

**O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**

---

**Geotekstillar va geotekstil bilan bog'liq mahsulotlar - ichki strukturaviy birikmalarning  
mustahkamligi - 1-Qism: Geokataklar**

**Rasmiy nashr**

**NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN**

---

**Geotextiles and geotextile-related products — Strength of internal structural junctions —  
Part 1: Geocells**

**Official edition**

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

O'zMS ISO 13426-1:2024 (ISO 13426-1:2019, IDT)

**O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**

---

**Geotekstillar va geotekstil bilan bog'liq mahsulotlar - ichki strukturaviy birikmalarning  
mustahkamligi - 1-Qism: Geokataklar**

**Rasmiy nashr**

**(ISO 13426-1:2019, 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 13426-1:2019 “Geotextiles and geotextile-related products — Strength of internal structural junctions — Part 1: Geocells” 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.....	iv
1. Qo'llanish doirasi .....	1
2. Me'yoriy havolalar .....	1
3. Atamalar va ta'riflar .....	1
4. Prinsip .....	1
4.1 Umumiy .....	1
4.2 A usuli - chiqib ketish sinovi (1-rasm) .....	2
4.3 B usuli – qatlamlanish sinovi (2-rasm) .....	2
4.4 Usul C1 va C2 - bo'linish sinovi (a va b 3-rasm) .....	3
4.5 D1 va D2 usullari - mahalliy ortiqcha kuchlanish sinovi [4-rasm a) va b)] .....	4
5. Namunalarni konditsioner qilish .....	5
6. Sinov namunalari .....	5
7. Jihozlar .....	6
7.1 Cho'zishni sinash mashinasi .....	6
7.2 Qisqichlar .....	6
8. Sinov jarayoni .....	6
9. O'lchovlar .....	6
9.1 Umumiy .....	6
9.2 Usul A – chiqib ketish .....	6
9.3 B usuli – qatlamlanish .....	7
9.4 Usul C - bo'linish .....	7
9.5 D usuli - mahalliy ortiqcha kuchlanish .....	7
10. Sinov hisoboti .....	7
Bibliografiya.....	8
Bibliografik ma'lumotlar.....	9

## 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](http://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](http://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 atamaları 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](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

Ushbu hujjat ISO/TC 221, Geosintetik texnik qo'mitasi tomonidan tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 13426-1: 2003) bekor qiladi va almashtiradi. Oldingi nashrga nisbatan asosiy o'zgarishlar quyidagilar:

- 2, 5, 6, 7, 8-bandlar va barcha raqamlar texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan.

ISO 13426 seriyasidagi barcha qismlar ro'yxatini ISO veb-saytida topish mumkin.

Ushbu hujjat bo'yicha har qanday fikr-mulohazalar yoki savollar foydalanuvchining milliy standartlar organiga yo'naltirilishi kerak. Ushbu organlarning to'liq ro'yxatini [www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html) saytida topish mumkin.

## O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

### Geotekstillar va geotekstil bilan bog'liq mahsulotlar - ichki strukturaviy birikmalarning mustahkamligi - 1-Qism: Geokataklar

### Геотекстиль и изделия на его основе — Прочность внутренних структурных соединений — Часть 1: Геоячейки

### Geotextiles and geotextile-related products — Strength of internal structural junctions — Part 1: Geocells

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

#### 1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat turli xil yuklanish sharoitida geoelementlarning ichki strukturaviy birikmalarining mustahkamligini aniqlash uchun indeks sinov usullarini tavsiflaydi.

