

**INTERNATIONAL  
STANDARD**

**ISO  
10782-1**

**NORME  
INTERNATIONALE**

First edition  
Première édition  
1998-04-15

---

---

**Definitions and attributes of data elements  
for control and monitoring of textile  
processes —**

**Part 1:**

Spinning, spinning preparatory and related  
processes

**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

This material is reproduced from ISO documents under International Organization for Standardization (ISO) Copyright License Number IHS/ICC/1996. Not for resale. No part of these ISO documents may be reproduced in any form, electronic retrieval system or otherwise, except as allowed in the copyright law of the country of use, or with the prior written consent of ISO (Case postale 56, 1211 Geneva 20, Switzerland, Fax +41 22 734 10 79), IHS or the ISO Licensor's members.



Reference number  
Numéro de référence  
ISO 10782-1:1998(E/F)

## Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

International Standard ISO 10782-1 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and machinery for dry-cleaning and industrial laundering*.

ISO 10782 consists of the following parts, under the general title *Definitions and attributes of data elements for control and monitoring of textile processes*:

- *Part 1: Spinning, spinning preparatory and related processes*
- *Part 2: Fabric manufacturing*
- *Part 3: Fabric processing*

Annexes A and B form an integral part of this part of ISO 10782. Annexes C and D are for information only.

© ISO 1998

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher. / 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'éditeur.

International Organization for Standardization  
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Switzerland  
Internet central@iso.ch  
X.400 c=ch; a=400net; p=iso; o=isocs; s=central

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

## 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 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.

La Norme internationale ISO 10782-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel de nettoyage à sec et de blanchisserie industrielle*.

L'ISO 10782 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *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*
- *Partie 2: Production d'étoffe*
- *Partie 3: Traitement d'étoffe*

Les annexes A et B font partie intégrante de la présente partie de l'ISO 10782. Les annexes C et D sont données uniquement à titre d'information.

## Introduction

The various parts of ISO 10782 deal with the application level of data interfaces (as defined in ISO/IEC 7498-1:1994), and in particular with the content and transmission of terms specific to the textile industry. A high degree of conformity in the meaning and representation of specific terms is a prerequisite for compatibility and efficient data processing between different machines and control systems.

NOTE — It is planned that parts 2 and 3 of ISO 10782 will deal with the fabric manufacturing and fabric processing sectors of textile machinery respectively; however, no work has been started yet except the definition of the titles. These complementary projects are at a preliminary stage and not yet included in the work programme.

## Introduction

Les différentes parties de l'ISO 10782 traitent du niveau d'application des interfaces de données (comme défini dans l'ISO/CEI 7498-1:1994), et en particulier des contenus et de la transmission de termes spécifiques à l'industrie textile. Un haut niveau de conformité dans la signification des termes spécifiques est nécessaire pour la compatibilité et un échange de données efficace entre différentes machines et systèmes de contrôle.

NOTE — Il est prévu que l'ISO 10782-2 et l'ISO 10782-3 traitent de la fabrication d'étoffe et du traitement d'étoffe, respectivement; toutefois, aucun travail n'a pour l'instant débuté si ce n'est la définition des titres. Ces projets complémentaires sont dans leur phase préliminaire et ne sont pas inclus dans le programme de travail.

## **Definitions and attributes of data elements for control and monitoring of textile processes —**

### **Part 1: Spinning, spinning preparatory and related processes**

#### **1 Scope**

This part of ISO 10782 defines data elements typically used for linking short or long staple spinning machinery and data processing equipment directly or by means of a bus system or communication network. Included in this part of ISO 10782 are data elements of specific relevance to the user (superintendent, foreman, operator, maintenance personnel) in spinning mills. Terms related to data processing only are excluded from this part of ISO 10782.

Each data element consists of a term with attributes. A short explanation of the applied meaning is added. A reference number is attached for identification purposes. The attributes given in this part of ISO 10782 aim, as far as feasible, to unify the presentation of the data elements and their transmission characteristics without unduly restricting engineering freedom.

Qualifications are given for the format at the input point to transmission of data retrieved by sensors. The formats for data transmission proper and for data presentation after transmission are excluded from this part of ISO 10782.

## **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**

#### **1 Domaine d'application**

La présente partie de l'ISO 10782 définit des éléments de données typiquement utilisés pour relier des machines de filature de fibres courtes ou longues et des équipements de traitement de données par voie directe, ou au moyen d'un bus ou d'un réseau de communication. Sont inclus dans la présente partie de l'ISO 10782 des éléments de données ayant une signification spécifique pour l'utilisateur (chef d'atelier, contremaître, opérateur, personnel d'entretien) d'une filature. Les termes uniquement spécifiques au traitement des données sont exclus de la présente partie de l'ISO 10782.

Chaque élément de données consiste en un terme avec des attributs. Une courte explication de la signification appliquée est ajoutée. Un numéro de référence lui est attribué pour identification. Les attributs donnés dans la présente partie de l'ISO 10782 essaient, autant que faire ce peut, d'unifier la représentation des éléments de données et leurs caractéristiques de transmission sans trop réduire la possibilité de développement.

Les qualifications sont données pour le format au point de départ de transmission des informations délinéées par les capteurs. Les formats de représentation pour la transmission même et pour la représentation après transmission sont exclus de la présente partie de l'ISO 10782.

The data elements are grouped in a systematic manner reflecting such general notions as productivity, quality control and order processing.

Les éléments de données sont regroupés de manière systématique de façon à représenter des notions générales telles que la productivité, le contrôle de qualité, le traitement des commandes.

#### NOTES

#### NOTES

1 The underlying data structure is open to the fieldbus systems under study within IEC/TC 65C.

1 La structure sous-jacente des données est laissée libre au système de bus de terrain qui est en étude dans la CEI/TC 65C.

2 In addition to terms used in the official ISO languages (English and French), this part of ISO 10782 gives the equivalent terms in the German language; these are published under the responsibility of the member body for Switzerland (SNV). However, only the terms given in the official languages may be considered to be ISO terms.

2 En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), la présente partie de l'ISO 10782 donne les termes équivalents dans la langue allemande; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre suisse (SNV). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

## 2 Normative references

## 2 Références normatives

The following standards contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this part of ISO 10782. At the time of publication, the editions indicated were valid. All standards are subject to revision, and parties to agreements based on this part of ISO 10782 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the standards indicated below. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 10782. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 10782 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 2:1973, *Textiles — Designation of the direction of twist in yarns and related products.*

ISO 2:1973, *Textiles — Indication du sens de torsion des fils et produits associés.*

ISO 96-1:1992, *Textile machinery and accessories — Rings and travellers for ring spinning and ring doubling frames — Part 1: T-rings and their appropriate travellers.*

ISO 96-1:1992, *Matériel pour l'industrie textile — Anneaux et curseurs pour machines à filer et à retordre — Partie 1: Anneaux «T» et leurs curseurs appropriés.*

ISO 96-2:1992, *Textile machinery and accessories — Rings and travellers for ring spinning and ring doubling frames — Part 2: HZCH-, HZ- and J-rings and their appropriate travellers.*

ISO 96-2:1992, *Matériel pour l'industrie textile — Anneaux et curseurs pour machines à filer et à retordre — Partie 2: Anneaux «HZCH», «HZ» et «J» et leurs curseurs appropriés.*

ISO 1000:1992, *SI units and recommendations for the use of their multiples and of certain other units.*

ISO 1000:1992, *Unités SI et recommandations pour l'emploi de leurs multiples et de certaines autres unités.*

ISO 1139:1973, *Textiles — Designation of yarns.*

ISO 1139:1973, *Textiles — Désignation des fils.*

ISO 1144:1973, *Textiles — Universal system for designating linear density (Tex system).*

ISO 1144:1973, *Textiles — Système universel de désignation de la masse linéique (système Tex).*

ISO 13850:1996, *Safety of machinery — Emergency stop — Principles for design.*

ISO 13850:1996, *Sécurité des machines — Arrêt d'urgence — Principes de conception.*

ISO/IEC 2382-1:1993, *Information technology — Vocabulary — Part 1: Fundamental terms.*

ISO/IEC 7498-1:1994, *Information technology — Open System Interconnection — Basic reference model: the basic model.*

ISO/IEC 8824-1:1995, *Information technology — Abstract Syntax Notation One (ASN.1): Specification of basic notation.*

ISO/IEC 11179-3:1994, *Information technology — Specification and standardization of data elements — Part 3: Basic attributes of data elements.*

ISO/CEI 2382-1:1993, *Technologies de l'information — Vocabulaire — Partie 1: Termes fondamentaux.*

ISO/CEI 7498-1:1994, *Technologies de l'information — Interconnexion de systèmes ouverts (OSI) — Modèle de référence de base: Le modèle de base.*

ISO/CEI 8824-1:1995, *Technologies de l'information — Notation de syntaxe abstraite numéro un (ASN.1): Spécification de la notation de base.*

ISO/CEI 11179-3:1994, *Technologies de l'information — Spécification et normalisation des éléments de données — Partie 3: Attributs de base des éléments de données.*

### 3 Definitions

For the purposes of this part of ISO 10782, the following definitions apply.

#### 3.1 information (in information processing)

knowledge concerning objects, such as facts, events, things, processes, or ideas, including concepts, that within a certain context has a particular meaning [ISO/IEC 2382-1:1993]

#### 3.2 data

a reinterpretable representation of **information** in a formalized manner suitable for communication, interpretation, or processing [ISO/IEC 2382-1:1993]

#### 3.3 data element

a unit of data for which the definition, identification, representation and permissible values are specified by means of a set of attributes [ISO/IEC 11179-3:1994]

NOTE — For the purposes of this part of ISO 10782, the definitions of data elements are given in annex A.

Three types of data element are used in this part of ISO 10782: flags, numeric values, records. They are specified in annex B.

Basic terms which are used in this context but are not data elements proper are explained in annex C.

### 4 Requirements

When using data elements from this part of ISO 10782 for data processing and control applications in spinning mills, they shall comply with the specifications listed in annex A.

### 3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 10782, les définitions suivantes s'appliquent.

#### 3.1 information (en traitement de l'information)

connaissance concernant un objet tel qu'un fait, un événement, une chose, un processus ou une idée, y compris une notion, et qui, dans un contexte déterminé, a une signification particulière [ISO/CEI 2382-1:1993]

#### 3.2 donnée

représentation réinterprétable d'une information sous une forme conventionnelle convenant à la communication, à l'interprétation ou au traitement [ISO/CEI 2382-1:1993]

#### 3.3 élément de données

une unité de données pour laquelle la définition, l'identification et les valeurs permises sont spécifiées au moyen d'un ensemble d'attributs [ISO/CEI 11179-3:1994]

NOTE — Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 10782, les définitions d'éléments de données sont données dans l'annexe A.

Trois types de données sont utilisés dans la présente partie de l'ISO 10782: les indicateurs, les valeurs numériques, les structures. Ils sont spécifiés dans l'annexe B.

Les termes de base sont utilisés dans ce contexte mais ne sont pas proprement dit des éléments de données. Ils sont expliqués dans l'annexe C.

### 4 Exigences

Lors de l'utilisation des éléments de données de la présente partie de l'ISO 10782 pour le traitement et le contrôle d'applications en filature, ceux-ci doivent correspondre aux spécifications données dans l'annexe A.



## 5 Designation of data elements

When using data elements from this part of ISO 10782, they shall be identified by their reference number, for example,

**Runtime efficiency — ISO 10782-1, 02.03.01**

## 5 Désignation des éléments de données

Lors de l'utilisation des éléments de données de la présente partie de l'ISO 10782, ceux-ci doivent être identifiés par leur numéro de référence, par exemple:

**Rendement de temps de marche —  
ISO 10782-1, 02.03.01**

## Annex A (normative)

### Definition of data elements

This annex provides explanations of the fields used in table A.1.

#### Reference number

The reference number appears at the head of each term. The first pair of digits refers to the group, the second pair of digits to the subgroup, and the third pair of digits to the term; the last pair is normally spaced with an interval of five to create reserve space for future revisions.

#### Terms and applied meaning

The particular meaning of each term within its application as data element in textile mills is explained briefly and unambiguously, assuming that the user of the standard is familiar with textile technology and textile terminology in general. Such explanations are meant to complement the definitions of the terms (see annex D) in the particular context.

#### Occurrence

This column indicates in diagrammatic form in which of ten steps of the spinning process (1 to 10) the term may occur (x) or not occur (.). An array of twelve dots in rectangular form represents steps 1 to 10 (see at tops of the columns headed "Occurrence"), each number being attributed to a step of the spinning process as indicated at the heading of table A.1

NOTE — Bobbins may be used in the long staple (worsted) process in some instances where cans are needed in the short staple (cotton type) process; the occurrences given reflect both situations.

#### Short name

This column is provided to show a standardized short form of the term, where such is defined.

#### Format

Three formats are used to express the term's content or specification: **flags** F1 and F2, **numerical values** (integral or real), and **records** R (see annex B).

## Annexe A (normative)

### Définition d'éléments de données

La présente annexe fournit des explications relatives aux domaines traités dans le tableau A.1.

#### Numéro de référence

Le numéro de référence existe pour chaque terme. Sa première paire de chiffres correspond au groupe, la seconde au sous-groupe, et la troisième paire au terme. La dernière paire est normalement espacée de cinq pour créer une réserve pour des révisions futures.

#### Termes et signification appliquée

La signification particulière de chaque terme dans son application comme élément de données dans les usines de l'industrie textile est expliquée brièvement et sans ambiguïté en supposant que l'utilisateur de la norme soit familier avec la technologie et la terminologie textile en général. Ces explications sont pensées comme complément des définitions des termes (voir l'annexe D) dans le contexte particulier.

#### Application

Cette colonne indique sous forme graphique pour laquelle des dix étapes du procédé de filature (1 à 10) le terme peut apparaître (x) ou ne pas apparaître (.). Une matrice de douze points représente sous forme rectangulaire les points 1 à 10 (voir en haut de la colonne «Application»). Chaque nombre est attribué à une étape du procédé de filature comme cela est indiqué en début du tableau A.1.

NOTE — Des bobines peuvent être utilisées dans le procédé à fibres longues (type laine peignée), là où des pots sont utilisés dans le procédé à fibres courtes (type coton); les applications font référence aux deux situations.

#### Nom abrégé

Cette colonne est faite pour donner un abrégé normalisé d'un terme, lorsque celui-ci est défini.

#### Format

Trois formats sont utilisés pour exprimer le contenu des termes ou de leur spécification: **indicateurs** F1 et F2, **valeurs numériques** (entières ou réelles), et **structures** (voir annexe B).

**Physical unit**

The physical units shown are in accordance with ISO 1000 for general dimensions and with ISO 1144 for textile dimensions. Dimensionless values are indicated by "1" or "%", as appropriate.

**Error condition**

This column advises whether the term is related to possible errors in the system. Two cases are distinguished: "E" (uncritical error, e.g. 04.01.11) or "C" (critical error, e.g. 04.02.06 or 06.03.41). Critical errors cause the machine to stop, uncritical errors produce alerts for preventive action by the personnel.

**Initiation**

The transmission is initiated on request ("R") by the user, or automatically at a predetermined time ("T"), when the respective variable changes ("C"), or when the variable reaches or surpasses a given value ("V").

**Priority**

Two priority classes are used: "N" (normal) and "U" (urgent).

**Reset**

Flags are reset either by the user ("U") or automatically ("A").

**Transmission**

Two types are foreseen: "B" (broadcast, requiring no confirmation by the receiver) and "C" (message to be confirmed by the receiver).

NOTE — No data have been entered into this column so far.

**Unité physique**

Les unités physiques utilisées sont en conformité avec l'ISO 1000 pour les dimensions générales et avec l'ISO 1144 pour les données textiles. Les valeurs sans dimension sont indiquées par «1» ou «%», selon le cas.

**Condition d'erreur**

Cette colonne informe si le terme est en relation possible avec des erreurs du système. On distingue deux cas: «E» (erreur non critique, par exemple 04.01.11) ou «C» (erreur critique, par exemple 04.02.06 ou 06.03.41). Une erreur critique crée un arrêt de la machine, une erreur non critique provoque une alarme pour une action préventive du personnel.

**Initiation**

Une transmission est initiée sur demande par l'utilisateur («R») ou automatiquement à une heure fixe («T»), lorsque la variable change de valeur («C») ou lorsque la variable atteint ou dépasse une valeur donnée («V»).

**Priorité**

Deux classes de priorité sont utilisées: «N» (normale) et «U» (urgente).

**Remise à zéro**

Les indicateurs sont remis à zéro soit par l'utilisateur («U») ou automatiquement («A»).

**Transfert**

Deux cas sont prévus: «B» (émission ne demandant aucun acquittement par le récepteur) et «C» (message devant être confirmé par le récepteur).

NOTE — Pour l'instant aucune valeur n'a été mise dans cette colonne.

**Table A.1 (trilingual) — Terms, applied meaning, occurrence and attributes**  
**Tableau A.1 (trilingue) — Termes, signification appliquée, application et attributs**

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

- 1 Blow room      7 Ring spinning
  - 2 Carding        8 Winding
  - 3 Draw frames   9 Rotor spinning
  - 4 Lap forming   10 Air jet spinning
  - 5 Combing
  - 6 Roving frames, rubbing or slubbing frames
- N.B. Transport systems are attributed to the downstream machine.

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

- 1 Grosse préparation      7 Continu à filer
  - 2 Cardes                      8 Bobinage
  - 3 Etirage                      9 Machines à filer à rotor
  - 4 Préparation au peignage
  - 5 Peignage                    10 Machines à filer à jet d'air
  - 6 Banc à broches, frotteur
- N.B. Les systèmes de transport sont affectés à la machine située en aval.

