

Definitionen und übermittlungstechnische Merkmale von Datenelementen für die Überwachung und Steuerung textiler Prozesse
 Teil 1: Spinnerei, Spinnereivorbereitung und zugeordnete Prozesse
 (ISO 10782-1 : 1998)

DIN
ISO 10782-1

ICS 01.040.35; 01.040.59; 35.240.50; 59.120.10

Definitions and attributes of data elements for control and monitoring of textile processes – Part 1: Spinning, spinning preparatory and related processes (ISO 10782-1 : 1998)

Définitions et attributs des éléments de données pour la surveillance et la supervision des procédés textiles – Partie 1: Filature, préparation de filature et procédés associés (ISO 10782-1 : 1998)

Die Internationale Norm ISO 10782-1 : 1998, „Definitions and attributes of data elements for control and monitoring of textile processes – Part 1: Spinning, spinning preparatory and related processes“, ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Diese Norm wurde vom ISO/TC 72 „Textilmaschinen und Chemischreinigungsmaschinen und gewerbliche Wäschereimaschinen“ aufgestellt und vom nationalen Arbeitsausschuß „Spinnereimaschinen“ des Textilnorm zur Herausgabe als DIN-ISO-Norm verabschiedet.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 2	siehe DIN 60900-2
ISO 96-1	siehe DIN ISO 96-1
ISO 96-2	siehe DIN ISO 96-2
ISO 1000	siehe Normen der Reihe DIN 1301
ISO 1139	siehe DIN 60900-1
ISO 1144	siehe DIN 60900-4
ISO 13850	siehe DIN EN 418
ISO/IEC 2382	siehe DIN ISO/IEC 2382-1
ISO/IEC 7498	siehe DIN EN ISO/IEC 7498-1

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

Normen der Reihe DIN 1301

Einheiten

DIN 60900-1

Garne – Technologische Einteilung, Begriffe

DIN 60900-2

Garne – Beschreibung im Tex-System

DIN 60900-4

Garne – Beschreibung im Nm-System

DIN EN 418

Sicherheit von Maschinen; NOT-AUS-Einrichtung, funktionelle Aspekte; Gestaltungsleitsätze;

Deutsche Fassung EN 418 : 1992

DIN EN ISO/IEC 7498-1

Informationstechnik – Kommunikation Offener Systeme – Teil 1: Basis-Referenzmodell: Basismodell

(ISO/IEC 7498-1 : 1994); Englische Fassung EN ISO/IEC 7498-1 : 1995

Fortsetzung Seite 2 bis 60

Textilnorm, Normenausschuß Textil und Textilmaschinen im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

DIN ISO 96-1

Textilmaschinen und Zubehör – Ringe und Ringläufer für Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen; T-Ringe und passende Ringläufer; Identisch mit ISO 96-1 : 1992

DIN ISO 96-2

Textilmaschinen und Zubehör – Ringe und Ringläufer für Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen – Teil 2: HZCH-, HZ- und J-Ringe und passende Ringläufer; Identisch mit ISO 96-2 : 1992

DIN ISO/IEC 2382-1

Informationstechnik – Begriffe – Teil 1: Grundbegriffe (ISO/IEC 2382-1 : 1993)

Deutsche Übersetzung

Definitionen und übermittlungstechnische Merkmale von Datenelementen für die Überwachung und Steuerung textiler Prozesse

Teil 1: Spinnerei, Spinnereivorbereitung und zugeordnete Prozesse

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet bei allen Angelegenheiten der elektrotechnischen Normung eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die von den Technischen Komitees verabschiedeten internationalen Norm-Entwürfe werden den Mitglieds Körperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Die Veröffentlichung als Internationale Norm erfordert Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitglieds Körperschaften.

Die Internationale Norm ISO 10782-1 ist vom Technischen Komitee ISO/TC 72 „Textilmaschinen und Chemischreinigungsmaschinen und gewerbliche Wäschereimaschinen“ erstellt worden.

Die ISO 10782 enthält die folgenden Teile mit dem Haupttitel „Definitionen und übermittlungstechnische Merkmale von Datenelementen für die Überwachung und Steuerung textiler Prozesse“:

- Teil 1: Spinnerei, Spinnereivorbereitung und zugehörige Prozesse
- Teil 2: Herstellung textiler Flächengebilde
- Teil 3: Verarbeitung textiler Flächengebilde.

Anhänge A und B sind normative Bestandteile dieses Teils von ISO 10782. Anhänge C und D dienen lediglich der Information.

Einleitung

Die verschiedenen Teile von ISO 10782 befassen sich mit der Anwendungsstufe von Datenschnittstellen (die in ISO/IEC 7498-1 : 1994 festgelegt sind) und im besonderen mit dem Inhalt und der Übertragung von spezifischen Begriffen für die Textilindustrie. Ein hoher Grad der Konformität hinsichtlich der Bedeutung und der Darstellung von spezifischen Begriffen ist eine Vorbedingung für die Kompatibilität und effiziente Datenverarbeitung zwischen unterschiedlichen Maschinen und Steuerungssystemen.

ANMERKUNG: Es ist vorgesehen, daß sich die Teile 2 und 3 von ISO 10782 mit textilherstellenden bzw. textilverarbeitenden Bereichen von Textilmaschinen beschäftigen, jedoch sind bisher außer der Festlegung der Titel noch keine weiteren Arbeiten begonnen worden. Diese ergänzenden Projekte befinden sich in einer Vorstufe und sind noch nicht in das Arbeitsprogramm aufgenommen worden.

1 Anwendungsbereich

Der vorliegende Teil von ISO 10782 definiert Datenelemente, die üblicherweise für die Verknüpfung von Kurz- oder Langfaser-Spinnereimaschinen und Datenverarbeitungseinrichtungen angewendet werden, die direkt oder mit einem Bussystem oder einem Kommunikationsnetzwerk erfolgt. In diesen Teil von ISO 10782 wurden Datenelemente mit spezifischer Bedeutung für den Anwender (Aufsichtsführender, Vorarbeiter, Bediener, Instandhaltungspersonal) in Spinnereien aufgenommen. Begriffe, die sich ausschließlich auf die Datenverarbeitung beziehen, wurden nicht berücksichtigt.