#### 2 Me'yoriy havolalar

Quyidagi hujjatlar matnda shunday atalganki, ularning bir qismi yoki barcha mazmuni ushbu hujjat talablarini tashkil qiladi. 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 7500-1, Metall materiallar - Statik bir o'qli sinov mashinalarini kalibrlash va tekshirish - 1-qism: Kuchlanish / siqish sinov mashinalari - kuch o'lchash tizimini kalibrlash va tekshirish

ISO 9862, Geosintetik - Namuna olish va sinov namunalarini tayyorlash

#### 3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu hujjatning maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

ISO va IEC standartlashtirishda foydalanish uchun terminologik ma'lumotlar bazasini quyidagi manzillarda saqlaydi:

— ISO Onlayn ko'rish platformasi: [https:// www .iso .org/obp](https://www.iso.org/obp) manzilida mavjud

— IEC Electropedia: [http:// www .electropedia .org/](http://www.electropedia.org/) mavjud

##### 3.1 geokataklar

uch o'lchamli, o'tkazuvchan, polimerik (sintetik yoki tabiiy) chuqurchalar yoki shunga o'xshash hujayra tuzilishi, geosintetikaning bog'langan chiziqlaridan

##### 3.2 birlashma

geoelement (3.1) strukturasining birlik kataklarini hosil qilish uchun ikkita chiziq ulangan nuqta, chiziq yoki maydon

##### 3.3 mahkamlash tizimi

geoelementlarni (3.1) bir nuqtada erga mahkamlash uchun ishlatiladigan tizim (shtapellar, qoziqlar, U shaklidagi barlar va boshqalar).

##### 3.4 nominal hujayra hajmi

spetsifikatsiyaga muvofiq ochilganda hujayraning nominal uzunligi  $L_c$  (chiziqlar yo'nalishi bo'yicha yoki mashina yo'nalishi, MD) va nominal kengligi  $B_c$  (chiziqlar yo'nalishiga perpendikulyar yoki o'zaro faoliyat mashina yo'nalishi, CMD)

#### 4 Prinsip

##### 4.1 Umumiy

Geosellarning namunalari turli stress rejimlarini ifodalovchi quyidagi to'rtta sinov usullaridan biriga yoki bir nechtasiga muvofiq sinovdan o'tkaziladi.

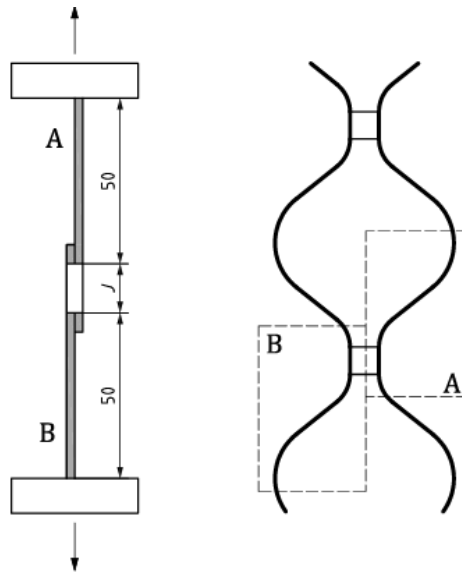
*Izoh 1 Ba'zi mahsulotlar uchun to'rtta sinov usuli ham qo'llanilmasligi mumkin.*

*Izoh 2 Sinovlarni to'g'ri bajarish uchun nominal ochiq hujayra o'lchamlari ( $L_C$ ,  $B_C$ ) va geokataklar panellarini o'rnatish yo'nalishi haqida ma'lumot, masalan. Nishabdan pastga yoki kontur chiziqlariga parallel ravishda mashina yo'nalishi bilan ta'minlanishi mumkin.*

#### **4.2 A usuli - chiqib ketish sinovi (1-rasm)**

Ushbu sinov geokatak panelidan kesilgan X shaklidagi namunada amalga oshiriladi. Birlashma "X" ning markazini tashkil qiladi. "X" ning chap yuqori oyog'i va o'ng pastki oyog'i birlashma yaqinida kesilgan. Qolgan ikkita oyoq valentlik sinov mashinasining qisqichlariga o'rnatiladi. Namuna doimiy valentlik kesish tezligida sinovdan o'tkaziladi va eng yuqori cho'zish kesish kuchi o'lchanadi va qayd etiladi.

