ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 52990.6— 2010/ ИСО 9902-6:2001

Шум машин

МАШИНЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ. ИСПЫТАНИЯ НА ШУМ

Часть 6

Станки ткацкие

(ISO 9902-6:2001, Textile machinery — Noise test code — Part 6: Fabric manufacturing machinery, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Автономной некоммерческой организацией «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» (АНО «НИЦ КД») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 358 «Акустика»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 ноября 2010 г. № 617-ст

4 Настоящий стандарт является идентичным по отношению к международному стандарту ИСО 9902-6:2001 «Машины текстильные. Испытания на шум. Часть 6. Станки ткацкие» (ISO 9902-6:2001 «Textile machinery — Noise test code — Part 6: Fabric manufacturing machinery», IDT).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5).

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

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Март 2019 г.

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© ISO, 2001 — Все права сохраняются
© Стандартинформ, оформление, 2011, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Объект испытаний 2
5 Определение уровня звуковой мощности 2
6 Определение уровня звукового давления излучения 3
7 Условия установки и монтажа 5
8 Режим работы 5
9 Неопределенность измерений 6
10 Регистрируемые данные 6
11 Протокол испытаний 6
12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик 6
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным и межгосударственным стандартам 13
Библиография 14

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Шум машин

МАШИНЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ. ИСПЫТАНИЯ НА ШУМ

Часть 6

Станки ткацкие

Noise of machines. Textile machinery. Noise test code. Part 6. Fabric manufacturing machinery

Дата введения — 2011—12—01

1 Область применения

Настоящий стандарт, применяемый совместно со стандартом ИСО 9902-1, устанавливает условия монтажа, режим работы и методы измерений, заявления и подтверждения значений шумовых характеристик ткацких машин.

Стандарт устанавливает технический (степень точности 2) и ориентировочный (степень точности 3) методы измерения шума.

Стандарт распространяется на ткацкие и трикотажные машины по ИСО 5247 и ИСО 7839:

- станки ткацкие челночные;
- станки ткацкие рапирные;
- станки ткацкие пневматические;
- станки ткацкие с микропрокладчиками;
- станки лентоткацкие;
- станки круглоткацкие;
- машины жаккардовые.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие международные стандарты:

ISO 3743-1:1994[1)], Acoustics; determination of sound power levels of noise sources; engineering methods for small, movable sources in reverberant fields; part 1: comparison method in hard-walled test rooms (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума. Технические методы для небольших подвижных источников в реверберационных полях. Часть 1. Сравнительный метод для твердостенных испытательных камер)

ISO 3744:1994[2)], Acoustics. Dermination of sound power levels of noise sources using sound pressure. Engineering method in an essentially free field over a reflecting plane (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума с использованием звукового давления. Технический метод в условиях свободного звукового поля над отражающей поверхностью)

ISO 3746:1995[3)], Acoustics. Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure. Survey method using an enveloping measurement surface over a reflecting plane (Акустика. Определение уровня звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Контрольный метод с использованием огибающей поверхности измерения над плоскостью отражения)

[1)] Заменен на ISO 3743-1:2010.
[2)] Заменен на ISO 3744:2010.
[3)] Заменен на ISO 3746:2010.

Издание официальное

ISO 3747:2000[1)], Acoustics: Determination of sound power levels of noise sources; Survey method using a reference sound source (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума. Контрольный метод с использованием эталонного источника звука)

ISO 5247:1983[2)], Textile machinery and accessories; Weaving machines: Classification and Vocabulary Trilingual edition (Машины текстильные и вспомогательное оборудование. Ткацкие машины. Классификация и словарь)

ISO 7839:1984[3)], Textile machinery and accessories; Knitting machines: Classification and vocabulary Trilingual edition (Машины текстильные и вспомогательное оборудование. Вязальные машины. Классификация и словарь)

ISO 9614-1:1993, Acoustics. Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity. Part 1. Measurements at discrete points (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по интенсивности звука. Часть 1. Измерение в дискретных точках)

ISO 9614-2:1996, Acoustics. Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity. Part 2. Measurement by scanning (Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по интенсивности звука. Часть 2. Измерение сканированием)

ISO 9902-1:2001, Textile machinery. Noise test code. Part 1. Common requirements (Оборудование текстильное. Свод правил по определению уровня шума. Часть 1. Общие требования)

ISO 11201:1995[4)], 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 (Акустика. Шум, издаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и в других установленных точках. Технический метод в условиях свободного звукового поля над отражающей поверхностью)

ISO 11202:1995[5)], 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 (Акустика. Шум, издаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и в других установленных точках. Контрольный метод измерения на месте)

ISO 11203:1995, Acoustics. Noise emitted by machinery and equipment. Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other positions from the sound power level (Акустика. Шум, издаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и в других установленных точках в зависимости от уровня звуковой мощности)

ISO 11204:1995[6)], 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 correction (Акустика. Шум, издаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и в других установленных точках. Метод, требующий поправок на внешние воздействующие факторы)

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ИСО 9902-1.