Jedes Datenelement besteht aus einem Begriff mit Merkmalen. Eine kurze Erläuterung der angewendeten Bedeu-

tung wird beigelegt. Zu Identifikationszwecken wird eine Bezugsnummer vergeben. Die im vorliegenden Teil von ISO 10782 angegebenen Merkmale sind, soweit anwendbar, eine Hilfe zur Vereinheitlichung der Datenelementdarstellung und ihrer übermittlungstechnischen Merkmale, ohne die ingenieurtechnische Freiheit übermäßig einzuengen.

Für das Format am Eingabepunkt für die Übermittlung der von Sensoren generierten Daten werden die Voraussetzungen angegeben. Die Formate für die ordnungsgemäße Datenübermittlung und für die Datendarstellung nach der Übermittlung werden in diesem Teil von ISO 10782 nicht behandelt.

Die Datenelemente werden systematisch in Gruppen eingeteilt, die solche allgemeinen Begriffe wie Produktivität, Qualitätssicherung und Auftragsbearbeitung reflektieren.

ANMERKUNG 1: Die zugrundeliegende Datenstruktur ist offen für Systeme mit Feldbus, die von IEC/TC 65C untersucht werden.

ANMERKUNG 2: Zusätzlich zu den in den offiziellen ISO-Sprachen (Englisch und Französisch) angewendeten Begriffen werden in diesem Teil von ISO 10782 die zugehörigen Begriffe in deutscher Sprache angegeben; diese werden unter der Verantwortung der Schweiz (SNV) veröffentlicht. Jedoch sollten nur die Begriffe in den offiziellen Sprachen als ISO-Begriffe angesehen werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden normativen Dokumente enthalten Festlegungen, die durch Verweisung in diesem Text Bestandteil der vorliegenden Internationalen Norm sind. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Internationalen Norm waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle normativen Dokumente unterliegen der Überarbeitung. Vertragspartner, deren Vereinbarungen auf dieser Internationalen Norm basieren, werden gebeten, die Möglichkeit zu prüfen, ob die jeweils neuesten Ausgaben der im folgenden genannten Normen angewendet werden können. Die Mitglieder von IEC und ISO führen Verzeichnisse der gegenwärtig gültigen Internationalen Normen.

ISO 2 : 1973

Textilien – Bezeichnung der Drehrichtung von Garnen und verwandten Erzeugnissen

ISO 96-1 : 1992

Textilmaschinen und Zubehör – Ringe und Ringläufer für Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen – Teil 1: T-Ringe und entsprechende Ringläufer

ISO 96-2 : 1992

Textilmaschinen und Zubehör – Ringe und Ringläufer für Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen – Teil 2: HZCH-, HZ- und J-Ringe und entsprechende Ringläufer

ISO 1000 : 1992

SI-Einheiten und Festlegungen für die Anwendung ihrer Vielfachen und einiger anderer Einheiten

ISO 1139 : 1973

Textilien – Garnbezeichnungen

ISO 1144 : 1973

Textilien – Universalsysteme zur Bezeichnung der linearen Dichte (TEX-System)

ISO 13850 : 1996

Sicherheit von Maschinen – Not-Aus – Gestaltungsgrundsätze

ISO/IEC 2382-1 : 1993

Informationstechnik – Begriffe – Teil 1: Grundbegriffe

ISO/IEC 7498-1 : 1984

Informationstechnik – Kommunikation offener Systeme – Basis-Referenzmodell; Korrigierte Fassung vom Juni 1996

ISO/IEC 8824-1 : 1995

Informationstechnik – Kommunikation offener Systeme – Notation Eins für abstrakte Syntax (ASN.1) – Teil 1: Spezifikation der Basisnotation

ISO/IEC 11179-3 : 1994

Informationstechnik – Spezifikation und Normierung von Datenelementen – Teil 3: Grundmerkmale von Datenelementen

3 Begriffe

Für die Anwendung des vorliegenden Teils von ISO 10782 gelten die folgenden Definitionen.

3.1 Information (in der Informationsverarbeitung)

Objektbezogene Kenntnisse, wie Fakten, Ereignisse, Sachverhalte, Prozesse oder Vorstellungen, einschließlich Begriffe, die innerhalb eines bestimmten Kontextes eine besondere Bedeutung besitzen [ISO/IEC 2382-1 : 1993].

3.2 Daten

Reinterpretierbare Darstellung von Informationen in formalisierter Weise für die Kommunikation, Interpretation und Verarbeitung [ISO/IEC 2382-1 : 1993].

3.3 Datenelement

Dateneinheit, deren Definition, Identifikation, Darstellung und zulässigen Werte durch eine Reihe von Merkmalen festgelegt werden [ISO/IEC 11179-3 : 1994].

ANMERKUNG: Für die Anwendung des vorliegenden Teils von ISO 10782 werden die Definitionen in Anhang A angegeben. In diesem Teil von ISO 10782 werden drei Arten von Datenelementen verwendet: Flags, Zahlenwerte, Datensätze. Diese werden in Anhang B festgelegt. Grundbegriffe, die in diesem Kontext verwendet werden, jedoch keine Datenelemente sind, werden in Anhang C erläutert.

4 Anforderungen

Datenelemente nach diesem Teil von ISO 10782, die für Datenverarbeitung und Steuerungszwecke in Spinnereien verwendet werden, müssen den in Anhang A aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

5 Bezeichnung von Datenelementen

Datenelemente nach diesem Teil von ISO 10782 müssen bei ihrer Verwendung mit ihrer Bezugsnummer gekennzeichnet werden, z. B.

Laufzeitnutzeffekt – ISO 10782-1, 02.03.01

Anhang A (normativ)

Definition der Datenelemente

Dieser Anhang gibt Erläuterungen zu den in Tabelle A.1 verwendeten Feldern.

