

DIN EN ISO 9902-6

ICS 17.140.20; 59.120.30

Entwurf

Einsprüche bis 2018-04-02
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 9902-6:2014-10

**Textilmaschinen –
Geräuschmessverfahren –
Teil 6: Maschinen zur Herstellung textiler Flächengebilde
(ISO/DIS 9902-6:2018);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 9902-6:2018**

Textile machinery –
Noise test code –
Part 6: Fabric manufacturing machinery (ISO/DIS 9902-6:2018);
German and English version prEN ISO 9902-6:2018

Matériel pour l'industrie textile –
Code d'essai acoustique –
Partie 6: Machines de production des étoffes (ISO/DIS 9902-6:2018);
Version allemande et anglaise prEN ISO 9902-6:2018

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-02-02 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an textilnorm@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 42 Seiten

DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm)

Anwendungsbeginn

Anwendungsbeginn dieser Norm ist [Datum].

Für DIN EN ISO 9902-6:2014-10 besteht eine Übergangsfrist bis [Datum].

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9902-6:2018) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 72 „Textile machinery and accessories“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 214 „Textilmaschinen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von SNV (Schweiz) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 106-02-01 AA „Gemeinschaftsarbeitsausschuss BG Textil/Textilnorm: Textilmaschinen — Sicherheitsanforderungen, Lärminderung, Bildzeichen; SpA zu ISO/TC 72/SC 8/WG 1, ISO/TC 72/SC 8/WG 2, ISO/TC 72/SC 10, CEN/TC 214/WG 1 und CEN/TC 214/WG 4“ im DIN-Normenausschuss Textil- und Textilmaschinen (Textilnorm).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

DIN EN ISO 9902 besteht aus den folgenden Teilen unter dem Haupttitel *Textilmaschinen — Sicherheitsanforderungen*:

- *Teil 1: Gemeinsame Anforderungen*
- *Teil 2: Spinnereivorbereitungs- und Spinnmaschinen*
- *Teil 3: Vliesstoffmaschinen*
- *Teil 4: Garnverarbeitungs-, Seilereiwaren- und Seilereimaschinen*
- *Teil 5: Vorbereitungsmaschinen für die Weberei und Wirkerei*
- *Teil 6: Maschinen zur Herstellung textiler Flächengebilde*
- *Teil 7: Textilveredlungsmaschinen*

Dieses Dokument konkretisiert die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau von Maschinen von Anhang I der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, um den Nachweis der Übereinstimmung mit diesen Anforderungen zu unterstützen.

Ab dem Zeitpunkt ihrer Bezeichnung als Harmonisierte Norm im Amtsblatt der Europäischen Union kann der Hersteller bei der Anwendung dieses Dokuments davon ausgehen, dass eine Übereinstimmung mit den entsprechenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) gegeben ist (so genannte Vermutungswirkung).

Für die in diesem Dokument zitierten internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 3743-1	siehe	DIN EN ISO 3743-1
ISO 3744	siehe	DIN EN ISO 3744
ISO 3746	siehe	DIN EN ISO 3746
ISO 3747	siehe	DIN EN ISO 3747
ISO 5247 (all parts)	siehe	DIN ISO 5247 (alle Teile)
ISO 7839	siehe	DIN ISO 7839
ISO 8188:1986 ^{*)}	siehe	DIN ISO 8188:2009-02
ISO 9614-1	siehe	DIN EN ISO 9614-1
ISO 9614-2	siehe	DIN EN ISO 9614-2
ISO 9902-1:2001	siehe	DIN EN ISO 9902-1
ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009	siehe	DIN EN ISO 9902-1:2014-10
ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014	siehe	DIN EN ISO 9902-1:2014-10
ISO 11201	siehe	DIN EN ISO 11201
ISO 11202	siehe	DIN EN ISO 11202
ISO 11203:1995	siehe	DIN EN ISO 11203:2010-01
ISO 11204	siehe	DIN EN ISO 11204

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 9902-6:2014-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Tabelle 1 von Abschnitt 12 überarbeitet;
- c) redaktionelle Änderungen vorgenommen.

^{*)} Die ISO-Norm wurde mit diesem Datum zurückgezogen, aktuelle Ausgabe ist die ISO 8188:2007.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 3743-1, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungs- und Schallenergiepegel von Geräuschquellen aus Schalldruckmessungen — Verfahren der Genauigkeitsklasse 2 für kleine, transportable Quellen in Hallfeldern — Teil 1: Vergleichsverfahren in einem Prüfraum mit schallharten Wänden*

DIN EN ISO 3744, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungs- und Schallenergiepegel von Geräuschquellen aus Schalldruckmessungen — Hüllflächenverfahren der Genauigkeitsklasse 2 für ein im Wesentlichen freies Schallfeld über einer reflektierenden Ebene*

DIN EN ISO 3746, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungs- und Schallenergiepegel von Geräuschquellen aus Schalldruckmessungen — Hüllflächenverfahren der Genauigkeitsklasse 3 über einer reflektierenden Ebene*

DIN EN ISO 3747, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungs- und Schallenergiepegel von Geräuschquellen aus Schalldruckmessungen — Verfahren der Genauigkeitsklassen 2 und 3 zur Anwendung in situ in einer halligen Umgebung*

DIN EN ISO 9614-1, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungspegel von Geräuschquellen aus Schallintensitätsmessungen — Teil 1: Messungen an diskreten Punkten*

DIN EN ISO 9614-1, *Akustik — Bestimmung der Schallleistungspegel von Geräuschquellen aus Schallintensitätsmessungen — Teil 2: Messung mit kontinuierlicher Abtastung*

DIN EN ISO 9902-1:2014-10, *Textilmaschinen — Geräuschmessverfahren — Teil 1: Gemeinsame Anforderungen (ISO 9902-1:2001 + Amd 1:2009 + Amd 2:2014); Deutsche Fassung EN ISO 9902-1:2001 + A1:2009 + A2:2014*

DIN EN ISO 11201, *Akustik — Geräuschabstrahlung von Maschinen und Geräten — Bestimmung von Emissions-Schalldruckpegeln am Arbeitsplatz und an anderen festgelegten Orten in einem im Wesentlichen freien Schallfeld über einer reflektierenden Ebene mit vernachlässigbaren Umgebungskorrekturen*

DIN EN ISO 11202, *Akustik — Geräuschabstrahlung von Maschinen und Geräten - Bestimmung von Emissions-Schalldruckpegeln am Arbeitsplatz und an anderen festgelegten Orten unter Anwendung angenäherter Umgebungskorrekturen*

DIN EN ISO 11203:2010-01, *Akustik - Geräuschabstrahlung von Maschinen und Geräten — Bestimmung von Emissions-Schalldruckpegeln am Arbeitsplatz und an anderen festgelegten Orten aus dem Schallleistungspegel (ISO 11203:1995); Deutsche Fassung EN ISO 11203:2009*

DIN EN ISO 11204, *Akustik Geräuschabstrahlung von Maschinen und Geräten — Bestimmung von Emissions-Schalldruckpegeln am Arbeitsplatz und an anderen festgelegten Orten unter Anwendung exakter Umgebungskorrekturen*

DIN ISO 5247 (alle Teile), *Textilmaschinen und Zubehör — Webmaschinen*

DIN ISO 7839, *Textilmaschinen und Zubehör — Maschenbildende Maschinen — Begriffe und Einteilung*

DIN ISO 8188:2009-02, *Textilmaschinen und Zubehör — Teilung von maschenbildenden Maschinen (ISO 8188:2007)*

Textilmaschinen — Geräuschmessverfahren — Teil 6: Maschinen zur Herstellung textiler Flächengebilde (ISO/DIS 9902-6:2018)

Matériel pour l'industrie textile — Noise test code — Partie 6 : Fabric manufacturing machinery (ISO/DIS 9902-6:2018)

Textile machinery — Noise test code — Part 6: Fabric manufacturing machinery (ISO/DIS 9902-6:2018)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

STD Version 2.9d

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Definition des Messgegenstandes	6
5 Bestimmung des Schalleistungspegels	6
5.1 Internationale Normen, die für Grundmessungen erforderlich sind	6
5.1.1 Allgemeines	6
5.1.2 Bestimmung des Schalleistungspegels durch Messen der Schallintensität	6
5.1.3 Bestimmung des Schalleistungspegels unter Verwendung der Emissionsschalldruckpegel auf einer Messfläche	7
5.2 Sehr große Maschinen	7
6 Bestimmung des Emissions-Schalldruckpegels	7
6.1 Internationale Normen, die für Grundmessungen erforderlich sind	7
6.2 Auswahl eines Arbeitsplatzes und anderer festgelegter Punkte	7
6.2.1 Allgemeines	7
6.2.2 Webmaschinen außer Rund- und Bandwebmaschinen	8
6.2.3 Flach-Strickmaschine, Flach-Kulierwirkmaschine und Flach-Kettenwirkmaschine	8
6.2.4 Rundweb-, Rundstrick- und Rundwirkmaschinen	9
6.2.5 Bandwebmaschinen	9
6.2.6 Jacquardeinrichtungen	9
7 Aufstellungs- und Befestigungsbedingungen	10
8 Betriebszustände	10
9 Messunsicherheiten	10
10 Angaben im Messbericht	10
11 Angaben im Ergebnisbericht	11
12 Angabe und Nachprüfung der Geräuschemissionswerte	11
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 2006/42/EG	20

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9902-6:2018) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 72 „Textile machinery and accessories“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 214 „Textilmaschinen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von SNV gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wurde im Rahmen eines Normungsauftrages erarbeitet, den die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EU-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 9902-6:2018 wurde von CEN als prEN ISO 9902-6:2018 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Eine Erläuterung zum freiwilligen Charakter von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT) berücksichtigt, enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 72, *Textile machinery and accessories*, Unterkomitee SC 8, *Safety requirements for textile machinery*, erarbeitet.

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- Normative Verweisungen aktualisiert;
- Überarbeitung Tabelle 1, Abschnitt 12;
- redaktionelle Änderungen.

Eine Auflistung aller Teile der Normenreihe ISO 9902-Reihe ist auf der ISO-Internetseite abrufbar.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 9902, zusammen mit ISO 9902-1, legt die Aufstellungs- und Befestigungsbedingungen, die erforderlichen Betriebs- und Messbedingungen zur Messung, Angabe und Nachprüfung der Geräusche, die von Maschinen zur Herstellung textiler Flächengebilde abgestrahlt werden, fest. Er gilt für Verfahren der Genauigkeitsklasse 2 und der Genauigkeitsklasse 3, die mit den Internationalen Normen, auf die in diesem Teil normativ verwiesen wird, übereinstimmen.

Dieser Teil von ISO 9902 behandelt die verschiedenen Arten von Web- und Strickmaschinen, die in ISO 5247 und ISO 7839 entsprechend festgelegt sind. Er gilt für Breitwebmaschinen mit Schützen, mit starren, teleskopartigen oder flexiblen Greifern, mit Projektilen und für Maschinen mit Schusseintrag durch hydraulische (Wasserdüsen) oder Schusseintrag durch pneumatische (Luftdüsen) Düsen. Er gilt auch für Bandwebmaschinen mit Schusseintrag durch Schiffchen oder Nadeln, für andere Webmaschinen des Typs Mehrphasenwebmaschinen und Rundwebmaschinen und für Jacquardeinrichtungen. Dieser Teil von ISO 9902 gilt für Strick- und Wirkmaschinen einschließlich Rundstrickmaschinen, Flachstrickmaschinen, Kettenwirkmaschinen, Raschelmaschinen, Cottonmaschinen (Flachkulierwirkmaschinen) und Nähwirkmaschinen.

ANMERKUNG Aufgrund der hohen Anforderungen an die Bedingungen der Messung sind Verfahren der Genauigkeitsklasse 1 üblicherweise nicht anwendbar für Textilmaschinen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 3743-1, *Acoustics — Determination of sound power levels and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering methods for small movable sources in reverberant fields — Part 1: Comparison method for a hard-walled test room*

ISO 3744, *Acoustics — Determination of sound power levels and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering methods for an essentially free field over a reflecting plane*

ISO 3746, *Acoustics — Determination of sound power levels and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Survey method using an enveloping measurement surface over a reflecting plane*

ISO 3747, *Acoustics — Determination of sound power levels and sound energy levels of noise sources using sound pressure — Engineering/survey methods for use in situ in a reverberant environment*

ISO 5247 (all parts), *Textile machinery and accessories — Weaving machines*

ISO 7839, *Textile machinery and accessories — Knitting machines — Vocabulary and classification*

ISO 8188:1986, *Textile machinery and accessories — Pitches of knitting machine needles*

ISO 9614-1, *Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 1: Measurement at discrete points*

ISO 9614-2, *Acoustics — Determination of sound power levels of noise sources using sound intensity — Part 2: Measurement by scanning*

ISO 9902-1:2001, *Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements*

ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, *Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements / Amendment 1*

ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014, *Textile machinery — Noise test code — Part 1: Common requirements / Amendment 2*

ISO 11201, *Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions in an essentially free field over a reflecting plane with negligible environmental corrections*

ISO 11202, *Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions applying approximate environmental corrections*

ISO 11203:1995, *Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions from the sound power level*

ISO 11204, *Acoustics — Noise emitted by machinery and equipment — Determination of emission sound pressure levels at a work station and at other specified positions applying accurate environmental corrections*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 9902-1.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: unter <http://www.iso.org/obp>

4 Definition des Messgegenstandes

Siehe Tabellen 1 bis 3 dieses Teils von ISO 9902 und ISO 9902-1:2001, Abschnitt 4, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014.

5 Bestimmung des Schallleistungspegels

5.1 Internationale Normen, die für Grundmessungen erforderlich sind

5.1.1 Allgemeines

Siehe ISO 9902-1:2001, 5.1, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014.

5.1.2 Bestimmung des Schallleistungspegels durch Messen der Schallintensität

Die Bestimmung des A-bewerteten Schallleistungspegels, L_{WA} , unter Anwendung von Schallintensitätsmessungen muss ISO 9614-1 (diskrete Punkte) oder ISO 9614-2 (kontinuierliche Abtastung) entsprechen.

5.1.3 Bestimmung des Schallleistungspegels unter Verwendung der Emissionsschalldruckpegel auf einer Messfläche

Die Bestimmung des A-bewerteten Schallleistungspegels, L_{WA} , durch Messung von A-bewerteten Emissionsschalldruckpegeln auf einer vorgegebenen Messfläche, muss einer der folgenden Normen entsprechen:

- ISO 3744;
- ISO 3747; oder
- ISO 3746, aber nur, wenn die Anwendung von ISO 3744 und ISO 3747 nicht praktikabel ist.

Wenn ihre Bedingungen erfüllt sind (z. B. im Fall kleiner Bandwebmaschinen oder Strickmaschinen), liefert ISO 3743-1 ein alternatives Verfahren, welches angewendet werden darf.

5.2 Sehr große Maschinen

Siehe ISO 9902-1:2001, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014. Sehr große Maschinen werden in den Tabellen 1 bis 3 dieses Teils von ISO 9902 mit dem Buchstaben „L“ bezeichnet.

6 Bestimmung des Emissions-Schalldruckpegels

6.1 Internationale Normen, die für Grundmessungen erforderlich sind

Siehe ISO 9902-1:2001, 5.2, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014.

Der A-bewertete Emissions-Schalldruckpegel, L_{pA} , muss nach einer der folgenden Normen bestimmt werden:

- ISO 11201;
- ISO 11204; oder
- ISO 11202, aber nur, wenn ISO 11201 und ISO 11204 nicht anwendbar sind.

Wenn ihre Bedingungen erfüllt sind (z. B. im Fall kleiner Bandwebmaschinen oder Strickmaschinen mit weitgehend allseitiger Schallabstrahlung), und wenn der Schallleistungspegel bereits ermittelt wurde, liefert ISO 11203:1995, 6.2.3, ein alternatives Verfahren, welches angewendet werden darf, vorausgesetzt der Abstand von der Messoberfläche beträgt 1 m.

6.2 Auswahl eines Arbeitsplatzes und anderer festgelegter Punkte

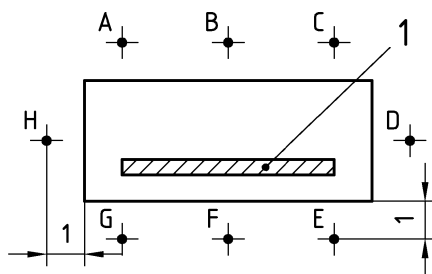
6.2.1 Allgemeines

Siehe ISO 9902-1:2001, 6.2, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014 und Tabellen 1 bis 3 dieses Teils von ISO 9902.

6.2.2 Webmaschinen außer Rund- und Bandwebmaschinen

Bei Webmaschinen außer Rund- und Bandwebmaschinen, werden acht Messpunkte in einem Abstand von 1 m und in einer Höhe von 1,60 m über dem Boden oder der Arbeitsplattform, wie in Bild 1 dargestellt, festgelegt. Bei Platzmangel darf der Messabstand von der Maschinenoberfläche auf 0,5 m oder 0,25 m verringert werden (dies muss berichtet und angegeben werden). Die acht an den definierten Punkten gemessenen Werten werden zur Berechnung von L_{pA} benutzt (siehe ISO 9902-1:2001, 6.1, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014). Ist die Maschinenrückseite nach der Materialzuführung nicht zugänglich, dürfen die ersten drei Punkte weggelassen werden.

Maße in Meter



Legende

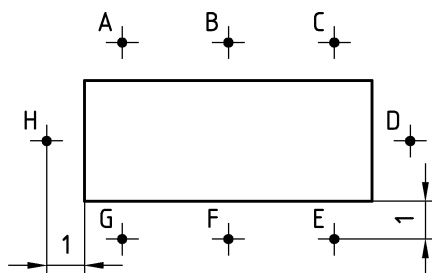
1 Weblade
A bis H Messpunkte

Bild 1 — Webmaschinen außer Rund- und Bandwebmaschinen

6.2.3 Flach-Strickmaschine, Flach-Kulierwirkmaschine und Flach-Kettenwirkmaschine

Bei Flachstrickmaschinen, Kettenwirkmaschinen, Raschelmachines und Nähwirkmaschinen (einschließlich besonderer Kettenwirkmaschinen, wie Teppichkettenwirkmaschinen und Cottonmaschinen) werden bei einer Arbeitsbreite von höchstens 8 m, acht Messpunkte, wie in Bild 2 dargestellt, in einem Abstand von 1 m und in einer Höhe von 1,60 m über dem Boden oder der Arbeitsplattform ausgewählt. Bei größeren Maschinen wird die Zahl der Punkte so erhöht, dass der Abstand zwischen zwei benachbarten Punkten 3 m nicht übersteigt. Ist die Rückseite wegen der Garnzuführung nicht zugänglich, werden die Messpunkte an der Rückseite weggelassen. Die acht an den definierten Punkten gemessenen Werte werden zur Berechnung von L_{pA} benutzt (siehe ISO 9902-1:2001, 6.1 geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014).

Maße in Meter



Legende

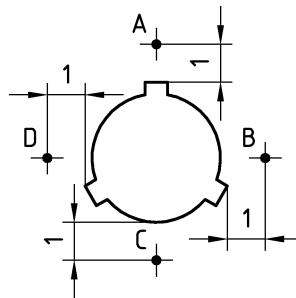
A bis H Messpunkte

Bild 2 — Strickmaschinen außer Rundstrickmaschinen

6.2.4 Rundweb-, Rundstrick- und Rundwirkmaschinen

Bei Rundweb-, Rundstrick- und Rundwirkmaschinen werden vier Messpunkte in einem Abstand von 1 m und in einer Höhe von 1,60 m über dem Boden oder der Arbeitsplattform, wie in Bild 3 dargestellt, festgelegt. Die vier an den definierten Punkten gemessenen Werte werden zur Berechnung von L_{pA} benutzt (siehe ISO 9902-1:2001, 6.1, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014).

Maße in Meter



Legende

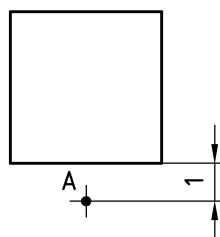
A bis H Messpunkte

Bild 3 — Rundweb-, Rundstrick- und Rundwirkmaschine

6.2.5 Bandwebmaschinen

Bei Bandwebmaschinen wird ein einzelner Messpunkt in einem Abstand von 1 m von der Mitte der Maschinenvorderseite und in einer Höhe von 1,60 m über dem Boden oder der Arbeitsplattform, wie in Bild 4 dargestellt, festgelegt. Der an diesem Punkt gemessene Wert wird zur Berechnung von L_{pA} benutzt (siehe ISO 9902-1:2001, 6.1, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014).

Maße in Meter



Legende

A Messpunkt

Bild 4 — Bandwebmaschinen

6.2.6 Jacquardeinrichtungen

Bei Jacquardeinrichtungen werden acht Punkte, wie in Bild 5 dargestellt, festgelegt. Es werden zwei Reihen von Messungen im Abstand von 1 m von der Mitte jeder Seite aus durchgeführt. Die Höhe der Messpunkte 1 bis 4 muss der halben Höhe des Gestells, während die Höhe der Messpunkte 5 bis 8 der Höhe der Mittellinie der Jacquardeinrichtung entsprechen muss. Die acht Werte werden zur Berechnung von L_{pA} benutzt (siehe ISO 9902-1:2001, 6.1, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.1:2009, geändert durch ISO 9902-1:2001/Amd.2:2014).