O'lchamlar millimetrlarda



#### **Kalit**

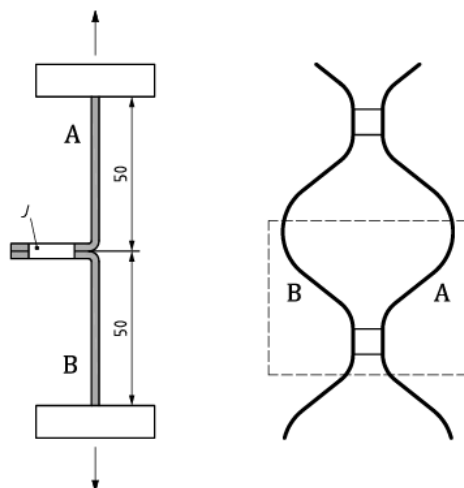
$J$  birlashma yuzasi

#### **1-rasm - Geokataklar uchun qisish sinovining sxematik ko'rinishi (Usul A)**

#### **4.3 B usuli - qatlamlanish sinovi (2-rasm)**

Ushbu sinov geokatak panelidan kesilgan X shaklidagi namunada amalga oshiriladi. "X" ning ikkala ustki oyog'i qisish sinov mashinasining qisqichlariga o'rnatiladi va ulanish joyining qobig'i ishdan chiqmaguncha doimiy po'stloq tezligida sinovdan o'tkaziladi. Qatlamlanishning eng yuqori kuchi o'lchanadi va qayd etiladi. Nosimmetrik birikmaga ega bo'lgan mahsulotlar uchun qatlamlanish sinovi yuqori oyoqlarda va pastki oyoqlarda amalga oshirilishi kerak.

O'lchamlar millimetrd



Kalit soʻz

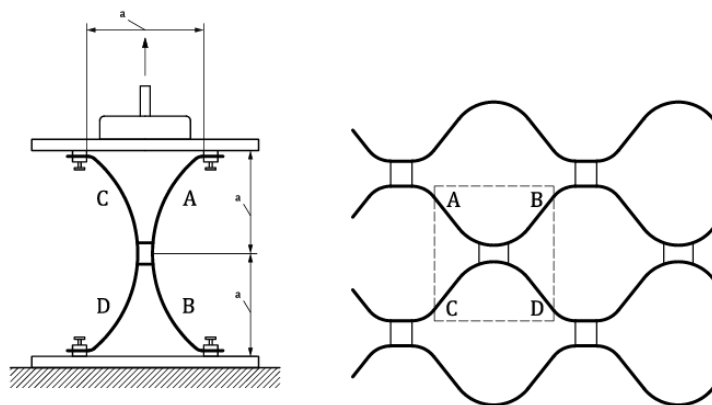
 $J$  birlashma yuzasi**2-rasm — Geokataklar uchun qatlamlanish sinovining sxematik tasviri (Usul B)****4.4 Usul C1 va C2 - Boʻlinish sinovi (3 a va b-rasm)**

Ushbu sinov geokatak panelidan kesilgan X shaklidagi namunada amalga oshiriladi. "X" ning chap oyoqlari oyoqlarning chetlarini belgilangan masofada bir-biridan ajratib turadigan maxsus qisqichga oʻrnatiladi.

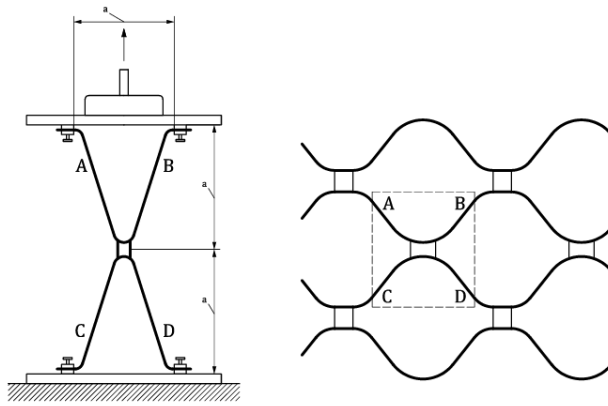
*Izoh 1 O'ng oyoqlar xuddi shunday tarzda o'rnatiladi. Nishabning kontur chiziqlariga parallel ravishda mashina yo'nalishi bilan o'rnatilganda, bu hujayralarning diafragmasini simulyatsiya qiladi.*