4 Объект испытаний

См. таблицу 1 настоящего стандарта и ИСО 9902-1 (раздел 4).

5 Определение уровня звуковой мощности

5.1 Основополагающие международные стандарты, необходимые для измерений

5.1.1 Общие положения

См. ИСО 9902-1.

[1)] Заменен на ISO 3747:2010.
[2)] Заменен на ISO 5247-1:2004.
[3)] Заменен на ISO 7839:2005.
[4)] Заменен на ISO 11201:2010.
[5)] Заменен на ISO 11202:2014.
[6)] Заменен на ISO 11204:2010.

5.1.2 Определение по интенсивности звука

Для определения корректированного по *A* уровня звуковой мощности L_{WA} по интенсивности звука применяют ИСО 9614-1 (измерение в дискретных точках) и ИСО 9614-2 (сканирование).

5.1.3 Определение по уровням звукового давления на измерительной поверхности

Для определения корректированного по *A* уровня звуковой мощности L_{WA} по уровням звука на заданной измерительной поверхности применяют один из следующих стандартов:

- ИСО 3744,
- ИСО 3747,
- ИСО 3746, если ИСО 3744 и ИСО 3747 неприменимы.

Если условия испытаний соответствуют ИСО 3743-1 (например, в случае узких ткацких или вязальных станков), то этот стандарт может быть применен как альтернативный настоящему стандарту.

5.2 Крупногабаритные машины

См. ИСО 9902-1 (п. 5.2). Крупногабаритные машины в таблицах 1—3 настоящего стандарта обозначены буквой L.

6 Определение уровня звукового давления излучения

6.1 Основополагающие стандарты, требуемые для измерений

См. ИСО 9902-1 (п. 6.1).

Уровень звука излучения, L_{pA}, определяют по одному из следующих стандартов:

- ИСО 11201,
- ИСО 11204,
- ИСО 11202, если ИСО 11201 и ИСО 11204 неприменимы.

Если условия испытаний соответствуют ИСО 11203 (например, в случае узких ткацких или вязальных станков, как правило имеющих ненаправленное излучение) и уровень звуковой мощности известен, то этот стандарт может быть применен как альтернативный при расстоянии от поверхности машины 1 м (см. 6.2.3).

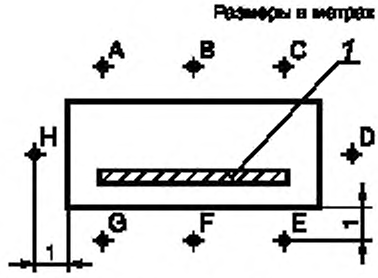
6.2 Выбор рабочего места и других контрольных точек

6.2.1 Общие положения

См. ИСО 9902-1 (подраздел 6.2) и таблицы 1—3 настоящего стандарта.

6.2.2 Не круглые и не узкие ткацкие станки

Для не круглых и не узких ткацких станков выбирают восемь точек измерений в соответствии с рисунком 1 на расстоянии 1 м и высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. При ограниченном свободном пространстве вокруг машины измерительное расстояние может быть уменьшено до 0,5 или до 0,25 м (это должно быть указано в протоколе испытаний). Используя результаты измерений контролируемого параметра в восьми точках, рассчитывают L_{pA} [см. ИСО 9902-1 (подраздел 6.1)]. Если задняя сторона машины недоступна при наличии обрабатываемого материала, то три первые точки могут быть исключены.

