

---

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)



Москва  
Стандартинформ  
2011

## Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Автономной некоммерческой организацией «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» (АНО «НИЦ КД») на основе собственного аутентичного перевода 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»).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2004 (пункт 3.5).

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

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «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*

© Стандартиформ, 2011

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. . . . .  | 2  |
| 7 Условия установки и монтажа . . . . .   | 5  |
| 8 Режим работы . . . . .  | 5  |
| 9 Неопределенность измерений. . . . .   | 5  |
| 10 Регистрируемые данные . . . . .  | 5  |
| 11 Протокол испытаний . . . . .   | 5  |
| 12 Заявление и подтверждение значений шумовых характеристик . . . . .   | 5  |
| Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным национальным стандартам Российской Федерации (и действующим в этом качестве межгосударственным стандартам). . . . . | 12 |
| Библиография. . . . .   | 14 |



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:

ИСО 3743-1:1994 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Технические методы для малых переносных источников шума в реверберационных полях. Часть 1. Метод сравнения в помещениях с жесткими стенами

ИСО 3744:1994 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью

ИСО 3746:1994 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Ориентировочный метод с использованием охватывающей измерительной поверхности над звукоотражающей плоскостью

ИСО 3747:2000 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Метод сравнения на месте установки

ИСО 5247:1983 Текстильные машины и оснастка. Ткацкие машины. Классификация и словарь

ИСО 7839:1984 Текстильные машины и оснастка. Трикотажные машины. Классификация и словарь

ИСО 9614-1:1993 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по интенсивности звука. Часть 1. Измерения в дискретных точках

---

ИСО 9614-2:1996 Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума по интенсивности звука. Часть 2. Измерения сканированием

ИСО 9902-1:2001 Текстильные машины. Испытания на шум. Часть 1. Общие требования

ИСО 11201:1995 Акустика. Шум машин и оборудования. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью

ИСО 11202:1995 Акустика. Шум машин и оборудования. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Ориентировочный метод на месте установки

ИСО 11203:1995 Акустика. Шум машин и оборудования. Определение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках по уровню звуковой мощности

ИСО 11204:1995 Акустика. Шум машин и оборудования. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Метод коррекций на акустические условия

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяют 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.

##### 5.1.2 Определение по интенсивности звука

Для определения скорректированного по А 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 скорректированного по А 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

