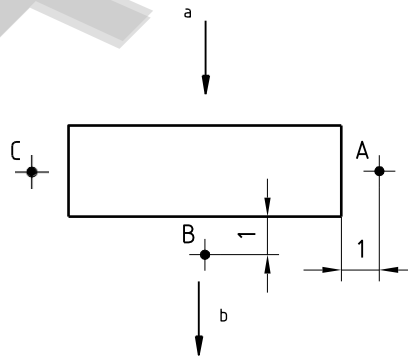
Şəkil 8 — k) variantı

A ölçmə mövqeyidir.

- a -Parçanın girişi
b- Parçanın çıxışı

l) Şəkil 9-da göstərilədiyi kimi biri maşının hər bir tərəfinin ortasında, parçanın keçdiyi istiqamətə paralel, digəri isə çıxarılan tərəfin ortasında üç ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



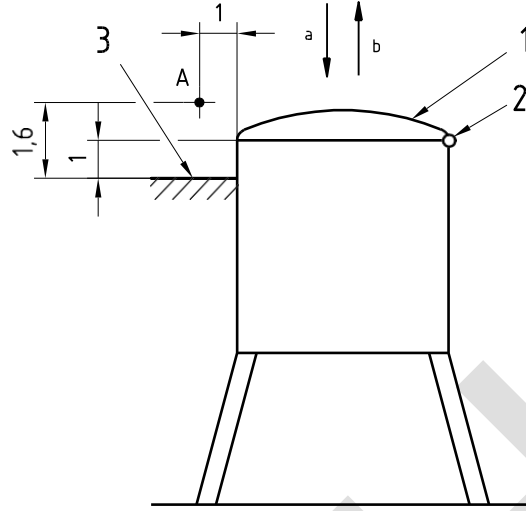
Şəkil 9 — l) variantı

A, B və C ölçmə mövqələridir.

- a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

m) Şəkil 10-da göstərilədiyi kimi ilgəyin yerləşməsinin əksinə olan tək ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



Şəkil 10 — m) variantı

Şərti işarə

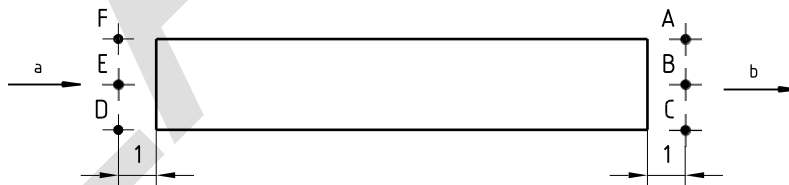
1. Qapaq
2. İlgək
3. Meydança

A ölçmə mövqeyidir.

- a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

n) Şəkil 11-də göstərilədiyi kimi maşının uclarında altı ölçmə mövqeyi.

Ölçülər metr ilə



Şəkil 11 — n) variantı

A-F ölçmə mövqələridir.

- a - Parçanın girişi
b - Parçanın çıxışı

Hər bir variant üçün L_pA müəyyən olunmuş mövqələrdə 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 1-6-a baxın.

9 ÖLÇÜ QEYRİ-MÜƏYYƏNLIYI

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 1-6-da 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 9902-7:2024