**Terms and applied meaning**

**Termes et signification appliquée**

**01 Configuration parameters**

**01 Paramètres d'une installation**

**01.01 Material packages**

**01.01 Empaquetages de matière**

**01.01.01**

**bobbin type and size**

crosswound bobbin (cone, cheese), roving bobbin: stroke, tube and bobbin diameter, cone angle, mass.

**01.01.01**

**type et grandeur de la bobine**

bobine croisée (conique, cylindrique), bobine de banc à broches: hauteur de bobinage, diamètre de tubes et de bobines, conicité, poids de remplissage.

**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.

**01.01.06**

**type et grandeur du pot en entrée ou sortie**

forme et dimension du pot pour remplissage en spirale de ruban, poids de remplissage.

**01.01.11**

**ring bobbin size**

tube length and inner diameter, outer diameter, net mass.

**01.01.11**

**grandeur de bobine de continu à filer**

hauteur de tube et diamètre intérieur, diamètre extérieur, poids net de bobine.

**01.01.16**

**tube**

tube type (cylindrical, conical, whether with flanges), tube length and diameter.

**01.01.16**

**tube**

type de tube (cylindrique, conique, avec flasque), longueur de tube et diamètre.

**01.02 Number of production positions**

**01.02 Nombre de positions de production**

**01.02.01**

**number of delivery positions per machine**

**01.02.01**

**nombre de points de livraison de matière par machine**

**01.02.06**

**number of feed positions per machine**

**01.02.06**

**nombre de points d'alimentation par machine**

**01.02.11**

**number of machines**

number of similar machines in a plant.

**01.02.11**

**nombre de machines**

nombre de machines analogues dans une installation.

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.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)				Short name Nom abrégé	Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes		
	Application 1)						Attributs		
	1	2	3	4			Initiation	Priority Priorité	Transmission Transfert
<b>01 Auslegungskenngrößen</b>									
<b>01.01 Materialpackungen</b>									
<b>01.01.01 Spulentyp und -grösse</b>									
Kreuzspule (konisch, zylindrisch), Flyerspule: Windungshub, Hülsen- und Spulen-Ø, evtl. Konuswinkel, Füllgewicht.	.	.	x	x		R	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>01.01.06 Kannentyp und -grösse, Ausgabe/Vorlage</b>									
Form und Hauptabmessungen der Kanne zur Aufnahme von Bändern in Spiralwindung, Füllgewicht.	.	x	x	x		R	R	N	U
	x	x	.	.					
	x	x	.	.					
<b>01.01.11 Kopsgrösse</b>									
Hülsenlänge und Innen-Ø, Aussen-Ø, Kopsgewicht (netto)	.	.	.	.		R	R	N	U
	.	.	x	x					
	.	.	.	.					
<b>01.01.16 Hülse</b>									
Hülsenart (zyl., konisch, mit Flanschen), Hülsenlänge und Ø	.	.	.	x		R	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>01.02 Anzahl Produktionsstellen</b>									
<b>01.02.01 Anzahl Ablieferungen pro Maschine</b>									
	.	x	x	x		integral/entière	R	N	U
	x	x	x	x		1			
	x	x	.	.					
<b>01.02.06 Anzahl Vorlagen pro Maschine</b>									
	.	x	x	x		integral/entière	R	N	U
	x	x	x	x		1			
	x	x	.	.					
<b>01.02.11 Anzahl Maschinen</b>									
Anzahl gleichartiger Maschinen in einer An- lage.	.	x	x	x		integral/entière	R	N	U
	x	x	x	x		1			
	x	x	.	.					

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****01 Configuration parameters****01.02 Number of production positions****01 Paramètres d'une installation****01.02 Nombre de positions de production**

**01.02.16**  
number of spinning units per section

**01.02.16**  
nombre de points de filage par section

**01.02.21**  
number of winding units per section

**01.02.21**  
nombre de points de bobinage par section

**01.03 Machine parts****01.03 Parties de machines**

**01.03.01**  
**navel type**  
type of navel through which the newly formed yarn is drawn out of the rotor.

**01.03.01**  
**type de la buse de sortie**  
type de la buse par laquelle le fil est extrait du rotor.

**01.03.06**  
**opening roller type and diameter**  
diameter measured over the points; pin or wire type; angle of points; point density.

**01.03.06**  
**type et diamètre du briseur**  
diamètre mesuré au-dessus des têtes; type aiguille ou fil denté; angle de pointe; densité des pointes.

**01.03.11**  
**ring type and diameter**  
inner diameter of the spinning ring.  
For types see ISO 96.

**01.03.11**  
**type et diamètre de l'anneau**  
diamètre intérieur des anneaux.  
Pour les types, voir ISO 96.

**01.03.12**  
**traveller type**  
traveller cross section, shape, material and mass.

**01.03.12**  
**curseur, type**  
section, forme, matériaux et masse du curseur.

**01.03.16**  
**rotor type and diameter**  
diameter of the rotor groove.

**01.03.16**  
**type et diamètre du rotor**  
diamètre de la rainure du rotor.

**01.03.21**  
**spindle gauge**  
distance between the axes of two adjacent spindles (on roving frames in the same row).

**01.03.21**  
**écartement des broches**  
distance entre les axes de deux broches adjacentes (sur la même ligne pour banc à broches)

**01.03.26**  
**recycling chute (optional)**  
without or with recycling chute

**01.03.26**  
**multi-mixer (sans ou avec)**  
(option)

**01.03.31**  
**type of air jet nozzle**  
kind of nozzle used.

**01.03.31**  
**jet d'air, type**  
type de la buse d'injection utilisée.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Short name Nom abrégé	Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes				
	Application 1)							Attributs				
	1	2	3	4	5			Initiation		Priority	Transmission	
9	10	.	.	.			Priorité	Transfert				
01 Auslegungskenngrößen									Reset			
01.02 Anzahl Produktionsstellen									Remise à zéro			
<b>01.02.16</b> Anzahl Spinnstellen pro Sektion	.	.	.	.	.		integral/entière l	R	N	U		
	.	x	x	.	.							
	x	x	.	.	.							
<b>01.02.21</b> Anzahl Spulstellen pro Sektion	.	.	.	.	.		integral/entière l	R	N	U		
	.	.	.	.	x							
	x	.	.	.	.							
<b>01.03 Maschinenteile</b>												
<b>01.03.01</b> Abzugdüse, Typ	.	.	.	.	.		R	R	N	U		
Ausführungsform der Düse, durch die das neu- gebildete Garn aus dem Rotor gezogen wird.	.	.	.	.	.							
	x	.	.	.	.							
<b>01.03.06</b> Auflösewalzentyp und -durchmesser	.	.	.	.	.		R	R	N	U		
Ø über die Spitzen gemessen; Benadelung oder Sägezahngarnitur; Spitzenwinkel; Dichte der Spitzen.	.	.	.	.	.							
	x	.	.	.	.							
<b>01.03.11</b> Ringtyp und -durchmesser	.	.	.	.	.		R	R	N	U		
Innen-Ø des Spinnrings.	.	.	.	.	x							
Bezügl. Typen siehe ISO 96.	.	.	.	.	.							
<b>01.03.12</b> Läufertyp	.	.	.	.	.		R	R	N	U		
Querschnitt, Form, Werkstoff und Masse des Läufers.	.	.	.	.	x							
	.	.	.	.	.							
<b>01.03.16</b> Rotortyp und -durchmesser	.	.	.	.	.		R	R	N	U		
Ø der Rotorrille.	.	.	.	.	.							
	x	.	.	.	.							
<b>01.03.21</b> Spindelteilung	.	.	.	.	.		real/réelle mm	R	N	U		
Abstand der Achsen zweier benachbarter Spindeln (beim Flyer in derselben Reihe).	.	x	x	x	.							
	.	x	.	.	.							
<b>01.03.26</b> Recyclingschacht: ohne/mit	x	.	.	.	.		F1	R	N	A		
(Wahlmöglichkeit)	.	.	.	.	.							
	.	.	.	.	.							
<b>01.03.31</b> Luftdüse, Typ	x	.	.	.	.		R	R	N	U		
Art der eingebauten Spinddüse.	.	.	.	.	.							
	.	x	.	.	.							

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée**01 Configuration parameters****01 Paramètres d'une installation****01.04 Automatic material handling equipment****01.04 Matériel pour les transports automatiques****01.04 Automatic material handling equipment****01.04 Matériel pour les transports automatiques****01.04.01****can changer (optional)**

unit for the automatic exchange of full and empty cans.

**01.04.01****changeur de pots: sans ou avec**

unité de changement automatique de pots pleins contre les vides (option).

**01.04.06****doffer (optional)**

unit for the automatic replacement of full bobbins or tubes for empty ones.

**01.04.06****levée: sans ou avec**

unité d'échange automatique de bobines en sortie de machine (option).

**01.04.11****feeder (optional)**

unit for controlled supplying of process material to a process stage.

**01.04.11****dispositif d'alimentation: sans ou avec**

unité d'alimentation en matière d'une étape de process (option).

**01.04.16****lap changer (optional)**

unit for the automatic exchange of laps and tubes on the entry or delivery sides.

**01.04.16****changeur de rouleaux: sans ou avec**

unité d'échange automatique de rouleaux contre des tubes en entrée ou en sortie de machine (option).

**01.04.21****number of bobbin changers present**

the number of units for the automatic exchange of bobbins and tubes on ring spinners, winders, rotors and jet spinners (optional).

**01.04.21****nombre de changeurs de cannelles présents**

installation de changement automatique de bobines ou cannelles sur des machines à filer ou des bobinoirs (option).

**01.04.26****number of tubes in circulation**

total number of bobbins, cops or tubes circulating in a closed loop system.

**01.04.26****nombre de tubes en circulation**

nombre de bobines ou tubes en circulation dans le circuit fermé.

**01.05 Auxiliary devices (movable)****01.05 Appareils mobiles****01.05.01****number of automatic piecers present**

number of travelling devices for the automatic detection and repair of thread breaks on spinning machines.

**01.05.01****nombre de rattleurs automatiques présents**

nombre de rattleurs pour l'élimination automatique de casses sur un continu à filer.

**01.05.06****travelling cleaner (optional)**

travelling device for continuously cleaning operational parts of spinning machinery.

**01.05.06****souffleur mobile: sans ou avec**

appareil mobile pour éliminer continuellement des paquets de fibres des organes des machines textiles (option).

**01.06 Units (stationary)****01.06 Appareils fixes****01.06.01****number of feed break detectors**

number of sliver, roving, etc. break detectors per machine on feed side.

**01.06.01****nombre de détecteurs de casse en entrée**

nombre par machine des unités de contrôle d'entrée du ruban, de la mèche, etc.



Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes		
	Application 1						Attributs		
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Transmission Transfert
<b>01 Auslegungskenngrößen</b>									
<b>01.04 Automatische Materialfördereinrichtungen</b>									
<b>01.04 Automatische Materialfördereinrichtungen</b>									
<b>01.04.01</b>									
<b>Kannenwechsler: ohne/mit</b>	.	x	x	.	F1	R	N	A	
Einrichtung zum automatischen Austausch voller gegen leere Kannen im Ein- oder Auslauf (Wahlmöglichkeit).	x	x	.	.					
	x	x	.	.					
<b>01.04.06</b>									
<b>Abziehautomat: ohne/mit</b>					F1	R	N	A	
Einrichtung zum automatischen Austausch von Spulen oder Kopsen gegen Leerhülsen im Auslauf (Wahlmöglichkeit).	.	x	x	.					
	.	x	.	.					
<b>01.04.11</b>									
<b>Beschickungsgerät: ohne/mit</b>	x	x	x	x	F1	R	N	A	
Einrichtung zur geordneten Zuführung von Prozeßmaterial zu einer Prozeßstufe (Wahlmöglichkeit).	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>01.04.16</b>									
<b>Wickelwechsler: ohne/mit</b>	.	.	.	x	F1	R	N	A	
Einrichtung zum automatischen Austausch von Wickeln gegen Hülsen im Ein- oder Auslauf (Wahlmöglichkeit).	x	.	.	.					
	.	x	.	.					
<b>01.04.21</b>									
<b>Anzahl vorhandener Spulenwechsler</b>	.	x	.	.	integral/entière	R	N	U	
Einrichtung zum automatischen Austausch von Spulen gegen Leerhülsen bei Ringspinner, Spuler, Rotor und Düsen (Wahlmöglichkeit).	x	x	x	x	1				
	x	x	.	.					
<b>01.04.26</b>									
<b>Anzahl Hülsen im Umlauf</b>	.	.	.	x	integral/entière	R	N	U	
in einem geschlossenen Materialträgerkreislauf (bei Maschinenverbund) die Anzahl umlaufender Spulen oder Kopsen bzw. Hülsen.	x	x	x	x	1				
	x	x	.	.					
<b>01.05 Zusatzgeräte (fahrbar)</b>									
<b>01.05.01</b>									
<b>Anzahl vorhandener Anspinnwagen</b>	.	.	.	.	integral/entière	R	N	U	
Anzahl fahrbarer Geräte zum automatischen Erkennen und Beheben von Fadenbrüchen auf einer Spinnmaschine.	.	.	x	.	1				
	x	x	.	.					
<b>01.05.06</b>									
<b>Wanderbläser: ohne/mit</b>	.	.	.	.	F1	R	N	A	
fahrbares Gerät zum kontinuierlichen Entfernen von Flug von den Arbeitsorganen von Spinnereimaschinen (Wahlmöglichkeit).	.	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>01.06 Aggregate (ortsfest)</b>									
<b>01.06.01</b>									
<b>Anzahl Bruchüberwachungseinheiten &lt;Einlauf&gt;</b>	.	.	x	x	integral/entière	R	N	U	
Anzahl pro Maschine von Bruchüberwachungseinheiten von einlaufendem Band, Vorgarn usw.	.	x	.	.	1				
	.	.	.	.					

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée01 Configuration parameters01 Paramètres d'une utilisation01.06 Units (stationary)01.06 Appareils fixes**01.06.06****number of delivery break detectors**

number of sliver, roving, yarn, etc. break detectors per machine on delivery side.

**01.06.06****nombre de détecteurs de casse en sortie**

nombre par machine des unités de contrôle de sortie du ruban, de la mèche, du fil, etc.

**01.06.11****yarn clearing unit type**

type of unit used for the detection and automatic removal of yarn faults.

**01.06.11****épurateur, type**

type utilisé de détecteur et d'éliminateur de défauts sur un fil.

**02 Basic utilization method**

ways of utilizing means of production

**02 Modes de fonctionnement de base**

modes pour l'utilisation des moyens de production

**02.01 production area****02.01 atelier****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.

**02.01.01****atelier en service**

état de l'atelier pendant les heures de travail avec le personnel présent et opérationnel. Alternative à «atelier hors service»

**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.

**02.01.06****atelier hors service**

état de l'atelier hors des heures de travail quand la production est arrêtée. Alternative à «atelier en service».

**02.02 machinery and equipment****02.02 matériel de production****02.02.01****main use**

use of equipment to process material; synonymous with "producing" or "running".

**02.02.01****utilisation principale**

utilisation pour le traitement des matériaux; synonyme de «produisant» ou «en marche».

**02.02.06****ancillary use**

indirect use for planned interventions during the production cycle (loading, unloading, inspection, resetting, planned cleaning, etc.)

**02.02.06****utilisation annexe**

intervention auxiliaire nécessaire dans le cycle de production (chargement, déchargement, inspection, réglage, nettoyage régulier, etc.).

**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.

**02.02.11****utilisation interrompue**

état d'une machine ne pouvant pas accomplir sa fonction pour des raisons opérationnelles ou des défauts, mais qui marcherait autrement.

**02.02.16****out of operation**

temporary shut-down (during working hours) of equipment capable of producing.

**02.02.16****hors opération**

suspension temporaire (pendant les heures de travail) d'un moyen de production capable de produire.

**02.03 efficiencies****02.03 rendements**

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			Transmission Transfert
	Application 1						Attributs			
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>0.1 Auslegungskenngrößen</b>										
<b>01.06 Aggregate (ortsfest)</b>										
<b>01.06.06</b>										
<b>Anzahl Bruchüberwachungseinheiten &lt;Auslauf&gt;</b>	.	x	x	x		integral/entière	R	N	U	
Anzahl pro Maschine von Bruchüberwachungseinheiten des Auslaufs von Band, Vorgarn, Garn usw.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>01.06.11</b>										
<b>Garnreinigungsanlage, Typ</b>	.	x	x	.		R	R	N	U	
Art der Einrichtung zur Erkennung und automatischen Ausscheidung von Garnfehlern im Einsatz auf der Maschine.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02 Grundlegende Nutzungsarten</b>										
Arten der Nutzung von Produktionsmitteln										
<b>02.01 Produktionsbezirk</b>										
<b>02.01.01</b>										
<b>in Betrieb</b>	x	x	x	x		F1	C	N	A	
Betriebszustand während der Arbeitszeit, wobei Personal anwesend und arbeitsbereit ist. Alternative zu "ausser Betrieb".	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.01.06</b>										
<b>außer Betrieb</b>	x	x	x	x		F1	C	N	A	
Betriebszustand bei geschlossener Werkstätte und ruhender Produktion. Alternative zu "in Betrieb".	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.02 Maschinen, Betriebsmittel</b>										
<b>02.02.01</b>										
<b>Hauptnutzung</b>	x	x	x	x		F2	C	N	U	
Nutzung verbunden mit Arbeitsfortschritt am Prozessmaterial, Synonym zu "produziert" oder "läuft" (manuell oder automatisch).	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.02.06</b>										
<b>Nebennutzung</b>	x	x	x	x		F2	C	N	U	
mittelbare Nutzung für geplante Zwischenarbeiten (entladen/beladen, kontrollieren, umrüsten, geplantes Sauberhalten usw.)	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.02.11</b>										
<b>Nutzungsunterbruch</b>	x	x	x	x		F2	C	N	U	
Zustand einer Maschine bei betriebs- oder störungsbedingtem Unterbruch der Nutzung.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.02.16</b>										
<b>außer Einsatz</b>	x	x	x	x		F2	C	N	U	
vorübergehende Stillsetzung (während der Arbeitszeit) eines einsatzfähigen Betriebsmittels.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>02.03 Nutzeffekte</b>										

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****02 Basic utilization method****02.03 efficiencies****02.03.01****runtime efficiency**

(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****stop/go percentage**

ratio of cumulative running time to operating time of the production line in blow rooms × 100%

**02.04 production rates****02.04.01****HOK (h/100 kg)**

reciprocal of production rate;  
HOK = hours of operation per 100 kg produced  
(AMK = minutes of operation/kg is also used).