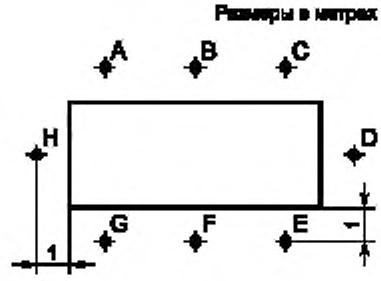


1 – батан; A – H – точки измерений

Рисунок 1 — Точки измерений на не круглых ткацких и не узких ткацких станках

6.2.3 Не кругловязальные машины, но включая круглые плосковязальные станки

Для плосковязальных, основовязальных, рашелевых и вязально-прошивных машин (включая специальные основовязальные машины, например ковроткацкие и хлопчатобумажные) с максимальной рабочей шириной 8 м выбирают восемь точек измерений в соответствии с рисунком 2 на расстоянии 1 м и высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Для крупногабаритных станков увеличивают число точек измерений, чтобы расстояние между соседними точками не превышало 3 м. Если доступ к задним точкам ограничен устройством подачи нити, то задние точки не используют. Используя результаты измерений контролируемого параметра в восьми точках, рассчитывают L_{pA} [см. ИСО 9902-1 (подраздел 6.1)].

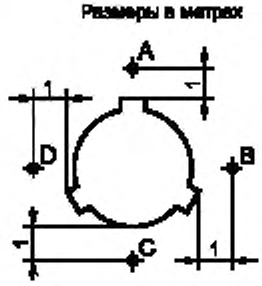


A—H — точки измерений

Рисунок 2 — Точки измерений на некругловязальных станках

6.2.4 Круглоткацкие и вязальные станки

Для круглоткацких и вязальных станков выбирают четыре точки измерений в соответствии с рисунком 3 на расстоянии 1 м и высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Используя результаты измерений контролируемого параметра в четырех точках, рассчитывают L_{pA} [см. ИСО 9902-1 (подраздел 6.1)].

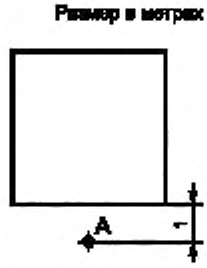


A—D — точки измерений

Рисунок 3 — Точки измерений на круглоткацких и вязальных станках

6.2.5 Узкие ткацкие станки

Для узких ткацких станков выбирают одну точку измерения в соответствии с рисунком 4 на расстоянии 1 м и высоте 1,6 м над полом или рабочей платформой. Используя результаты измерений контролируемого параметра, рассчитывают L_{pA} [см. ИСО 9902-1 (подраздел 6.1)].

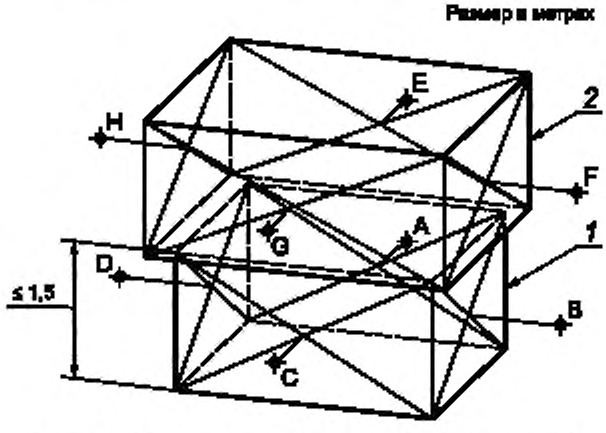


A — точка измерения

Рисунок 4 — Точка измерения на узких ткацких станках

6.2.6 Жаккардовые машины

Для жаккардовых машин выбирают восемь точек измерений в соответствии с рисунком 5. Выполняют две серии измерений на расстоянии 1 м в центре каждой стороны. Точки измерений 1—4 должны быть расположены на высоте, равной половине высоты станины машины, точки измерений 5—8 — на высоте геометрической оси жаккардовой машины. Используя результаты измерений контролируемого параметра в восьми точках, рассчитывают L_{pA} [см. ИСО 9902-1 (подраздел 6.1)].



1 — станина, 2 — жаккардовая машина; A—H — точки измерений

Рисунок 5 — Точки измерений на жаккардовых машинах

7 Условия установки и монтажа

См. ИСО 9902-1 (раздел 7).

8 Режим работы

См. ИСО 9902-1 (раздел 8) и таблицы 1—3 настоящего стандарта.