Bezugsnummer

Die Bezugsnummer erscheint am Kopf jedes Begriffs. Das erste Zahlenpaar verweist auf die Gruppe, das zweite Zahlenpaar auf die Untergruppe und das dritte Zahlenpaar auf den Begriff; für das letzte Zahlenpaar werden üblicherweise fünf Stellen vorgesehen, um Platz für zukünftige Überarbeitungen zu reservieren.

Begriffe und zugehörige Bedeutungen

Die bestimmte Bedeutung eines jeden Begriffs für seine Anwendung als Datenelement in Textilspinnereien wird kurz und eindeutig unter der Annahme erläutert, daß der Anwender der vorliegenden Norm im allgemeinen mit der Textiltechnik und der zugehörigen Terminologie vertraut ist. Diese Erläuterungen sind vorgesehen, um die Definitionen dieser Begriffe in einem bestimmten Kontext zu ergänzen (siehe Anhang D).

Vorkommen

Diese Spalte gibt in Form eines Diagramms an, in welcher der zehn Stufen des Spinnprozesses (1 bis 10) dieser Begriff auftreten kann (x) oder nicht auftritt (.). Ein Feld mit 12 Punkten in rechteckiger Form stellt die Stufen von 1 bis 10 dar (die am Kopf der Spalte „Vorkommen“ angegeben sind), wobei jeder Ziffer eine Stufe des Spinnprozesses zugeordnet ist, die in der Überschrift zu Tabelle A.1 angegeben werden.

ANMERKUNG: Spulen können in einigen Fällen im Langfaser-(Kammgarn-)Prozeß angewendet werden, Kannen hingegen werden im Kurzfaser-(Baumwoll-)Prozeß benötigt; die angegebenen Vorkommen weisen auf beide Fälle hin.

Kurzname

Diese Spalte ist für die Angabe der genormten Kurzform des Begriffs vorgesehen, wenn dieser festgelegt worden ist.

Format

Für die Angabe des Inhalts oder der Festlegung eines Begriffs werden drei Formate angewendet: **Flags** F1 und F2, Zahlenwerte (ganzzahlig oder reell), **Datensätze** R (siehe Anhang B).

Physikalische Einheit

Die physikalischen Einheiten werden nach ISO 1000 für allgemeine Einheiten und nach ISO 1144 für Einheiten der Textiltechnik angegeben. Dimensionslose Werte werden entsprechend mit einer „1“ oder mit „%“ angegeben.

Fehlerbedingung

Diese Spalte weist darauf hin, ob der Begriff mit möglichen Fehlern im System im Zusammenhang steht. Es werden zwei Fälle unterschieden: „E“ (unkritischer Fehler, z. B. 04.01.11) oder „C“ (kritischer Fehler, z. B. 04.02.06 oder 06.03.41). Kritische Fehler führen zu Maschinenstillstand, unkritische Fehler erfordern rasche Vorsichtsmaßnahmen des Personals.

Auslösung

Die Übermittlung wird auf Anforderung („R“) vom Anwender oder automatisch zu einem vorher festgelegten Zeitpunkt („T“) ausgelöst, wenn sich die betreffende Variable verändert („C“) oder wenn die Variable einen vorgegebenen Wert erreicht oder übersteigt („V“).

Priorität

Es werden zwei Prioritätsklassen angewendet: „N“ (normal) und „U“ (dringend).

Rücksetzen

Flags werden entweder vom Anwender („U“) oder automatisch („A“) zurückgesetzt.

Übermittlung

Es werden zwei Arten vorgesehen: „B“ (einseitig gerichtet, erfordert keine Bestätigung vom Empfänger) und „C“ (Meldung ist vom Empfänger zu bestätigen).

ANMERKUNG: In diese Spalte wurden noch keine Angaben eingetragen.

– Leerseite –

Tabelle A.1 (dreisprachig): Ausdrücke, angewandte Bedeutung, Vorkommen und Merkmale

Table A.1 (trilingual): Terms, applied meaning, occurrence and attributes

1) Erklärung des in der Tabelle verwendeten Schemas zur Zuordnung des Vorkommens der Begriffe zu den Stufen des Spinnprozesses

- 1 Putzerei
- 2 Karden
- 3 Strecken
- 4 Kämmereivorbereitung
- 5 Kämmerei
- 6 Flyer, Nitschelstrecke
- 7 Ringspinnen
- 8 Spulerei
- 9 Rotorspinnen
- 10 Luftdüsenspinnen

N.B. Transportsysteme werden der nachfolgenden Maschine zugeordnet.

1) Explanation of codes used in the table to relate the occurrence of terms to the steps of the spinning process

- 1 Blow room
- 2 Carding
- 3 Draw frames
- 4 Lap forming
- 5 Combing
- 6 Roving frames, rubbing or slubbing frames
- 7 Ring spinning
- 8 Winding
- 9 Rotor spinning
- 10 Air jet spinning

N.B. Transport systems are attributed to the downstream machine.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
01 Auslegungskenngrößen	01 Configuration parameters
01.01 Materialpackungen	01.01 Material packages
01.01.01 Spulentyp und -größe Kreuzspule (konisch, zylindrisch), Flyerspule: Windungshub, Hülsen- und Spulen-Ø, evtl. Konuswinkel, Füllgewicht.	01.01.01 bobbin type and size crosswound bobbin (cone, cheese), roving bobbin: stroke, tube and bobbin diameter, cone angle, mass.
01.01.06 Kanntyp und -größe, Ausgabe/Vorlage Form und Hauptabmessungen der Kanne zur Aufnahme von Bändern in Spiralwindung, Füllgewicht.	01.01.06 can type & size, output or input shape and main dimensions of cans to be filled with sliver in spiral wraps, net mass.
01.01.11 Kopsgroße Hülsenlänge und Innen-Ø, Außen-Ø, Kopsgewicht (netto).	01.01.11 ring bobbin size tube length and inner diameter, outer diameter, net mass.
01.01.16 Hülse Hülsenart (zyl., konisch, mit Flanschen), Hülsenlänge und Ø.	01.01.16 tube tube type (cylindrical, conical, whether with flanges), tube length and diameter.
01.02 Anzahl Produktionsstellen	01.02 Number of production positions
01.02.01 Anzahl Ablieferungen pro Maschine	01.02.01 number of delivery positions per machine
01.02.06 Anzahl Vorlagen pro Maschine	01.02.06 number of feed positions per machine