*Izoh 2 Yopiq GCE chiziqlari MDda yo'naltirilgan mahsulotlar uchun C1 usuli GCE MD bilan qiyalikning kontur chizig'iga parallel ravishda o'rnatilganda tegishlidir. Yopiq GCE chiziqlari CMDda yo'naltirilgan mahsulotlar uchun C2 usuli GCE MD bilan qiyalikning kontur chizig'iga parallel ravishda o'rnatilganda tegishli.*

Namuna katakchanning nominal o'lchami ( $L_c$ ,  $B_c$ ) bilan ko'rsatilgandek bir xil hujayra teshigidagi qisqichlarga joylashtirilishi kerak. Namuna bir oz taranglikda, ya'ni bo'shashmasdan o'rnatilishi kerak. Ikki qisqich valentlikni tekshirish mashinasiga o'rnatiladi va ulanishning uzilish buzilishi sodir bo'lgunga qadar doimiy bo'linish tezligida sinovdan o'tkaziladi. Eng yuqori bo'linish kuchi o'lchanadi va qayd etiladi.

**a) Geokataklar uchun boʻlinish sinovining sxematik koʻrinishi (C1 usuli)**





**b) Geokataklar uchun bo‘linish sinovining sxematik ko‘rinishi (C2 usuli)**

Kalit so‘z

<sup>a</sup> O‘zgaruvchan.

**3-rasm - Geokataklar uchun bo‘linish sinovining sxematik ko‘rinishi**

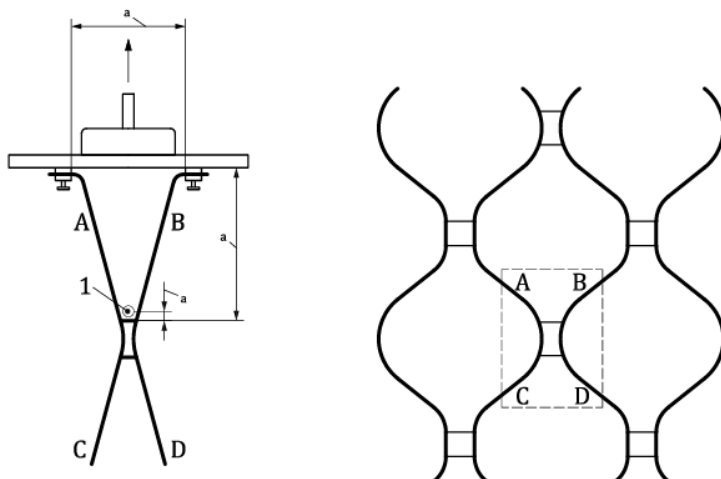
**4.5 D1 va D2 usullari - Mahalliy ortiqcha kuchlanish sinovi [4-rasm a) va b)]**

Ushbu sinov geokatak panelidan kesilgan X shaklidagi namunada amalga oshiriladi, yuqori va pastki oyoqlari ishlab chiqarish yo‘nalishiga yo‘naltiriladi. "X" ning yuqori oyoqlari ikki oyoqning chetlarini belgilangan masofada bir-biridan ajratib turadigan maxsus qisqichga o‘rnatiladi. Pastki oyoqlar xuddi shunday tarzda o‘rnatiladi.