Для ткацких станков, имеющих два или более варьируемых параметра, как альтернатива методу, указанному в таблице 1 [см. ИСО 9902-1 (раздел 8)], могут быть определены шумовые характеристики, зависящие от скорости и других варьируемых параметров (например, от ширины и числа ремизных рам). В таких случаях значения шумовой характеристики указывают в протоколе испытаний и заявляют их преимущественно в табличной или графической форме, или используя поправочный коэффициент для варьируемых параметров, или обоими способами.

9 Неопределенность измерений

См. ИСО 9902-1 (раздел 9).

10 Регистрируемые данные

См. ИСО 9902-1 (раздел 10).

11 Протокол испытаний

См. ИСО 9902-1 (раздел 11). Информация должна включать сведения, указанные в таблицах 1—3 настоящего стандарта.

12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик

См. ИСО 9902-1 (раздел 12).

Если выбрана альтернатива в соответствии с разделом 8, то поясняют, каким образом могут быть получены значения L_{pA} и L_{WA} по таблицам и графикам или с помощью поправочного коэффициента для установленных значений варьируемых параметров. Дополнительно указывают неопределенность измерений K_{pA} и K_{WA}.

Таблица 1 — Условия измерений для ткацких станков

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (см. 5.2)	Рабочее место (см. 6.2)	Режим работы (см. ИСО 9902-1 (раздел 8))		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний[a]	Тип объекта испытаний (см. ИСО 9902-1 (раздел 4))	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Челночные ткацкие станки	См. примечания 1 и 2	—	a)	Тип конструкции зева Максимальная рабочая ширина, мм Модификация сменной челночной коробки Тип автоматического автосъемника для уточной шпули Тип ремизных рам (например материал, конструкция)	L (для бумажного войлока и ковров)	См. 6.2.2	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число ремизных рам Сведения о ткани Рабочая ширина, см Размеры челнока, мм Масса челнока, г Материал челнока Тип и материал гонка Тип и материал заднего упора
Ткацкие станки с «малогабаритными» прокладчиками уточной нити	См. примечания 1 и 2	—	a)	Тип конструкции зева Максимальная рабочая ширина, мм Модификация сменной челночной коробки Тип ремизных рам (например, материал, конструкция) Тип питателя уточной нити	—	См. 6.2.2	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число ремизных рам Сведения о ткани Рабочая ширина, см
Рапирные ткацкие станки	См. примечания 1 и 2	—	a)	Тип конструкции зева Максимальная рабочая ширина, мм Тип ремизных рам (например, материал, конструкция) Тип питателя уточной нити	—	См. 6.2.2	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число ремизных рам Сведения о ткани Рабочая ширина, см

Продолжение таблицы 1

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (см. 5.2)	Рабочее место (см. 6.2)	Режим работы [см. ИСО 9902-1 (раздел 8)]		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний[a]	Тип объекта испытаний [см. ИСО 9902-1 (раздел 4)]	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Бесчелночные ткацкие станки	См. примечания 1 и 2	Устройство подготовки воздуха или воды	а)	Тип конструкции зева Максимальная рабочая ширина, мм Тип ремизных рам (например, материал, конструкция) Тип питателя уточной нити Тип станка (пневматический или гидравлический)	—	См. 6.2.2	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число ремизных рам Сведения о ткани Давление в сопле, Па Рабочая ширина, см
Многофазные бесчелночные ткацкие станки	См. примечание 1	Устройство подготовки воздуха	а)	Максимальная рабочая ширина, см Тип питателя уточной нити	—	См. 6.2.2	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Сведения о ткани Давление воздуха, Па Рабочая ширина, см
Узкоткацкие станки	См. примечание 1, Жаккардовая машина с ремизкой	—	а)	Тип конструкции зева Максимальная рабочая ширина, мм Тип ремизных рам (например, материал, конструкция) Тип питателя уточной нити, Тип станка (челночный или одноигольный вышивальный станок)	—	См. 6.2.5 и 6.1	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число ремизных рам Сведения о ткани Рабочая ширина, см Число секций
Узкоткацкие станки с встроеной жаккардовой машиной	Жаккардовая машина	—	а)	Требования к жаккардовой машине Максимальная рабочая ширина, мм	—	См. 6.2.5 и 6.1	С обрабатываемым материалом	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	Число жаккардовых нитей Рабочая ширина, см Сведения о ткани Число секций

Окончание таблицы 1

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (см 5.2)	Рабочее место (см 6.2)	Режим работы [см. ИСО 9902-1 (раздел 8)]		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний[a]	Тип объекта испытаний [см. ИСО 9902-1 (раздел 4)]	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Круглые ткацкие станки	См. примечание 1	—	a)	Максимальный диаметр машины, мм Число вращающихся челноков Число ремизоподъемных кареток	—	См. 6.2.4	Без обрабатываемого материала 80 % максимального диаметра станка, мм	Частота вращения машины, об/мин	—

[a] Это оборудование может быть необходимо при функционировании машины с обрабатываемым материалом.

