|  |
| --- |
| **ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ****(EACC)****EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION****(EASC)** |
| **Описание: Значок ЕАСС негатив 3** | **М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й****С Т А Н Д А Р Т** | **ГОСТ** **31425.4—****2022/****ISO 9902-4:2001****(*проект, RU, доработанная редакция*)** |

Машины текстильные

испытательный код по шуму

 Часть 4

 Машины для обработки пряжи и свивальное оборудование для канатов и веревок

(ISO 9902-4:2001, IDT)

**Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия**

**Минск**

**Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации**

**2022**

**Предисловие**

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

**Сведения о стандарте**

1 ПОДГОТОВЛЕН Закрытым акционерным обществом «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» (ЗАО «НИЦ КД») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 принят Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 сентября 2012 г. № 38-2010)

За принятие проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166)004–97 | Код страны по МК (ИСО 3166)004–97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|  |  |  |

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 9902-4:2001 «Машины текстильные. Испытательный код по шуму. Часть 4. Машины для обработки пряжи и свивальное оборудование для канатов и веревок» («Textile machinery – Noise test code – Part 4: Yarn processing, cordage and rope manufacturing machinery», IDT), включая изменения Amd.1:2009, Amd.2:2014.

Международный стандарт разработан Техническим комитетом по стандартизации TC 72 «Текстильные машины и принадлежности» подкомитетом SC 8 «Требования безопасности для текстильных машин» Международной организации по стандартизации (ISO).

Дополнительная сноска в тексте стандарта, выделенная курсивом, приведена для пояснения текста оригинала.

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном Интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным органам по стандартизации этих государств

**Содержание**

1 Область применения ……………………………...……………………………………………..............

2 Нормативные ссылки ……………………………………………………...……………………..............

3 Термины и определения ……………………………………………….…....…………………..............

4 Испытуемый объект…...............................................................................…………...……..............

5 Определение уровня звуковой мощности……….....................…………….………….……...........

6 Определение уровня звука излучения...........................................................................................

7 Условия установки и монтажа..........................................................................................…………

8 Режим работы…………………..................................................................…………………..............

9 Неопределенность измерения…………………………….................................…………...............

10 Регистрируемые данные………......................................................................................................

11 Протокол испытаний….……............................................................................................................

12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик.................................................

Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам …....................................................

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**Машины текстильные**

**испытательный код по шуму**

**Часть 4**

**Машины для обработки пряжи и свивальное оборудование для канатов и веревок**

#

Textile machinery. Noise test code. Part 4. Yarn processing, cordage and rope manufacturing machinery

**Дата введения — 2023–04–01**

# 1 Область применения

Настоящий стандарт, применяемый совместно с ISO 9902-1, устанавливает условия монтажа, режим работы и методы измерений, заявления и подтверждения шумовых характеристик машин, используемых при обработке пряжи, производстве канатов и веревок.

Измерения шума выполняют техническим (класс точности 2) или ориентировочным (класс точности 3) методом в соответствии со ссылочными стандартами, в которых эти методы установлены, в отношении следующего оборудования:

- машин для обработки пряжи (тростильные, крутильные и текстурирующие машины, мотальные и намоточные машины, клубочно-мотальные машины);

- машин для производства канатов и веревок (раскладочные и трепальные машины, чесальные и ленточные машины для лубяных волокон);

- комбинированных прядевьющих и свивальных (укладочных) машин, оплеточных машин;

- плетельных машин.

Примечание – Ввиду сложности обеспечения требуемого испытательного пространства точные методы измерений (класс точности 1) для машин, на которые распространяется настоящий стандарт, обычно не применяют.

# 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие международные стандарты [для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных – последнее издание (включая все изменения)]:

ISO 3743-1, Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources — Engineering methods for small, movable sources in reverberant fields — Part 1: Comparison method for hard-walled test rooms (Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Технические методы для малых переносных источников шума в реверберационных полях. Часть 1. Метод сравнения для испытательного помещения с жесткими стенами).

ISO 3744, 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 (Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Технические методы в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью)

ISO 3746, 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 (Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Ориентировочный метод с использованием измерительной поверхности над звукоотражающей плоскостью)

ISO 3747, 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 (Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Технический/ориентировочный методы в реверберационном звуковом поле на месте установки)

 ISO 9614‑1, Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 1: Measurement at discrete points (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума на основе интенсивности звука. Часть 1. Измерение в дискретных точках)

ISO 9614‑2, Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 2: Measurement by scanning (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума на основе интенсивности звука. Часть 2. Измерение сканированием)

ISO 9902-1:2001, Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements (Машины текстильные. Испытательный код по шуму. Часть 1. Общие требования)

ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements (Машины текстильные. Испытательный код по шуму. Часть 1. Общие требования)

ISO 11111[[1]](#footnote-1)1), *Safety requirements for textile machinery* (Требования безопасности для текстильных машин)

ISO 11201, 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 (Акустика. Шум машин и оборудования. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью без учета влияния испытательного пространства)

ISO 11202, 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 (Акустика. Шум машин и оборудования. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках с приближенными коррекциями на свойства испытательного пространства)

ISO 11203, 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 (Акустика. Шум машин и оборудования. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности)

ISO 11204, 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 (Акустика. Шум машин и оборудования. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках с точными коррекциями на свойства испытательного пространства)

# 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ISO 9902-1, а также следующий термин с соответствующим определением.

3.1 **угол подъема витка (нити)** (wind helix angle): Угол подъема пряжи в спиральной намотке на бобину.

Примечание – Этот угол, равный половине угла пересечения пряжи верхнего и предшествующего слоя, определяется как отношение скорости поперечного движения бобины к скорости движения нити.

# 4 Испытуемый объект

См. таблицу 1 настоящего стандарта и ISO 9902-1:2001 (раздел 4).

# 5 Определение уровня звуковой мощности

**5.1 Базовые стандарты по измерению шума**

**5.1.1 Общие положения**

См. ISO 9902-1:2001 (5.1).

**5.1.2 Определение уровня звуковой мощности по измерениям интенсивности звука**

Корректированный по А уровень звуковой мощности *LW*A определяют по результатам измерений интенсивности звука согласно ISO 9614-1 (измерения в дискретных точках) или ISO 9614-2 (измерение сканированием).

**5.1.3 Определение уровня звуковой мощности по измерениям уровней звукового давления излучения на измерительной поверхности**

Для определения корректированного по А уровня звуковой мощности *LW*A используют результаты измерений уровня звука на заданной измерительной поверхности согласно одному из следующих методов:

- по ISO 3744,

- ISO 3747,

- ISO 3746 (только если и ISO 3744, и ISO 3747 неприменимы из практических соображений).

При выполнении требований к испытательному пространству (например, в случае малогабаритных плетельных машин) может быть использован метод измерений по ISO 3743-1.

**5.2 Крупногабаритные машины**

См. ISO 9902-1:2001 (5.2) с учетом ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009. В таблице 1 крупногабаритные машины обозначены буквой «L».

# 6 Определение уровня звука излучения

**6.1 Базовые стандарты по измерению шума**

См. ISO 9902-1:2001 (6.1).

Для определения уровня звука излучения *Lp*A используют результаты измерений согласно одному из следующих методов:

- по ISO 11201,

- ISO 11204,

- ISO 11205 (только если и ISO 11201, и ISO 11204 неприменимы из практических соображений).

При выполнении требований к испытательному пространству (например, в случае малогабаритных плетельных машин с ненаправленным излучением звука), если перед этим для испытуемой машины был определен уровень звуковой мощности, может быть использован метод измерений по ISO 11203 при условии, что расстояние от точки измерения до поверхности машины составляет 1 м.

6.2 Выбор рабочего места и других контрольных точек

См. ISO 9902-1:2001 (подраздел 6.2).

Точки, в которых проводят измерения, выбирают одним из следующих способов в зависимости от испытуемой машины (для машин каждого вида применяемый способ указан в таблице 1):

d)[[2]](#footnote-2)1) несколько точек располагают на измерительной линии вокруг машины на расстоянии 1 м от поверхности машины и на высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Если машина имеет ось симметрии, то в число точек измерений включают обе точки пересечения оси симметрии с измерительной линией. Точки измерений должны быть равноудалены друг от друга с расстоянием между ними не более 2 м;

е) измерения проводят в трех точках на высоте 1,6 м как согласно рисунку 1.

Размеры в м



A, B, C – точки измерений

Примечание – Для односторонних машин измерения выполняют с рабочей стороны, для двусторонней – только с одной из рабочих сторон машины.

Рисунок 1 – Точки измерений согласно перечислению e)

По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1).

Если свободное пространство вокруг машины ограничено, то измерительное расстояние может быть уменьшено до 0,5 м и должно быть указано в протоколе испытаний.

# 7 Условия установки и монтажа

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 7).

# 8 Режим работы

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 8) и таблицу 1.

# 9 Неопределенность измерения

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 9).

# 10 Регистрируемые данные

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 10).

# 11 Протокол испытаний

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 11). Включают также данные согласно таблице 1.