### 6.1 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.

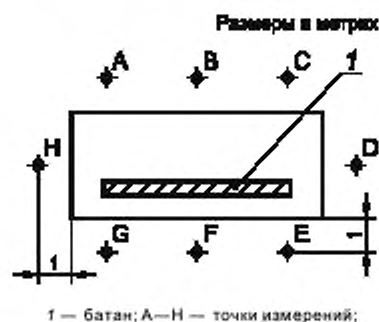


Рисунок 1 — Точки измерений на не круглых ткацких и не узких ткацких станках

#### 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)].

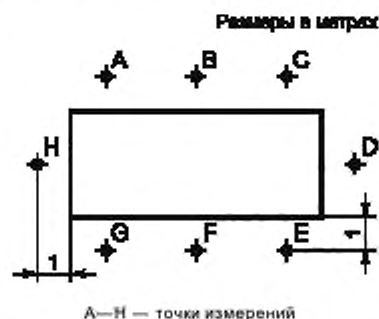


Рисунок 2 — Точки измерений на не кругловязальных станках

#### 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)].

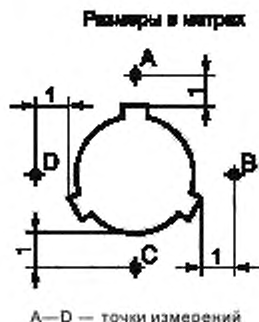


Рисунок 3 — Точки измерений на круглоткацких и вязальных станках

### 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)].

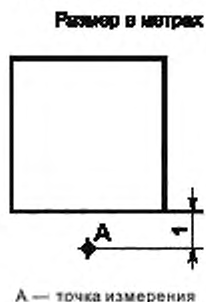


Рисунок 4 — Точки измерений на узких ткацких станках

### 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)].

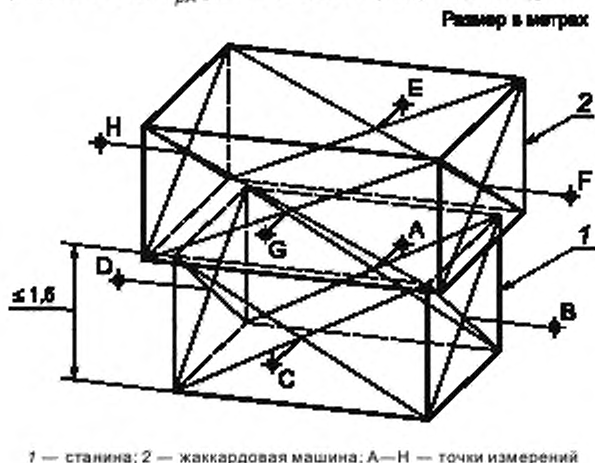


Рисунок 5 — Точки измерений на жаккардовых машинах



## 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  $K_{WA}$ .

Т а б л и ц а 1 — Условия измерений для ткацких станков

| Семейство машин   | Объект испытаний (см. раздел 4)                     |   |   | Указание на баритов 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 <sup>a</sup> | Тип объекта испытаний (см. ИСО 9902-1 (раздел 4)) |  |                         | Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний | Заданные параметры                     | Варируемые параметры  |
| Челночные ткацкие станки                                      | См. приращения 1 и 2                                | —   | а)  | Тип конструкции зева<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Модификация сменной челночной коробки<br>Тип автоматического автосъемника для уточной шпули<br>Тип ремизных рам (например, материал, конструкция) | См. 6.2.2               | С обрабатываемым материалом                               | Скорость прокладки уточной нити, м/мин | Число ремизных рам<br>Сведения о ткани<br>Рабочая ширина, см<br>Размеры челнока, мм<br>Масса челнока, г<br>Материал челнока<br>Тип и материал гонка<br>Тип и материал заднего упора |
| Ткацкие станки с «магалабаритными» прокладчиками уточной нити | См. приращения 1 и 2                                | —   | а)  | Тип конструкции зева<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Модификация сменной челночной коробки<br>Тип ремизных рам (например, материал, конструкция)<br>Тип питателя уточной нити                          | См. 6.2.2               | С обрабатываемым материалом                               | Скорость прокладки уточной нити, м/мин | Число ремизных рам<br>Сведения о ткани<br>Рабочая ширина, см  |
| Рапирные ткацкие станки                                       | См. приращения 1 и 2                                | —   | а)  | Тип конструкции зева<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Тип ремизных рам (например, материал, конструкция)<br>Тип питателя уточной нити   | См. 6.2.2               | С обрабатываемым материалом                               | Скорость прокладки уточной нити, м/мин | Число ремизных рам<br>Сведения о ткани<br>Рабочая ширина, см  |