Tableau A.1 (trilingue): Termes, signification, appliqué, application et attributs

1) Explication des codes utilisés dans le tableau pour établir la correspondance avec les étapes du procédé de filature

- 1 Grosse préparation
- 2 Cardes
- 3 Etirage
- 4 Préparation au peignage
- 5 Peignage
- 6 Banc à broches, frotteur
- 7 Continu à filer
- 8 Bobinage
- 9 Machines à filer à rotor
- 10 Machines à filer à jet d'air

N.B. Les systèmes de transport sont affectés à la machine située en aval.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur	Merkmale Attributes Attributs				
	1	2	3	4			Initiation Auslösung	Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert	
01 Paramètres d'une installation	5	6	7	8							
01.01 Empaquetages de matière	9	10	.	.							
01.01.01											
type et grandeur de la bobine	.	.	x	x		R	R	N	U		
bobine croisée (conique, cylindrique), bobine de banc à broches: hauteur de bobinage, diamètre de tubes et de bobines, conicité, poids de remplissage.	x	x	x	x							
	x	x	.	.							
01.01.06											
type et grandeur du pot en entrée ou sortie	.	x	x	x		R	R	N	U		
forme et dimension du pot pour remplissage en spirale de ruban, poids de remplissage.	x	x	.	.							
	x	x	.	.							
01.01.11											
grandeur de bobine de continu à filer	.	.	.	.		R	R	N	U		
hauteur de tube et diamètre intérieur, diamètre extérieur, poids net de bobine.	.	.	x	x							
	.	.	.	.							
01.01.16											
tube	.	.	.	x		R	R	N	U		
type de tube (cylindrique, conique, avec flasque), longueur de tube et diamètre.	x	x	x	x							
	x	x	.	.							
01.02 Nombre de positions de production											
01.02.01											
nombre de points de livraison de matière par machine	.	x	x	x		ganzz./ integral/ entière 1	R	N	U		
	x	x	x	x							
	x	x	.	.							
01.02.06											
nombre de points d'alimentation par machine	.	x	x	x		ganzz./ integral/ entière 1	R	N	U		
	x	x	x	x							
	x	x	.	.							

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
01 Auslegungskenngrößen	01 Configuration parameters
01.02 Anzahl Produktionsstellen	01.02 Number of production positions
01.02.11 Anzahl Maschinen Anzahl gleichartiger Maschinen in einer Anlage.	01.02.11 number of machines number of similar machines in a plant.
01.02.16 Anzahl Spinnstellen pro Sektion	01.02.16 number of spinning units per section
01.02.21 Anzahl Spulstellen pro Sektion	01.02.21 number of winding units per section
01.03 Maschinenteile	01.03 Machine parts
01.03.01 Abzugdüse, Typ Ausführungsform der Düse, durch die das neugebildete Garn aus dem Rotor gezogen wird.	01.03.01 navel type type of navel through which the newly formed yarn is drawn out of the rotor.
01.03.06 Auflösewalzentyp und -durchmesser Ø über die Spitzen gemessen; Benadelung oder Sägezahn garnitur; Spitzenwinkel; Dichte der Spitzen.	01.03.06 opening roller type and diameter diameter measured over the points; pin or wire type; angle of points; point density.
01.03.11 Ringtyp und -durchmesser Innen-Ø des Spinnrings. Bezügl. Typen siehe ISO 96.	01.03.11 ring type and diameter inner diameter of the spinning ring. For types see ISO 96.
01.03.12 Läufertyp Querschnitt, Form, Werkstoff und Masse des Läufers.	01.03.12 traveller type traveller cross section, shape, material and mass.
01.03.16 Rotortyp und -durchmesser Ø der Rotorrille.	01.03.16 rotor type and diameter diameter of the rotor groove.
01.03.21 Spindelteilung Abstand der Achsen zweier benachbarter Spindeln (beim Flyer in derselben Reihe).	01.03.21 spindle gauge distance between the axes of two adjacent spindles (on roving frames in the same row).
01.03.26 Recyclingschacht: ohne/mit (Wahlmöglichkeit)	01.03.26 recycling chute (optional) without or with recycling chute
01.03.31 Luftdüse, Typ Art der eingebauten Spinddüse.	01.03.31 type of air jet nozzle kind of nozzle used.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur	Merkmale Attributes Attributs				
	1	2	3	4			Initiation Auslösung	Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert	
01 Paramètres d'une installation	5	6	7	8							
01.02 Nombre de positions de production	9	10	.	.							
01.02.11											
nombre de machines	.	x	x	x		ganzz./	R	N	U		
nombre de machines analogues dans une installation.	x	x	x	x		integral/					
	x	x	.	.		entière					
						1					
01.02.16											
nombre de points de filage par section	.	.	.	.		ganzz.	R	N	U		
	.	x	x	.		integral/					
	x	x	.	.		entière					
						1					
01.02.21											
nombre de points de bobinage par section	.	.	.	.		ganzz.	R	N	U		
	.	.	.	x		integral/					
	x	.	.	.		entière					
						1					
01.03 Parties de machines											
01.03.01											
type de la buse de sortie	.	.	.	.		R	R	N	U		
type de la buse par laquelle le fil est extrait du rotor.	.	.	.	.							
	x	.	.	.							
01.03.06											
type et diamètre du briseur	.	.	.	.		R	R	N	U		
diamètre mesuré au-dessus des têtes; type aiguille ou	.	.	.	.							
fil denté; angle de pointe; densité des pointes.	x	.	.	.							
01.03.11											
type et diamètre de l'anneau	.	.	.	.		R	R	N	U		
diamètre intérieur des anneaux. Pour les types, voir	.	.	x	.							
ISO 96.	.	.	.	.							
01.03.12											
 curseur, type	.	.	.	.		R	R	N	U		
section, forme, matériaux et masse du curseur.	.	.	x	.							
	.	.	.	.							
01.03.16											
type et diamètre du rotor	.	.	.	.		R	R	N	U		
diamètre de la rainure du rotor.	.	.	.	.							
	x	.	.	.							
01.03.21											
écartement des broches	.	.	.	.		reell/	R	N	U		
distance entre les axes de deux broches adjacentes	.	x	x	x		real/					
(sur la même ligne pour banc à broches).	.	x	.	.		réelle					
						mm					
01.03.26											
multi-mixer (sans ou avec)	x	.	.	.		F1	R	N	A		
(option)	.	.	.	.							
	.	.	.	.							
01.03.31											
jet d'air, type	x	.	.	.		R	R	N	U		
type de la buse d'injection utilisée.	.	.	.	.							
	.	x	.	.							