# 12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 12) с учетом ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Таблица 1 – Условия измерений для машин для производства пряжи, веревок и канатов | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Характеристики пряжиСкорость подачи, м/минЧисло циклов движения бобины в минутуЧисло витков пряжи на метрСкорость бегунка, м/минМасса бобины. кг | Устройство циркуляции воздуха включено/выключеноДавление воздуха (при пневмотекстурировании)Сведения о пряже (если применяется)Частота вращения фрикционного диска об/мин или тангенциальная частота ременного приводаКоэффициент остаточного вытягиванияУсадкаПоперечный ход, ммЧисло циклов поперечного хода в минутуЧастота вращения вентилятора при испытаниях, об/мин |
| Переменные параметры | Частота вращения веретена, об/мин | Тангенциальная скорость питающих валиков после текстурирующего устройства, м/мин |
| Заданные параметры | Параметры намотки пряжи | Без пряжи (кроме машин пневматического текстурирования)Отключенное устройство отсоса нитокВключенное устройство отсоса паров |
| Рабочее место (6.2) | e) | d) |
| Габариты машины (5.2) | L | L |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Число веретенДиаметр веретена, ммХод, ммТип привода (например, индивидуальный ременный привод)С баллоноограничителем или без негоДлина катушки, ммШаг катушек, ммТип бегункаДиаметр кольца, ммРасположение веретен (горизонтальное, вертикальное)Одно- или двухъяруснаяПримененные средства снижения шума | Тип текстурирующего устройства (фрикционный, роторный, пневматический)Число позицийТип привода (например, индивидуальный ременный привод)Техническое состояние ременного приводаДиаметр фрикционных дисковПрименяется ли устройство отсоса нитокПрименяется ли устройство отсоса паровТип встроенного вентилятора (с постоянной или изменяемой скоростью вращения)Примененные средства снижения шума |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | Отдельная катушечная рамкаОчистительный прибор | Отдельная катушечная рамкаПередвижное сервисное оборудование |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | – | Встроенный вентилятор |
| Тип машины | Тростильная машинаКрутильная машина | Текстурирующая машина |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Продолжение таблицы 1* | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Характеристики пряжиЧисло циклов поперечного перемещения в минуту Для автоматических машин: средняя частота переключений в минутуДавление в соединителе нити, ПаЧастота вращения вентилятора при испытаниях, об/мин | Характеристики пряжи | **–** | Параметр вытягивания |
| Переменные параметры | Скорость движения нити, м/мин | Частота вращения рогулек, об/мин | – | Скорость приема, м/мин |
| Заданные параметры | Параметры намотки пряжиПоловинная паковка | Параметры намотки пряжи | **–** | Максимальное число входных устройствТрощение 8 слоев |
| Рабочее место (6.2) | e) (для машин с одной позицией: в одной точке перед машиной на расстоянии 1 м и на высоте 1,60 м | e) | **–** | В 1 м от пульта управления на высоте 1,60 м |
| Габариты машины (5.2) | L (для машин длиной более 7 м) | – | – | **–** |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Шаг нитераскладчика, ммСтепень автоматизацииЧисло мотальных головокШаг мотальных головок, ммТип механизма перемещения нитиТип узловязателя/соединителя нитиТип устройства сортировки патроновТип привода паковкиТип встроенного вентилятора (с постоянной или изменяемой скоростью вращения) | Число рабочих позицийШаг, мм | – |  |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) | b) или c) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | Внешнее средство транспортировки бобиныПрядильная машина (в случае комбинированного агрегата)Очистительный прибор | **–** | **–** | **–** |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | Устройство подготовки и подачи початкаВстроенный вентилятор | Шпулярник | – | – |
| Тип машины | Мотальная машинаНамоточная машина | Клубочно-мотальная машина | Раскладочная машина, трепальная машина | Чесальная машина, ленточная машина для лубяных волокон |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Продолжение таблицы 1* | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Коэффициент крутки пряжиЧастота вращения рогульки скручивания каната, об/мин  | – | – | – |
| Переменные параметры | Частота вращения рогульки скручивания пряжи, об/мин | Частота вращения головки, об/мин | Частота вращения машины, об/мин | Частота вращения машины, об/мин |
| Заданные параметры | Холостой ход | Холостой ход | Холостой ход b) | Холостой ход b) |
| Рабочее место (6.2) | d) | d) | d) |  |
| Габариты машины (5.2) | L | L | – | L |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Число держателейЧисло бобин на один держательДиаметр и длина компрессионной трубки, ммДлина приемного барабана, ммДиаметр приемного барабана, мм | Диаметр и длина компрессионной трубки, ммДиаметр и длина приемной бобины, ммТип машиныЧисло оплеточных головок и их расположение | Диаметр крылатки, ммНаличие предохранительного кожухаЧисло плетельных головок и их расположение | Диаметр крылатки, ммЧисло плетельных головок и их расположение |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | a) | a) | a) | a) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | – | – | – | – |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | Корпус привода и трансмиссии | Корпус привода и трансмиссииПриемный стержень | – | Корпус  |
| Тип машины | Комбинированная прядевьющая и укладочная машина | Оплеточная машина | Веретенная плетельная машина (диаметр крылатки менее 120 мм и от 120 до 180 мм по ISO 11111-4) | Веретенная плетельная машина (диаметр крыльчатки более 180 мм по ISO 11111-4) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *Окончание таблицы 1* | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Сведения о материалеМасса бобины. кг  | а) Это оборудование может быть необходимо при работе машины с обрабатываемым материалом.b) В настоящее время неизвестно, насколько излучаемый машиной шум зависит от степени нагрузки головки и натяжения материала. Данный вопрос находится в стадии изучения, после чего в режим проведения испытаний могут быть внесены изменения. |
| Переменные параметры | Частота вращения ротора, об/мин |
| Заданные параметры | Бобины половинной намотки |
| Рабочее место (6.2) | d) |
| Габариты машины (5.2) | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Диаметр ротора, ммЧисло бобин |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | a) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | – |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | Корпус  |
| Тип машины | Карусельная плетельная машина |

