|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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**  **31425.6—**  **2022/**  **ISO 9902-6:2018**  **(*проект, RU, доработанная редакция*)** |

Машины текстильные

испытательный код по шуму

Часть 6

Машины для производства тканей

(ISO 9902-6:2018, 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 9902-6:2018 «Машины текстильные. Испытательный код по шуму. Часть 6. Машины для производства тканей» («Textile machinery – Noise test code – Part 6: Fabric manufacturing machinery», IDT).

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).

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 ….......................................................

Библиография………………………………………………………………................................................

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**Машины текстильные**

**испытательный код по шуму**

**Часть 6**

**Машины для производства тканей**

# 

Textile machinery. Noise test code. Part 6. Fabric 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 ткацких и вязальных машин, определенных в [2] и [3] соответственно и включающих в себя:

- широкие ткацкие станки с разными способами вставки уточной нити в зев:

- челночные,

- рапирные (с жесткими, гибкими и телескопическими рапирами),

- микрочелночные,

- пневматические и гидравлические;

- узкие ткацкие станки, челночные и игольчатые;

- жаккардовые станки;

- вязальные машины, включая:

- кругловязальные машины,

- плосковязальные машины,

- основовязальные машины, включая

- рашель-машины и

- машины специального назначения;

- другие машины ткацкого производства, включая:

- плоские многозевные ткацкие станки,

- круглоткацие станки,

- вязально-прошивные машины.

Примечание – Ввиду сложности обеспечения требуемого испытательного пространства точные методы измерений шума (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 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 1506, Textile machinery — Dyeing, finishing and allied machinery — Classification and nomenclature (Текстильные машины. Красильно-отделочное и связанное оборудование. Классификация и номенклатура)

ISO 8188, Textile machinery and accessories — Pitches of knitting machines (Текстильные машины и принадлежности. Расстояния между иглами вязальной машины)

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 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 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

ИСО и МЭК ведут терминологические базы данных для использования в стандартизации по следующим адресам:

- платформа онлайн-просмотра ИСО: доступна на https://www.iso.org/obp;

- Электропедия МЭК: доступна на <http://www.electropedia.org/>.

# 4 Испытуемый объект

См. таблицы 1 – 3 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 узких ткацких станков или малогабаритных вязальных машин) может быть использован метод измерений согласно [1].

**5.2 Крупногабаритные машины**

См. ISO 9902-1:2001 (5.2). В таблицах 1 –3 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 узких ткацких станков или малогабаритных вязальных машин с ненаправленным излучением звука), если перед этим для испытуемой машины был определен уровень звуковой мощности, может быть использован метод измерений согласно [4] (пункт 6.2.3) при условии, что расстояние от точки измерения до поверхности машины составляет 1 м.

6.2 Выбор рабочего места и других контрольных точек

**6.2.1 Общие положения**

См. ISO 9902-1:2001 (подраздел 6.2) и таблицы 1 – 3.

**6.2.2 Ткацкие станки (за исключением узких и круглоткацких)**

Для ткацких станков, за исключением узких и круглоткацких, измерения проводят в восьми точках, как показано на рисунке 1, на расстоянии 1 м от станка на высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Если свободное пространство вокруг машины ограничено, то измерительное расстояние может быть уменьшено до 0,5 м или 0,25 м и должно быть указано в протоколе испытаний. По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1). Если во время работы станка его задняя сторона для измерений недоступна, то первые три точки из указанных на рисунке 1 из измерений исключают.

Размеры в м



1 – батан; A – H – точки измерений

Рисунок 1 – Точки измерений для ткацких станков (за исключением узких и круглоткацких)

**6.2.3 Плосковязальные кулирные и основовязальные машины**

Для плосковязальных и основовязальных машин, включая машины специального назначения (например, тафтинговые машины, котонные машины), чья рабочая ширина не превосходит 8 м, измерения проводят в восьми точках, как показано на рисунке 2, на расстоянии 1 м от машины на высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Для более крупных машин число точек увеличивают таким образом, чтобы расстояние между двумя соседними точками не превышало 3 м. Если доступ к задней стороне машины ограничен из-за поступающей пряжи, то соответствующие точки из измерений исключают. По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1).