| Семейство машин                         | Объект испытаний (см. раздел 4)                     |   |   | Указание параметров машин (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 (т.е. отраженные в протоколе испытаний) | Заданные параметры          | Варируемые параметры   |
| Бесчелюстные ткацкие станки             | См. примечания 1 и 2                                | Устройство подготовки воздуха или воды                  | а)  | Тип конструкции зева<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Тип ремизных рам (например, матерьял, конструкция)<br>Тип питателя<br>Уточной нити<br>Тип станка (пневматический или гидравлический)              | —                       | См. 6.2.2   | С обрабатываемым материалом | Скорость прокладки уточной нити, м/мин<br>Число ремизных рам<br>Сведения о ткани<br>Давление в сопле, Па<br>Давление в раб. Рабочая ширина, см |
| Многофазные бесчелюстные ткацкие станки | См. примечание 1                                    | Устройство подготовки воздуха                           | а)  | Максимальная рабочая ширина, см<br>Тип питателя<br>Уточной нити  | —                       | См. 6.2.2   | С обрабатываемым материалом | Скорость прокладки уточной нити, м/мин<br>Сведения о ткани<br>Давление воздуха, Па<br>Рабочая ширина, см                                       |
| Узкокаждые станки                       | См. примечание 1, Жакардовая машина с ремизкой      | —   | а)  | Тип конструкции зева<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Тип ремизных рам (например, матерьял, конструкция)<br>Тип питателя<br>Уточной нити.<br>Тип станка (челночный или одноигольный вышивальный станок) | —                       | См. 6.2.5 и 6.1   | С обрабатываемым материалом | Скорость прокладки уточной нити, м/мин<br>Число ремизных рам<br>Сведения о ткани<br>Рабочая ширина, см<br>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, используемое из состава объекта испытаний <sup>а</sup> | Тип объекта испытаний (см. ИСО 9902-1 (раздел 4)) | Характерные особенности, отражаемые в протоколе испытаний                                       |                                     |                         | Заданные параметры  | Варьируемые параметры                         | Параметры, указываемые в протоколе испытаний   |
| Узкогазетные станки с вращающейся жаккардовой машинкой | Жаккардовая машина                                  | —  | а)  | Требования к жаккардовой машине<br>Максимальная рабочая ширина, мм                              | —                                   | См. 6.2.5 и 6.1         | С обрабатываемым материалом   | Скорость прокладки<br>и уточки нити,<br>м/мин | Число жаккардовых нитей<br>Рабочая ширина,<br>см<br>Сведения о ткани<br>Число секций |
| Круглые ткацкие станки                                 | См. примечание 1                                    | —  | з)  | Максимальный диаметр машины, мм<br>Число вращающихся челноков<br>Число ремизо-подъемных кареток | —                                   | См. 6.2.4               | Без обрабатываемого материала<br>80 % максимального диаметра станка, мм | Часовая скорость вращения станка, об/мин      | —  |

## Примечания

<sup>а</sup> Это оборудование может быть необходимо при функционировании машины с обрабатываемым материалом.

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

Т а б л и ц а 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 9902-4 (раздел 4)) |   |                         | Характерные особенности испытаний (см. 5.2)   | Заданные параметры                          | Варируемые параметры |
| Жаккардовые машины с механическим или электронным управлением | —   | Ремизка и привод (см. примечание 2 таблицы 1)          | б)  | Максимальное число крючков<br>Описание геометрии зева | См. 6.2.6               | Без обратываемого материала<br>Рисунок узора в массовой штабе 1:1<br>Нагрузка в верхнем положении 5 Н | Скорость прокладки<br>Уточ- ной нити, м/мин | —                    |

Т а б л и ц а 3 — Условия измерений для вязальных станков

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

| Семейство машин          | Объект испытаний (см. раздел 4)                     |  |   |  | Указание габаритов машин (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   | Варируемые параметры | Параметры, указываемые в протоколе испытаний |
| Ленточные станки         | Встроенный шулерник                                 | Выносной шулерник                                      | а)  | Максимальная рабочая ширина, мм<br>Максимальная скорость работы, м/мин<br>Число иглодержателей<br>Число кареток<br>Число систем на каретке<br>Шаг игл (класс E по [1]) | —                                  | См. 6.2.3               | С обрабатываемым материалом<br>Конфигурация:<br>с 1 иглодержателем: RL; станки с 2 или более иглодержателями: RR<br>Рабочая ширина: 80 %—85 %<br>максимальной рабочей ширины 80 %—85 %<br>максимальной скорости работы<br>Закрытые кожухи или чехлы<br>Максимальное число игл и вязальных систем | —                    | Сведения о материале                         |
| Круглые ленточные станки | Шулерник  | —  | а)  | Скорость работы, м/с<br>Номинальная рабочая ширина, мм<br>Число иглодержателей<br>Число кареток<br>Число систем на каретке<br>Шаг игл (класс E по [1])                 | —                                  | См. 6.2.3               | С обрабатываемым материалом<br>Конфигурация:<br>RR<br>80 %—85 %<br>максимальной скорости работы<br>Закрытые кожухи или чехлы<br>Максимальное число игл и вязальных систем  | —                    | Сведения об обрабатываемом материале         |