**02.04.06****production rate**

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 Use of machines**

data elements for main use and ancillary use of machinery

**03.01 operating modes****03.01.01****autoleveller: off or on**

status of machine feed control option.

**03.01.06****manual or automatic**

flag values for optional self control of the entire machine or of an element controllable individually.

**03.01.11****feed: off or on**

status of machine feed option.

**03.01.16****local control or remote control**

status of optional control of a machine or of an element from a master or slave system.

**03.01.21****test run**

control mode for operating a machine under supervision for test purposes.

**02 Modes de fonctionnement de base****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.

**02.03.16****rapport de marche**

sur machines de nettoyage à cycles intermittents le rapport du temps de marche accumulé au temps opérationnel × 100%

**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).

**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.

**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.

**03.01.06****manuel ou automatique**

état de fonctionnement autocommandé d'une machine ou d'éléments contrôlables individuellement.

**03.01.11****alimentation: sans ou avec**

statut optionnel de contrôle d'une machine.

**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.

**03.01.21****mode test**

fonctionnement sous contrôle pour effectuer des tests.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes		
	Application 1)						Attributs		
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Transmission Transfert
<b>02 Grundlegende Nutzungsarten</b>									
<b>02.03 Nutzeffekte</b>									
<b>02.03.01</b>									
<b>Laufzeitnutzeffekt</b>									
Hauptnutzungszeit / (Haupt-+Nebennutzungszeit+Nutz.unterbruch) × 100%; bezogen auf ganze Maschinen oder einzelne Arbeitsstellen.	x	x	x	x		real/réelle %	R	N	A
<b>02.03.16</b>									
<b>Laufzeitanteil</b>									
in Putzereimaschinen mit intermittierendem Betrieb des Verhältnis der kumulierten Laufzeit zur Betriebszeit der Anlage × 100%	x	.	.	.		real/réelle %	R	N	A
<b>02.04 Produktivitätsmaße</b>									
<b>02.04.01</b>									
<b>HOK (h/100 kg)</b>									
Kehrwert der Produktivität; Arbeitsstunden pro 100 kg. (AMK=Arbeitsminuten/kg sind auch gebräuchlich).	x	x	x	x		real/réelle h/100 kg	R	N	A
<b>02.04.06</b>									
<b>Produktivität</b>									
durch Betrieb, Maschine oder Produktionsstelle pro Zeiteinheit erzeugte Menge, z.B. g/Spi × h, kg/Schicht × Masch., Tonnen/Monat	x	x	x	x		real/réelle kg/h	R	N	A
<b>03 Maschinennutzung</b>									
Betriebsarten und Kenngrößen für die Haupt- und Nebennutzung von Maschinen									
<b>03.01 Betriebsarten</b>									
<b>03.01.01</b>									
<b>Regelung aus/ein</b>									
wahlweiser Steuerungszustand einer Maschine.	.	x	x	.		F1	C	N	A
<b>03.01.06</b>									
<b>manuell/automatisch</b>									
Signalstellungen für die wahlweise Betriebsart einer ganzen Maschine oder einzeln steuerbarer Aggregate.	x	x	x	x		F1	C	N	A
<b>03.01.11</b>									
<b>Speisung aus/ein</b>									
wahlweiser Steuerungszustand einer Maschine.	x	x	x	x		F1	C	N	A
<b>03.01.16</b>									
<b>Lokalbetrieb/Fernsteuerung</b>									
Status für wahlweise Ansteuerung einer Maschine oder eines Aggregates von einem übergeordneten System aus.	x	x	x	x		F1	C	N	A
<b>03.01.21</b>									
<b>Probelauf</b>									
Steuerungsart zum Betrieb der Maschine unter Aufsicht zu Testzwecken.	x	x	x	x		F2	C	N	U

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****03 Use of machines****03 Utilisation des machines****03.01 operating modes****03.01 modes opératoires****03.01.26****tuning**

control mode for fine tuning of process parameters by the operator while the machine is running.

**03.01.26****réglage**

mode de commande pour le réglage fin des paramètres du processus par le personnel sur une machine en marche.

**03.02 speeds, actual and nominal****03.02 vitesses réelles et nominales****03.02.01****delivery speed**

the speed of process material at the delivery of the appropriate process stage relevant for measuring production.

**03.02.01****vitesse de réception**

vitesse de matière mesurée en sortie de processus permettant de mesurer la production.

**03.02.06****feed rate**

the speed of process material on entering the appropriate process stage.

**03.02.06****vitesse d'alimentation**

vitesse de matière à l'entrée du process.

**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.

**03.02.11****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.

**03.02.16****nip rate**

number of combing cycles per minute.

**03.02.16****nombre de coups**

nombre de coups de peignage par minute.

**03.02.21****opening roller rotational speed**

number of revolutions per minute of the opening rollers of rotor spinning machines.

**03.02.21****vitesse de rotation du briseur**

nombre de rotations par minute du briseur des machines à filer à rotor.

**03.02.26****piecing-up speed**

reduced processing speed to enable manual joining of the process material.

**03.02.26****vitesse de rattache**

vitesse réduite de processus permettant une rattache manuelle.

**03.02.31****tangential speed of the traveller**

velocity of the traveller with respect to the spinning ring in metres per second.

**03.02.31****vitesse tangentielle du curseur**

vitesse du curseur par rapport à l'anneau, en mètres par seconde.

**03.02.36****rotational speed of the traveller**

number of traveller revolutions per minute around the spinning ring.

**03.02.36****vitesse de rotation du curseur**

nombre des révolutions par minute d'un curseur autour de l'anneau à filer.

**03.02.41****rotor speed**

number of revolutions per minute of the rotors in rotor spinning machines.

**03.02.41****vitesse de rotation du rotor**

nombre de rotations par minute du rotor d'une machine à filer à rotor.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			
	Application 1)						Initiation			Transmission Transfert
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Priority Priorité	Reset Remise à zéro		
<b>03 Maschinennutzung</b>										
<b>03.01 Betriebsarten</b>										
<b>03.01.26</b>										
<b>Abgleich</b>	x	x	x	x		F2	C	N	U	
Steuerungsart zur Feineinstellung von	x	x	x	x						
Prozeßparametern durch das Bedienungs-	x	x								
personal bei laufender Maschine.										
<b>03.02 Geschwindigkeiten, Ist und Soll</b>										
<b>03.02.01</b>										
<b>Lieferung, Abzugsgeschwindigkeit</b>	.	x	x	x		real/réelle	R	N	A	
zur Bemessung der Produktion maßgebende	x	x	x	x		m/min				
Geschwindigkeit des Prozessmaterials am	x	x	.	.						
Auslauf der jeweiligen Prozeßstufe.										
<b>03.02.06</b>										
<b>Einlaufgeschwindigkeit,</b>	.	x	x	x		real/réelle	R	N	A	
<b>Einzugsgeschwindigkeit</b>	x	x	x	x		m/min				
Geschwindigkeit des Prozessmaterials am	x	x	.	.						
Einlauf der jeweiligen Prozeßstufe.										
<b>03.02.11</b>										
<b>Flyerflügeldrehzahl</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Anzahl Umdrehungen der Flyerflügel pro	.	x	.	.		rpm				
Minute. Sie kann variieren, sollte aber für alle	.	.	.	.						
Flügel derselben Maschine gleich sein.										
<b>03.02.16</b>										
<b>Kämmspielzahl</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Anzahl Kämmzyklen pro Minute.	x	.	.	.		l/min				
	.	.	.	.						
<b>03.02.21</b>										
<b>Auflösewalzendrehzahl</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Anzahl Umdrehungen der Auflösewalzen in	.	.	.	.		rpm				
Rotorspinnmaschinen pro Minute.	x	.	.	.						
<b>03.02.26</b>										
<b>Anlegengang</b>	.	x	x	x		real/réelle	C	N	A	
verminderte Prozessgeschwindigkeit, um	x	x	x	.		m/min				
manuelles Anlegen des Prozessmaterials zu	.	.	.	.						
ermöglichen.										
<b>03.02.31</b>										
<b>Läufergeschwindigkeit</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Geschwindigkeit des Läufers gegenüber dem	.	.	x	.		m/s				
Spinnring in Metern pro Sekunde.	.	.	.	.						
<b>03.02.36</b>										
<b>Läuferdrehzahl</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Anzahl Läuferumgänge pro Minute auf dem	.	.	x	.		rpm				
Spinnring.	.	.	.	.						
<b>03.02.41</b>										
<b>Rotordrehzahl</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Anzahl Umdrehungen der Rotoren in Rotor-	.	.	.	.		rpm				
spinnmaschinen pro Minute.	x	.	.	.						

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****03 Use of machines****03 Utilisation des machines****03.02 speeds, actual and nominal****03.02 vitesses réelles et nominales****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.

**03.02.46****vitesse réelle de la broche**

vitesse instantanée en tours par minute de la broche pendant la formation de la bobine.

**03.02.51****spindle rotational speed, max. operating**

the highest number of revolutions per minute of the ring spinning spindle during bobbin build up.

**03.02.51****vitesse maximale de la broche**

vitesse maximale de la broche pendant la formation de la bobine.

**03.02.56****take-up speed**

linear speed of the drawn-off thread in winding units (also of rotor and jet spinning machines).

**03.02.56****vitesse du fil, vitesse de bobinage**

vitesse linéaire du fil pour le bobinage (de même que pour les machines à filer à rotor ou jet d'air).

**03.02.61****winding speed**

surface speed of a bobbin at the point of winding on.

**03.02.61****vitesse de bobinage**

vitesse superficielle d'une bobine d'enroulement.

**03.03 other parameters, actual and nominal****03.03 autres paramètres réels et nominaux****03.03.01****air pressure**

pressure difference between system and ambient air.

**03.03.01****pression d'air**

différence de pression entre l'air du système et l'air ambiant.

**03.03.06****feed per pass**

on the bale opener the depth increment per pass.

**03.03.06****avancement par passage**

pour une machine d'ouvraison incrément de profondeur de prise de matière par passe.

**03.03.11****fault on auxiliary unit**

machine runs normally, but an auxiliary element not at present in use is faulty.

**03.03.11****appareil auxiliaire en défaut**

la machine fonctionne normalement mais un appareil auxiliaire à l'arrêt est à présent en défaut.

**03.03.16****metal detector**

metal detector in blowroom line has been activated.

**03.03.16****détecteur de métal**

le détecteur de métal dans une ligne de nettoyage a réagi.

**03.03.21****early warning of material carrier change**

signal to alert the personnel of an impending change in the cycle of operation.

**03.03.21****présignal de changement des supports de matière**

présignal pour avertir le personnel d'un changement imminent de cycle.



Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			Transmission Transfert
	Application 1)						Attributs			
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>03 Maschinennutzung</b>										
<b>03.02 Geschwindigkeiten, Ist und Soll</b>										
<b>03.02.46</b>										
<b>Spindeldrehzahl, Ist</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
der Momentanwert der Anzahl Umdrehungen	.	x	x	.		rpm				
der Ringspinnspindeln pro Minute während	.	.	.	.						
des Kopsaufbaues.	.	.	.	.						
<b>03.02.51</b>										
<b>höchste Betriebsdrehzahl der Spindel</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
die höchste Drehzahl der Ringspinnspindel	.	x	x	.		rpm				
während des Kopsaufbaues.	.	.	.	.						
<b>03.02.56</b>										
<b>Fadengeschwindigkeit, Abzuggeschw.</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
in Spulaggregaten (auch von Rotor- und	.	.	.	x		m/min				
Düsen-spinnmaschinen) die lineare Geschwin-	x	x	.	.						
digkeit des abgezogenen Fadens.	.	.	.	.						
<b>03.02.61</b>										
<b>Spulgeschwindigkeit</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A	
Oberflächengeschwindigkeit einer Spule am	.	.	.	x		m/min				
Aufwindepunkt.	x	x	.	.						
<b>03.03 andere Kenngrößen, Ist und Soll</b>										
<b>03.03.01</b>										
<b>Luftdruck</b>	x	x	x	x		real/réelle	R	N	A	
Druckunterschied zwischen Druckluftsystem	x	x	x	x		Pa				
und Aussenluft.	x	x	.	.						
<b>03.03.06</b>										
<b>Vorschub pro Durchgang</b>	.	x	.	.		real/réelle	R	N	A	
beim Ballenöffner die Abtragtiefe pro Durch-	.	.	.	.		mm				
gang.	.	.	.	.						
<b>03.03.11</b>										
<b>Störung an Hilfsaggregat</b>	x	x	x	x		F1	C	N	U	
Maschine läuft normal, jedoch Störung an	x	x	x	x		E				
z.Zt. nicht im Einsatz stehenden Hilfsgerät.	x	x	.	.						
<b>03.03.16</b>										
<b>Metalldetektor</b>	x	.	.	.		F1	C	N	U	
Metalldetektor in Putzereinlinie hat angespro-	.	.	.	.		E				
chen.	.	.	.	.						
<b>03.03.21</b>										
<b>Vorwarnung: Materialträgerwechsel</b>	.	x	x	x		F1	C	N	U	
Signal, um Personal auf bevorstehenden	x	x	x	x		E				
Wechsel aufmerksam zu machen.	x	x	.	.						

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****03 Use of machines****03 Utilisation des machines****03.03 other parameters, actual and nominal****03.03 autres paramètres réels et nominaux****03.03.26****feed reverse**

machine status during a temporary reversal of the feed motion, e.g. to remove trapped material.

**03.03.26****alimentation inverse**

type de fonctionnement temporaire où le sens de mouvement est inversé (par exemple pour élimination d'un corps étranger).

**03.03.31****request for material carriers**

machine calls for material carriers from the transport system for the next change in the cycle of operation.

**03.03.31****demande de supports de matière**

la machine demande au système de transport des supports de matière pour le prochain cycle.

**03.04 limits and deviations****03.04 limites et déviations****03.04.01****deviation of air conditioning**

predetermined temperature or humidity limits exceeded.

**03.04.01****dérive dans la climatisation de l'air**

la limite de température ou d'humidité préfixée a été dépassée.

**03.04.06****deviation of rotational speed**

predetermined rotational speed limit exceeded.

**03.04.06****dérive de la vitesse de rotation**

dépassement de la vitesse de rotation prescrite.

**03.05 ancillary use****03.05 utilisation annexe****03.05.01****bobbin change**

machine status during bobbin changing cycle.

**03.05.01****changement de bobines**

état de la machine durant le cycle de changement de bobine.

**03.05.06****can change**

machine status during can changing cycle.

**03.05.06****changement de pots**

état de la machine durant un cycle de changement de pot.

**03.05.11****changeover**

operational stoppage: break-out of feed material, machine setting, loading, and spinning start-up of a new fibre mix.

**03.05.11****changement de lot**

arrêt opérationnel pour le dégarnissage, réglage, garnissage et démarrage d'un nouvel assortiment.

**03.05.16****changeover (delivery only)**

operational stoppage: change of material carrier, machine setting, and spinning start-up of a new product from the same feed material.

**03.05.16****changement de produit uniquement en sortie**

arrêt pour un changement des supports de matière, réglage et redémarrage pour un nouveau produit des mêmes matériaux alimentés.

**03.05.21****cleaning**

operational stoppage: cleaning with the machine stopped according to instruction handbook.

**03.05.21****nettoyage**

arrêt pour nettoyage d'une machine à l'arrêt selon notice d'instruction.

**03.05.26****maintenance**

operational stoppage: maintenance by maintenance personnel according to instruction handbook.