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Fırçalı xovlayıcı maşın	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	fırçalama prosesinin növü	—	d)	material olmadan	işçi sürət m/dəq ilə	—
Kəsmə maşını və qırma maşını	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğuları	—	a)	—	—	h)	material ilə barabanın maksimal sürəti dövr/dəq ilə darama barabanının işi	işçi sürət m/dəq ilə	parçanın göstəriciləri darama barabanının hündürlüyünün tənzimlənməsi
Ütmə maşını	—	sorucu hava kanalı kənardan idarə olunan ventilyatorlar ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	—	—	e)	maksimal qaz təzyiqi paskal ilə	işçi sürət m/dəq ilə	material ilə və ya olmadan materialın göstəriciləri uyğun olduğu təqdirdə
Fasiləsiz yuma maşını	üfqi cihaz üçün nasos nasosun işçi müstəvidən yuxarıda olduğu şaquli cihaz üçün nasos	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq nasosun işçi müstəvidən aşağıda olduğu şaquli cihaz üçün nasos	a)	nasosun tutumu l/dəq ilə	—	f)	material ilə	təzyiq fərqi paskal ilə	materialın göstəriciləri istifadə olunan dövr
Yumaqdakı və enli qablaşdırmadək materiallar üçün fasiləsiz yuma/yapışqansızlaşdırma maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	b) c) (ümumi avadanlıq)	avadanlığın və ya maşının növü	L L	e) g)	—	işçi sürət m/dəq ilə	material ilə və ya olmadan materialın göstəriciləri uyğun olduğu təqdirdə
Dövri ağartma qurğusu və maşını (açıq ağartma çəni, ağartma hovuzu, təzyiqsiz və İÖ cihazı)	üfqi cihaz üçün nasos nasosun işçi müstəvidən yuxarıda olduğu şaquli cihaz üçün nasos	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq nasosun işçi müstəvidən aşağıda olduğu şaquli cihaz üçün nasos	a)	nasosun tutumu l/dəq ilə avadanlığın və ya maşının növü	—	f)	material ilə	təzyiq fərqi paskal ilə	materialın göstəriciləri istifadə olunan dövr

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Yumaqdakı və enli qablaşdırmadakı material üçün fasiləsiz ağartma qurğusu (zəyləyici-diyirləyici blok və yuma qurğusu)	—	ayrı-ayrı verilme və çıxarılma qurğuları	b)	avadanlığın və ya maşının növü	L	e)	—	işçi sürət m/dəq ilə	material ilə və ya material olmadan materialın göstəricilə uyğun olduğu təqdirdə
			c) (ümumi avadanlıq)		L	g)			
Avtoklav-qaynatma qurğusu	—	—	a)	avtoklav-qaynatma qurğusunun həcmi	—	f)	material ilə	—	materialın göstəriciləri
Fasiləsiz qaynatma qurğusu	—	ayrı-ayrı verilme və çıxarılma qurğuları	a), b)	avadanlığın və ya maşının növü	L	e)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	buxarın təzyiqi
Merserizasiya maşını (yumaqlar üçün)	—	—	a)	—	—	f)	material ilə orta nömrəli yumağın dartılmada möhkəmlik həddi N/cm ² ilə	yumağın sürəti m/dəq ilə	materialın göstəriciləri
Fasiləsiz merserizasiya avadanlığı	—	ayrı-ayrı verilme və çıxarılma qurğuları	b)	—	L	e)	material ilə orta nömrəli ipliğin və ya parçanın dartılmada möhkəmlik həddi N/cm ² ilə	işçi sürət m/dəq ilə	materialın göstəriciləri
Çəkicli frezer maşını	—	—	a)	—	—	f)	material ilə orta çəkic tezliyi	—	materialın göstəriciləri
Kəndir-frezer maşını	—	—	a)	—	—	f)	material ilə nasosun maksimal məhsuldarlığı l/dəq ilə	—	materialın göstəriciləri
Vərdənəli frezer maşını	—	—	a)	maksimal işçi sürət m/dəq	—	g)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	materialın göstəriciləri
^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.									

Cədvəl 1. İlk emal maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Kütlədə boyama cihazı, iplik boyama cihazı, üzərinə əriş sarınan valda boyama maşını	nasos	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	a)	cihazın növü nasosun məhsuldarlığı l/dəq ilə	—	üfüqi: f) şaquqlı: m)	material ilə boyama fazası	tezliq fərqi paskal ilə	materialın göstəriciləri
Ucluqlu boyama maşını	nasos lifdidən maşın	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	a)	—	—	f)	material ilə nasosun maksimal məhsuldarlığı l/dəq ilə boyama fazası lifdidən maşının maksimal sürəti dövr/dəq ilə mümkün olduğu təqdirdə	—	materialın göstəriciləri
Bucurğadlı boyama maşını	nasos	—	a)	növ (açıq və ya İÖ) nasosun məhsuldarlığı l/dəq ilə	—	f)	material ilə boyama fazası maksimal işçi sürət m/dəq ilə	—	materialın göstəriciləri
Diyrəkli maşın	—	sarıyıcı mexanizm qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	a)	—	—	f)	material ilə boyama fazası nasosun maksimal məhsuldarlığı l/dəq ilə maksimal işçi sürət m/dəq ilə	—	materialın göstəriciləri
Zəyləmə maşını	—	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	b)	maksimal işçi en millimetr ilə	—	h)	material olmadan təmas tezliqi olmadan	işçi sürət m/dəq ilə	—
Fasiləsiz boyama maşını	—	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq ayrı-ayrı verilme və çıxarılma qurğuları	a)	—	L	n)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	materialın göstəriciləri təmas yükü nyuton ilə
Qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	qarışdırıcı nasos	—	a)	birbaşa və ya dolaylı buxar	—	f) istənilən mövqedə	bütün isitmə fazasının orta qiyməti	—	—
<p>^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.</p>									