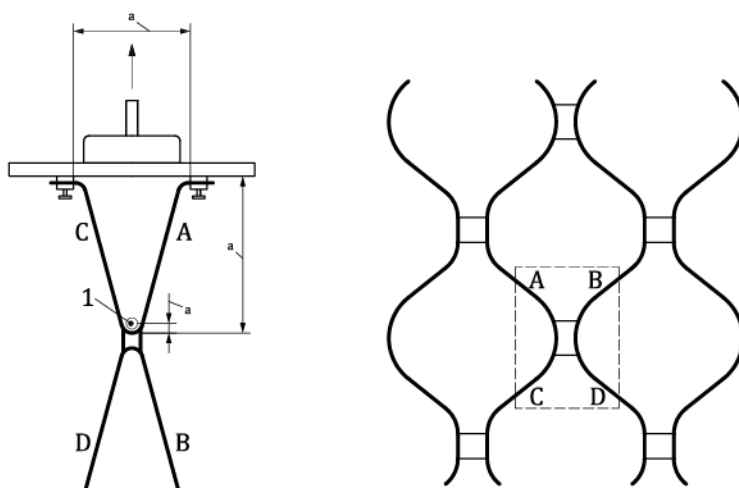
*Izoh 1 Bu o‘rnatilganda hujayralarning diafragmasini simulyatsiya qiladi.*

*Izoh 2 Yopiq GCE chiziqlari MDda yo‘naltirilgan mahsulotlar uchun D1 usuli GCE MD bilan qiyalikning kontur chizig‘iga parallel ravishda o‘rnatilganda tegishli. Yopiq GCE chiziqlari CMDda yo‘naltirilgan mahsulotlar uchun D2 usuli GCE MD bilan qiyalik kontur chizig‘iga parallel ravishda o‘rnatilganda tegishli.*

Ikki qisqich kuchlanishni tekshirish mashinasiga o‘rnatiladi. 10 mm silliq po‘lat novda yoki haqiqiy mahkamlash tizimini taqlid qiluvchi boshqa vositalar ulanish joyi bo‘ylab va ustiga o‘rnatiladi va sinov mashinasining poydevoriga o‘rnatiladi. Namuna mahkamlash tizimi tomonidan birikmaning plastifikatsiyasi tufayli buzilish sodir bo‘lgunga qadar doimiy kuchlanish tezligida sinovdan o‘tkaziladi. Maksimal kuchlanish kuchi o‘lchanadi va qayd etiladi. Kontur chiziqlari bo‘ylab mashina yo‘nalishi bilan geoelementlar o‘rnatilganda, namuna 3-rasmda ko‘rsatilganidek, qisqichlarga o‘rnatilishi kerak. Nosimmetrik birikmaga ega bo‘lgan mahsulotlar uchun bu sinov ikki marta, ya‘ni yuqori oyoqlarni harakatlanuvchi qisqichga o‘rnatish orqali amalga oshirilishi kerak.



**a) Geokataklar uchun mahalliy ortiqcha kuchlanish sinovining sxematik ko‘rinishi (D1 usuli)**



**b) Geokataklar uchun mahalliy ortiqcha kuchlanish sinovining sxematik ko‘rinishi (D2 usuli)**

Kalit so‘z

1 qattiq po‘lat

a O‘zgaruvchan.

**4-rasm - Geokataklar uchun mahalliy ortiqcha kuchlanish sinovining sxematik ko‘rinishi**

## 5 Namunalarni konditsioner qilish

Sinov namunalari shartli bo‘lishi kerak va sinovlar standart atmosferada, ya’ni  $(20 \pm 2) ^\circ \text{C}$  haroratda va  $(65 \pm 5)\%$  nisbiy namlikda o‘tkaziladi (ISO 554 ga qarang).

Natijalarga ta’sir qilmaganligi aniqlansa, belgilangan nisbiy namlikda konditsionerlik va/yoki sinov o‘tkazib yuborilishi mumkin.

## 6 Sinov namunalari

ISO 9862 ga muvofiq namunalarni oling.

Mahsulotning tegishli yo'nalishlarining har biri uchun kamida beshta namuna sinovdan o'tkazilishi kerak. Agar ulanishlar nosimmetrik bo'lmasa, ulanishning har bir tomoni uchun beshtadan namunalar sinovdan o'tkaziladi.

