

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Teri - Maydonni o‘lchash

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Leather — Measurement of area

Official edition

**Ushbu standartni O‘zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutloq
huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli**

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Teri - Maydonni o'lchash

Rasmiy nashr

(ISO 11646:2014, IDT)

O'ZBEKISTON STANDARTLAR INSTITUTI

Toshkent

SO‘Z BOSHI

1. O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan ISHLAB CHIQILDI VA TASDIQLASHGA TAQDIM ETILDI.

2. O‘zbekiston standartlar institutining 2024 yil 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart ISO 11646:2014 “Leather — Measurement of area” standartiga aynan o‘xshash

4. DASTLABKI JORIY ETILISHI

Ushbu standartni va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida joriy etish haqidagi axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan ko‘rsatkichda chop etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan axborot ko‘rsatkichida chop etiladi.

Ushbu standartni O‘zbekiston hududida rasmiy chop etish mutloq huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli

Mundarija

Muqaddima	V
1 Qo‘llash doirasi	1
2 Standartlarga havolalar	1
3 Prinsip	1
4 Jihozlar	1
4.1 Mexanik shtift-g‘ildirak maydonni o‘lchash mashinasi	1
4.2 Doira kalibrlash shablони	1
4.3 Kalibrlash tartibi	2
5 Namuna olish va namuna tayyorlash	2
5.1 Terini konditsionerlash	2
5.2 O‘lchov boshlanishi	2
5.3 O‘lchash usuli	3
5.4 Oziqlantirish yo‘nalishi	3
5.5 O‘lchovlar soni.....	3
6 Natijalarni ifodalash	3
7 Sinov hisoboti	3
A ilova_(axborot)_Sinov jihozlari manbalari	4
Bibliografik ma’lumotlar	5

Muqaddima

ISO (Xalqaro standartlashtirish tashkiloti) - milliy standartlar organlarining (ISO a'zolari) butun dunyo federatsiyasi. Xalqaro standartlarni tayyorlash bo'yicha ishlar odatda ISO texnik qo'mitalari orqali amalga oshiriladi. Texnik qo'mita tashkil etilgan mavzudan manfaatdor bo'lgan har bir a'zo organ ushbu qo'mitada vakillik qilish huquqiga ega. Ishda ISO bilan hamkorlikda xalqaro tashkilotlar, davlat va nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda. ISO Xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirishning barcha masalalari bo'yicha yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu hujjatni ishlab chiqishda qo'llaniladigan protseduralar va uni keyingi ta'mirlash uchun mo'ljallangan protseduralar ISO/IEC Direktivasining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun zarur bo'lgan turli tasdiqlash mezonlariga e'tibor qaratish lozim. Ushbu hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrir qoidalariga muvofiq ishlab chiqilgan (qarang: www.iso.org/directives)

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo'lishi mumkinligiga e'tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas. Hujjatni ishlab chiqish jarayonida aniqlangan har qanday patent huquqlarining tafsilotlari Kirishda va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro'yxatida bo'ladi (www.iso.org/patents ga qarang:).

Ushbu hujjatda foydalanilgan har qanday savdo nomi foydalanuvchilarning qulayligi uchun berilgan ma'lumotdir va tasdiqni tashkil etmaydi.

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog'liq ISO maxsus atamalari va iboralarining ma'nosi, shuningdek, ISONing Jahon Savdo Tashkilotining (JST) Savdodagi Texnik To'siqlar (TBT) tamoyillariga sodiqligi to'g'risida ma'lumot olish uchun qarang. quyidagi URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

ISO 11646 Evropa standartlashtirish qo'mitasi CEN, Texnik qo'mitasi CEN/TC 289, Teri tomonidan Xalqaro charm texnologlari va kimyogarlari jamiyatlari ittifoqining (IUP komissiyasi, IULTCS) fizik sinov komissiyasi bilan hamkorlikda ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga muvofiq tayyorlangan (Vena kelishuvi).

IULTCS dastlab 1897 yilda tashkil etilgan bo'lib, charm fan va texnologiyasini yanada rivojlantirish uchun professional charm jamiyatlarining butun dunyo bo'ylab tashkilotidir. IULTCS ning uchta komissiyasi mavjud bo'lib, ular teridan namuna olish va sinovdan o'tkazish uchun xalqaro usullarni o'rnatish uchun mas'uldir. ISO IULTCSni teri uchun sinov usullarini tayyorlash bo'yicha xalqaro standartlashtiruvchi organ sifatida tan oladi.

ISO 11646 ning birinchi nashri J Soc, Leather Tech, Chem, 73, 23-24-betlar (1989) da chop etilgan IUP 32 ga asoslangan va 1989 yil oktyabr oyida IULTCSning rasmiy usuli deb e'lon qilingan.