1. (справочное)
Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам

Таблица ДА.1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обозначение ссылочного межгосударственного стандарта | Степень соответствия | Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта |
| ISO 3743-1 | IDT | ГОСТ ISO 3743-1–2024 «Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Технические методы для малых переносных источников шума в реверберационных полях. Часть 1. Метод сравнения для испытательного помещения с жесткими стенами» |
| ISO 3744 | IDT | ГОСТ ISO 3744–2024 «Акустика. Определение уровней звуковой мощности и звуковой энергии источников шума по звуковому давлению. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью» |
| ISO 3746 | – | \* |
| ISO 3747 | – | \* |
| ISO 9614‑1 | MOD | ГОСТ 30457–97 (ИСО 9614-1–93) «Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума на основе интенсивности звука. Измерение в дискретных точках. Технический метод» |
| ISO 9614‑2 | – | \* |
| ISO 9902-1:2001 | MOD | ГОСТ 31425.1–2010 (ИСО 9902-1:2001) «Шум машин. Правила испытаний по шуму текстильных машин. Часть 1. Общие требования» |
| ISO 9902-1:2001/ Amd.1:2009 | – | \* |

*Окончание таблицы ДА.1*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обозначение ссылочного межгосударственного стандарта | Степень соответствия | Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта |
| ISO 11201 | IDT | ГОСТ ISO 11201–2016 «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью» |
| ISO 11111-4 | IDT | ГОСТ ISO 11111-4–2021 «Машины текстильные. Требования безопасности. Часть 4. Оборудование для обработки пряжи и свивальное оборудование для канатов и веревок» |
| ISO 11202 | IDT | ГОСТ ISO 11202–2016 «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках с приближенными коррекциями на свойства испытательного пространства» |
| ISO 11203 | MOD | ГОСТ 30720–2001 (ИСО 11203–95) «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности» |
| ISO 11204 | IDT | ГОСТ ISO 11204–2016 «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках с точными коррекциями на свойства испытательного пространства» |
| \* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.Примечание – В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:- IDT – идентичные стандарты;- MOD – модифицированные стандарты. |

 УДК 677.052.6:534.612:006.354 МКС 17.140.20 IDT

 59.120.10

Ключевые слова: текстильные машины, машины для производства пряжи, оборудование для производства канатов и веревок, шумовые характеристики, испытания, условия измерений, режимы работы

Генеральный директор

ЗАО «НИЦ КД» В.Г. Шолкин

Руководитель разработки,

отв. секретарь ТК 358 И.Р. Шайняк

Директор департамента

ФГБУ «Институт стандартизации» Г.В. Воробьев

Руководитель разработки,

начальник отдела О.С. Якимов

Исполнитель,

ведущий инженер Н.А. Давыдова

1. *1) В оригинале вводимого международного стандарта приведена датированная ссылка (ISO 11111:1995), которая заменена недатированной ввиду отсутствия в тексте ссылок на структурные элементы указанного стандарта. ISO 11111 заменен документом, состоящим из семи частей. В целях настоящего стандарта следует использовать ISO 11111-4 «Textile machinery — Safety requirements — Part 4: Yarn processing, cordage and rope manufacturing machinery» (Машины текстильные Требования безопасности. Часть 4. Машины для обработки пряжи и свивальное оборудование для канатов и веревок).*  [↑](#footnote-ref-1)
2. 1) Нумерация продолжает начатую в ISO 9902-1 (раздел 4). [↑](#footnote-ref-2)