Namunalarni har doim shunday qilib kesib olingki, siqish ulanishlar orasidagi teng masofada sodir bo'ladi.

## **7 Jihozlar**

### **7.1 Cho'zishni sinash mashinasi**

ISO 7500-1 2-sinf yoki undan yuqori bo'lgan standartga muvofiq doimiy cho'zilish tezligini tekshirish mashinasi qo'llanilishi kerak. Kuchlanishni xochning harakati bilan o'lchash kerak.

### **7.2 Qisqichlar**

Qisqichlar namunaning butun kengligini ushlab turish uchun etarlicha keng bo'lishi kerak. Ular namunaning siljishi yoki shikastlanishining oldini olish uchun tegishli vositalar bilan jihozlangan bo'lishi kerak.

*Izoh Ko'pgina mahsulotlar uchun kompressiv jag'lar ishlatilishi mumkin.*

## **8 Sinov jarayoni**

Barcha sinov usullari 20 mm/min doimiy kuchlanish tezligida amalga oshiriladi.

Sinov boshida jag'lar orasidagi masofani kerakli sinov namunasi uzunligi  $\pm 3$  mm ga sozlang.

Sinov namunasini markaziy jag'larga o'rnatish. Namuna uzunligi kuchni qo'llash yo'nalishiga parallel bo'lishiga e'tibor bering.

Cho'zish mashinasini ishga tushirish va namuna yorilib ketguncha davom eting. Mashinani to'xtatish, maksimal yukni to'liq o'lchovning 2% aniqligiga yozib oling va xabar bering. Tegishli siljishni millimetrdan birinchi kasrgacha bildirish.

Dastlabki o'lchov holatiga qaytaring.

Sinov natijalarini bekor qilish to'g'risidagi qaror namunani kuzatish va mahsulotning o'ziga xos o'zgaruvchanligiga asoslangan bo'lishi kerak. Agar namuna jag'lar tomonidan shikastlangan bo'lsa, sinov natijasi diqqat bilan baholanishi kerak. Agar muvaffaqiyatsizlik faqat sinov namunasiidagi tasodifiy taqsimlangan zaifliklarga bog'liq bo'lsa, sinov natijasi qabul qilinishi mumkin. Agar buzilish jag'larga qo'shni hududdagi stress kontsentratsiyasidan kelib chiqsa, chunki ular yuk qo'llanilganda sinov namunasiining lateral qisqarishiga to'sqinlik qilsa, jag'ning chetiga yaqin yorilish muqarrar va ushbu sinov usuli uchun xarakterli sifatida qabul qilinishi mumkin. Jag'ning sinishini rad etishning boshqa mezonlari bo'lmagan taqdirda, jag'ning 5 mm oralig'ida sodir bo'lgan va boshqa barcha sinovlarning o'rtacha qiymatining 50% dan past bo'lgan qiymatga olib keladigan har qanday nosozliklar bekor qilinadi. Sinovning haqiqiy emasligi ma'lum bo'lmasa, boshqa tanaffus natijalari bekor qilinmaydi.

*Izoh Jag'larning shikastlanishini minimallashtirish uchun maxsus materiallardan tayyorlangan namunalarni sinash uchun maxsus ehtiyot choralarini ko'rish mumkin. Agar sirpanish sodir bo'lsa yoki namunalarning 25% dan ko'prog'i jag'larda yoki jag'lar chetidan 5 mm dan kamroq masofada sinas, quyidagi harakatlardan biri yoki bir nechtasini bajarish mumkin:*

- jag'larni to'ldirish;
- jag'ning yuz sohasi ostidagi sinov namunasiiga qoplama qo'llash;
- jag' yuzasini o'zgartirish.

Ushbu o'zgartirishlar sinov hisobotida ko'rsatilishi mumkin.