**03.05.26****entretien**

arrêt pour maintenance par personnel d'entretien selon la notice d'instruction.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			Transmission Transfert
	Application 1)						Attributs			
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>03 Maschinennutzung</b>										
<b>03.03 andere Kenngrößen, Ist und Soll</b>										
<b>03.03.26</b>										
<b>Speisungsrücklauf</b>	x	x	.	.		F2	C	N	A	
Betriebszustand während eines kurzfristigen Rückwärtslaufs der Speisung, z.B. zum Entfernen eingeklemmten Materials.	.	.	.	.						
<b>03.03.31</b>										
<b>Anforderung von Materialträgern</b>	.	x	x	x		F2	C	N	U	
Maschine fordert bei Transportsystem Materialträger für nächsten Wechsel an.	x	x	x	x		E				
	x	x	.	.						
<b>03.04 Grenzen und Abweichungen</b>										
<b>03.04.01</b>										
<b>Klimaabweichung</b>	x	x	x	x		F2	V	N	A	
Überschreitung vorgegebener Temperatur- oder Luftfeuchtigkeitsgrenzen.	x	x	x	x		E				
	x	x	.	.						
<b>03.04.06</b>										
<b>Drehzahlabweichung</b>	x	x	x	x		F2	V	N	U	
Überschreitung vorgegebener Drehzahlgrenzwerte.	x	x	x	x		E				
	x	x	.	.						
<b>03.05 Nebennutzung</b>										
<b>03.05.01</b>										
<b>Spulenwechsel</b>	.	.	x	.		F2	C	N	U	
Betriebszustand der Maschine während des Spulenwechsels.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>03.05.06</b>										
<b>Kannenwechsel</b>	.	x	x	x		F2	C	N	U	
Betriebszustand der Maschine während des Kannenwechsels.	x	x	.	.						
	x	x	.	.						
<b>03.05.11</b>										
<b>Sortimentswechsel</b>	.	x	x	x		F2	R	N	U	
ablaufbedingter Stillstand: Ausbrechen des Einlaufmaterials, Einrichten, Bestücken und Anspinnen eines neuen Sortiments.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>03.05.16</b>										
<b>Umrüsten (Auslauf)</b>	.	x	x	x		F2	R	N	U	
ablaufbedingter Stillstand: Materialträgerwechsel, Einrichten, Anspinnen eines neuen Produktes aus derselben Vorlage.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>03.05.21</b>										
<b>Reinigung</b>	x	x	x	x		F2	R	N	U	
ablaufbedingter Stillstand: Reinigung an stehender Maschine gemäss Betriebsanleitung.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>03.05.26</b>										
<b>Unterhalt</b>	x	x	x	x		F2	R	N	U	
ablaufbedingter Stillstand: Wartungsarbeiten durch Wartungspersonal gemäss Betriebsanleitung.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****03 Use of machines****03 Utilisation des machines****03.05 ancillary use****03.05 utilisation annexe****03.05.31**

**changeover of carriers at feed or delivery**  
machine status during the exchange of cans, laps, bobbins as part of the production cycle, but with main utilization interrupted.

**03.05.31**

**changement des supports à l'entrée ou sortie**  
état de la machine durant l'échange de pots, bobines pendant l'arrêt de l'utilisation principale.

**03.05.36****setting up**

stoppage: the sum of operations required to change over to a new product.

**03.05.36****réglage**

arrêt pour la totalité des opérations de changement de matière et de réglage pour un nouveau produit.

**04 Interruptions of machine use**

waiting for operator intervention and repair.

**04 Interruption d'utilisation de la machine**

attente de l'intervention de l'opérateur et de la réparation du défaut.

**04.01 fault in flow of material****04.01 défaut dans le flux de matière****04.01.01****bobbin missing on entry side**

incomplete number of bobbins to (automatically) feed the creel.

**04.01.01****bobine manquante à l'entrée**

nombre incomplet de bobines au râtelier (alimentation automatique).

**04.01.06****can missing on entry side**

reserve position of can changer empty before can change.

**04.01.06****pot manquant à l'entrée**

réserve de pots vide avant le changement de pots.

**04.01.11****output material carrier missing**

missing tube or can in the changing unit on the delivery side.

**04.01.11****support de matière de sortie manquant**

tube ou pot manquant dans l'unité d'échange côté livraison.

**04.01.16****run out of feed material**

stoppage caused by broken or run-out sliver or roving or due to missing bales.

**04.01.16****matière d'alimentation manquante**

arrêt dû au manque de matière ou casse de matière.

**04.01.21****under attention for process fault elimination**

stoppage during time needed for fault elimination.

**04.01.21****élimination de défauts en cours**

arrêt nécessaire à l'élimination d'un défaut.

**04.01.26****wait for material carriers**

stoppage caused by disturbance until needed material carriers have been requested and are ready for use.

**04.01.26****attente de livraison de matière**

arrêt jusqu'à ce que les supports de matière aient été demandés et soient prêts à l'utilisation.

**04.02 malfunctions and safety devices****04.02 mauvais fonctionnement et dispositifs de sécurité**

<u>Ausdrücke und angewandte Bedeutung</u>	<u>Occurrence 1)</u>					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	<u>Attributes</u>			
	<u>Application 1)</u>						<u>Attributs</u>			Transmission Transfert
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>03 Maschinennutzung</b>										
<b>03.05 Nebennutzung</b>										
<b>03.05.31</b> <b>Materialträgerwechsel Einlauf/Auslauf</b> Betriebszustand der Maschine während des Wechsels von Kannen, Wickeln, Kopsen, Spulen bei unterbrochener Hauptnutzung.	x	x	x	x		F2	R	N	U	
<b>03.05.36</b> <b>Einrichten</b> ablaufbedingter Stillstand: Gesamtheit der Umstellungsarbeiten an der Maschine beim Umrüsten auf ein anderes Produkt.	x	x	x	x		F2	R	N	U	
<b>04 Unterbrechung der Maschinennutzung</b> Warten auf Eingriff des Bedienungspersonals und Fehlerbehebung.										
<b>04.01 Störung im Materialfluß</b>										
<b>04.01.01</b> <b>fehlende Spule im Einlauf</b> unvollständige Spulenzahl zur (automati- schen) Beschickung des Gatters.	.	.	x	.		F2	V	N	A	
<b>04.01.06</b> <b>fehlende Kanne im Einlauf</b> Reserveposition des Kannenwechslers vor dem Kannenwechsel leer.	.	x	x	x		F2	V	N	A	
<b>04.01.11</b> <b>fehlender Ausgabematerialträger</b> fehlende Hülse oder Kanne im Wechsler auf der Auslaufseite.	.	x	x	x		F2	V	N	A	
<b>04.01.16</b> <b>Vorlagematerial fehlt</b> störungsbedingter Stillstand infolge Band- oder Vorgarnbruchs oder -auslaufs, oder infolge fehlender Ballen.	x	x	x	x		F2	C	N	A	
<b>04.01.21</b> <b>in Arbeit zur Prozeßstörungsbehebung</b> störungsbedingter Stillstand während der Dauer der Störungsbehebung.	x	x	x	x		F2	C	N	U	
<b>04.01.26</b> <b>Warten auf Materialträger</b> störungsbedingter Stillstand bis fehlende Materialträger angefordert und verfügbar sind.	.	x	x	x		F2	C	N	U	
<b>04.02 Störungen und Sicherheitseinrichtungen</b>										

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée**04 Interruptions of machine use****04.02 malfunctions and safety devices****04.02.01****emergency stop**

stoppage caused by disturbance: emergency stop was activated, ISO 13850.

**04.02.06****power supply fault**

stoppage caused by disturbance due to voltage variation or breakdown.

**04.02.11****safety device activated**

stoppage caused by disturbance due to activation of a safety device.

**04.02.16****safety device impaired**

state of reduced safety due to removal of a safety device from the control circuit.

**04.03 personnel reasons****04.03.01****wait for operator intervention**

stoppage caused by disturbance: wait for the operator to eliminate a fault.

**05 Time measures and moments in time**

length of a period or occurrence and the actual time/date of its beginning and /or end.

**05.01 time elapsed****05.01.01****down time**

time elapsed during interruptions of use of production equipment.

**05.01.06****period of data acquisition**

time elapsed while the system was collecting certain process data.

**05.01.11****period of observation**

time elapsed while an observation system is active.

**05.01.16****period of operation**

time elapsed while a means of production is in normal operation. "Out of operation" is excluded.

**04 Interruption d'utilisation de la machine****04.02 mauvais fonctionnement et dispositifs de sécurité****04.02.01****arrêt d'urgence**

arrêt causé par l'activation d'un arrêt d'urgence, ISO 13850.

**04.02.06****défaut d'alimentation en énergie.**

arrêt causé par une coupure ou variation de tension.

**04.02.11****dispositif de sécurité déclenché**

arrêt causé par l'activation d'un dispositif de sécurité.

**04.02.16****dispositif de sécurité inhibé**

état du système de sécurité réduite à cause de la séparation d'un dispositif de sécurité du circuit de commande.

**04.03 raisons dues au personnel****04.03.01****attente d'intervention d'un opérateur**

arrêt d'attente jusqu'à ce qu'un opérateur élimine un défaut.

**05 Mesures et moments de temps**

durée d'une période ou d'un événement et le moment (heure/date) de début et/ou de fin.

**05.01 durée****05.01.01****période de non-utilisation**

durée d'interruption d'utilisation d'un moyen de production.

**05.01.06****période d'enregistrement de données**

durée pendant laquelle le système a collecté certaines données de process.

**05.01.11****durée de surveillance**

durée pendant laquelle un système d'observation est actif.

**05.01.16****durée d'opération**

durée pendant laquelle un moyen de production est opérationnel (hors opération est exclu).

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1) Application 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes Attributs		
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation		Transmission Transfert
	5	6	7	8			Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>04 Unterbrechung der Maschinennutzung</b> <b>04.02 Störungen und Sicherheitseinrichtungen</b>									
<b>04.02.01</b> <b>Not-Aus</b> störungsbedingter Stillstand: Not-Aus Schalter wurde betätigt, ISO 13850.	x	x	x	x		F1 C	C	U	U
<b>04.02.06</b> <b>Energieversorgung gestört</b> störungsbedingter Stillstand infolge Spannungsschwankung oder -ausfall.	x	x	x	x		F1 C	C	U	U
<b>04.02.11</b> <b>Schutzeinrichtung hat angesprochen</b> störungsbedingter Stillstand infolge Betätigung einer Schutzeinrichtung.	x	x	x	x		F2 C	C	U	U
<b>04.02.16</b> <b>Schutzeinrichtung überbrückt</b> Zustand herabgeminderter Sicherheit im System durch Trennung einer Sicherheitseinrichtung vom Steuerkreis.	x	x	x	x		F2 E	C	N	U
<b>04.03 personell bedingt</b>									
<b>04.03.01</b> <b>Warten auf Bedienungspersonal</b> störungsbedingter Stillstand: Warten auf Bedienungspersonal zur Störungsbehebung.	x	x	x	x		F2	C	N	U
<b>05 Zeitmaße und Zeitpunkte</b> Dauer eines wiederholten oder einmaligen Vorgangs mit Zeitpunkt von Beginn u/o Ende.									
<b>05.01 Dauer (Zeit)</b>									
<b>05.01.01</b> <b>außer Einsatz-Dauer</b> Dauer des Nutzungsunterbruches eines Betriebsmittels.	x	x	x	x		time hh:mm:ss	R	N	A
<b>05.01.06</b> <b>Erfassungsdauer</b> Dauer der Erfassung bestimmter Daten durch des System.	x	x	x	x		time hh:mm:ss	R	N	A
<b>05.01.11</b> <b>Überwachungsdauer</b> Zeitraum, während dessen ein Überwachungssystem aktiv ist.	x	x	x	x		time hh:mm:ss	R	N	A
<b>05.01.16</b> <b>Einsatzdauer</b> Zeitraum, während dessen ein Produktionsmittel im Einsatz steht ("ausser Einsatz" ist ausgeschlossen).	x	x	x	x		time hh:mm:ss	R	N	A

## ISO 10782-1:1998(E/F)

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée05 Time measures and moments in time05.01 time elapsed**05.01.21****period of use**

time elapsed while a means of production is in use (running and ancillary use). Interruption of use is excluded.

**05.01.26****running time to completion**

running time needed to completion of a process phase, e.g. filling up a carrier.

**05.02 moment in time (time/date)****05.02.01****change of batch**

time of completing a batch on a machine and beginning to change to a new one.

**05.02.06****change of product (article)**

time at which production of a product on a machine is terminated and the change to a new product begins.

**05.02.11****change of fibre mix**

time at which the use of a fibre mix is terminated and the change to a new fibre mix begins.

**05.02.16****change of shift <maintenance personnel>**

time at which shift maintenance personnel reset counters.

**05.02.21****change of shift <operators>**

time at which operators reset counters.

**06 Technological values**

time independent data related to the process material and its processing steps

**06.01 spinning schedule****06.01.01****degree of doubling**

number of strands (sliver) per delivery position fed simultaneously at its entry.

**06.01.06****draft, actual**

ratio of the linear density of a textile material before a drawing process to that after.

05 Mesures et moments de temps05.01 durée**05.01.21****durée d'utilisation**

durée pendant laquelle un moyen de production est utilisé (en marche ou en mode annexe; l'interruption de marche est exclue).

**05.01.26****durée de marche restante**

durée nécessaire pour terminer une phase de production (par exemple remplissage d'un conteneur).

**05.02 moments (date/temps)****05.02.01****changement de lot ou commande**

moment de fin d'un lot et début d'un autre.

**05.02.06****changement de lot ou article**

moment lorsqu'une fin d'article s'est produit et est remplacé par un autre.

**05.02.11****changement de matière**

moment lorsque l'utilisation d'une matière brute est terminée et remplacée par une autre.

**05.02.16****changement d'équipe <personnel d'entretien>**

moment de remise à zéro des compteurs du personnel de maintenance.

**05.02.21****changement d'équipe <personnel d'exploitation>**

moment de remise à zéro des compteurs du personnel d'exploitation.

**06 Valeurs technologiques**

valeurs indépendantes du temps relatives à la matière du process et de ses cycles opératoires.

**06.01 plan de marche de la filature****06.01.01****doublage**

nombre de rubans rassemblés en entrée de process.

**06.01.06****étrirage réel**

rapport du titre d'un produit avant et après un étage de process.



Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			Transmission Transfert
	Application 1)						Attributs			
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>05 Zeitmaße und Zeitpunkte</b>										
<b>05.01 Dauer (Zeit)</b>										
<b>05.01.21</b>										
<b>Nutzungsdauer</b>	x	x	x	x		time	R	N	A	
Zeitraum, während dessen ein Produktionsmittel genutzt wird (Nutzungsunterbruch ist ausgeschlossen).	x	x	x	x		hh:mm:ss				
	x	x	.	.						
<b>05.01.26</b>										
<b>Restlaufzeit</b>	x	x	x	x		time	R	N	A	
verbleibende Laufzeit bis zum Abschluss einer Phase, z.B. Füllen eines Materialträgers.	x	x	x	x		hh:mm:ss				
	x	x	.	.						
<b>05.02 Zeitpunkte (Datum/Zeit)</b>										
<b>05.02.01</b>										
<b>Auftragswechsel</b>	x	x	x	x		date/time	T	N	U	
Zeitpunkt, zu dem ein Auftrag auf einer Maschine abgeschlossen und auf einen neuen Auftrag umgestellt wird.	x	x	x	x		jjjj:mm:dd:hh:mm				
	x	x	.	.						
<b>05.02.06</b>										
<b>Produktwechsel (Artikelwechsel)</b>	x	x	x	x		date/time	T	N	U	
Zeitpunkt, zu dem die Herstellung eines Produktes auf einer Maschine beendet und auf ein neues Produkt umgestellt wird.	x	x	x	x		jjjj:mm:dd:hh:mm				
	x	x	.	.						
<b>05.02.11</b>										
<b>Sortimentswechsel</b>	x	x	x	x		date/time	T	N	U	
Zeitpunkt, zu dem die Verarbeitung eines Sortiments auf einer Maschine beendet und auf ein anderes Sortiment umgestellt wird.	x	x	x	x		jjjj:mm:dd:hh:mm				
	x	x	.	.						
<b>05.02.16</b>										
<b>Schichtwechsel &lt;Instandhaltungspersonal&gt;</b>	x	x	x	x		date/time	T	N	U	
Zeitpunkt der Zählerrückstellung für das Instandhaltungspersonal.	x	x	x	x		jjjj:mm:dd:hh:mm				
	x	x	.	.						
<b>05.02.21</b>										
<b>Schichtwechsel &lt;Bedienung&gt;</b>	x	x	x	x		date/time	T	N	U	
Zeitpunkt der Zählerrückstellung für das Bedienpersonal.	x	x	x	x		jjjj:mm:dd:hh:mm				
	x	x	.	.						
<b>06 Technologiewerte</b>										
auf das Prozeßmaterial und seine stufenweise Verarbeitung bezogene, zeitunabhängige Daten.										
<b>06.01 Spinnplan</b>										
<b>06.01.01</b>										
<b>Dublierung</b>	.	.	x	x		integral/entière	R	N	A	
Anzahl der im Einlauf einer Prozeßstufe pro Auslaufstelle zusammengeführten Bänder.	.	.	.	.		1				
	.	x	.	.						
<b>06.01.06</b>										
<b>Verzug, Ist</b>	.	x	x	x		real/réelle	T	N	A	
am Faserverband gemessenes Feinheitsverhältnis vor und nach einer Prozeßstufe.	x	x	x	.		1				
	x	x	.	.						

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée06 Technological values06 Valeurs technologiques06.01 spinning schedule06.01 plan de marche de la filature**06.01.11****draft, nominal**

the draft as listed on a spinning schedule.

**06.01.11****étirage nominal**

rapport selon le plan de marche des titres d'un produit avant et après un étage de process.

**06.01.16****lap sheet fineness**

batt mass per unit length at a given lap width under standardized conditions of measurement.

**06.01.16****poids de nappe**

poids de nappe de largeur donnée par unité de longueur, mesuré dans des conditions normalisées.

**06.01.21****noil percentage**

mass of noil as a % of the batt.

**06.01.21****degré de peignage (romaine)**

quantité de blousse en pourcentage de la matière en entrée.

**06.01.26****roving count**

mass units per unit length of roving under standardized conditions of measurement.

**06.01.26****numéro de la mèche**

masse de la mèche par unité de longueur sous des conditions de mesure normalisées.

**06.01.31****roving twist**

number of turns per unit length of the roving.

**06.01.31****torsion de la mèche**

nombre de tour par unité de longueur.