ISO 11646 ning ushbu ikkinchi nashri faqat bitta maxsus standart atmosferani (20 °C va 65% RH) ishlatish muhimligini tushuntirish uchun 4.2 va 5.1.2 da texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 11646:1993) bekor qiladi va almashtiradi.

Ushbu xalqaro standart ISO/IEC direktivasiga muvofiq SI birliklarida yozilgan. Ba'zi mamlakatlarda charm savdosida hali ham keng tarqalgan kvadrat futdan foydalanish tavsiya etilmaydi. Agar tijorat sabablarga ko'ra, kvadrat metrdan foydalanish zarur bo'lib tuyulishi mumkin bo'lsa, $1 \text{ sq ft} = 0,0929 \text{ m}^2$ konvertatsiya qilish orqali olinadi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**TERI - MAYDONNI O'LCHASH****КОЖА — ИЗМЕРЕНИЕ ПЛОЩАДИ****LEATHER — MEASUREMENT OF AREA****Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.****1 Qo'llash doirasi**

Ushbu xalqaro standart teri qismlarining maydonini o'lchash usulini belgilaydi. U faqat kiyilgan va boshqa quruq egiluvchan terilarni o'lchash uchun mo'ljallangan.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi hujjatlar to'liq yoki qisman ushbu hujjatda me'yoriy ravishda havola qilingan va uni qo'llash uchun ajralmas hisoblanadi. Sana ko'rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Sana ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday tuzatishlar) qo'llaniladi.

ISO 2419 Teri - Fizikaviy va mexanik sinovlar - Namuna tayyorlash va tozalash

3 Prinsip

Konditsionerlangan terining maydoni mexanik shtift-g'ildirak mashinasi bilan o'lchanadi

4 Jihozlar**4.1 Mexanik shtift-g'ildirak maydonni o'lchash mashinasi**

Amaldagi mashina $20 \text{ m/min} \pm 2 \text{ m/min}$ bo'lgan oziqlantiruvchi rolik tezligiga ega bo'lishi kerak. Ikki qo'shni shtift-g'ildirakdagi shtiftlarning markazlari orasidagi masofa shtift-g'ildirak rolikining o'qiga parallel ravishda o'lchangan holda $25,4 \text{ mm} \pm 2,5 \text{ mm}$ bo'lishi kerak. Ushbu tavsiyalarga mos kelmaydigan shtift-g'ildirak mashinalari ham ishlatilishi mumkin, ammo haqiqiy dizayn qiymatlari sinov hisobotida ko'rsatilishi kerak. (Ushbu mashinalar haqida ma'lumot olish uchun A ilovasiga qarang.)

4.2 Doira kalibrlash shablони

Shablon shtift-g'ildirak mashinasini ishlatishdan oldin darhol kalibrlash uchun moslashuvchan mustahkamlangan materialdan tayyorlanishi kerak. Shablonning maydoni shtift-g'ildirak mashinasi hajmining 5% dan kam bo'lmasligi kerak va shablonning kengligi mashinaning ish kengligining 50% dan oshmasligi kerak.

Shablonning maydoni, agar iloji bo'lsa, o'lchanadigan charm qismining kutilgan maydonining $\pm 50\%$ ichida bo'lishi kerak. Agar buning iloji bo'lmasa, umumiy ko'rsatkich kutilgan sinov namunasi maydonining $\pm 50\%$ oralig'ida bo'lgunga qadar mashinani nolga qaytarmasdan bir xil shablonni bir necha N marta mashinadan o'tkazing va bu umumiy o'lchovni bitta o'lchov sifatida ko'rib chiqing.

Ishlatilmayotganda shablon(lar) ISO 2419 da belgilangan maxsus standart atmosferada (20°C va 65% RH) tekis saqlanishi kerak. Shablon(lar)ning maydoni yiliga kamida bir marta mustaqil organ tomonidan milliy standart kalibrlash jarayoniga mos keladigan o'lchov vositalaridan foydalangan holda tekshirilishi kerak. Shablon, agar uning o'lchangan maydoni nominal maydonining $\pm 0,5\%$ ichida bo'lsa, qabul qilinadi.

Ushbu xalqaro standart foydalanuvchilariga kunlik kalibrlash jarayonida olingan o'lchovlarni qayd qilish kitobini yuritish tavsiya etiladi. Noto'g'ri ko'rsatkichlarga nisbatan har qanday izchil tendentsiyalarni aniqlash uchun muntazam ravishda tekshirilishi kerak, masalan. mashinaning chap tomoni har doim past o'qiydi, o'ng tomoni yuqori o'qishga intiladi. Bu

mashinaga xizmat ko'rsatishda texnik xizmat ko'rsatish muhandisi uchun ishlatiladigan nosozliklar haqida oldindan ogohlantiradi.