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
01 Auslegungskenngrößen	01 Configuration parameters
01.04 Automatische Materialfördereinrichtungen	01.04 Automatic material handling equipment
01.04 Automatische Materialfördereinrichtungen	01.04 Automatic material handling equipment
01.04.01	01.04.01
Kannenwechsler: ohne/mit	can changer (optional)
Einrichtung zum automatischen Austausch voller gegen leere Kannen im Ein- oder Auslauf (Wahlmöglichkeit).	unit for the automatic exchange of full and empty cans.
01.04.06	01.04.06
Abziehautomat: ohne/mit	doffer (optional)
Einrichtung zum automatischen Austausch von Spulen oder Kopsen gegen Leerhülsen im Auslauf (Wahlmöglichkeit).	unit for the automatic replacement of full bobbins or tubes for empty ones.
01.04.11	01.04.11
Beschickungsgerät: ohne/mit	feeder (optional)
Einrichtung zur geordneten Zuführung von Prozeßmaterial zu einer Prozeßstufe (Wahlmöglichkeit).	unit for controlled supplying of process material to a process stage.
01.04.16	01.04.16
Wickelwechsler: ohne/mit	lap changer (optional)
Einrichtung zum automatischen Austausch von Wickeln gegen Hülsen im Ein- oder Auslauf (Wahlmöglichkeit).	unit for the automatic exchange of laps and tubes on the entry or delivery sides.
01.04.21	01.04.21
Anzahl vorhandener Spulenwechsler	number of bobbin changers present
Einrichtung zum automatischen Austausch von Spulen gegen Leerhülsen bei Ringspinner, Spuler, Rotor und Düsen (Wahlmöglichkeit).	the number of units for the automatic exchange of bobbins and tubes on ring spinners, winders, rotors and jet spinners (optional).
01.04.26	01.04.26
Anzahl Hülsen im Umlauf	number of tubes in circulation
in einem geschlossenen Materialträgerkreislauf (bei Maschinenverbund) die Anzahl umlaufender Spulen oder Kopse bzw. Hülsen.	total number of bobbins, cops or tubes circulating in a closed loop system.
01.05 Zusatzgeräte (fahrbar)	01.05 Auxiliary devices (movable)
01.05.01	01.05.01
Anzahl vorhandener Anspinnwagen	number of automatic piecers present
Anzahl fahrbarer Geräte zum automatischen Erkennen und Beheben von Fadenbrüchen auf einer Spinnmaschine.	number of travelling devices for the automatic detection and repair of thread breaks on spinning machines.
01.05.06	01.05.06
Wanderbläser: ohne/mit	travelling cleaner (optional)
fahrbares Gerät zum kontinuierlichen Entfernen von Flug von den Arbeitsorganen von Spinnereimaschinen (Wahlmöglichkeit).	travelling device for continuously cleaning operational parts of spinning machinery.
01.06 Aggregate (ortsfest)	01.06 Units (stationary)
01.06.01	01.06.01
Anzahl Bruchüberwachungseinheiten <Einlauf>	number of reed break detectors
Anzahl pro Maschine von Bruchüberwachungseinheiten von einlaufendem Band, Vorgarn usw.	number of sliver, roving, etc. break detectors per machine on feed side.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Merkmal Attributes Attributs	Initiation Auslösung	Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert
	1	2	3	4					
01 Paramètres d'une installation	5	6	7	8	Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur			
01.04 Matériel pour les transports automatiques	9	10	.	.					
01.04 Matériel pour les transports automatiques									
01.04.01									
changeur de pots: sans ou avec	.	x	x	.	F1	R	N	A	
unité de changement automatique de pots pleins contre les vides (option).	x	x	.	.					
	x	x	.	.					
01.04.06									
levée: sans ou avec	.	.	.	.	F1	R	N	A	
unité d'échange automatique de bobines en sortie de machine (option).	.	x	x	.					
	.	x	.	.					
01.04.11									
dispositif d'alimentation: sans ou avec	x	x	x	x	F1	R	N	A	
unité d'alimentation en matière d'une étape de process (option).	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
01.04.16									
changeur de rouleaux: sans ou avec	.	.	.	x	F1	R	N	A	
unité d'échange automatique de rouleaux contre des tubes en entrée ou en sortie de machine (option).	x	.	.	.					
	.	x	.	.					
01.04.21									
nombre de changeurs de cannelles présents	.	x	.	.	ganzz./	R	N	U	
installation de changement automatique de bobines ou cannelles sur des machines à filer ou des bobinoirs (option).	x	x	x	x	integral/				
	x	x	.	.	entière				
					1				
01.04.26									
nombre de tubes en circulation	.	.	.	x	ganzz./	R	N	U	
nombre de bobines ou tubes en circulation dans le circuit fermé.	x	x	x	x	integral/				
	x	x	.	.	entière				
					1				
01.05 Appareils mobiles									
01.05.01									
nombre de rattacheurs automatiques présents	.	.	.	.	ganzz./	R	N	U	
nombre de rattacheurs, pour l'élimination automatique de casses sur un continu à filer.	.	.	x	.	integral/				
	x	x	.	.	entière				
					1				
01.05.06									
souffleur mobile: sans ou avec	.	.	.	.	F1	R	N	A	
appareil mobile pour éliminer continuellement des paquets de fibres des organes des machines textiles (option).	.	x	x	x					
	x	x	.	.					
01.06 Appareils fixes									
01.06.01									
nombre de détecteurs de casse en entrée	.	.	x	x	ganzz./	R	N	U	
nombre par machine des unités de contrôle d'entrée du ruban, de la mèche, etc.	.	x	.	.	integral/				
	.	.	.	.	entière				
					1				