Примечания

1 Испытуемый объект представляет собой ткацкий станок с оборудованием для подачи и приема материала (например, валков для намотки основы или ткани), исключая шпулярник для основы и отдельно стоящее оборудование для натяжения ткани (например, тканенамоточная машина, складальная машина).

2 В большинстве случаев испытания на шум ткацких станков и жаккардовых машин могут быть проведены раздельно. Впрочем, чтобы надлежащим образом обеспечить функционирование ткацкого станка с обрабатываемым материалом, можно, используя ремизоподъемную каретку с минимальным числом ремизных рам, моделировать жаккардовую машину. Зная окончательную конфигурацию, можно рассчитать суммарное звуковое излучение ткацкого станка и жаккардовой машины.

Таблица 2 — Условия измерений для жаккардовых машин

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (см. 5.2)	Рабочее место (см. 6.2)	Режим работы [см. ИСО 9902-1 (раздел 8)]		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний	Тип объекта испытаний [см. ИСО 9902-1 (раздел 4)]	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Жаккардовые машины с механическим или электронным управлением	—	Ремизка и привод (см. примечание 2 таблицы 1)	b)	Максимальное число крючков Описание геометрии зева	—	См. 6.2.6	Без обрабатываемого материала Рисунок узора в масштабе 1:1 Нагрузка в верхнем положении 5 Н	Скорость прокладки уточной нити, м/мин	—

Таблица 3 — Условия измерений для вязальных машин

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (5.2)	Рабочее место (см. 6.2)	Режим работы (см. ИСО 9902-1 (раздел 8))		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний[2]	Тип объекта испытаний (см. ИСО 9902-1 (раздел 4))	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Круглоткацкие станки	Встроенный шпулярник	Выносной шпулярник	а)	Номинальный диаметр станка, мм Тип привода (например, электрический, гидравлический) Тип станка (с вращением игольного цилиндра или кольца кулачкового механизма) Тип игл (язычковая или движковая) Число иглодержателей Шаг игл (класс E по [1]), мм Число иглодержателей (секций) Тип натяжного устройства и съемного устройства Тип селектора игл, если применяется С устройством смены нити или без него С вентиляторами или без них	—	См. 6.2.4 и 6.1	С обрабатываемым материалом Конфигурация: с 1 иглодержателем: RL; станок с 2 иглодержателями: RR 80 %—85 % максимальной частоты вращения, об/мин Закрытые кожухи или чехлы Максимальное число игл и вязальных систем	—	Сведения о материале
Лентоткацкие станки	Встроенный шпулярник	Выносной шпулярник	а)	Максимальная рабочая ширина, мм Максимальная скорость работы, м/мин Число иглодержателей Число кареток Число систем на каретке Шаг игл (класс E по [1])	—	См. 6.2.3	С обрабатываемым материалом Конфигурация: с 1 иглодержателем: RL; станки с 2 или более иглодержателями: RR Рабочая ширина: 80 %—85 % максимальной рабочей ширины 80 %—85 % максимальной скорости работы Закрытые кожухи или чехлы Максимальное число игл и вязальных систем	—	Сведения о материале

Продолжение таблицы 3

Семейство машин	Объект испытаний (см. раздел 4)				Указание габаритов машины (5.2)	Рабочее место (см. 6.2)	Режим работы [см. ИСО 9902-1 (раздел 8)]		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование исключаемое из состава объекта испытаний[a]	Тип объекта испытаний [см. ИСО 9902-1 (раздел 4)]	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Круглые лентоткацкие станки	Шпулярник	—	а)	Скорость работы, м/с Номинальная рабочая ширина, мм Число иглодержателей Число кареток Число систем на каретке Шаг игл (класс E по [1])	—	См. 6.2.3	С обрабатываемым материалом Конфигурация: RR 80 %—85 % максимальной скорости работы Закрытые кожухи или чехлы Максимальное число игл и вязальных систем	—	Сведения об обрабатываемом материале
Основоткацкие и рашель-машины	Встроенные устройства подачи и приемное устройство Устройство прокладки уточной нити	Выносное устройство подачи	а)	Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту) Максимальная рабочая ширина, мм Шаг игл (класс E по [1]) Число иглодержателей Тип игл Тип и число гребенок Тип питателя (например, встроенный навой, свободностоящая навойная рама, шпулярник) Тип регулятора навоя Тип устройства прокладки уточной нити Тип жаккардовой машины Число игл и платин С вытяжными устройством или без него	—	См. 6.2.3	Без обрабатываемого материала	Скорость работы (число петельных рядов в минуту)	—