4.3 Kalibrlash tartibi

Har bir sinov seriyasidan oldin quyidagi tartibni bajaring.

1-bosqich: Mashinani yoqing va kamida 2 daqiqa davomida ishga tushiring, so'ngra barcha g'ildiraklar mahkamlanganligiga ishonch hosil qilish uchun "eski" (ya'ni sertifikatlanmagan) shablonni mashinadan taxminan 25 marta tasodifiy tarzda o'tkazing. Mashinaning barcha harakatlanuvchi qismlari erkin ishlashini ta'minlash uchun mashinani nolga qaytarmasdan, ba'zi o'tishlar kumulatif bo'lishi kerak.

2-bosqich: Mashinani nolga aylantiring va shaxsiy ko'rsatkichlarni bekor qilmasdan sertifikatlangan shablonni mashinadan N marta o'tkazing. Teri sinov namunasining keyingi o'tishi bilan harakatga keltiriladigan barcha shtift-g'ildiraklar ham shablon tomonidan ishga tushirilganligiga ishonch hosil qiling. Agar ro'yxatga olingan umumiy maydon nazariy umumiy maydonning $\pm 0,01 \text{ m}^2$ ichida bo'lsa, keyingi bosqichga o'ting. Agar u ushbu diapazondan tashqarida bo'lsa, mashinani sozlang va qayd etilgan maydon belgilangan tolerantlik chegarasida bo'lguncha N o'tishni takrorlang.

3-bosqich: Mashina belgilangan tolerantlik chegarasida o'lchagandan so'ng, o'lchov o'lchagichni nolga aylantiring va 2-bosqichda tasvirlangan protsedurani ikki marta takrorlang. Barcha uchta umumiy maydonni $0,01 \text{ m}^2$ aniqlikda yozib oling.

4-bosqich: Agar uchta umumiy maydon nazariy shablon maydonidan N marta yuqori yoki pastroq bo'lsa yoki maksimal va minimal umumiy maydonlar orasidagi farq $0,02 \text{ m}^2$ dan katta bo'lsa, kalibrlash jarayonini 2-bosqich boshidan keyin takrorlang. mashinaga tegishli sozlashlarni amalga oshirish.

5 Namuna olish va namuna tayyorlash

5.1 Terini konditsionerlash

5.1.1 Agar boshqacha kelishib olinmasa (5.1.2), teri sinov namunasini kamida 48 soat davomida ISO 2419 (20°C va 65% RH)da belgilangan maxsus standart atmosferaga ta'sir qiling.

5.1.2 Ba'zi maqsadlarda sinov namunalarini qat'iy konditsionerlash tartibiga o'tkazish kerak emas va o'lchovlar konditsioner qilinmagan yoki ISO 2419 da ko'rsatilganidan boshqacha tarzda shartlangan terida o'tkazilishi mumkin. 5.1.1-bandda ko'rsatilganlardan boshqa shartlar qo'llanilganda, konditsionerlash rejimi sinov hisobotida usuldan chetga chiqish sifatida ko'rsatilishi kerak.

Umuman olganda, nisbiy namlik (RH) namlik miqdorini va shuning uchun teri bo'laklarining sirtini aniqlashda atmosfera haroratidan muhimroqdir. Namligi ISO 2419 ga muvofiq konditsionerlash yo'li bilan olinganidan past bo'lgan terining o'lchov maydoni pastroq bo'ladi. Ba'zi terilar, masalan. chamois, standart atmosferadan namlikni qaytarib olishda sezilarli histerezisni namoyon qiladi. Shu sababli va nizolarni minimallashtirish uchun arbitrajda bunday terini gisterez halqasining tushuvchi tomoniga, ya'ni yuqori nisbiy namlikka to'g'ri keladigan namlik miqdoridan 65% RHgacha konditsionerlash qilish tavsiya etiladi.

5.1.3. Terini iloji bo'lsa, umurtqa pog'onasi bo'ylab havo har ikki sirtga erkin kirishi mumkin bo'lgan tarzda qo'llab-quvvatlang va mos ravishda joylashtirilgan ventilyator yordamida havoni doimiy harakatda saqlang.

5.1.4 Konditsionerlash vaqtiga e'tibor bering, soatlarda.

5.2 O'lchov boshlanishi

Sinovni konditsionerlash uchun ishlatiladigan atmosferada yoki atrof-muhit sharoitida, lekin sinov namunasini konditsionerlash atmosferadan olib tashlangandan keyin 30 daqiqa ichida o'tkazing. Har bir o'lchovdan oldin o'lchov o'lchagichning ko'rsatkichini nolga o'rnatish.