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
01 Auslegungskenngrößen	01 Configuration parameters
01.06 Aggregate (ortsfest)	01.06 Units (stationary)
01.06.06 Anzahl der Bruchüberwachungseinheiten <Auslauf> Anzahl pro Maschine von Bruchüberwachungseinheiten des Auslaufs von Band, Vorgarn, Garn usw.	01.06.06 number of delivery break detectors number of sliver, roving, yarn, etc. break detectors per machine on delivery side.
01.06.11 Garnreinigungsanlage, Typ Art der Einrichtung zur Erkennung und automatischen Ausscheidung von Garnfehlern im Einsatz auf der Maschine.	01.06.11 yarn clearing unit type type of unit used for the detection and automatic removal of yarn faults.
02 Grundlegende Nutzungsarten Arten der Nutzung von Produktionsmitteln	02 Basic utilization method ways of utilizing means of production
02.01 Produktionsbezirk	02.01 production area
02.01.01 in Betrieb Betriebszustand während der Arbeitszeit, wobei Personal anwesend und arbeitsbereit ist. Alternative zu „außer Betrieb“.	02.01.01 production area in operation plant (or part of plant) during working hours with staff present and able to operate; alternative to production area not in operation.
02.01.06 außer Betrieb Betriebszustand bei geschlossener Werkstätte und ruhender Produktion. Alternative zu „in Betrieb“.	02.01.06 production area not in operation plant (or part of plant) outside working hours when production has ceased; alternative to production area in operation.
02.02 Maschinen, Betriebsmittel	02.02 machinery and equipment
02.02.01 Hauptnutzung Nutzung verbunden mit Arbeitsfortschritt am Prozeßmaterial, Synonym zu „produziert“ oder „läuft“ (manuell oder automatisch).	02.02.01 main use use of equipment to process material; synonymous with “producing” or “running”.
02.02.06 Nebennutzung mittelbare Nutzung für geplante Zwischenarbeiten (entladen/beladen, kontrollieren, umrüsten, geplantes Sauberhalten usw.).	02.02.06 ancillary use indirect use for planned interventions during the production cycle (loading, unloading, inspection, resetting, planned cleaning, etc.).
02.02.11 Nutzungsunterbruch Zustand einer Maschine bei betriebs- oder störungsbedingtem Unterbruch der Nutzung.	02.02.11 interruption of use state of a machine which cannot perform its function due to operational reasons or breakdown, but would otherwise be in operation.
02.02.16 außer Einsatz vorübergehende Stillsetzung (während der Arbeitszeit) eines einsatzfähigen Betriebsmittels.	02.02.16 out of operation temporary shut-down (during working hours) of equipment capable of producing.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur	Initiation Auslösung	Merkmale Attributes Attributs			
	1	2	3	4				Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert	
01 Paramètres d'une installation	5	6	7	8							
01.06 Appareils fixes	9	10	.	.							
01.06.06											
nombre de détecteurs de casse en sortie	.	x	x	x		ganzz./	R	N	U		
nombre par machine des unités de contrôle de sortie	x	x	x	x		integral/					
du ruban, de la mèche, du fil, etc.	x	x	.	.		entière					
01.06.11											
épurateur, type	.	x	x	.		R	R	N	U		
type utilisé de détecteur et d'éliminateur de défauts sur	x	x	x	x							
un fil.	x	x	.	.							
02 Modes de fonctionnement de base											
modes pour l'utilisation des moyens de production											
02.01 atelier											
02.01.01											
atelier en service	x	x	x	x		F1	C	N	A		
état de l'atelier pendant les heures de travail avec le	x	x	x	x							
personnel présent et opérationnel. Alternative à «atelier	x	x	.	.							
hors service».											
02.01.06											
atelier hors service	x	x	x	x		F1	C	N	A		
état de l'atelier hors des heures de travail quand la	x	x	x	x							
production est arrêtée. Alternative à «atelier en	x	x	.	.							
service».											
02.02 matériel de production											
02.02.01											
utilisation principale	x	x	x	x		F2	C	N	U		
utilisation pour le traitement des matériaux; synonyme	x	x	x	x							
de «produisant» ou «en marche».	x	x	.	.							
02.02.06											
utilisation annexe	x	x	x	x		F2	C	N	U		
intervention auxiliaire nécessaire dans le cycle de	x	x	x	x							
production (chargement, déchargement, inspection,	x	x	.	.							
réglage, nettoyage régulier, etc.).											
02.02.11											
utilisation interrompue	x	x	x	x		F2	C	N	U		
état d'une machine ne pouvant pas accomplir sa	x	x	x	x							
fonction pour des raisons opérationnelles ou des	x	x	.	.							
défauts, mais qui marcherait autrement.											
02.02.16											
hors opération	x	x	x	x		F2	C	N	U		
suspension temporaire (pendant les heures de travail)	x	x	x	x							
d'un moyen de production capable de produire.	x	x	.	.							