Окончание таблицы 3

Семейство машин	Объект испытаний (см раздел 4)				Указание габаритов машины (5.2)	Рабочее место (см 6.2)	Режим работы [см ИСО 9902-1 (раздел 8)]		
	Оборудование, включаемое в состав объекта испытаний	Оборудование, исключаемое из состава объекта испытаний[2]	Тип объекта испытаний [см ИСО 9902-1 (раздел 4)]	Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний			Заданные параметры	Варьируемые параметры	Параметры, указываемые в протоколе испытаний
Котонные станки	—	—	а)	Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту) Максимальная рабочая ширина, мм Шаг игл, мм Тип устройства формирования рисунка Число иглодержателей Ширина иглодержателей, мм	—	См. 6.2.3	С обрабатываемым материалом	Скорость работы (число петельных рядов в минуту)	—
Вязально-прошивные станки	Встроенный шпулярник	Выносное устройство подачи	а)	Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту) Максимальная рабочая ширина, мм Тип питающего устройства (например, навой) Число гребенок Шаг игл, мм Петли Со стеклянным ножом или без него	—	См. 6.2.3	Без обрабатываемого материала	Скорость работы (число петельных рядов в минуту)	—

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным и межгосударственным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта
ISO 3743-1:1994	MOD	ГОСТ Р 51400—99 «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Технические методы для малых переносных источников шума в реверберационных полях в помещениях с жесткими стенами и в специальных реверберационных камерах»
ISO 3744:1994	MOD	ГОСТ Р 51401—99[1)] «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью»
ISO 3746:1995	MOD	ГОСТ Р 51402—99[2)] «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Ориентировочный метод с использованием измерительной поверхности над звукоотражающей плоскостью»
ISO 3747:2000	MOD	ГОСТ 27243—2005[3)] «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Метод сравнения на месте установки»
ISO 5247:1983	—	*
ISO 7839:1984	—	*
ISO 9614-1:1993	MOD	ГОСТ 30457—97 « Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума на основе интенсивности звука. Измерение в дискретных точках. Технический метод»
ISO 9614-2:1996	—	*
ISO 9902-1:2001	MOD	ГОСТ Р 52990.1—2008 «Шум машин. Машины текстильные. Испытания на шум. Часть 1. Общие требования»
ISO 11201:1995	MOD	ГОСТ 31172—2003[4)] «Шум машин. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью»
ISO 11202:1995	MOD	ГОСТ 31169—2003[5)] «Шум машин. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Ориентировочный метод для измерений на месте установки»
ISO 11203:1995	MOD	ГОСТ 30720—2001 «Шум машин. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности»
ISO 11204:1995	MOD	ГОСТ 30683—2000[6)] «Шум машин. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Метод с коррекциями на акустические условия»

* Соответствующий национальный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.

Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:

- MOD — модифицированные стандарты.

[1)] Действует ГОСТ Р ИСО 3744—2013.
[2)] Действует ГОСТ Р ИСО 3746—2013.
[3)] Действует ГОСТ Р ИСО 3747—2013.
[4)] Действует ГОСТ ISO 11201—2016.
[5)] Действует ГОСТ ISO 11202—2016.
[6)] Действует ГОСТ ISO 11204—2016.

Библиография

[1] ISO 8188:1986 Текстильные машины и оснастка. Шаги игл вязальных машин

УДК 534.322.3.08:006.354

МКС 17.140.20
59.120.50

Ключевые слова: текстильные машины, ткацкие и вязальные станки, испытания на шум, корректированный по *A* уровень звуковой мощности, уровень звука излучения, технический метод, ориентировочный метод, заявление значений шумовых характеристик

Редактор *Н.Е. Рагузина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 25.03.2019. Подписано в печать 26.06.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,86.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва. Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru