
**Matériel pour l'industrie textile — Code
d'essai acoustique —**

**Partie 7:
Machines de teinture et de finissage**

*Textile machinery — Noise test code —
Part 7: Dyeing and finishing machinery*
(standards.iteh.ai)

ISO 9902-7:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9902-7:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001>

© ISO 2001

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.ch

Imprimé en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions.....	2
4 Définition de l'objet soumis à l'essai	2
5 Détermination du niveau de puissance acoustique.....	2
6 Détermination du niveau de pression acoustique d'émission.....	3
7 Conditions d'installation et de montage	9
8 Conditions de fonctionnement.....	9
9 Incertitudes sur les mesurages.....	9
10 Informations à relever	9
11 Informations à consigner.....	9
12 Déclaration et vérification des valeurs d'émission sonore.....	9

(standards.iteh.ai)

ISO 9902-7:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente partie de l'ISO 9902 peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

La Norme internationale ISO 9902-7 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et machines pour le nettoyage à sec et la blanchisserie industrielle*, sous-comité SC 8, *Exigences de sécurité pour le matériel textile*.

Cette première édition de l'ISO 9902-7, conjointement à l'ISO 9902-1, à l'ISO 9902-2, à l'ISO 9902-3, à l'ISO 9902-4, à l'ISO 9902-5 et à l'ISO 9902-6, annule et remplace l'ISO 9902:1993, dont elles constituent une révision technique.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-59f698f65/iso-9902-7-2001)

L'ISO 9902 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Code d'essai acoustique*:

- *Partie 1: Exigences communes*
- *Partie 2: Machines de préparation de filature et machines de filature*
- *Partie 3: Machines de production de non-tissés*
- *Partie 4: Machines de transformation du fil et machines de production de cordages et articles de corderie*
- *Partie 5: Machines de préparation au tissage et au tricotage*
- *Partie 6: Machines de production des étoffes*
- *Partie 7: Machines de teinture et de finissage*

Matériel pour l'industrie textile — Code d'essai acoustique —

Partie 7: Machines de teinture et de finissage

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9902, conjointement à l'ISO 9902-1, spécifie les conditions de montage, de fonctionnement et de mesurage nécessaires pour le mesurage, la déclaration et la vérification du bruit émis par différents types de machines de teinture et de finissage.

Elle est applicable aux méthodes d'expertise (classe 2) et de contrôle (classe 3), conformément aux Normes internationales auxquelles il est fait référence, et à différents types de machines utilisées comme défini dans l'ISO 1506 pour

- la préparation;
- la teinture;
- l'impression;
- la fixation, le mouillage, le séchage;
- le finissage;
- la présentation, le conditionnement.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9902-7:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001>

Elle n'est pas applicable aux machines pour extraction de liquide (centrifugation).

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 9902. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de l'ISO 9902 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 1506:1982, *Matériel pour l'industrie textile — Matériel de teinture, de finissage et matériel connexe — Classification et nomenclature.*

ISO 3744:1994, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthode d'expertise dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant.*

ISO 3746:1995, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthode de contrôle employant une surface de mesure enveloppante au-dessus d'un plan réfléchissant.*

ISO 9902-7:2001(F)

ISO 3747:2000, *Acoustique — Détermination des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit à partir de la pression acoustique — Méthode de comparaison pour une utilisation in situ.*

ISO 9614-1:1993, *Acoustique — Détermination par intensimétrie des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Partie 1: Mesurages par points.*

ISO 9614-2:1996, *Acoustique — Détermination par intensimétrie des niveaux de puissance acoustique émis par les sources de bruit — Partie 2: Mesurage par balayage.*

ISO 9902-1:2001, *Matériel pour l'industrie textile — Code d'essai acoustique — Partie 1: Exigences communes.*

ISO 11201:1995, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées — Méthode d'expertise dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant.*

ISO 11202:1995, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées — Méthode de contrôle in situ.*

ISO 11204:1995, *Acoustique — Bruit émis par les machines et équipements — Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées — Méthode nécessitant des corrections d'environnement.*

3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 9902, les termes et définitions donnés dans l'ISO 9902-1 s'appliquent.

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

4 Définition de l'objet soumis à l'essai

Voir les Tableaux 1 à 6 de la présente partie de l'ISO 9902, ainsi que l'ISO 9902-1:2001, article 4.

5 Détermination du niveau de puissance acoustique

5.1 Normes internationales requises pour les mesurages de base

5.1.1 Généralités

Voir l'ISO 9902-1:2001, 5.1.

5.1.2 Détermination par mesurage de l'intensité acoustique

La détermination des niveaux de puissance acoustique pondérés A, L_{WA} , en utilisant des mesurages d'intensité acoustique, doit être effectuée conformément à l'ISO 9614-1 (par points) ou à l'ISO 9614-2 (par balayage).

5.1.3 Détermination en utilisant les niveaux de pression acoustique d'émission sur la surface de mesurage

La détermination des niveaux de puissance acoustique pondérés A, L_{WA} , par mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission pondérés A sur une surface de mesurage prescrite, doit être effectuée conformément à l'une des Normes internationales suivantes:

- ISO 3744,
- ISO 3747, ou
- ISO 3746, mais seulement lorsque l'ISO 3744 et l'ISO 3747 ne sont pas applicables.

5.2 Machines de très grandes dimensions

Voir l'ISO 9902-1:2001, 5.2. Les machines de très grandes dimensions sont repérées par «L» dans les Tableaux 1 à 6 de la présente partie de l'ISO 9902.

6 Détermination du niveau de pression acoustique d'émission

6.1 Normes internationales requises pour les mesurages de base

Voir l'ISO 9902-1:2001, 6.1.

Les niveaux de pression acoustique d'émission pondérés A, L_{pA} , doivent être déterminés conformément à l'une des normes suivantes:

- ISO 11201,
- ISO 11204, ou
- ISO 11202, mais seulement lorsque l'ISO 11201 et l'ISO 11204 ne sont pas applicables.

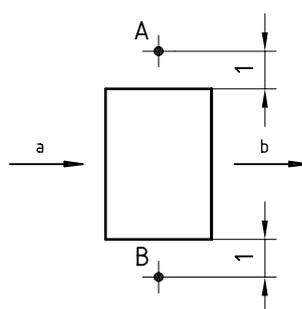
6.2 Choix du poste de travail et des autres emplacements spécifiés de mesure

Voir l'ISO 9902-1:2001, 6.2.

Onze options, désignées par d) à n)¹⁾ sont utilisées pour définir un poste de travail pour les machines de teinture et de finissage. Pour les machines à plusieurs étages, il est suffisant d'effectuer un mesurage au niveau du sol, sauf si la machine fonctionne principalement avec l'étage supérieur. Les options pour les machines particulières sont spécifiées dans les Tableaux 1 à 6. Tous les mesurages doivent être effectués à une hauteur de 1,60 m au-dessus du sol ou de la plate-forme de travail (voir l'ISO 9902-1:2001, 6.1).

- d) Cette option consiste en deux emplacements de mesure, un de chaque côté de la machine, en position médiane, comme indiqué à la Figure 1.

Dimensions en mètres



A et B sont les emplacements de mesure.

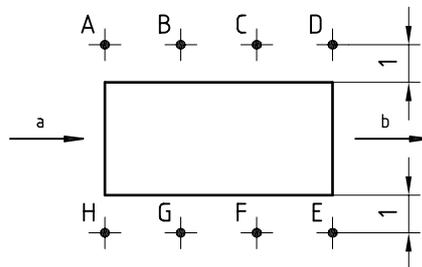
- a Entrée de l'étoffe
b Sortie de l'étoffe

Figure 1 — Option d)

1) Continue la numérotation commencée à l'article 4 de l'ISO 9902-1:2001.

- e) Cette option consiste en quatre emplacements de mesure, de chaque côté de la machine, parallèlement à la direction de passage de l'étoffe. Les emplacements doivent être également espacés, comme indiqué à la Figure 2.

Dimensions en mètres

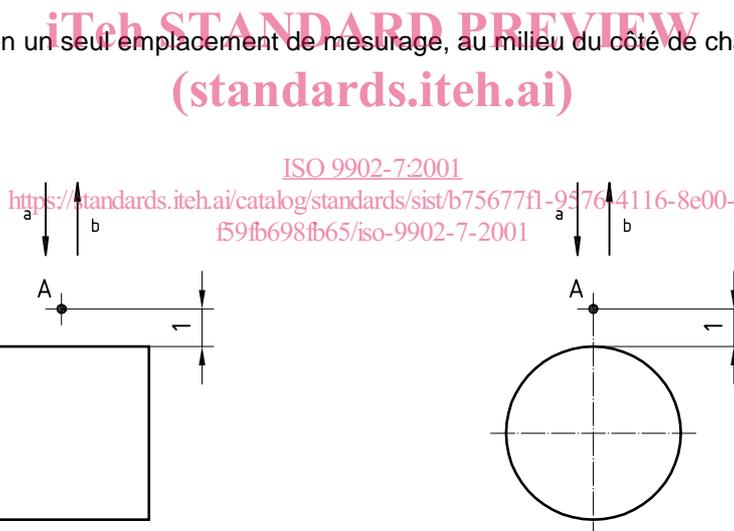


A à E sont les emplacements de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
- b Sortie de l'étoffe

Figure 2 — Option e)

- f) Cette option consiste en un seul emplacement de mesure, au milieu du côté de chargement, comme indiqué à la Figure 3.



Dimensions en mètres

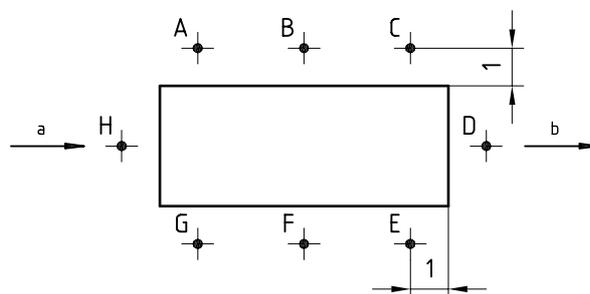
A est l'emplacement de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
- b Sortie de l'étoffe

Figure 3 — Option f)

- g) Cette option consiste en huit emplacements de mesure, sur une ligne autour de la machine, de l'installation, comme indiqué à la Figure 4.

Dimensions en mètres



A à H sont les emplacements de mesure.

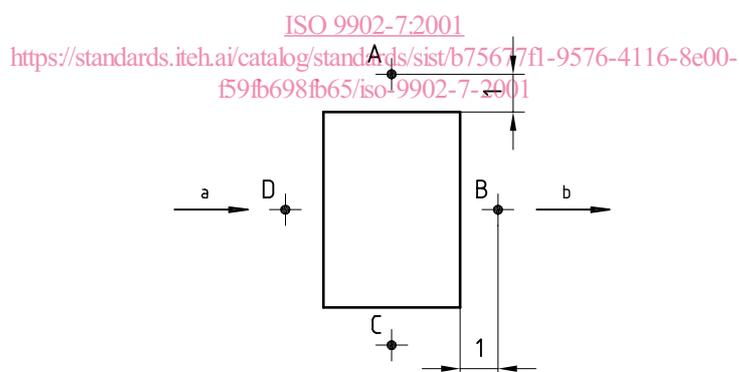
- a Entrée de l'étoffe
b Sortie de l'étoffe

Figure 4 — Option g)

- h) Cette option consiste en quatre emplacements de mesure, au milieu de chaque côté de la machine, comme indiqué à la Figure 5.

(standards.iteh.ai)

Dimensions en mètres



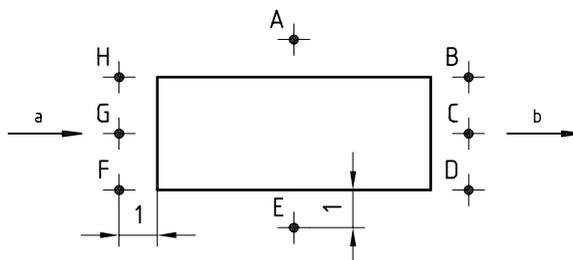
A à D sont les emplacements de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
b Sortie de l'étoffe

Figure 5 — Option h)

- i) Cette option consiste en huit emplacements de mesure, sur une ligne autour de la machine, comme indiqué à la Figure 6.

Dimensions en mètres



A à H sont les emplacements de mesure.

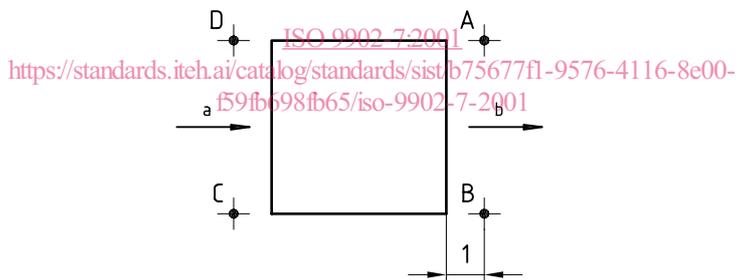
- a Entrée de l'étoffe
- b Sortie de l'étoffe

Figure 6 — Option i)

- j) Cette option consiste en quatre emplacements de mesure, à chaque angle de la machine, comme indiqué à la Figure 7.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Dimensions en mètres



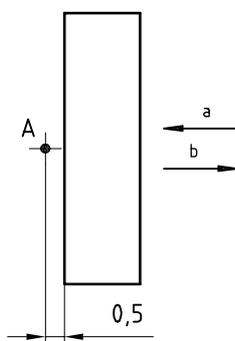
A à D sont les emplacements de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
- b Sortie de l'étoffe

Figure 7 — Option j)

- k) Cette option consiste en un seul emplacement de mesure, au milieu du côté de travail, à une distance de 0,50 m, comme indiqué à la Figure 8.

Dimensions en mètres



A est l'emplacement de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
b Sortie de l'étoffe

Figure 8 — Option k)

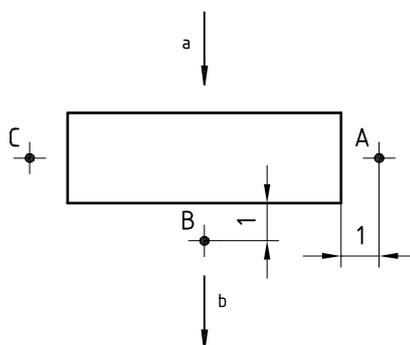
iTeh STANDARD PREVIEW

- l) Cette option consiste en trois emplacements de mesure, un au milieu des deux côtés de la machine, parallèlement à la direction de passage de l'étoffe, et un autre au milieu du côté sortie, comme indiqué à la Figure 9.

ISO 9902-7:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b75677f1-9576-4116-8e00-f59fb698fb65/iso-9902-7-2001>

Dimensions en mètres



A, B et C sont les emplacements de mesure.

- a Entrée de l'étoffe
b Sortie de l'étoffe

Figure 9 — Option l)