**06.01.32****rubbing strokes**

number of double strokes of the rubbing unit per metre of slubbing.

**06.01.32****coups de frottage**

nombre de double-coups de l'unité de frottage par mètre du ruban.

**06.01.36****twist contraction**

relative shortening of the yarn with respect to the length leaving the delivery stage, due to twisting.

**06.01.36****raccourcissement par torsion**

raccourcissement du fil dû à la torsion.

**06.01.41****sliver count**

mass of sliver per unit length under standardized conditions of measurement.

**06.01.41****titre de la mèche**

masse de la mèche par unité de longueur mesurée dans des conditions normalisées.

**06.01.46****twist**

number of turns in a yarn or sliver per unit length, in the S- or Z-direction according to ISO 2.

**06.01.46****torsion**

nombre de tours par unité de longueur dans le sens S ou Z selon ISO 2.

**06.01.51****twist factor**

in a yarn, the product of twist level and the square root of linear density, ISO 1144.

$$\alpha_{\text{tex}} = (\text{rev}/\text{m}) \cdot \sqrt{\text{tex}} \cdot 10^{-2} = \alpha_{\text{m}}/\sqrt{10}$$

**06.01.51****coefficient de torsion**

pour un fil, le produit du niveau de torsion et de la racine de la densité linéaire, ISO 1144.

$$\alpha_{\text{tex}} = (\text{tr}/\text{m}) \cdot \sqrt{\text{tex}} \cdot 10^{-2} = \alpha_{\text{m}}/\sqrt{10}$$

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Attributes			
	Application 1)					Attributs			
	1	2	3	4	Short name	Format	Initiation	Priority	Transmission
5	6	7	8	Nom abrégé	Phys. unit		Priorité	Transfert	
06 Technologiewerte	9	10			Error condition		Reset		
06.01 Spinnplan					Cond. d'erreur		Remise à zéro		
<b>06.01.11</b> <b>Verzug, Soll</b> Feinheitsverhältnis des Faserverbandes gemäss Spinnplan.	.	x	x	x		real/réelle l	R	N	A
	x	x	x	.					
	x	x	.	.					
<b>06.01.16</b> <b>Wattegewicht</b> Masse der Watte (= Vorlage der Kämm- maschine) unter genormten Messbedingun- gen, pro Längeneinheit bei gegebener Wickelbreite.	.	.	.	x		real/réelle ktex	R	N	A
	x	.	.	.					
	.	.	.	.					
<b>06.01.21</b> <b>Auskämmungsgrad</b> Massenanteil der ausgekämmten Kurzfasern (Kämmling) in % des Vorlagematerials.	.	.	.	.		real/réelle %	R	N	A
	x	.	.	.					
	.	.	.	.					
<b>06.01.26</b> <b>Vorgarnfeinheit</b> Masse der Ringspinnvorlage unter genormten Messbedingungen, pro Längeneinheit.	.	.	.	.		real/réelle tex	R	N	A
	.	x	x	.					
	.	.	.	.					
<b>06.01.31</b> <b>Vorgarnndrehung</b> Anzahl Umdrehungen des Faserverbandes in der Ringspinnvorlage pro Längeneinheit.	.	.	.	.		real/réelle T/m	R	N	A
	.	x	.	.					
	.	.	.	.					
<b>06.01.32</b> <b>Nitschelhöhe</b> Anzahl Doppelhöhe des Nitschelwerks pro Laufmeter Bändchen.	.	.	.	.		real/réelle l/m	R	N	A
	.	x	.	.					
	.	.	.	.					
<b>06.01.36</b> <b>Einzwirnung</b> relative Verkürzung des Garns gegenüber der vom Streckwerk gelieferten Länge infolge Verdrehung.	.	.	.	.		real/réelle %	R	N	A
	.	.	x	.					
	.	x	.	.					
<b>06.01.41</b> <b>Bandfeinheit</b> Masse des Bandes unter genormten Messbedingungen, pro Längeneinheit.	.	x	x	x		real/réelle ktex	R	N	A
	x	x	.	.					
	.	x	.	.					
<b>06.01.46</b> <b>Drehung</b> Anzahl Umdrehungen eines Faserverbandes pro Längeneinheit. S- oder Z-Richtung nach ISO 2.	.	.	.	.		real/réelle T/m	R	N	A
	.	x	x	.					
	x	.	.	.					
<b>06.01.51</b> <b>Drehungsbeiwert</b> im Garn: Produkt aus Drehungshöhe und Quadratwurzel der Garnfeinheit, ISO 1144, $\alpha_{\text{tex}} = T/m \cdot \sqrt{\text{tex}} \cdot 10^{-2} = \alpha_m / \sqrt{10}$	.	.	.	.		real/réelle l	R	N	A
	.	x	x	.					
	x	.	.	.					

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****06 Technological values****06 Valeurs technologiques****06.01 spinning schedule****06.01 plan de marche de la filature****06.01.56****waste percentage**

the % of waste mass relative to the material fed into the process stage; particularly in blow room and carding.

**06.01.56****pourcentage de déchets**

masse de déchets par rapport au matériel en entrée (particulièrement pour carde et ouvrason).

**06.01.61****yarn fineness (reciprocal of yarn count)**

mass per unit length (1 tex = 1 g/km) of yarn under standardized conditions of measurement; Nm (m/g) may also be displayed.

**06.01.61****finesse du fil (réciproque du numéro du fil)**

masse par unité de longueur, 1 tex = 1 g/km, sous des conditions normalisées de mesurage; Nm (m/g) peut aussi être signalé.

**06.02 flow of material****06.02 flux de matière****06.02.01****assignment of bale groups to working area**

designation of the feed area of a bale opener on to which a certain bale group is to be placed.

**06.02.01****affectation des groupes de balles**

désignation de la joue d'une ouvreuse à laquelle est affecté un groupe de balle donné.

**06.02.06****filling percentage**

the percentage of the material content of a material carrier actually filled.

**06.02.06****degré de remplissage**

rapport de remplissage en % d'un conteneur.

**06.02.11****length per bobbin**

length of yarn or roving wound on to a bobbin.

**06.02.11****longueur par bobine**

longueur de matière enroulée sur une bobine.

**06.02.16****length per can**

length of sliver deposited in a can.

**06.02.16****longueur par pot**

longueur de mèche déposée dans un pot.

**06.02.21****length per ring bobbin**

length of yarn wound on to a ring bobbin.

**06.02.21****longueur sur bobine de continu à filer**

longueur de fil déposé sur un cops.

**06.02.26****length per roving bobbin**

length of roving wound on to a roving bobbin.

**06.02.26****longueur sur bobine de banc à broches**

longueur de matière déposée sur une bobine de banc à broches.

**06.02.31****number of bale groups**

number of different types of bales placed at the bale opener.

**06.02.31****nombre de groupes de balles**

nombre de variété de groupes de balles déposés dans une ouvreuse.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			Transmission Transfert
	Application 1)						Attributs			
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Reset Remise à zéro	
<b>06 Technologiewerte</b>										
<b>06.01 Spinnplan</b>										
<b>06.01.56</b>										
<b>Abgangprozente</b>	x	x	x	.		real/réelle %	R	N	A	
Massen-% ausgeschiedener Abgänge im Verhältnis zum eingespiessenen Material, v.a. in Putzerei und Karde.	x	.	.	.						
	x	x	.	.						
<b>06.01.61</b>										
<b>Garnfeinheit (reziprok zur Garnnummer)</b>	.	.	.	.		real/réelle tex	R	N	A	
Masse pro Längeneinheit (1 tex = 1 g/km) des Garns unter genormten Messbedingungen; in Anzeigen auch Nm (m/g).	.	.	x	x						
	x	x	.	.						
<b>06.02 Materialfluß</b>										
<b>06.02.01</b>										
<b>Zuordnung Ballengruppen zu Arbeitsbereich</b>	x	.	.	.		integral/entière 1	R	N	A	
Festlegung, welchem Arbeitsbereich eines Ballenöffners eine bestimmte Ballengruppe vorzulegen ist.	.	.	.	.						
	.	.	.	.						
<b>06.02.06</b>										
<b>Füllgrad</b>	.	x	x	x		real/réelle %	R	N	A	
Verhältnis der Ist- zur Sollfüllung eines teilweise gefüllten Materialträgers, in %.	x	.	.	.						
	.	.	.	.						
<b>06.02.11</b>										
<b>Länge pro Spule</b>	.	.	x	.		real/réelle m	R	N	A	
Länge des auf eine Spule aufgewundenen Garns oder Vorgarns.	.	x	.	x						
	x	x	.	.						
<b>06.02.16</b>										
<b>Länge pro Kanne</b>	.	x	x	x		real/réelle m	R	N	A	
Länge des in eine Kanne abgelegten Bandes.	x	x	.	.						
	x	x	.	.						
<b>06.02.21</b>										
<b>Länge pro Kops</b>	.	.	.	.		real/réelle m	R	N	A	
Länge des in Kopsform aufgewundenen Garns.	.	x	x	.						
	.	.	.	.						
<b>06.02.26</b>										
<b>Länge pro Flyerspule</b>	.	.	.	.		real/réelle m	R	N	A	
Länge des aufgespulten Vorgarns.	.	x	x	.						
	.	.	.	.						
<b>06.02.31</b>										
<b>Anzahl Ballengruppen</b>	x	.	.	.		integral/entière 1	R	N	A	
Anzahl verschiedenartiger, dem Ballenöffner vorgelegter Ballengruppen.	.	.	.	.						
	.	.	.	.						

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****06 Technological values****06.02 flow of material****06.02.36****number of full cans**

number of full cans before or after a process stage.

**06.02.41****residual material in carrier**

process material remaining in or on a partially emptied carrier, e.g. can or bobbin.

**06.03 quality parameters of fibre strands****06.03.01****strand break frequency by time**

number of breaks of sliver, yarn etc. per unit of time; quality indicator for the process.

**06.03.02****strand break frequency by length**

number of breaks of sliver, yarn etc. per unit of length; quality characteristic of the process and indicator for control of the process.

**06.03.03****strand break frequency by mass**

number of breaks of sliver, yarn etc. per unit of mass; quality characteristic of the strand and indicator for control of the process.

**06.03.06****number of joints by time**

number of successful thread joinings with respect to run-time; affects run-time efficiency.

**06.03.07****number of joints by length**

number of successful thread joinings with respect to length of yarn: quality characteristic.

**06.03.08****number of joints by mass**

number of successful thread joinings with respect to amount of yarn: quality characteristic.

**06.03.11****number of piecer attempts**

number of automatic piecing cycles started (as opposed to the number of successful joinings).

**06.03.21****number of clearer cuts in the yarn**

number of intentional eliminations of yarn faults with subsequent splicing to enhance yarn quality.

**06 Valeurs technologiques****06.02 flux de matière****06.02.36****nombre de pots pleins**

nombre de pots pleins entre deux process.

**06.02.41****reste de matière**

reste de matière dans ou sur un conteneur pas totalement vidé, par exemple pot ou bobine.

**06.03 paramètres de qualité de mèche, fil, rubans****06.03.01****fréquence de casses du fil ou ruban en temps**

nombre de ruptures par unité de temps; indicateur de qualité pour la marche du processus.

**06.03.02****fréquence de casses du fil ou ruban en longueur**

nombre de ruptures par unité de longueur; paramètre de qualité du fil ou ruban et indicateur du contrôle du processus.

**06.03.03****fréquence de casses du fil ou ruban en masse**

nombre de ruptures par unité de masse; paramètre de qualité du fil ou ruban et indicateur pour le contrôle du processus.

**06.03.06****nombre de rattaches en temps**

nombre de rattaches réussies en relation au temps de marche; influence le rendement de temps de marche.

**06.03.07****nombre de rattaches en longueur**

nombre de rattaches réussies en relation à une longueur de fil; critère de qualité.

**06.03.08****nombre de rattaches en masse**

nombre de rattaches réussies en relation à une quantité de matière; critère de qualité.

**06.03.11****nombre d'essais de rattaché**

nombre de cycles de rattaché automatiques (vis-à-vis du nombre de rattaches réussies).

**06.03.21****nombre de coupes d'épuration dans le fil**

nombre d'éliminations intentionnelles de défauts dans le fil, suivi d'un «splicing», pour améliorer la qualité du fil.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes		
	Application 1)						Attributs		
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Transmission Transfert
	5	6	7	8				Reset Remise à zéro	
<b>06 Technologiewerte</b>									
<b>06.02 Materialfluß</b>									
<b>06.02.36</b>									
<b>Anzahl gefüllter Kannen</b>	.	x	x	x		integral/entière	R	N	A
Anzahl gefüllter Kannen vor oder nach einer Prozeßstufe.	x	.	.	.		l			
	x	x	.	.					
<b>06.02.41</b>									
<b>Restfüllung</b>	.	.	x	x		real/réelle	R	N	A
der in oder auf einem nicht ganz geleerten Materialträger, z.B. Kanne oder Spule, verbliebene Rest.	x	x	.	.		m			
	x	x	.	.					
<b>06.03 Qualitätsparameter von Faserverbänden</b>									
<b>06.03.01</b>									
<b>Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Zeit</b>	.	x	x	x		real/réelle	R	N	U
Anzahl Brüche pro Zeiteinheit; Gütezeichen für den Lauf des Verfahrens.	x	x	x	x		1/h			
	x	x	.	.					
<b>06.03.02</b>									
<b>Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Länge</b>	.	x	x	x		real/réelle	R	N	U
Anzahl Brüche pro Längeneinheit; Qualitätsmerkmal für das Zwischen- oder Endprodukt und Gütezeichen für den Lauf des Verfahrens.	x	x	x	x		1/1000 m			
	x	x	.	.					
<b>06.03.03</b>									
<b>Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Masse</b>	.	x	x	x		real/réelle	R	N	U
Anzahl Brüche pro Masseneinheit; Qualitätsmerkmal für das Zwischen- oder Endprodukt und Gütezeichen für den Lauf des Verfahrens.	x	x	x	x		1/kg			
	x	x	.	.					
<b>06.03.06</b>									
<b>Anzahl Verbindungen pro Zeiteinheit</b>	.	x	x	.		real/réelle	R	N	A
Anzahl gelungener Fadenverbindungen bezogen auf Laufzeit; beeinflusst den Laufzeit-Nutzeffekt.	x	x	x	x		1/100 h			
	x	x	.	.					
<b>06.03.07</b>									
<b>Anzahl Verbindungen pro Längeneinheit</b>	.	x	x	.		real/réelle	R	N	A
Anzahl gelungener Fadenverbindungen bezogen auf Garmlänge: Qualitätsmerkmal.	x	x	x	x		1/100 km			
	x	x	.	.					
<b>06.03.08</b>									
<b>Anzahl Verbindungen pro Masseneinheit</b>	.	x	x	.		real/réelle	R	N	A
Anzahl gelungener Fadenverbindungen bezogen auf Gammenge: Qualitätsmerkmal.	x	x	x	x		1/100 kg			
	x	x	.	.					
<b>06.03.11</b>									
<b>Anzahl Ansetzversuche</b>	.	.	x	.		real/réelle	R	N	A
Anzahl begonnener, automatischer Ansetzzyklen (im Gegensatz zur Zahl gelungener Fadenverbindungen).	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>06.03.21</b>									
<b>Anzahl Reinigerschnitte im Garn</b>	.	.	.	.		real/réelle	R	N	A
Anzahl absichtlicher Ausmerzungen von Garnfehlern mit anschließendem Spleissen zur Erhöhung der Garnqualität.	.	.	.	x					
	x	x	.	.					

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****06 Technological values****06.03 quality parameters of fibre strands****06.03.26**

**coefficient of mass variation,  $CV_m\%$**   
variation of mass of a fibre formation (slivers, yarns) depending on a base length, in %.

**06.03.31****spectrogram**

step curve showing amplitudes per channel of wave lengths in slivers or yarns after a Fourier transformation.

**06.03.36****sliver fineness deviation,  $A\%$** 

deviation from a predetermined linear density of a sliver for the purpose of automatic monitoring.

**06.03.37****yarn fineness deviation,  $A\%$** 

deviation from a predetermined linear density of a yarn for the purpose of automatic monitoring; very long thick or thin place.

**06.03.41****fineness alarm**

results falling outside predetermined limits of sliver or yarn linear density.

**06.03.46****quality alarm**

initiated by transgression of a predetermined combination of quality parameters.

**06.03.51****yarn faults (objectionable)**

generic term for number of neps, long and short thick places, thin places, and moiré in a reference length.

**06.03.56****thick places, long or short**

number of objectionable, shorter or longer thick places recorded by the monitor in relation to unit length.

**06.03.57****thin places**

number of relatively short, objectionable thin places recorded by the monitor, in relation to unit length.

**06.03.61****yarn imperfections (tolerable)**

term for number of tolerable yarn irregularities: "neps", "thicks", "thins" in a reference length.

**06 Valeurs technologiques****06.03 paramètres de qualité de mèche, fil, rubans****06.03.26**

**coefficient de variation de masse,  $CV_m\%$**   
variation de masse de ruban, mèche, fil par unité de longueur, en %.

**06.03.31****spectrogramme**

courbe d'amplitudes par canal des longueurs d'onde de rubans ou de fils après une transformation de Fourier.

**06.03.36****déviaton de la finesse du ruban,  $A\%$** 

déviaton de la densité linéaire du ruban d'une valeur prédéterminée pour une surveillance automatique.

**06.03.37****déviaton de la finesse du fil,  $A\%$** 

déviaton de la densité linéaire du fil d'une valeur prédéterminée pour une surveillance automatique; surépaisseur ou minceur très longues.

**06.03.41****alarme de déviaton de la finesse**

dépassement d'une limite prédéterminée de densité linéaire du ruban ou de fil.

**06.03.46****alarme, seuil de qualité**

dépassement de seuils prédéterminés de paramètres concernant la qualité.

**06.03.51****défauts du fil (gênants)**

terme générique pour le nombre de grosseurs, minceurs, moirés sur une longueur de référence.

**06.03.56****grosseurs longues ou courtes**

nombre de défauts gênants de grosseurs courtes ou longues détectés par l'enregistreur, par unité de longueur.

**06.03.57****points faibles**

nombre de défauts de minceurs relativement courts détectés par l'enregistreur, par unité de longueur.

**06.03.61****imperfections du fil (tolérables)**

terme générique pour le nombre des irrégularités dans une longueur de référence tolérables sur un fil.



Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes		
	Application 1)						Attributs		
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Initiation	Priority Priorité	Transmission Transfert
<b>06 Technologiewerte</b>									
<b>06.03 Qualitätsparameter von Faserverbänden</b>									
<b>06.03.26</b> <b>Koeffizient der Massenschwankung, CVm%</b> prozentuale Massenschwankung im Faser- verband (Bänder, Garne) in Abhängigkeit von einer Bezugslänge.	x	x	x	x		R	T	N	A
<b>06.03.31</b> <b>Spektrogramm</b> Stufenkurve der Amplituden pro Kanal von Wellenlängen in Bändern und Garnen nach einer Fouriertransformation.	.	x	x	x		R	R	N	U
<b>06.03.36</b> <b>Bandfeinheitsabweichung, A%</b> (lineare) Abweichung von einer vorgegebenen Bandfeinheit zum Zwecke der automatischen Überwachung.	.	x	x	.		real/réelle % E	V	N	U
<b>06.03.37</b> <b>Garnfeinheitsabweichung, A%</b> (lineare) Abweichung von einer vorgegebenen Garnfeinheit zum Zwecke der automatischen Überwachung; sehr lange Dick- oder Dünnstelle.	.	.	.	.		real/réelle % E	V	N	U
<b>06.03.41</b> <b>Feinheitsalarm</b> Überschreitung vorgegebener Grenzwerte der Band- bzw. Garnfeinheit.	.	x	x	x		F1 C	V	U	U
<b>06.03.46</b> <b>Qualitätsalarm</b> ausgelöst durch Überschreitung einer vorge- gebenen Kombination von Qualitätsparametern.	.	x	x	x		F2 E	V	U	U
<b>06.03.51</b> <b>Garnfehler (störende)</b> Sammelbegriff für Anzahl Nissen, lange und kurze Dickstellen, Dünnstellen und Moiré in einer Bezugslänge.	.	.	.	.		real/réelle 1/1000 m	R	N	U
<b>06.03.56</b> <b>Dickstellen, lang oder kurz</b> Anzahl im Prüfgerät erfasster, kürzerer oder längerer, störender Verdickungen, bezogen auf Einheitslänge.	.	x	x	x	L, S	real/réelle 1/100 km	R	N	U
<b>06.03.57</b> <b>Dünnstellen</b> Anzahl im Prüfgerät erfasster, relativ kurzer, störender Verjüngungen, bezogen auf Einheitslänge.	.	.	x	.	T	real/réelle 1/100 km	R	N	U
<b>06.03.61</b> <b>Garn-"imperfections" (zulässige)</b> Sammelbegriff für Anzahl annehmbarer Garnungleichmässigkeiten: "neps", "thicks", "thins", in einer Bezugslänge.	.	.	.	.		real/réelle 1/1000 m	R	N	U

Terms and applied meaningTermes et signification appliquée**07 Labelling****07.01 spinning process****07 Labelling**

marking to identify particular items or units.

**07.01 spinning process****07.01.01****designation of the process stage**

name of the machine involved in the spinning schedule, from delivery of the preceding stage to its own delivery (incl. transport system).

**07.01.06****identification code of an article**

means of identifying a product made up and designated for sale, e.g. yarn wound on cheese.

**07.01.11****product**

means of identifying the result of a production process or cycle (intermediate stage). The product of spinning is a yarn package.

**07.02 production place****07.02.01****machine**

serial number of an individual machine (with additional information on the so-called type plate).

**07.02.06****machine type**

designation of the type of a group of directly equivalent machines in a plant.

**07.02.11****production position**

serial number of an individual production position (e.g. spindle) on multi-position machines.

**07.02.16****section**

serial number of a group of adjacent production positions on a machine.

**07.02.21****working area**

on the bale opener the area swept by the take-off unit to the left and right of the rail track.

**07.03 material carrier****07 Marquage****07.01 procédé de filature****07 Marquage**

indication pour l'identification d'un détail ou d'une unité.

**07.01 procédé de filature****07.01.01****désignation du cycle d'opérations**

nom de la machine concernée dans le plan de marche de la livraison de l'étape précédente à sa propre livraison (incluant le système de transport).

**07.01.06****numéro d'identification pour un article**

moyen pour identifier un produit et sa désignation pour vente (par exemple: fil sur bobine croisée).

**07.01.11****produit**

moyen de désigner le résultat d'un cycle de production (également d'étapes intermédiaires); le produit du filage est le fil empaqueté.

**07.02 lieu de production****07.02.01****machine**

numéro non équivoque d'une machine (avec des indications supplémentaires sur la plaque signalétique de la machine).

**07.02.06****type de la machine**

désignation de type d'un groupe de machines analogues dans une installation.

**07.02.11****position de production**

numéros uniques des têtes de production (par exemple: broches) sur une machine à points de production multiples.

**07.02.16****section**

numéro unique désignant un groupe de têtes de production adjacentes sur une machine.

**07.02.21****zone d'opération**

pour une machine d'ouverture c'est la surface balayée par les rouleaux à gauche et à droite du rail de guidage.

**07.03 support de matière**

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Attributes			
	Application 1)					Attributs			
	1	2	3	4	Short name	Format	Initiation		Transmission
	5	6	7	8	9	10	11	12	13
					Nom abrégé	Phys. unit	Priority	Priority	Transfert
						Unité phys.	Reset		
						Error condition	Remise à zéro		
						Cond. d'erreur			
<b>07 Identifikation</b>									
<b>07.01 Spinnprozeß</b>									
<b>07 Identifikation</b>									
Angabe zur eindeutigen Bezeichnung einzelner Gegenstände oder Einheiten.									
<b>07.01 Spinnprozeß</b>									
<b>07.01.01</b>									
<b>Bezeichnung der Prozeßstufe</b>									
Name der betr. Maschine gemäss Spinnplan; vom Ausgang der Vorstufe bis und mit Ausgang (inkl. Transportsystem).									
	x	x	x	x		R	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.01.06</b>									
<b>Identnummer eines Artikels</b>									
Mittel zur Kennzeichnung eines verkaufsfähig aufgemachten und bezeichneten Produktes, z.B. Garn auf Kreuzspulen.									
	x	x	x	x		R	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.01.11</b>									
<b>Produkt</b>									
Mittel zur Kennzeichnung des Ergebnisses eines Produktionsvorganges, auch in Zwischenstufen. Produkt des Spinnprozesses ist eine Garnpackung.									
	x	x	x	x		R	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.02 Produktionsort</b>									
<b>07.02.01</b>									
<b>Maschine</b>									
eindeutige Lauf-Nr. einer Maschine (mit Zusatzangaben auf dem sog. Typenschild).									
	x	x	x	x		integral/entière #	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.02.06</b>									
<b>Maschinentyp</b>									
Typenbezeichnung einer Gruppe gleichartiger Maschinen in einer Anlage.									
	x	x	x	x		integral/entière #	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.02.11</b>									
<b>Produktionsstelle</b>									
eindeutige Lauf-Nr. der einzelnen Produktionsstelle (z.B. Spindel) bei mehrstelligen Maschinen.									
	x	x	x	x		integral/entière #	R	N	U
	x	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.02.16</b>									
<b>Sektion</b>									
Lauf-Nr. einer Gruppe nebeneinander befindlicher Produktionsstellen einer Maschine.									
	.	.	.	.		integral/entière #	R	N	U
	.	x	x	x					
	x	x	.	.					
<b>07.02.21</b>									
<b>Arbeitsbereich</b>									
beim Ballenöffner die von der Abtragwalze bestrichene Fläche links und rechts der Fahrbahn.									
	x	.	.	.		integral/entière #	R	N	U
	.	.	.	.					
	.	x	.	.					
<b>07.03 Materialträger</b>									

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****07 Labelling****07.03 material carrier****07.03.01****can (for sliver)**

identification number of a single can in the production cycle, or of its content (not number of production position).

**07.03.06****pallet**

number of each individual loaded pallet, box, shipping container etc.

**07.03.11****tube for ring bobbin**

identification number of each individual tube, or ring bobbin between ring spinning machine and winder (not number of production position).

**07.03.16****tube for roving bobbin**

identification number of each individual tube, or roving bobbin, between roving frame and ring spinning ma. (not number of production position).

**07.03.21****tube for winding**

identification number of each individual lap tube between lap former and combing machine (not number of production position).

**07.04 process material****07.04.01****code of the article**

in spinning mill: code and designation of the finished yarn, made-up for shipping.

**07.04.06****designation of the fibre mix**

mill code to describe origin and mix of fibres in yarn.

**07.04.11****designation of the batt**

"batt" + linear density (ktex) + code of designation of fibre mix.

**07.04.16****designation of the card sliver**

"card sliver" + linear density (ktex) + code of designation of fibre mix.

**07.04.21****designation of the combed sliver**

"combed sliver" + linear density (ktex) + code of designation of fibre mix.

**07 Marquage****07.03 support de matière****07.03.01****pot (pour ruban)**

numéro d'identification attribué à chaque pot d'un cycle de production, ou de son contenu (ce n'est pas le numéro de la tête de production).

**07.03.06****palette**

numéro attribué à une palette chargée, une caisse, un conteneur de transport, etc.

**07.03.11****tube pour bobine de continu à filer**

numéro d'identification d'un tube entre un continu à filer et le bobinoir associé (ce n'est pas le numéro de la broche).

**07.03.16****tube pour bobine de banc à broches**

numéro d'identification d'une bobine circulant entre le banc à broches et le continu à filer (ce n'est pas le numéro de la broche).

**07.03.21****tube pour rouleaux**

numéro d'identification du rouleau de nappe entre la préparation et la peigneuse (ce n'est pas le numéro de la tête).

**07.04 matière du processus****07.04.01****désignation de l'article**

dans une filature: numéro et désignation du fil terminé prêt à l'expédition.

**07.04.06****désignation de l'assortiment**

abrégé interne à la filature pour désigner la composition et l'origine des fibres présentes dans le fil.

**07.04.11****désignation de la nappe**

«nappe» et finesse (ktex) et assortiment correspondant au plan de marche.

**07.04.16****désignation du ruban cardé**

«ruban» et finesse (ktex) et assortiment correspondant au plan de marche.

**07.04.21****désignation du ruban peigné**

«ruban» de peigneuse et finesse (ktex) et assortiment correspondant au plan de marche.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Attributes				
	Application 1)					Attributs				
	1	2	3	4	Short name	Format	Initiation	Priority	Transmission	
	5	6	7	8	name	Phys. unit		Priorité	Transfert	
	9	10	.	.	Nom abrégé	Unité phys.				
						Error condition			Reset	
						Cond. d'erreur			Remise à zéro	
<b>07 Identifikation</b>										
<b>07.03 Materialträger</b>										
<b>07.03.01</b>										
<b>Kanne (für Band)</b>										
Identifikations-Nr. einer einzelnen Kanne im Produktionsablauf, bzw. ihres Inhaltes (nicht Nr. der Produktionsstelle).	.	x	x	x		integral/entière #	R	N	U	
<b>07.03.06</b>										
<b>Palette</b>										
Lauf-Nr. beladener Paletten oder anderer Gebinde.	.	x	x	.		integral/entière #	R	N	U	
<b>07.03.11</b>										
<b>Hülse für Kops</b>										
Identifikations-Nr. der Hülse bzw. des Kopses zwischen Ringspinn- und Spulmaschine (nicht Nr. der Produktionsstelle).	.	.	.	.		integral/entière #	R	N	U	
<b>07.03.16</b>										
<b>Hülse für Flyerspule</b>										
Identifikations-Nr. der Hülse bzw. Flyerspule zwischen Flyer und Ringspinnmaschine (nicht Nr. der Produktionsstelle).	.	.	.	.		integral/entière #	R	N	U	
<b>07.03.21</b>										
<b>Hülse für Wickel</b>										
Identifikations-Nr. der Wickelhülse zwischen Kämmereivorbereitung und Kämmaschine (nicht Nr. der Produktionsstelle).	.	.	.	x		integral/entière #	R	N	U	
<b>07.04 Prozeßmaterial</b>										
<b>07.04.01</b>										
<b>Bezeichnung des Artikels</b>										
in der Spinnerei: Nr. und Name des versandfertig aufgemachten Garns.	.	.	.	.		R	R	N	U	
<b>07.04.06</b>										
<b>Bezeichnung des Sortiments</b>										
spinnereinterne Kurzbezeichnung für die Zusammensetzung und Herkunft des Fasermaterials im Garn.	x	x	x	x		R	R	N	U	
<b>07.04.11</b>										
<b>Bezeichnung der Kämmaschinenvorlage</b>										
“Watte” + Feinheit (ktex) und Sortiment gemäss Spinnplan.	.	.	.	x		R	R	N	U	
<b>07.04.16</b>										
<b>Bezeichnung des Kardenbandes</b>										
“Kardenband” + Feinheit (ktex) und Sortiment gemäss Spinnplan.	.	x	x	.		R	R	N	U	
<b>07.04.21</b>										
<b>Bezeichnung des Kämmaschinenbandes</b>										
“Kämmaschinenband” + Feinheit (ktex) und Sortiment gemäss Spinnplan.	.	.	.	.		R	R	N	U	

**Terms and applied meaning****Termes et signification appliquée****07 Labelling****07.04 process material****07.04.26****designation of the drawing sliver**

"drawing sliver, 1st (2nd, 3rd) pass" + linear density (ktex) + code of designation of fibre mix.

**07.04.31****designation of the roving**

"roving" + linear density (tex), twist (rev/m) + code of designation of fibre mix.

**07.04.36****designation of the yarn**

"ring (rotor) yarn" + linear density (tex), twist (rev/m), S or Z + fibre quality corresponding to the spinning schedule (ISO 1139).

**07.05 order scheduling****07.05.01****customer order**

internal identification code for customer orders.

**07.05.06****production order**

short code for orders from the internal order administration.

**07.05.11****machine order**

production order for a single machine or group of machines.

**07.06 machine setting code****07.06.01****rotational speed program**

predetermined programs of spindle speeds as a function of ring rail height on ring spinning machines.

**07.06.06****running-in program**

predetermined program of spindle speeds for the running-in of rings on ring spinning machines.

**07.06.11****winding program**

predetermined program for controlling the winding cycle.

**07 Marquage****07.04 matière du processus****07.04.26****désignation du ruban d'étirage**

«ruban du 1<sup>er</sup> (2<sup>e</sup>, 3<sup>e</sup>) passage» et finesse (ktex) et assortiment correspondant au plan de marche.

**07.04.31****désignation de la mèche**

«mèche» et finesse (tex) et torsion (tr/m) et assortiment correspondant au plan de marche.

**07.04.36****désignation du fil**

«fil» et finesse (tex) et torsion (tr/m) (éventuellement S ou Z) et qualité de matière correspondant au plan de marche (ISO 1139).

**07.05 avancement des commandes****07.05.01****commande du client**

abréviation interne à l'usine d'une commande propre à un client.

**07.05.06****ordre de fabrication**

abréviation de commande interne du service d'ordonnancement.

**07.05.11****ordre pour une machine**

ordre de fabrication pour une machine particulière ou un groupe de machines.

**07.06 désignation de réglage de machine****07.06.01****profil de vitesse**

courbe d'évolution de la vitesse des broches en fonction de la hauteur de la latte porte anneaux de continus à filer.

**07.06.06****programme de démarrage**

programme de vitesse prédéfini pour le rodage des anneaux d'un continu à filer.

**07.06.11****programme de bobinage**

programme prédéterminé pour contrôler le cycle de bobinage.

Ausdrücke und angewandte Bedeutung	Occurrence 1)					Format Phys. unit Unité phys. Error condition Cond. d'erreur	Attributes			
	Application 1)						Initiation			Transmission Transfert
	1	2	3	4	Short name Nom abrégé		Priority Priorité	Reset Remise à zéro		
<b>07 Identifikation</b>										
<b>07.04 Prozeßmaterial</b>										
<b>07.04.26</b>										
<b>Bezeichnung des Streckenbandes (Passage)</b>	.	.	x	x		R	R	N	U	
“Streckenband, 1. (2., 3.) Passage” + Feinheit (ktex) und Sortiment gemäss Spinnplan.	.	x	.	.						
	x	x	.	.						
<b>07.04.31</b>										
<b>Bezeichnung des Vorgarns</b>	.	.	.	.		R	R	N	U	
“Vorgarn” + Feinheit (tex), Drehung (T/m) und Sortiment gemäss Spinnplan.	.	x	x	.						
	.	.	.	.						
<b>07.04.36</b>										
<b>Bezeichnung des Garns</b>	.	.	.	.		R	R	N	U	
“Ring- (Rotor-)garn” + Feinheit (tex), Drehung (T/m), S oder Z, und Faserqualität gemäss Spinnplan (ISO 1139).	.	.	x	x						
	x	x	.	.						
<b>07.05 Auftragsdurchlauf</b>										
<b>07.05.01</b>										
<b>Kundenauftrag</b>	x	x	x	x		R	R	N	U	
betriebsinterne Kurzbezeichnung von Kundenaufträgen.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>07.05.06</b>										
<b>Produktionsauftrag</b>	x	x	x	x		R	R	N	U	
Kurzbezeichnung von Aufträgen aus der betriebsinternen Auftragsbewirtschaftung.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>07.05.11</b>										
<b>Maschinenauftrag</b>	x	x	x	x		R	R	N	U	
Produktionsauftrag für eine einzelne Maschine oder Maschinengruppe.	x	x	x	x						
	x	x	.	.						
<b>07.06 Maschineneinstellungs-Kennzeichnung</b>										
<b>07.06.01</b>										
<b>Drehzahlprogramm</b>	.	.	.	.		R	R	N	U	
vorgegebenes Drehzahlprogramm in Abhängigkeit von der Ringbankposition bei Ringspinnmaschinen.	.	.	x	.						
	.	.	.	.						
<b>07.06.06</b>										
<b>Einlaufprogramm</b>	.	x	.	.		R	R	N	U	
vorgegebenes Drehzahlprogramm für den Ringeinlauf bei Ringspinnmaschinen.	.	.	x	x						
	x	.	.	.						
<b>07.06.11</b>										
<b>Spulprogramm</b>	.	.	.	.		R	R	N	U	
vorgegebenes Programm zur Steuerung des Spulvorgangs.	.	.	.	x						
	.	.	.	.						

## Annex B (normative)

### Definition of data formats

#### B.1 Flags

See table B.1.

**Table B.1 — Flags**

Designation	Type	Specification
F1	two positions: 0/1	without/with, true/false, low/high, manual/automatic, at rest/running, etc. NOTE — The first alternative corresponds to "0", the second alternative to "1".
F2	multiple positions	combination of two or more two-position-flags, to be defined from case to case, e.g. stopped/slow/fast, forward/stopped/backwards, normal/warning/alarm, multiple-parameter machine status, e.g. for testing, threading-up etc.

#### B.2 Numerical values

See table B.2.

**Table B.2 — Numerical values**

Value	Specification
integer	number of units (count), running number (numbering, #)
real	e.g. length, distance, gauge, speed, rotational speed, mass per piece, mass per unit of length (fineness), pressure, revolutions per unit of length (twist), count per unit of length, count per unit of mass, count per unit of time (frequency); ratios of two figures with the same dimension, percentages (%), e.g. efficiencies of all kinds, degree of filling, draft ratio, twist factor
date/time	UNIX-time (number of seconds since 1970-01-01). NOTE — Duration is the difference between dates/times of end and beginning

NOTE — See ISO/IEC 8824-1:1995 for the definition and notation of these values.

#### B.3 Records

Records are combinations of alphanumeric parameters for specified groups of objects, presented in the form of tables. The definition of their structure and content is left to case-to-case agreement between user and manufacturer.



## Annexe B (normative)

### Définition des formats de données

#### B.1 Indicateurs

Voir tableau B.1.

**Tableau B.1 — Indicateurs**

Désignation	Type	Spécification
F 1	type à deux positions: 0/1	sans/avec, vrai/faux, bas/haut, manuel/automatique, à l'arrêt/en marche, etc.  NOTE — La première possibilité correspond à «0», la seconde à «1».
F2	positions multiples	combinaison de deux ou plus de deux positions, à définir cas par cas, par exemple arrêt/lent/rapide, marche avant/arrêt/marche arrière, normal/alarme/alerte, status de machines à paramètres multiples pour le réglage, l'enfilage, etc.

#### B.2 Valeurs numériques

Voir tableau B.2.

**Tableau B.2 — Valeurs numériques**

Valeur	Spécification
entière	nombre d'unités (comptage), nombre incrémental (numérotation)
réelle	à savoir longueur, distance, calibre, vitesse, vitesse de rotation, masse par pièce, masse par unité de longueur (finesse), pression, tours par unité de longueur (torsion), comptage par unité de longueur, comptage par unité de masse, comptage par unité de temps (fréquence); rapports de deux éléments de même dimension, pourcentages (%), par exemple rendements de toutes sortes, degré de remplissage, étirage, coefficient de torsion
date/temps	temps selon UNIX (nombre de secondes depuis le 1970-01-01).  NOTE — La durée est la différence entre la date/temps de fin et de début.

NOTE — Voir ISO/CEI 8824-1:1995 pour la notation et la définition de ces valeurs.

#### B.3 Structures

Les structures sont des combinaisons de paramètres alphanumériques de groupes d'objets spécifiés et présentés sous forme de tables. La définition des structures et leur contenu est libre pour accord au cas par cas entre fabricant et utilisateur.

## **Annex C**

(informative)

### **Explanation of general terms**

Certain general terms used in annex A, which themselves are not used as data elements, are explained in table C.1. They are included in the alphabetical indexes under group number 00.

## **Annexe C**

(informative)

### **Explication de termes généraux**

Certains termes généraux utilisés dans l'annexe A, qui ne sont pas utilisés directement comme éléments de données, sont expliqués dans le tableau C.1. Ils sont inclus dans les index alphabétiques sous le groupe numéro 00.

**Table C.1 (trilingual) — General terms and applied meaning**  
**Tableau C.1 (trilingue) — Termes généraux et signification appliquée**

<u>Terms and applied meaning</u>	<u>Termes et signification appliquée</u>
<b>00 General terms</b> applied meaning of terms used in the context of data elements.	<b>00 Termes généraux</b> signification appliquée de termes utilisés en relation avec des éléments de données.
<b>00.01 Configuration parameters</b>	<b>00.01 Paramètres de configuration</b>
<b>00.01.01</b> <b>link system</b> combination of two consecutive machines by means of automatic material carriers circulating in a closed loop.	<b>00.01.01</b> <b>système de liaison entre machines</b> liaison entre deux machines consécutives par des moyens de transport automatique de matériel circulant en boucle fermée.
<b>00.03 Use of machinery</b>	<b>00.03 Utilisation de la machine</b>
<b>00.03.01</b> <b>use</b> the actual operation of a machine in operating condition. It comprises main use and ancillary use.	<b>00.03.01</b> <b>utilisation</b> utilisation réelle de la machine en service, y compris l'utilisation principale et les utilisations annexes.
<b>00.03.11</b> <b>crawl speed</b> a limited, slow speed with defined stopping distance for safety purposes.	<b>00.03.11</b> <b>vitesse très lente</b> vitesse fortement réduite, délimitée, avec une distance d'arrêt définie pour des buts de sécurité.
<b>00.03.16</b> <b>reduced running speed</b> a speed substantially below normal speed, permitting stoppage within a given distance for safety purposes.	<b>00.03.16</b> <b>vitesse réduite de fonctionnement</b> vitesse considérablement réduite par rapport à la marche normale, avec distance d'arrêt définie pour des buts de sécurité.
<b>00.05 Time measures and moments</b>	<b>00.05 Mesures du temps et des moments</b>
<b>00.05.01</b> <b>change of the operating status of a machine</b> term to define the moment of change to another operating status.	<b>00.05.01</b> <b>changement de l'état opératoire d'une machine</b> terme générique pour désigner l'instant du passage d'un état opératoire à un autre.
<b>00.06 Textile technology</b>	<b>00.06 Technique textile</b>
<b>00.06.01</b> <b>moiré</b> periodical yarn fault, producing a "chimney" in the spectrogram, also visible on the blackboard.	<b>00.06.01</b> <b>moiré</b> défaut périodique dans le fil, produisant une cheminée dans le spectrogramme, également visible sur planchette.
<b>00.06.11</b> <b>neps</b> very short, thick section in the web or yarn, consisting of a knot of entangled fibres.	<b>00.06.11</b> <b>boutons</b> surépaisseur très courte dans la nappe ou le filé due à des fibres enchevêtrées.
<b>00.06.16</b> <b>reference length</b> theoretical integration length for the determination of the mass variation of fibre formations.	<b>00.06.16</b> <b>longueur de référence</b> longueur d'intégration théorique pour la détermination de la variation de la masse de rubans.

## **Ausdrücke und angewandte Bedeutung**

### **00 Allgemeine Begriffe**

Angewandte Bedeutung von Ausdrücken, die bei Datenobjekten verwendet werden.

#### **00.01 Auslegungskenngrößen**

##### **00.01.01**

##### **Maschinenverbund**

Zusammenschluss zweier Maschinen mittels automatischem, geschlossenem Materialträgerkreislauf.

#### **00.03 Maschinennutzung**

##### **00.03.01**

##### **Nutzung**

der tatsächliche Gebrauch einer im Einsatz stehenden Maschine; beinhaltet die Hauptnutzung und die Nebennutzung.

##### **00.03.11**

##### **Kriechgeschwindigkeit**

begrenzte, sehr langsame Geschwindigkeit mit festgelegter Anhaltstrecke zu Sicherheitszwecken.

##### **00.03.16**

##### **Langsamlauf**

Geschwindigkeit, die beträchtlich unter der normalen Geschwindigkeit liegt, mit festgelegter Anhaltstrecke zu Sicherheitszwecken.

#### **00.05 Zeitmaße und Zeitpunkte**

##### **00.05.01**

##### **Wechsel des Betriebszustandes e. Maschine**

allgemeiner Ausdruck zur Kennzeichnung des Zeitpunktes des Wechsels zu einem andern Betriebszustand.

#### **00.06 Textiltechnologie**

##### **00.06.01**

##### **Moiré**

als "Kamin" im Spektrogramm hervortretende, störende Periodizität im Garn, sichtbar im Garnspiegel.

##### **00.06.11**

##### **Nissen**

aus wirr verschlungenen Faserbüscheln bestehende, sehr kurze Verdickungen im Vlies oder Garn.

##### **00.06.16**

##### **Bezugslänge**

theoretische Integrationslänge zur Bestimmung der Massenschwankung von Faserverbänden.

**Terms and applied meaning****00.06.21****strand breakage**

unintentional interruption of sliver, roving, yarn etc. during processing.

**00.06.26****yarn fault classification**

systematic analysis of yarn irregularities (cross section; sample length) and separation into tolerable faults and faults requiring removal.

**00.07 Labelling****00.07.01****spinning process (from bale to yarn)**

short term for the collection of all basic data required to spin a certain type of yarn.

**Termes et signification appliquée****00.06.21****rupture du ruban, de la mèche, du filé, etc.**

rupture involontaire du ruban, etc., dans un procédé de filature.

**00.06.26****classement des défauts de fils**

analyse systématique des irrégularités de fils (section, longueur) classées en tolérables ou à éliminer.

**00.07 Identification****00.07.01****procédé de filature (de la balle au fil)**

désignation abrégée de l'ensemble des données de base nécessaires au filage.

**Ausdrücke und angewandte Bedeutung****00.06.21****Band-, Fadenbruch**

unbeabsichtigter Unterbruch des Faserverbandes während des Spinnprozesses.

**00.06.26****Garnfehlerklassierung**

systematische Analyse der Garnungleichmässigkeiten (Querschnitt; Bezugslänge) und Trennung in tolerierbare und zu eliminierende.

**00.07 Identifikation****00.07.01****Spinnprozeß (Balle bis Garn)**

Kurzbezeichnung der Sammlung aller zum Spinnen eines Garns nötigen Grunddaten.

**Annex D**  
(informative)

**Bibliography**

- [1] ISO 6348:1980, *Textiles — Determination of mass — Vocabulary*.
- [2] *Textile Terms and Definitions*, tenth edition, 1995, published by The Textile Institute, Manchester.



## **Annexe D**

(informative)

### **Bibliographie**

- [1] ISO 6348:1980, *Textiles — Détermination de masse — Vocabulaire*.
- [2] *Textile Terms and Definitions*, tenth edition, 1995, published by The Textile Institute, Manchester.

## English index

NOTE — Reference numbers beginning with 00. are listed in annex C.

Object	Ref. No.
<b>A</b>	
air pressure	03.03.01
ancillary use	02.02.06
assignment of bale groups to working area	06.02.01
autoleveller: off or on	03.01.01
<b>B</b>	
bobbin change	03.05.01
bobbin missing on entry side	04.01.01
bobbin type and size	01.01.01
<b>C</b>	
can (for sliver)	07.03.01
can change	03.05.06
can changer (optional)	01.04.01
can missing on entry side	04.01.06
can type & size, output or input	01.01.06
change of batch	05.02.01
change of fibre mix	05.02.11
change of product (article)	05.02.06
change of shift <maintenance personnel>	05.02.16
change of shift <operators>	05.02.21
change of the operating status of a machine	00.05.01
changeover	03.05.11
changeover (delivery only)	03.05.16
changeover of carriers at feed or delivery	03.05.31
cleaning	03.05.21
code of the article	07.04.01
coefficient of mass variation, CVm%	06.03.26
crawl speed	00.03.11
customer order	07.05.01
<b>D</b>	
degree of doubling	06.01.01
delivery speed	03.02.01
designation of the batt	07.04.11
designation of the card sliver	07.04.16
designation of the combed sliver	07.04.21
designation of the drawing sliver	07.04.26
designation of the fibre mix	07.04.06
designation of the process stage	07.01.01
designation of the roving	07.04.31
designation of the yarn	07.04.36
deviation of air conditioning	03.04.01
deviation of rotational speed	03.04.06
doffer (optional)	01.04.06
down time	05.01.01
draft, actual	06.01.06
draft, nominal	06.01.11

<b>Object</b>	<b>Ref. No.</b>
<b>E</b>	
early warning of material carrier change	03.03.21
emergency stop	04.02.01
<b>F</b>	
fault on auxiliary unit	03.03.11
feed per pass	03.03.06
feed rate	03.02.06
feed reverse	03.03.26
feed: off or on	03.01.11
feeder (optional)	01.04.11
filling percentage	06.02.06
fineness alarm	06.03.41
flyer rotational speed	03.02.11
<b>H</b>	
HOK (h/100 kg)	02.04.01
<b>I</b>	
identification code of an article	07.01.06
interruption of use	02.02.11
<b>L</b>	
lap changer (optional)	01.04.16
lap sheet fineness	06.01.16
length per bobbin	06.02.11
length per can	06.02.16
length per ring bobbin	06.02.21
length per roving bobbin	06.02.26
link system	00.01.01
local control or remote control	03.01.16
<b>M</b>	
machine	07.02.01
machine order	07.05.11
machine type	07.02.06
main use	02.02.01
maintenance	03.05.26
manual or automatic	03.01.06
metal detector	03.03.16
moiré	00.06.01
<b>N</b>	
navel type	01.03.01
neps	00.06.11
nip rate	03.02.16
noil percentage	06.01.21
number of automatic piecers present	01.05.01
number of bale groups	06.02.31
number of bobbin changers present	01.04.21
number of clearer cuts in the yarn	06.03.21
number of delivery break detectors	01.06.06
number of delivery positions per machine	01.02.01
number of feed break detectors	01.06.01
number of feed positions per machine	01.02.06
number of full cans	06.02.36

<b>Object</b>	<b>Ref. No.</b>
number of joints by length	06.03.07
number of joints by mass	06.03.08
number of joints by time	06.03.06
number of machines	01.02.11
number of piecer attempts	06.03.11
number of spinning units per section	01.02.16
number of tubes in circulation	01.04.26
number of winding units per section	01.02.21
<b>O</b>	
opening roller rotational speed	03.02.21
opening roller type and diameter	01.03.06
out of operation	02.02.16
output material carrier missing	04.01.11
<b>P</b>	
pallet	07.03.06
period of data acquisition	05.01.06
period of observation	05.01.11
period of operation	05.01.16
period of use	05.01.21
piecing-up speed	03.02.26
power supply fault	04.02.06
product	07.01.11
production area in operation	02.01.01
production area not in operation	02.01.06
production order	07.05.06
production position	07.02.11
production rate	02.04.06
<b>Q</b>	
quality alarm	06.03.46
<b>R</b>	
recycling chute (optional)	01.03.26
reduced running speed	00.03.11
reference length	00.06.16
request for material carriers	03.03.31
residual material in carrier	06.02.41
ring bobbin size	01.01.11
ring type and diameter	01.03.11
rotational speed of the traveller	03.02.36
rotational speed program	07.06.01
rotor speed	03.02.41
rotor type and diameter	01.03.16
roving count	06.01.26
roving twist	06.01.31
rubbing strokes	06.01.32
run out of feed material	04.01.16
running time to completion	05.01.26
running-in program	07.06.06
runtime efficiency	02.03.01

<b>Object</b>	<b>Ref. No.</b>
<b>S</b>	
safety device activated	04.02.11
safety device impaired	04.02.16
section	07.02.16
setting up	03.05.36
sliver count	06.01.41
sliver fineness deviation, A%	06.03.36
spectrogram	06.03.31
spindle gauge	01.03.21
spindle rotational speed, actual	03.02.46
spindle rotational speed, max. operating	03.02.51
spinning process (from bale to yarn)	00.07.01
stop/go percentage	02.03.16
strand break frequency by length	06.03.02
strand break frequency by mass	06.03.03
strand break frequency by time	06.03.01
strand breakage	00.06.21
<b>T</b>	
take-up speed	03.02.56
tangential speed of the traveller	03.02.31
test run	03.01.21
thick places, long or short	06.03.56
thin places	06.03.57
traveller type	01.03.12
travelling cleaner (optional)	01.05.06
tube	01.01.16
tube for ring bobbin	07.03.11
tube for roving bobbin	07.03.16
tube for winding	07.03.21
tuning	03.01.26
twist	06.01.46
twist contraction	06.01.36
twist factor	06.01.51
type of air jet nozzle	01.03.31
<b>U</b>	
under attention for process fault elimination	04.01.21
use	00.03.01
<b>W</b>	
wait for material carriers	04.01.26
wait for operator intervention	04.03.01
waste percentage	06.01.56
winding program	07.06.11
winding speed	03.02.61
working area	07.02.21
<b>Y</b>	
yarn clearing unit type	01.06.11
yarn fault classification	00.06.26
yarn faults (objectionable)	06.03.51
yarn fineness (reciprocal of yarn count)	06.01.61
yarn fineness deviation, A%	06.03.37
yarn imperfections (tolerable)	06.03.61

## Index français

NOTE — Les numéros de référence commençant par 00. se trouvent dans l'annexe C.