Размеры в м



A – Н – точки измерений

Рисунок 2 – Точки измерений для плосковязальных и основовязальных машин

**6.2.4 Кругловязальные и круглоткацкие машины**

Для кругловязальных и круглоткацких машин измерения проводят в четырех точках, как показано на рисунке 3, на расстоянии 1 м от машины на высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1).

Размеры в м



A – D – точки

Рисунок 3 – Точки измерений для кругловязальных и круглоткацких машин

**6.2.5 Узкие ткацкие станки**

Для узких ткацких станков измерения проводят в одной точке, как показано на рисунке 4, посередине передней стороны машины на расстоянии 1 м от нее на высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1).

Размеры в м



A – точка измерений

Рисунок 4 – Точка измерений для узких ткацких станков

**6.2.6 Жаккардовые станки**

Для жаккардовых ткацких станков измерения проводят в восьми точках (по две точки с каждой стороны жаккардового станка) на расстоянии 1 м от середины каждой стороны, как показано на рисунке 5. Точки 1 – 4 располагают посередине высоты ткацкого станка (рамы), на котором установлена жаккардовая машина, а точки 5 – 8 – на высоте средней линии жаккардовой машины. По результатам измерений в указанных точках рассчитывают *Lp*A в соответствии с ISO 9902‑1:2001 (6.1).

Размеры в м



1 – рама; 2 – жаккардовая машина; A – Н – точки измерений

Рисунок 5 – Точки измерений для жаккардового ткацкого станка

# 7 Условия установки и монтажа

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 7).

# 8 Режим работы

См. ISO 9902-1:2001 (раздел 8) и таблицы 1–3.

Если работа ткацкого станка и его шумовые характеристики зависят от двух или более изменяемых параметров (таких как скорость, ширина и число ремизных рам), то измерения могут быть выполнены в условиях, отличных от установленных таблицей 1 (см. ISO 9902‑1:2001, раздел 8). Шумовые характеристики, полученные в альтернативных условиях измерений, должны быть представлены в протоколе испытаний преимущественно в табличной или графической форме или в виде поправки на данные условия и использованы при заявлении согласно разделу 12.