Cədvəl 2. Boyama maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Yastı torvari şablonlar ilə çap üçün maşın	parça yuyan qurğu	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	b)	addım məsafəsi (qeydə alınmış məsafə) təmizləyici texniki lent ilə və ya təmizləyici texniki lent olmadan	L	e)	material olmadan maksimal həqiqi iş sürəti tsikl/dəq ilə	—	—
Silindrik torvari şablonlar ilə çap üçün maşın	parça yuyan qurğu rəngin verilməsi qurğusu	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	b)	təmizləyici texniki lent ilə və ya təmizləyici texniki lent olmadan	L	e)	maksimal işçi sürət m/dəq ilə	—	material ilə və ya material olmadan materialın göstəriciləri uyğun olduğu təqdirdə
Köçürmə çap maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a)	—	—	e)	material ilə maksimal işçi sürət m/dəq ilə	—	materialın göstəriciləri
Silindrik çap maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	b)	—	L	e)	maksimal işçi sürət m/dəq ilə	—	material ilə və ya material olmadan materialın göstəriciləri uyğun olduğu təqdirdə
Qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	qarışdırıcı nasos	—	a)	birbaşa və ya dolayı buxar	L	f) istənilən mövqedə	bütün isitmə fazasının orta qiyməti	—	—

^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.

Cədvəl 3. Çap maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərifi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Buxar kamerası	—	—	a), b)	—	—	g)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	buxar təzyiqi paskal ilə

Sıxma maşını	—	—	b)	—	—	h)	material olmadan təmas təzyiçi olmadan	işçi sürət m/dəq ilə	—
Eninə xətti ölçüləri sabitləşdirən maşın, dartma-qurutma maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları xarici ventilyatorlar istiliyin bərpası qurğusu	a), b)	zəncirin növü qızdırma üsulu	L	n)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	parçanın göstəriciləri
Silindrik qurutma maşını	istiliyin bərpası qurğusu	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	qızdırma üsulu	L	a) üçün: n) b) üçün: i)	—	işçi sürət m/dəq ilə və ya silindrin səthi sürəti m/dəq ilə	parça ilə və ya parça olmadan
Yüksək tezlikli qurutma maşını, infraqırmızı qurutma maşını	—	xarici ventilyatorlar	a), b)	—	—	a) üçün: n) b) üçün: i)	—	—	parça ilə və ya parça olmadan
Təzyiç altında işləyən qurutma maşını (xkütədə qurutma, iplik qurutma, üzərinə əriş sarınan valda qurutma maşını)	nasos	—	a)	nasosun məhsuldarlığı l/dəq ilə	—	üfüqi f) şaquli m)	material ilə qurutma fazası	təzyiç fərqi paskal ilə	materialın göstəriciləri
Konveksiya qurutma maşını	—	xarici ventilyatorlar istiliyin bərpası qurğusu ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	quruducu kameranın nominal tutumu litr ilə maksimal istilik tutumu kilovat ilə	L	i)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	parçanın göstəriciləri
Ventilyator (nəzərə alınmalı B tipli standart)	ötürücü	—	b)	—	—	i)	—	sürət dövr/dəq ilə	—
^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.									