Objet	Réf. n°
<b>A</b>	
affectation des groupes de balles	06.02.01
alarme de déviation de la finesse	06.03.41
alarme, seuil de qualité	06.03.46
alimentation inverse	03.03.26
alimentation: sans ou avec	03.01.11
appareil auxiliaire en défaut	03.03.11
arrêt d'urgence	04.02.01
atelier en service	02.01.01
atelier hors service	02.01.06
attente d'intervention d'un opérateur	04.03.01
attente de livraison de matière	04.01.26
avancement par passage	03.03.06
<b>B</b>	
bobine manquante à l'entrée	04.01.01
boutons	00.06.11
<b>C</b>	
changement d'équipe <personnel d'entretien>	05.02.16
changement d'équipe <personnel d'exploitation>	05.02.21
changement de bobines	03.05.01
changement de l'état opératoire d'une machine	00.05.01
changement de lot	03.05.11
changement de lot ou article	05.02.06
changement de lot ou commande	05.02.01
changement de matière	05.02.11
changement de pots	03.05.06
changement de produit uniquement en sortie	03.05.16
changement des supports à l'entrée ou sortie	03.05.31
changeur de pots: sans ou avec	01.04.01
changeur de rouleaux: sans ou avec	01.04.16
classement des défauts de fils	00.06.26
coefficient de torsion	06.01.51
coefficient de variation de masse, CVm%	06.03.26
commande du client	07.05.01
commande: locale ou déportée	03.01.16
coups de frotage	06.01.32
curseur, type	01.03.12
<b>D</b>	
défaut d'alimentation en énergie	04.02.06
défauts du fil (gênants)	06.03.51
degré de peignage (romaine)	06.01.21
degré de remplissage	06.02.06
demande de supports de matière	03.03.31
dérive dans la climatisation de l'air	03.04.01
dérive de la vitesse de rotation	03.04.06
désignation de l'article	07.04.01
désignation de l'assortiment	07.04.06

<b>Objet</b>	<b>Réf. n°</b>
désignation de la mèche	07.04.31
désignation de la nappe	07.04.11
désignation du cycle d'opérations	07.01.01
désignation du fil	07.04.36
désignation du ruban cardé	07.04.16
désignation du ruban d'étirage	07.04.26
désignation du ruban peigné	07.04.21
détecteur de métal	03.03.16
déviaton de la finesse du fil, A%	06.03.37
déviaton de la finesse du ruban, A%	06.03.36
dispositif d'alimentation: sans ou avec	01.04.11
dispositif de sécurité déclenché	04.02.11
dispositif de sécurité inhibé	04.02.16
doublage	06.01.01
durée d'opération	05.01.16
durée d'utilisation	05.01.21
durée de marche restante	05.01.26
durée de surveillance	05.01.11
<b>E</b>	
écartement des broches	01.03.21
élimination de défauts en cours	04.01.21
entretien	03.05.26
épurateur, type	01.06.11
étirage nominal	06.01.11
étirage réel	06.01.06
<b>F</b>	
finesse du fil (réciproque du numéro du fil)	06.01.61
fréquence de casses du fil ou ruban en longueur	06.03.02
fréquence de casses du fil ou ruban en masse	06.03.03
fréquence de casses du fil ou ruban en temps	06.03.01
<b>G</b>	
grandeur de bobine de continu à filer	01.01.11
grosseurs longues ou courtes	06.03.56
<b>H</b>	
HOK (h/100 kg)	02.04.01
hors opération	02.02.16
<b>I</b>	
imperfections du fil (tolérables)	06.03.61
<b>J</b>	
jet d'air, type	01.03.31
<b>L</b>	
levée: sans ou avec	01.04.06
longueur de référence	00.06.16
longueur sur bobine de continu à filer	06.02.21
longueur par bobine	06.02.11
longueur par pot	06.02.16
longueur sur bobine de banc à broches	06.02.26

<b>Objet</b>	<b>Réf. n°</b>
<b>M</b>	
machine	07.02.01
manuel ou automatique	03.01.06
matière d'alimentation manquante	04.01.16
mode test	03.01.21
moiré	00.06.01
multi-mixer (sans ou avec)	01.03.26
<b>N</b>	
nettoyage	03.05.21
nombre d'essais de rattaché	06.03.11
nombre de changeurs de cannelles présents	01.04.21
nombre de coupes d'épuration dans le fil	06.03.21
nombre de coups	03.02.16
nombre de détecteurs de casse en entrée	01.06.01
nombre de détecteurs de casse en sortie	01.06.06
nombre de groupes de balles	06.02.31
nombre de machines	01.02.11
nombre de points d'alimentation par machine	01.02.06
nombre de points de bobinage par section	01.02.21
nombre de points de délivrance de matière par machine	01.02.01
nombre de points de filage par section	01.02.16
nombre de pots pleins	06.02.36
nombre de rattachés en longueur	06.03.07
nombre de rattachés en masse	06.03.08
nombre de rattachés en temps	06.03.06
nombre de rattleurs automatiques présents	01.05.01
nombre de tubes en circulation	01.04.26
numéro d'identification pour un article	07.01.06
numéro de la mèche	06.01.26
<b>O</b>	
ordre de fabrication	07.05.06
ordre pour une machine	07.05.11
<b>P</b>	
palette	07.03.06
période d'enregistrement de données	05.01.06
période de non utilisation	05.01.01
poids de nappe	06.01.16
points faibles	06.03.57
position de production	07.02.11
pot (pour ruban)	07.03.01
pot manquant à l'entrée	04.01.06
pourcentage de déchets	06.01.56
présignal de changement des supports de matière	03.03.21
pression d'air	03.03.01
procédé de filature (de la balle au fil)	00.07.01
productivité	02.04.06
produit	07.01.11
profil de vitesse	07.06.01
programme de bobinage	07.06.11
programme de démarrage	07.06.06



<b>Objet</b>	<b>Réf. n°</b>
<b>R</b>	
racourcissement par torsion	06.01.36
rapport de marche	02.03.16
réglage	03.05.36
réglage	03.01.26
régulation: sans ou avec	03.01.01
rendement de temps de marche	02.03.01
reste de matière	06.02.41
rupture du ruban, de la mèche, du filé, etc.	00.06.21
<b>S</b>	
section	07.02.16
souffleur mobile: sans ou avec	01.05.06
spectrogramme	06.03.31
support de matière de sortie manquant	04.01.11
système de liaison entre machines	00.01.01
<b>T</b>	
titre de la mèche	06.01.41
torsion	06.01.46
torsion de la mèche	06.01.31
tube	01.01.16
tube pour bobine de banc à broches	07.03.16
tube pour bobine de continu à filer	07.03.11
tube pour rouleaux	07.03.21
type de la buse de sortie	01.03.01
type de la machine	07.02.06
type et diamètre de l'anneau	01.03.11
type et diamètre du briseur	01.03.06
type et diamètre du rotor	01.03.16
type et grandeur de la bobine	01.01.01
type et grandeur du pot en entrée ou sortie	01.01.06
<b>U</b>	
utilisation	00.03.01
utilisation annexe	02.02.06
utilisation interrompue	02.02.11
utilisation principale	02.02.01
<b>V</b>	
vitesse d'alimentation	03.02.06
vitesse de bobinage	03.02.61
vitesse de rattaché	03.02.26
vitesse de réception	03.02.01
vitesse de rotation de l'ailette	03.02.11
vitesse de rotation du briseur	03.02.21
vitesse de rotation du rotor	03.02.41
vitesse de rotation du curseur	03.02.36
vitesse du fil, vitesse de bobinage	03.02.56
vitesse maximale de la broche	03.02.51
vitesse réduite de fonctionnement	00.03.16
vitesse réelle de la broche	03.02.46
vitesse tangentielle du curseur	03.02.31
vitesse très lente	00.03.11
<b>Z</b>	
zone d'opération	07.02.21

## Deutscher Index

ANMERKUNG — Mit 00. beginnende Referenznummern befinden sich im Anhang C.

Objekt	Ref. Nr.
<b>A</b>	
Abgangprozente	06.01.56
Abgleich	03.01.26
Abziehautomat: ohne/mit	01.04.06
Abzugdüse, Typ	01.03.01
Anforderung von Materialträgern	03.03.31
Anlegegang	03.02.26
Anzahl Ablieferungen pro Maschine	01.02.01
Anzahl Ansetzversuche	06.03.11
Anzahl Ballengruppen	06.02.31
Anzahl Bruchüberwachungseinheiten <Auslauf>	01.06.06
Anzahl Bruchüberwachungseinheiten <Einlauf>	01.06.01
Anzahl gefüllter Kannen	06.02.36
Anzahl Hülsen im Umlauf	01.04.26
Anzahl Maschinen	01.02.11
Anzahl Reinigerschnitte im Garn	06.03.21
Anzahl Spinnstellen pro Sektion	01.02.16
Anzahl Spulstellen pro Sektion	01.02.21
Anzahl Verbindungen pro Längeneinheit	06.03.07
Anzahl Verbindungen pro Masseneinheit	06.03.08
Anzahl Verbindungen pro Zeiteinheit	06.03.06
Anzahl vorhandener Anspinnwagen	01.05.01
Anzahl vorhandener Spulenwechsler	01.04.21
Anzahl Vorlagen pro Maschine	01.02.06
Arbeitsbereich	07.02.21
Auflösewalzendrehzahl	03.02.21
Auflösewalzentyp und -durchmesser	01.03.06
Auftragswechsel	05.02.01
außer Betrieb	02.01.06
außer Einsatz	02.02.16
außer Einsatz-Dauer	05.01.01
Auskämmungsgrad	06.01.21
<b>B</b>	
Bandbruch	00.06.21
Bandfeinheit	06.01.41
Bandfeinheitsabweichung, A%	06.03.36
Beschickungsgerät: ohne/mit	01.04.11
Bezeichnung der Kämmaschinenvorlage	07.04.11
Bezeichnung der Prozeßstufe	07.01.01
Bezeichnung des Artikels	07.04.01
Bezeichnung des Garns	07.04.36
Bezeichnung des Kämmaschinenbandes	07.04.21
Bezeichnung des Kardenbandes	07.04.16
Bezeichnung des Sortimentes	07.04.06
Bezeichnung des Streckenbandes (Passage)	07.04.26
Bezeichnung des Vorgarns	07.04.31
Bezugslänge	00.06.16
Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Länge	06.03.02
Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Masse	06.03.03
Bruchhäufigkeit des Faserverbandes nach Zeit	06.03.01

<b>Objekt</b>	<b>Ref. Nr.</b>
<b>D</b>	
Dickstellen, lang oder kurz	06.03.56
Drehung	06.01.46
Drehungsbeiwert	06.01.51
Drehzahlabweichung	03.04.06
Drehzahlprogramm	07.06.01
Dublierung	06.01.01
Dünnstellen	06.03.57
<b>E</b>	
Einlaufgeschwindigkeit	03.02.06
Einlaufprogramm	07.06.06
Einrichten	03.05.36
Einsatzdauer	05.01.16
Einzuggeschwindigkeit	03.02.06
Einzwirnung	06.01.36
Energieversorgung gestört	04.02.06
Erfassungsdauer	05.01.06
<b>F</b>	
Fadenbruch	00.06.21
Fadengeschwindigkeit, Abzuggeschw.	03.02.56
fehlende Kanne im Einlauf	04.01.06
fehlende Spule im Einlauf	04.01.01
fehlender Ausgabematerialträger	04.01.11
Feinheitsalarm	06.03.41
Flyerflügeldrehzahl	03.02.11
Füllgrad	06.02.06
<b>G</b>	
Garn-"imperfections" (zulässige)	06.03.61
Garnfehler (störende)	06.03.51
Garnfehlerklassierung	00.06.26
Garnfeinheit (reziprok zur Garnnummer)	06.01.61
Garnfeinheitsabweichung, A%	06.03.37
Garnreinigungsanlage, Typ	01.06.11
<b>H</b>	
Hauptnutzung	02.02.01
höchste Betriebsdrehzahl der Spindel	03.02.51
HOK (h/100 kg)	02.04.01
Hülse	01.01.16
Hülse für Flyerspule	07.03.16
Hülse für Kops	07.03.11
Hülse für Wickel	07.03.21
<b>I</b>	
Identnummer eines Artikels	07.01.06
in Arbeit zur Prozeßstörungenbehebung	04.01.21
in Betrieb	02.01.01
<b>K</b>	
Kämmspielzahl	03.02.16
Kanne (für Band)	07.03.01
Kannentyp und -grösse, Ausgabe/Vorlage	01.01.06
Kannenwechsel	03.05.06

<b>Objekt</b>	<b>Ref. Nr.</b>
Kannenwechsler: ohne/mit	01.04.01
Klimaabweichung	03.04.01
Koeffizient der Massenschwankung, CVm%	06.03.26
Kopsgrosse	01.01.11
Kriechgeschwindigkeit	00.03.11
Kundenauftrag	07.05.01
<b>L</b>	
Länge pro Flyerspule	06.02.26
Länge pro Kanne	06.02.16
Länge pro Kops	06.02.21
Länge pro Spule	06.02.11
Langsamlauf	00.03.16
Läuferdrehzahl	03.02.36
Läufergeschwindigkeit	03.02.31
Läufertyp	01.03.12
Laufzeitanteil	02.03.16
Laufzeitnutzeffekt	02.03.01
Lieferung, Abzugsgeschwindigkeit	03.02.01
Lokalbetrieb/Fernsteuerung	03.01.16
Luftdruck	03.03.01
Luftdüse, Typ	01.03.31
<b>M</b>	
manuell/automatisch	03.01.06
Maschine	07.02.01
Maschinenauftrag	07.05.11
Maschinentyp	07.02.06
Machinenverbund	00.01.01
Materialträgerwechsel Einlauf/Auslauf	03.05.31
Metalldetektor	03.03.16
Moiré	00.06.01
<b>N</b>	
Nebennutzung	02.02.06
Nissen	00.06.11
Nitschelhübe	06.01.32
Not-Aus	04.02.01
Nutzung	00.03.01
Nutzungsdauer	05.01.21
Nutzungsunterbruch	02.02.11
<b>P</b>	
Palette	07.03.06
Probelauf	03.01.21
Produkt	07.01.11
Produktionsauftrag	07.05.06
Produktionsstelle	07.02.11
Produktivität	02.04.06
Produktwechsel (Artikelwechsel)	05.02.06
<b>Q</b>	
Qualitätsalarm	06.03.46

<b>Objekt</b>	<b>Ref. Nr.</b>
<b>R</b>	
Recyclingschacht: ohne/mit	01.03.26
Regelung aus/ein	03.01.01
Reinigung	03.05.21
Restfüllung	06.02.41
Restlaufzeit	05.01.26
Ringtyp und -durchmesser	01.03.11
Rotordrehzahl	03.02.41
Rotortyp und -durchmesser	01.03.16
<b>S</b>	
Schichtwechsel <Bedienung>	05.02.21
Schichtwechsel <Instandhaltungspersonal>	05.02.16
Schutzeinrichtung hat angesprochen	04.02.11
Schutzeinrichtung überbrückt	04.02.16
Sektion	07.02.16
Sortimentswechsel	03.05.11, 05.02.11
Speisung aus/ein	03.01.11
Speisungsrücklauf	03.03.26
Spektrogramm	06.03.31
Spindeldrehzahl, Ist	03.02.46
Spindelteilung	01.03.21
Spinnprozess (Balle bis Garn)	00.07.01
Spulentyp und -grösse	01.01.01
Spulenwechsel	03.05.01
Spulgeschwindigkeit	03.02.61
Spulprogramm	07.06.11
Störung an Hilfsaggregat	03.03.11
<b>U</b>	
Überwachungsdauer	05.01.11
Umrüsten (Auslauf)	03.05.16
Unterhalt	03.05.26
<b>V</b>	
Verzug, Ist	06.01.06
Verzug, Soll	06.01.11
Vorgarndrehung	06.01.31
Vorgarnfeinheit	06.01.26
Vorlagematerial fehlt	04.01.16
Vorschub pro Durchgang	03.03.06
Vorwarnung: Materialträgerwechsel	03.03.21
<b>W</b>	
Wanderbläser: ohne/mit	01.05.06
Warten auf Bedienungspersonal	04.03.01
Warten auf Materialträger	04.01.26
Wattegewicht	06.01.16
Wechsel des Betriebszustandes einer Maschine	00.05.01
Wickelwechsler: ohne/mit	01.04.16
<b>Z</b>	
Zuordnung Ballengruppen zu Arbeitsbereich	06.02.01

---

---

**ICS 01.040.59; 59.020**

**Descriptors:** textile processes, spinning, process control, computer applications, data processing, data elements, definitions, vocabulary. / **Descripteurs:** procédé textile, filature, commande de processus, application de l'informatique, traitement de l'information, élément de données, définition, vocabulaire.

Price based on 64 pages / Prix basé sur 64 pages

---

---