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
02 Grundlegende Nutzungsarten	02 Basic utilization method
02.03 Nutzeffekte	02.03 efficiencies
02.03 Nutzeffekte	02.03 efficiencies
02.03.01	02.03.01
Laufzeitnutzeffekt	runtime efficiency
Hauptnutzungszeit/(Haupt- + Nebennutzungszeit + Nutzungsunterbruch) × 100 %; bezogen auf ganze Maschinen oder einzelne Arbeitsstellen.	(time in main use)/time in (main use + anc. use + interruptions) × 100 %. The term refers to a machine or to individual production positions.
02.03.16	02.03.16
Laufzeitanteil	stop/go percentage
in Putzereimaschinen mit intermittierendem Betrieb das Verhältnis der kumulierten Laufzeit zur Betriebszeit der Anlage × 100 %.	ratio of cumulative running time to operating time of the production line in blow rooms × 100 %.
02.04 Produktivitätsmaße	02.04 production rates
02.04.01	02.04.01
HOK (h/100 kg)	HOK (h/100 kg)
Kehrwert der Produktivität: Arbeitsstunden pro 100 kg, (AMK = Arbeitsminuten/kg sind auch gebräuchlich).	reciprocal of production rate: HOK = hours of operation per 100 kg produced (AMK = minutes of operation/kg is also used).
02.04.06	02.04.06
Produktivität	production rate
durch Betrieb, Maschine oder Produktionsstelle pro Zeiteinheit erzeugte Menge, z. B. g/Spi × h, kg/Schicht × Maschine, Tonnen/Monat.	amount produced by a plant, machine or production position per unit of time, e.g. g/spi × h, kg per shift × machine, tonnes per month, etc.
03 Maschinennutzung	03 Use of machines
Betriebsarten und Kenngrößen für die Haupt- und Nebennutzung von Maschinen.	data elements for main use and ancillary use of machinery.
03.01 Betriebsarten	03.01 operating modes
03.01.01	03.01.01
Regelung aus/ein	autoleveller: off or on
wahlweiser Steuerungszustand einer Maschine.	status of machine feed control option.
03.01.06	03.01.06
manuell/automatisch	manual or automatic
Signalstellungen für die wahlweise Betriebsart einer ganzen Maschine oder einzeln steuerbarer Aggregate.	flag values for optional self control of the entire machine or of an element controllable individually.
03.01.11	03.01.11
Speisung aus/ein	feed: off or on
wahlweiser Steuerungszustand einer Maschine.	status of machine feed option.
03.01.16	03.01.16
Lokalbetrieb/Fernsteuerung	local control or remote control
Status für wahlweise Ansteuerung einer Maschine oder eines Aggregates von einem übergeordneten System aus.	status of optional control of a machine or of an element from a master or slave system.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Merkmal Attributes Attributs	Initiation Auslösung	Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert
	1	2	3	4					
02 Modes de fonctionnement de base	5	6	7	8	Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur			
02.03 rendements	9	10	.	.					
02.03 rendements									
02.03.01									
rendement de temps de marche (temps d'utilisation principale)/temps de (utilis. princ. + annexe + interromp.) × 100 %. Le terme se réfère à une machine ou à des points de production.	×	×	×	×		reell/ real/ réelle %	R	N	A
02.03.16									
rapport de marche sur machines de nettoyage à cycles intermittents le rapport du temps de marche accumulé au temps opérationnel × 100 %.	×	.	.	.		reell/ real/ réelle %	R	N	A
02.04 mesures de productivité									
02.04.01									
HOK (h/100 kg) valeur réciproque de la productivité. HOK = heures de travail pour 100 kg produits. (AMK = minutes d'opération/kg sont aussi utilisées).	×	×	×	×		reell/ real/ réelle h/100kg	R	N	A
02.04.06									
productivité quantité produite par une installation, une machine ou une pos. de prod. par unité de temps par ex. g/broche × h, kg/équipe × mach., t/mois.	×	×	×	×		reell/ real/ réelle kg/h	R	N	A
03 Utilisation des machines éléments de données pour l'utilisation principale et utilisation annexe des machines.									
03.01 modes opératoires									
03.01.01									
régulation: sans ou avec état de commande optionnel d'une machine.	.	×	×	.		F1	C	N	A
03.01.06									
manuel ou automatique état de fonctionnement autocommandé d'une machine ou d'éléments contrôlables individuellement.	×	×	×	×		F1	C	N	A
03.01.11									
alimentation: sans ou avec statut optionnel de contrôle d'une machine.	×	×	×	×		F1	C	N	A
03.01.16									
commande: locale ou déportée état de contrôle optionnel d'une machine ou d'un élément par un maître ou un esclave du système.	×	×	×	×		F1	C	N	A

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
03 Maschinennutzung	03 Use of machines
03.01 Betriebsarten	03.01 operating modes
03.01.21 Probelauf Steuerungsart zum Betrieb der Maschine unter Aufsicht zu Testzwecken.	03.01.21 test run control mode for operating a machine under supervision for test purposes.
03.01.26 Abgleich Steuerungsart zur Feineinstellung von Prozeßparametern durch das Bedienungspersonal bei laufender Maschine.	03.01.26 tuning control mode for fine tuning of process parameters by the operator while the machine is running.
03.02 Geschwindigkeiten, Ist und Soll	03.02 speeds, actual and nominal
03.02.01 Lieferung, Abzugsgeschwindigkeit zur Bemessung der Produktion maßgebende Geschwindigkeit des Prozeßmaterials am Auslauf der jeweiligen Prozeßstufe.	03.02.01 delivery speed the speed of process material at the delivery of the appropriate process stage relevant for measuring production.
03.02.06 Einlaufgeschwindigkeit, Einzuggeschwindigkeit Geschwindigkeit des Prozeßmaterials am Einlauf der jeweiligen Prozeßstufe.	03.02.06 feed rate the speed of process material on entering the appropriate process stage.
03.02.11 Flyerflügeldrehzahl Anzahl Umdrehungen der Flyerflügel pro Minute. Sie kann variieren, sollte aber für alle Flügel derselben Maschine gleich sein.	03.02.11 flyer rotational speed number of revolutions per minute of the roving frame flyer. It can vary but should be the same for all flyers of one machine.
03.02.16 Kämmspielzahl Anzahl Kämmzyklen pro Minute.	03.02.16 nip rate number of combing cycles per minute.
03.02.21 Auflösewalzendrehzahl Anzahl Umdrehungen der Auflösewalzen in Rotorspinnmaschinen pro Minute.	03.02.21 opening roller rotational speed number of revolutions per minute of the opening rollers of rotor spinning machines.
03.02.26 Anlegegang vermindere Prozeßgeschwindigkeit, um manuelles Anlegen des Prozeßmaterials zu ermöglichen.	03.02.26 piecing-up speed reduced processing speed to enable manual joining of the process material.
03.02.31 Läufergeschwindigkeit Geschwindigkeit des Läufers gegenüber dem Spinnring in Metern pro Sekunde.	03.02.31 tangential speed of the traveller velocity of the traveller with respect to the spinning ring in metres per second.
03.02.36 Läuferdrehzahl Anzahl Läuferumgänge pro Minute auf dem Spinnring.	03.02.36 rotational speed of the traveller number of traveller revolutions per minute around the spinning ring.