# 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 таблицам 1 – 3.

# 12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик

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

Если измерения проведены в альтернативных условиях (см. раздел 8), то должно быть указано, как табличная или графическая информация или поправочные коэффициенты могут быть использованы для приведения к значениям *L*pA и *L*WA  в заданных условиях измерений. Также должны быть указаны соответствующие неопределенности *K*pA и *K*WA.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Таблица 1 – Условия измерений для ткацких станков | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Число ремизных рам  Сведения о материале  Рабочая ширина, мм  Размеры челнока, мм  Масса челнока, г  Материал челнока  Тип и материал гонка | Число ремизных рам  Сведения о материале  Рабочая ширина, мм | Число ремизных рам  Сведения о материале  Рабочая ширина, мм | Число ремизных рам  Сведения о материале  Давление в струе, Па  Рабочая ширина, мм | Сведения о материале  Давление воздуха, Па  Рабочая ширина, мм |
| Переменные параметры | Число прокидок утка в минуту | Число прокидок утка в минуту | Число прокидок утка в минуту | Число прокидок утка в минуту | Число прокидок утка в минуту |
| Заданные параметры | С материалом | С материалом | С материалом | С материалом | С материалом |
| Рабочее место (6.2) | | См. 6.2.2 | См. 6.2.2 | См. 6.2.2 | См. 6.2.2 | См. 6.2.2 |
| Габариты машины (5.2) | | L (кроме станков для производства бумажного сукна и ковров) | – | – | – | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Механизм зевообразования  Максимальная рабочая ширина, см  Механизм смены челночной коробки (при наличии)  Тип устройства автоматической смены уточной шпули  Тип ремизных рам (материал, конструкция) | Механизм зевообразования Максимальная рабочая ширина, см  Тип ремизных рам (материал, конструкция)  Способ подачи уточной пряжи | Механизм зевообразования Максимальная рабочая ширина, см  Тип ремизных рам (материал, конструкция)  Способ подачи уточной пряжи | Механизм зевообразования Максимальная рабочая ширина, см  Тип ремизных рам (материал, конструкция)  Способ подачи уточной пряжи  Тип станка (пневматический или гидравлический) | Максимальная рабочая ширина, см  Способ подачи уточной пряжи |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) | а) | а) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | **–** | – | **–** | Устройство подготовки воздуха / воды | Устройство подготовки воздуха |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | См. примечания 1 и 2 | См. примечания 1 и 2 | См. примечания 1 и 2 | См. примечания 1 и 2 | См. примечание 1 |
| Тип машины | | Челночный станок | Микрочелночный станок | Рапирный станок | Бесчелночный станок | Многозвенный пневматический станок |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Окончание таблицы 1* | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Число ремизных рам  Сведения о материале  Рабочая ширина, мм  Число образцов ткани | Число нитей основы  Рабочая ширина, мм  Сведения о материале  Число образцов ткани |  | Примечание 1 – Если есть возможность выполнить измерения шума для всего станка в целом, то жаккардовую машину вместе с аркетными шнурами рассматривают как составную часть испытуемого ткацкого станка.  Примечание 2 – В большинстве случаев измерения шума для ткацкого станка и жаккардовой машины выполняют по отдельности. Однако чтобы обеспечить возможность работы станка с материалом для имитации работы жаккардовой машины используют каретку с минимальным числом ремизных рам. Зная конфигурацию жаккардового станка в целом, можно выполнить расчет излучаемого им шума как сумму излучений ткацкого станка и жаккардовой машины.  Если есть возможность выполнить измерения шума для всего объекта, включающего ткацкий станок и жаккардовую машину, в целом, то жаккардовую машину рассматривают как составную часть испытуемого объекта. В этом случае измерения проводят в соответствии с 6.2.2.  а) Это оборудование может быть необходимо при работе машины с материалом. |
| Переменные параметры | Число прокидок утка в минуту | Число прокидок утка в минуту | Частота вращения станка, об\мин |
| Заданные параметры | С материалом | С материалом | Холостой ход  80 % максимального диаметра |
| Рабочее место (6.2) | | См. 6.2.5 и 6.1 | См. 6.2.5 и 6.1 | См. 6.2.4 |
| Габариты машины (5.2) | | – | – | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Механизм зевообразования Максимальная рабочая ширина, см  Тип ремизных рам  Тип станка (челночный или рапирный/игольный) | Характеристики жаккардовой машины  Максимальная рабочая ширина, см | Максимальный диаметр, мм  Число вращающихся челноков  Число ремизоподъемных кареток |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | – | – | – |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | См. примечание 1 Жаккардовая машина с аркатными шнурами | Жаккардовая машина | См. примечание 1 |
| Тип машины | | Узкий (ленточный) станок | Узкий станок с встроенной жаккардовой машиной | Круглоткацкий станок |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Таблица 2 – Условия измерений для жаккардовых станков | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | – |
| Переменные параметры | Число прокидок утка в минуту |
| Заданные параметры | Холостой ход  Отношение поднятых и опущенных крючков 1:1  Нагрузка на поднятый крючок 5 Н |