Описание таблицы 3

| 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, отраженные в протоколе испытаний  |                                     |                         | Заданные параметры                       | Варьируемые параметры                            | Параметры, указываемые в протоколе испытаний |
| Основолатящие и рашельные машины | Встроенные устройства подачи и приемное устройство. Устройство прокладки уточной нити | Выносное устройство подачи                              | а)  | Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту)<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Шаг игл (класс E по [1])<br>Число иглодержателей<br>Тип игл<br>Тип и число гребенок<br>Тип питателя (например, встроенный навой, свободная навойная рама, шпурлярик)<br>Тип регулятора навоя<br>Тип устройства прокладки уточной нити<br>Тип жаккардовой машины<br>Число игл и платин<br>С вытяжным устройством или без него | —                                   | См. 6.2.3               | Без обратываемого материала              | Скорость работы (число петельных рядов в минуту) | —  |
| Котонные станки                  | —   | —   | а)  | Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту)<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Шаг игл, мм<br>Тип устройства формирования рисунка<br>Число иглодержателей<br>Ширина иглодержателей, мм  | —                                   | См. 6.2.3               | С обратываемым материалом                | Скорость работы (число петельных рядов в минуту) | —  |
| Вязаль-но-прошивные станки       | Встроенный шпурлярик  | Выносное устройство подачи                              | а)  | Максимальная скорость работы (число петельных рядов в минуту)<br>Максимальная рабочая ширина, мм<br>Тип питающего устройства (например, навой)<br>Число гребенок<br>Шаг игл, мм<br>Петли<br>Со стеклянным ножом или без него   | —                                   | См. 6.2.3               | Без обратываемого материала              | Скорость работы (число петельных рядов в минуту) | —  |

**Приложение ДА  
(справочное)**

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным национальным стандартам Российской Федерации (и действующим в этом качестве межгосударственным стандартам)**

Т а б л и ц а ДА.1

| Обозначение ссылочного международного стандарта | Степень соответствия | Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта   |
|---|----------------------|---|
| ИСО 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» |
| ИСО 3744:1994                                   | MOD                  | ГОСТ Р 51401—99 «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Технический метод в существенно свободном звуковом поле над звукоотражающей плоскостью»  |
| ИСО 3746:1995                                   | MOD                  | ГОСТ Р 51402—99 «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Ориентировочный метод с использованием измерительной поверхности над звукоотражающей плоскостью»   |
| ИСО 3747:2000                                   | MOD                  | ГОСТ 27243—2005 «Шум машин. Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Метод сравнения на месте установки»  |
| ИСО 5247:1983                                   | MOD                  | ГОСТ 27876—88 «Оборудование приготовительное ткацкого и трикотажного производства и машины ткацкие. Термины и определения»  |
| ИСО 7839: 1984                                  | MOD                  | ГОСТ 25155—82 «Машины вязальные. Термины и определения»<br>ГОСТ 28126—89 Машины вязально-прошивные. Термины и определения   |
| ИСО 9614-1:1993                                 | MOD                  | ГОСТ 30457—97 «Акустика. Определение уровней звуковой мощности источников шума на основе интенсивности звука. Измерение в дискретных точках. Технический метод»   |
| ИСО 9614-2:1996                                 |                      | *   |
| ИСО 9902-1:2001                                 | MOD                  | ГОСТ Р 52990.1—2008 «Шум машин. Машины текстильные. Испытания на шум. Часть 1. Общие требования»  |
| ИСО 11201:1995                                  | MOD                  | ГОСТ 31172—2003 «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»  |
| ИСО 11202:1995                                  | MOD                  | ГОСТ 31169—2003 «Шум машин. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Ориентировочный метод для измерений на месте установки»  |



Окончание таблицы ДА.1

| Обозначение ссылочного международного стандарта  | Степень соответствия | Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта   |
|--|----------------------|---|
| ИСО 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»                |
| ИСО 11204:1995   | MOD                  | ГОСТ 30683—2000 «Шум машин. Измерение уровней звукового давления излучения на рабочем месте и в других контрольных точках. Метод с коррекциями на акустические условия» |
| <p>* Соответствующий национальный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта. Перевод данного международного стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.</p> <p><b>Примечание</b> — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:<br/>         - MOD — модифицированные стандарты.</p> |                      |   |

**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

T34

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

---

Редактор *Б.Н. Колесов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.С. Кабашова*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 15.07.2011. Подписано в печать 06.09.2011. Формат 60 × 84  $\frac{1}{8}$ . Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,68. Тираж 104 экз. Зак. 828.

---

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник»,  
117418 Москва, Нахимовский проспект, 31, к. 2.