## **9 O'lchovlar**

### **9.1 Umumiy**

Nosimmetrik bo'lmagan ulanishlar bo'lsa, A, B, C, D sinovlari ulanishlarning har ikki tomonida amalga oshiriladi va minimal qiymatlar qayd etiladi.

Sinovlarning bir yoki bir nechta arra tishining yuk-deformatsiya sxemasini bergan bo'lsa, cho'qqilarning cho'qqisi sinov natijasi sifatida qayd etilishi kerak.

### 9.2 Usul A – chiqib ketish

Nyutonlarda ifodalangan tortishish kesish kuchi  $F_{ts}$  kN da qayd etilgan maksimal yukdir (uchta o'nlik raqamga yozilgan).

*Izoh GCE konstruksiyasiga qarab, kuchlanish kesish kuchi MD yoki CMD uchun e'lon qilinishi mumkin.*

### 9.3 B usuli – qatlamlanish

Nyutonlarda ifodalangan po'stloq kuchi  $F_p$  - kN da qayd etilgan maksimal yuk (uchta o'nlik raqamga yozilgan).

*Izoh GCE konstruksiyasiga qarab, tozalash kuchi MD yoki CMD uchun e'lon qilinishi mumkin.*

### 9.4 Usul C - Bo'linish

Nyutonlarda ifodalangan bo'linish kuchi  $F_{split}$  kN da qayd etilgan maksimal yuk (uchta muhim raqamga yozilgan) va formula (1) yordamida to'g'ridan-to'g'ri sinov natijalaridan hisoblanadi.

$$F_{split} = F_{max} \times n_j$$

Bu yerda

$F_{max}$  qayd etilgan maksimal yuk, kN (uchta muhim raqamga yozilgan);

$n_j$  ishlab chiqaruvchining tavsiyalariga ko'ra, nominal hujayra o'lchamiga ( $L_c$ ,  $B_c$ ) ochildanda mahsulotning 1 m kengligidagi minimal ulanishlar soni.

### 9.5 D usuli - Mahalliy ortiqcha kuchlanish

Mahalliy ortiqcha kuchlanish  $F_{lo}$  kuchi, nyutonlarda ifodalangan, kN da qayd etilgan maksimal yuk (uchta muhim raqamga qayd etilgan).

## 10 Sinov hisoboti

Sinov hisoboti quyidagi ma'lumotlarni o'z ichiga olishi kerak (har bir A, B, C, D usullari uchun):

a) ushbu hujjatga va foydalanilgan maxsus sinov usuliga havola (masalan, ISO 13426-1:2019, 9.2)

b) sinovdan o'tgan namunani to'liq identifikatsiya qilish uchun barcha tegishli ma'lumotlar;

c) o'rtacha kuchlanish kuchi, nyutonlarda, uchta muhim raqamga qayd etilgan; agar kerak bo'lsa, C va D usullari uchun ikkala namuna holatida va agar kerak bo'lsa, 9-bandda ko'rsatilgan individual qiymatlar;

d) belgilangan har qanday xususiyatlarning standart og'ishi yoki o'zgarish koeffitsienti;

e) sinovdan o'tgan namunalar soni;

f) valentlikni tekshirish mashinasining ishlab chiqaruvchisi va modeli;

g) jag'ning turi, shu jumladan jag'larning o'lchamlari va ishlatiladigan jag' yuzlarining turi, deformatsiyani o'lchash tizimining turi va jag'ning dastlabki ajratilishi; D usuli uchun), ishlatiladigan mahkamlash tizimining tafsilotlari;

h) agar kerak bo'lsa, rentabellik nuqtalariga ega bo'lgan odatdagi yukni siljitish egri chizig'i;

i) belgilangan tartibdan chetga chiqishlar tafsilotlari;

j) sinov tezligi, mm/min;

k) ishlatiladigan standart atmosfera.

**Bibliografiya**

- [1] ISO 554, Konditsionerlik va/yoki sinov uchun standart atmosferalar - Texnik xususiyatlar.