| Рабочее место (6.2) | | См. 6.2.6 |
| Габариты машины (5.2) | | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Максимальное число крючков  Описание геометрии зева |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | b) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний | Аркатный шнур и привод (см. примечание 2 к таблице 1) |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | – |
| Тип машины | | Жаккардовый станок с механическим или электронным управлением |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Таблица 3 – Условия измерений для вязальных машин | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | Сведения о материале | Сведения о материале |
| Переменные параметры | – | – |
| Заданные параметры | С материалом  Тип переплетения: RL для однофонтурной машины, RR для двухфонтурной машины  80 % – 85 % максимальной частоты вращения, об\мин  Закрытые крышки (кожухи)  Максимальное число игл и вязальных систем | С материалом  Тип переплетения: RL для однофонтурной машины, RR для многофонтурной машины  80 % – 85 % максимальной рабочей ширины  80 % – 85 % максимальной частоты вращения, об\мин  Закрытые крышки (кожухи)  Максимальное число игл и вязальных систем |
| Рабочее место (6.2) | | См. 6.2.4 и 6.1 | См. 6.2.3 |
| Габариты машины (5.2) | | – | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Номинальный диаметр машины, мм  Тип привода (например, электрический, гидравлический)  Тип машины (с подвижной или неподвижной игольницей)  Тип игл (язычковые, движковые)  Число игольниц  Игольный шаг (класс Е по ISO 8188), мм  Механизмы нитеподачи и съема изделия  Тип селектора игл (если применяется)  Применяется ли устройство смены нити  Применяется ли вентилятор | Максимальная рабочая ширина, мм  Максимальная рабочая скорость, м/мин  Число игольниц  Число кареток  Число вязальных систем на каретку  Игольный шаг (класс Е по ISO 8188), мм |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | Выносной шпулярник | Выносной шпулярник |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | Встроенный шпулярник | Встроенный шпулярник |
| Тип машины | | Кругловязальная машина | Плосковязальная кулирная машина |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Окончание таблицы 3* | Режим работы (см. ISO 9902:2001, раздел 8) | Параметры, указываемые в протоколе испытаний | – | – | а) Это оборудование может быть необходимо при работе машины с материалом. |
| Переменные параметры | Скорость вязания (рядов в минуту) | Скорость вязания (рядов в минуту) |
| Заданные параметры | Холостой ход | С материалом |
| Рабочее место (6.2) | | См. 6.2.3 | См. 6.2.3 |
| Габариты машины (5.2) | | L | – |
| Объект испытаний (см. раздел 4) | Особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Максимальная скорость (число рядов в минуту)  Максимальная рабочая ширина, мм  Игольный шаг (класс Е по ISO 8188), мм  Число игольниц  Тип игл  Тип и число направляющих стержней  Способ подачи нити (навой, шпулярник)  Тип регулятора подачи нити основы  Тип устройства прокладки уточной нити  Тип жаккардовой машины  Число игл и платин  Имеетсмя ли вытяжное устройство | Максимальная скорость (число рядов в минуту)  Максимальная рабочая ширина, мм  Игольный шаг , мм  Тип петлеобразующего устройства  Число игольниц  Ширина игольницы, мм |
| Тип машины (по ISO 9902-1:2001, раздел 4) | а) | а) |
| Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний а | Отдельное устройство отвода полотна | Внешние вентиляторы  Рекуператор  Отдельные устройства подачи и съема |
| Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний | Встроенные механизмы нитеподачи и отвода полотна | – |
| Тип машины | | Плоская основовязальная машина | Котонная 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 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 8188 | – | \* |
| 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 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 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» |

*Окончание таблицы ДА.1*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обозначение ссылочного межгосударственного стандарта | Степень соответствия | Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта |
| 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. | | |

Библиография

1. ISO 3743‑1 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 (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)[[1]](#footnote-1)1)
2. ISO 5247 Textile machinery and accessories — Weaving machines (Текстильные

(все части) машины и принадлежности. Станки ткацкие)

1. ISO 7839 Textile machinery and accessories — Knitting machines — Vocabulary and classification (Текстильные машины и принадлежности. Машины вязальные. Словарь и классификация)
2. ISO 11203:1995 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, излучаемый машинами и оборудованием. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности)[[2]](#footnote-2)2)

УДК 677.054.3:677.055:534.612:006.354 МКС 17.140.20 IDT

59.120.30

Ключевые слова: текстильные машины, станки ткацкие, машины вязальные, 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) Рекомендуется применять гармонизированный стандарт 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». [↑](#footnote-ref-1)
2. 2) Рекомендуется применять гармонизированный стандарт ГОСТ 30720–2001 (ИСО 11203–1995) «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности». [↑](#footnote-ref-2)