Cədvəl 4. Sabitləşdirmə, nəmləndirmə və qurutma maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər

Zəyləmə maşını	—	qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	b)	—	—	h)	material olmadan təmas yükü olmadar	işçi sürət m/dəq ilə	işçi en millimetr ilə
Sıxlaşdırıcı val	parçanın verilməsi qurğusu parçanın çıxarılması qurğusu [yalnız tək maşın halında (a)]	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	maksimal təmas yükü nyuton ilə kondensatorun növü	—	j)	orta təmas yükü nyuton ilə a) üçün: material ilə b) üçün: material olmadan	işçi sürət m/dəq ilə	a) üçün parçanın göstəriciləri
Trikotaj parça üçün sıxlaşdırıcı val	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	maksimal təmas yükü nyuton ilə	—	hazır parça üçün sıxlaşdırıcı val: f) dairəvi toxunuşlu trikotaj parça üçün sıxlaşdırıcı val: j)	material ilə maksimal işçi sürət m/dəq ilə orta təmas yükü nyuton ilə	—	parçanın göstəriciləri
Hopdurma və laminasiya maşını, xovun çəkilməsi avadanlığı	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları quruducu qaynadılma mayesini hazırlayan avadanlıq	b)	nəqliyyat avadanlığının növü	—	d)	—	işçi sürət m/dəq ilə	parça ilə və ya parçasız parçanın göstəriciləri uyğun olduğu təqdirdə xovun növü
			c) (ümumi avadanlıq)		L	g)			
Xovlayıcı maşın (xovlamam avadanlığı)	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	xarici ventilyator	a), b)	maşının növü (məsələn, bir silindri və ya iki silindri maşın)	—	h)	material ilə orta nömrəli parçanın keyfiyyəti maksimal işçi sürət m/dəq ilə	xovlama enerjisi kVt-saat ilə	parçanın göstəriciləri
Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4)				Çox böyük maşın L (5.2)	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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri			Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Qırma maşını	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	—	—	h)	material ilə barabanın maksimal sürəti dövr/dəq ilə darama və pardaxlama barabanlarının işi mərkəzi tənzimləmə	işçi sürət m/dəq ilə	parçanın göstəriciləri darama barabanının tənzimlənməsi