5.3 O'lchash usuli

Sinov namunasini ishqalanish yuzasi yuqori bo'lgan g'ildiraklar bilan aloqa qiladigan mashinaga kiriting. Namuna shtift-g'ildiraklar va besleme rolikining yuqori qismi o'rtasidan o'tayotganda mutlaqo tekis va burmalarsiz bo'lishi kerak. Yumshoq terilarga nisbatan, bu silliqlash terini tirgaklarning terini tashish tsilindrlari tirqishlariga itarishining oldini olish uchun yetarli kuch bilan terini chetdan chetga tortib olishni o'z ichiga olishi mumkin, bunda namuna u tekis bo'lib qoladigan tarzda ushlanadi. mashinadan o'tadi. Buni ta'minlash uchun namunani mashinaga kiritish uchun bir nechta operator kerak bo'lishi mumkin.

5.4 Oziqlantirish yo'nalishi

Agar namunaning chiziqli yoki deyarli chiziqli qirrasi bo'lsa, masalan. yon tomonlar bo'ylab, u to'g'ri qirrasi harakat yo'nalishiga taxminan 30° burchak hosil qiladigan tarzda mashina orqali uzatilishi kerak. Boshqa har qanday holatda, orqa miya chizig'i roliklarning o'qiga perpendikulyar yoki deyarli shunday bo'lishi kerak.

5.5 O'lchovlar soni

Agar sinov namunasining maydoni o'lchov mashinasi hajmining 5% dan ortiq bo'lsa, maydonni ikki marta o'lchang. Agar ko'rsatkichlar farq qilsa, $0,01 \text{ m}^2$ ga yaxlitlashdan keyin ikkita teng ko'rsatkichni olish uchun zarur bo'lgan minimal sonni takrorlang. Agar ko'rsatkich ikkita o'lchov bo'linmasi o'rtasida aniq bo'lsa, o'qishni ikkita bo'linmaning eng yuqori qismiga qadar yaxlitlang.

Agar sinov namunasining maydoni o'lchov mashinasi sig'imining 5% dan kam bo'lsa, umumiy o'lchov maydoni o'lchov mashinasi sig'imining 5% dan oshmaguncha, namunani mashina orqali qayta-qayta, oraliqda nolga tenglashtirmasdan o'tkazing. Ikkinchi o'qishni olish uchun o'lchovlar ketma-ketligini takrorlang. Agar birinchi ko'rsatkich $0,01 \text{ m}^2$ gacha yaxlitlashdan keyin ikkinchisidan farq qilsa, ketma-ketlikni ikkita teng ko'rsatkichni olish uchun zarur bo'lgan minimal marta takrorlang. Namuna maydonini jami o'lchangan maydonni namunaning mashinadan o'tkazilganligi soniga bo'lingan holda hisoblang va keyin $0,01 \text{ m}^2$ ga yaxlitlang.

6 Natijalarni ifodalash

Sinov namunasining maydoni sifatida o'nli kasrning ikkita joyiga yaxlitlangan kvadrat metrda ikkita haqiqiy o'lchovning o'rtacha qiymatini bildiring.

7 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagilar bo'lishi kerak:

- a) tekshirilayotgan charm turining tavsifi;
- b) ushbu xalqaro standartga havola; ya'ni ISO 11646;
- c) konditsionerlash vaqti, soatlarda
- d) maydonni o'lchash natijasi, kvadrat metrda, ikki o'nli kasrgacha yaxlitlangan;
- e) ushbu xalqaro standartda belgilangan tartibdan har qanday og'ishlar.

A ilova

(axborot)

Sinov jihozlari manbalari

Savdoda mavjud bo‘lgan mos mahsulotlarga misollar quyida keltirilgan. Ushbu ma’lumotlar ushbu xalqaro standart foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va ISO tomonidan ushbu mahsulotlarni tasdiqlamaydi.

Mexanik shtift-g‘ildirak maydonini o‘lchash mashinalari endi kamroq tarqalgan va yangi mashinalar ishlab chiqarilmaydi. Ular quyidagi institutlarda test sinovlari uchun mavjud:

— BLC Leather Technology Centre, Northampton, Angliya, (www.bcleathertech.com);

— PFI-Germany, Pirmasens, Germaniya, (www.pfi-germany.de);

— SATRA texnologiya markazi, Kettering, Angliya (www.satra.co.uk);

SSIP, Neapol, Italiya, (www.ssip.it)

Qo‘shimcha ma’lumot Xalqaro Ko‘nchilar Kengashining (ICT) veb-saytida mavjud: www.tannerscouncil.org.