Termes et signification appliquée	Vorkommen ¹⁾ Occurrence ¹⁾ Application ¹⁾				Merkmal Attributes Attributs	Initiation Auslösung	Priorität Priority Priorité	Rücksetzen Reset Remise à zéro	Übermittlung Transmission Transfert
	1	2	3	4					
03 Utilisation des machines	5	6	7	8	Kurzname Short name Nom abrégé	Format Phys. Einheit/Fehlerbedingung Phys. unit/Error condition Unité phys./Cond. d'erreur			
03.01 modes opératoires	9	10	.	.					
03.01.21 mode test fonctionnement sous contrôle pour effectuer des tests.	x	x	x	x		F2	C	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
03.01.26 réglage mode de commande pour le réglage fin des paramètres du processus par le personnel sur une machine en marche.	x	x	x	x		F2	C	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
03.02 vitesses réelles et nominales									
03.02.01 vitesse de réception vitesse de matière mesurée en sortie de processus permettant de mesurer la production.	.	x	x	x		reell/ real/ réelle m/min	R	N	A
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
03.02.06 vitesse d'alimentation vitesse de matière à l'entrée du processus.	.	x	x	x		reell/ real/ réelle m/min	R	N	A
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
03.02.11 vitesse de rotation de l'ailette vitesse de rotation des ailettes d'un banc à broches; elle peut varier mais elle devrait être commune à toutes les ailettes de la machine.	.	.	.	.		reell/ real/ réelle rpm	R	N	A
	.	x	.	.					
	.	.	.	.					
03.02.16 nombre de coups nombre de coups de peignage par minute.	.	.	.	.		reell/ real/ réelle 1/min	R	N	A
	x	.	.	.					
	.	.	.	.					
03.02.21 vitesse de rotation du briseur nombre de rotations par minute du briseur des machines à filer à rotor.	.	.	.	.		reell/ real/ réelle rpm	R	N	A
	.	.	.	.					
	x	.	.	.					
03.02.26 vitesse de rattaché vitesse réduite de processus permettant une rattaché manuelle.	.	x	x	x		reell/ real/ réelle m/min	C	N	A
	x	x	x	.					
	.	.	.	.					
03.02.31 vitesse tangentielle du curseur vitesse du curseur par rapport à l'anneau, en mètres par seconde.	.	.	.	.		reell/ real/ réelle m/s	R	N	A
	.	.	x	.					
	.	.	.	.					
03.02.36 vitesse de rotation du curseur nombre des révolutions par minute d'un curseur autour de l'anneau à filer.	.	.	.	.		reell/ real/ réelle rpm	R	N	A
	.	.	x	.					
	.	.	.	.					

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Terms and applied meaning
03 Maschinennutzung	03 Use of machines
03.02 Geschwindigkeiten, Ist und Soll	03.02 speeds, actual and nominal
03.02.41 Rotordrehzahl Anzahl Umdrehungen der Rotoren in Rotorspinnmaschinen pro Minute.	03.02.41 rotor speed number of revolutions per minute of the rotors in rotor spinning machines.
03.02.46 Spindeldrehzahl, Ist der Momentanwert der Anzahl Umdrehungen der Ring-spinnspindeln pro Minute während des Kopsaufbaues.	03.02.46 spindle rotational speed, actual instantaneous value of the number of revolutions per minute of the ring spinning spindle during bobbin build up.
03.02.51 höchste Betriebsdrehzahl der Spindel die höchste Drehzahl der Ringspinnspindel während des Kopsaufbaues.	03.02.51 spindle rotational speed, max. operating the highest number of revolutions per minute of the ring spinning spindle during bobbin build up.
03.02.56 Fadengeschwindigkeit, Abzugsgeschwindigkeit in Spulaggregaten (auch von Rotor- und Düsenspinnmaschinen) die lineare Geschwindigkeit des abgezogenen Fadens.	03.02.56 take-up speed linear speed of the drawn-off thread in winding units (also of rotor and jet spinning machines).
03.02.61 Spulgeschwindigkeit Oberflächengeschwindigkeit einer Spule am Aufwindepunkt.	03.02.61 winding speed surface speed of a bobbin at the point of winding on.
03.03 andere Kenngrößen, Ist und Soll	03.03 other parameters, actual and nominal
03.03.01 Luftdruck Druckunterschied zwischen Druckluftsystem und Außenluft.	03.03.01 air pressure pressure difference between system and ambient air.
03.03.06 Vorschub pro Durchgang beim Ballenöffner die Abtragtiefe pro Durchgang.	03.03.06 feed per pass on the bale opener the depth increment per pass.
03.03.11 Störung an Hilfsaggregat Maschine läuft normal, jedoch Störung an z. Z. nicht im Einsatz stehendem Hilfsgerät.	03.03.11 fault on auxiliary unit machine runs normally, but an auxiliary element not at present in use is faulty.
03.03.16 Metalldetektor Metalldetektor in Putzereillinie hat angesprochen.	03.03.16 metal detector metal detector in blowroom line has been activated.
03.03.21 Vorwarnung: Materialträgerwechsel Signal, um Personal auf bevorstehenden Wechsel aufmerksam zu machen.	03.03.21 early warning of material carrier change signal to alert the personnel of an impending change in the cycle of operation.