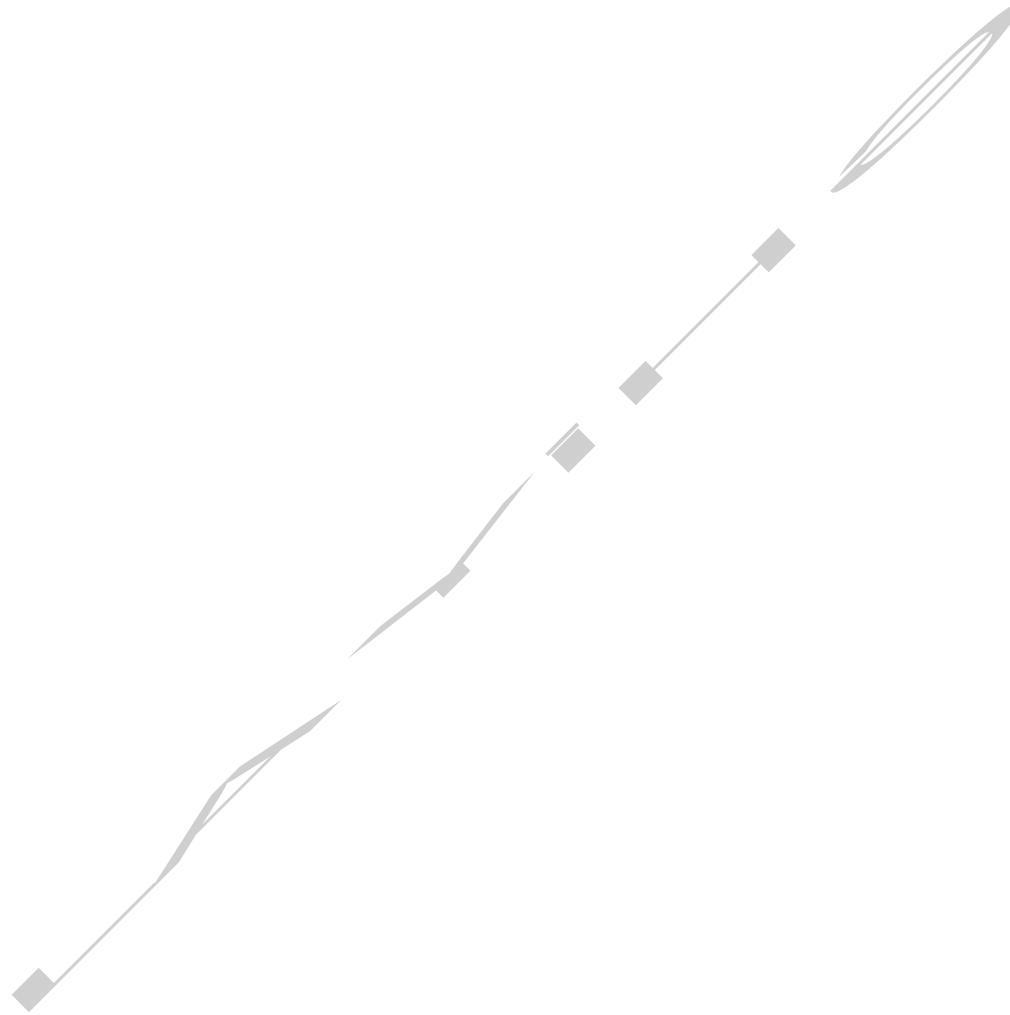
Zamşa işləməsi üçün maşın	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	cilalayıcı barabanın növü (dairevi və ya torlu baraban)	—	h)	material ilə orta keyfiyyətli cins cilalayıcı barabanın maksimal sürəti dövr/dəq ilə	cilalayıcı barabanın hündürlüyü millimetr ilə	parçanın göstəriciləri
Fırçalı xovlayıcı maşın	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	a), b)	—	—	h)	material ilə fırçalayıcı barabanın dövr/dəq ilə və ya lentin m/dəq ilə maksimal sürəti	fırçalayıcı barabanın və ya lentin hündürlüyü millimetr ilə	parçanın göstəriciləri parçanın sürəti m/dəq ilə
Kord parça kəsən maşın	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	xarici ventilyatorlar	a)	—	—	h)	material ilə bıçaqlı barabanın maksimal sürəti dövr/dəq ilə	işçi sürət m/dəq ilə	parçanın göstəriciləri
Sıxlaşmaya qarşı emal maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları	b)	—	—	e)	—	işçi sürət m/dəq ilə	parça ilə və ya parçasız
Buğa vermə maşını	—	ayrı-ayrı verilmə və çıxarılma qurğuları kompensator	a)	—	—	f)	material ilə maksimal sarıma sürəti m/dəq ilə bütün sarıma fazası	—	parçanın göstəriciləri
^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.									

Cədvəl 5. Naxış vurma maşınları üçün ölçmə şərtləri

Maşın qrupu	Sınaq obyektinin tərfi (Bənd 4)					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 baxın)	Məruzə edilməli dizayn xüsusiyyətləri	Çox böyük maşın L (5.2)		Təyin olunmuş parametrlər	Dəyişən parametrlər	Məruzə edilməli parametrlər
Braklama maşını	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	—	—	k)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	verilmə və çıxarılma qurğularının növü
Bükmə maşını	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	—	—	l)	material ilə	işçi sürət m/dəq ilə	verilmə və çıxarılma qurğularının növü
Mal yığıma-ölçmə maşını	parçanın verilməsi və çıxarılması qurğusu	—	a)	bükmələrin maksimal eni millimetr ilə	—	f)	material ilə bükmələrin eni millimetr ilə	işçi sürət m/dəq ilə	verilmə və çıxarılma qurğularının növü

^a Bununla belə, bu cür avadanlıq material ilə maşının işlədilməsi üçün lazım ola bilər.

Cədvəl 6. Markalama və qablaşdırma maşınları üçün ölçmə şərtləri



ICS: 17.140.20; 59.120.50

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



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS ISO 9902-7:2024

**Tekstil sənayesi üçün avadanlıq –
Səs-küy səviyyəsinin müəyyən edilməsi —
7-ci hissə: Boyama və naxış vurma avadanlıqları**