

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal — Poyafzal ustki qismini sinash usullari — Deformatsiyaga moyillik

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for uppers — Deformability

Official edition

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

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal — Poyafzal ustki qismini sinash usullari — Deformatsiyaga moyillik

Rasmiy nashr

(ISO 17695:2004, 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 17695:2004 “Footwear — Test methods for uppers — Deformability” 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

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 masalalarida yaqindan hamkorlik qiladi.

Xalqaro standartlar ISO/IEC direktivalarining 2-qismida keltirilgan qoidalariga muvofiq ishlab chiqilgan.

Texnik qo‘mitalarning asosiy vazifasi xalqaro standartlarni tayyorlashdir. Texnik qo‘mitalar tomonidan qabul qilingan Xalqaro standartlar loyihalari ovoz berish uchun a’zo organlarga yuboriladi. Xalqaro standart sifatida e’lon qilish ovoz beruvchi a’zo organlarning kamida 75% tomonidan ma’qullanishi kerak.

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo‘lishi mumkinligiga e’tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas.

ISO 17695 standarti Evropa standartlashtirish qo‘mitasi tomonidan EN 13513:2001 sifatida tayyorlangan. Ushbu xalqaro standart EN 13513:2001/AC:2003 korrigendumini o‘z ichiga oladi va ISO/TC 216 Poyafzal Texnik qo‘mitasi tomonidan maxsus "tezkorlik tartibi" ostida ISO a’zo organlar tomonidan tasdiqlanishi bilan parallel ravishda qabul qilingan.

2-rasm EN 13513:2001 da chop etilganidan o‘zgartirildi.

Ushbu hujjatning butun matnida “...ushbu Yevropa standarti...” so‘zini “...ushbu xalqaro standart...” degan ma’noda o‘qing.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL — POYAFZAL USTKI QISMINI SINASH USULLARI —
DEFORMATSIYAGA MOYILLIK**

ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ВЕРХА — ДЕФОРМИРУЕМОСТЬ

FOOTWEAR — TEST METHODS FOR UPPERS — DEFORMABILITY

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu milliy standart oxirgi foydalanishga yaroqliligini baholash uchun materialdan qat'i nazar, ustki qismning yoki to'liq ustki birikmaning deformatsiyalanishini aniqlash uchun sinov usulini belgilaydi.

2 Me'yroy havolalar

Ushbu milliy standart sanasi ko'rsatilgan yoki sanasi ko'rsatilmagan ma'lumotnomalarni, boshqa nashrlarning qoidalarini o'z ichiga oladi. Ushbu me'yoriy havolalar matnning tegishli joylarida keltirilgan va nashrlar bundan keyin keltirilgan. Sana ko'rsatilgan havolalar uchun ushbu nashrlarning har qandayiga keyingi tuzatishlar yoki qayta ko'rib chiqishlar ushbu Evropa standartiga faqat o'zgartirish yoki qayta ko'rib chiqish yo'li bilan kiritilgan taqdirdagina qo'llaniladi. Sana ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan nashrning so'nggi nashri (shu jumladan o'zgartirishlar) qo'llaniladi.

TS EN 12222 Poyafzal - Poyafzal va poyabzal uchun butlovchi qismlarni tozalash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosfera.

prEN ISO 2418, Teri - Kimyoviy, fizik, mexanik va chidamlilik sinovlari - Namuna olish.

3 Atamalar va ta'riflar

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

3.1 deformatsiyaga moyillik

yuqori materialning ko'p yo'nalishli modul xususiyatlari

3.2 Yuqori

taglik majmuasiga birlashtirilgan va oyoqning yuqori dorsal yuzasini qoplaydigan poyabzalning tashqi yuzini tashkil etuvchi materiallar. Botinkalarga kelsak, bu oyoqni qoplaydigan materialning tashqi yuzini ham o'z ichiga oladi. Faqat ko'rinadigan materiallar kiritilgan, asosiy materiallar hisobga olinmasligi kerak

3.3 to'liq yuqori yig'ish

tayyor ustki, to'liq tikilgan, birlashtirilgan yoki mos ravishda laminatlangan, markaziy material va har qanday astar(lar)ni, shuningdek, astarlar, yopishtiruvchi moddalar, membranalar, ko'piklar yoki armatura kabi barcha komponentlarni o'z ichiga oladi, lekin oyoq barmoqlari va qattiqashtiruvchilardan tashqari

Izoh To'liq yuqori to'plam tekis, 2 o'lchamli bo'lishi mumkin yoki oxirgi oyoq kiyimida mustahkam ustki qismdan iborat bo'lishi mumkin.

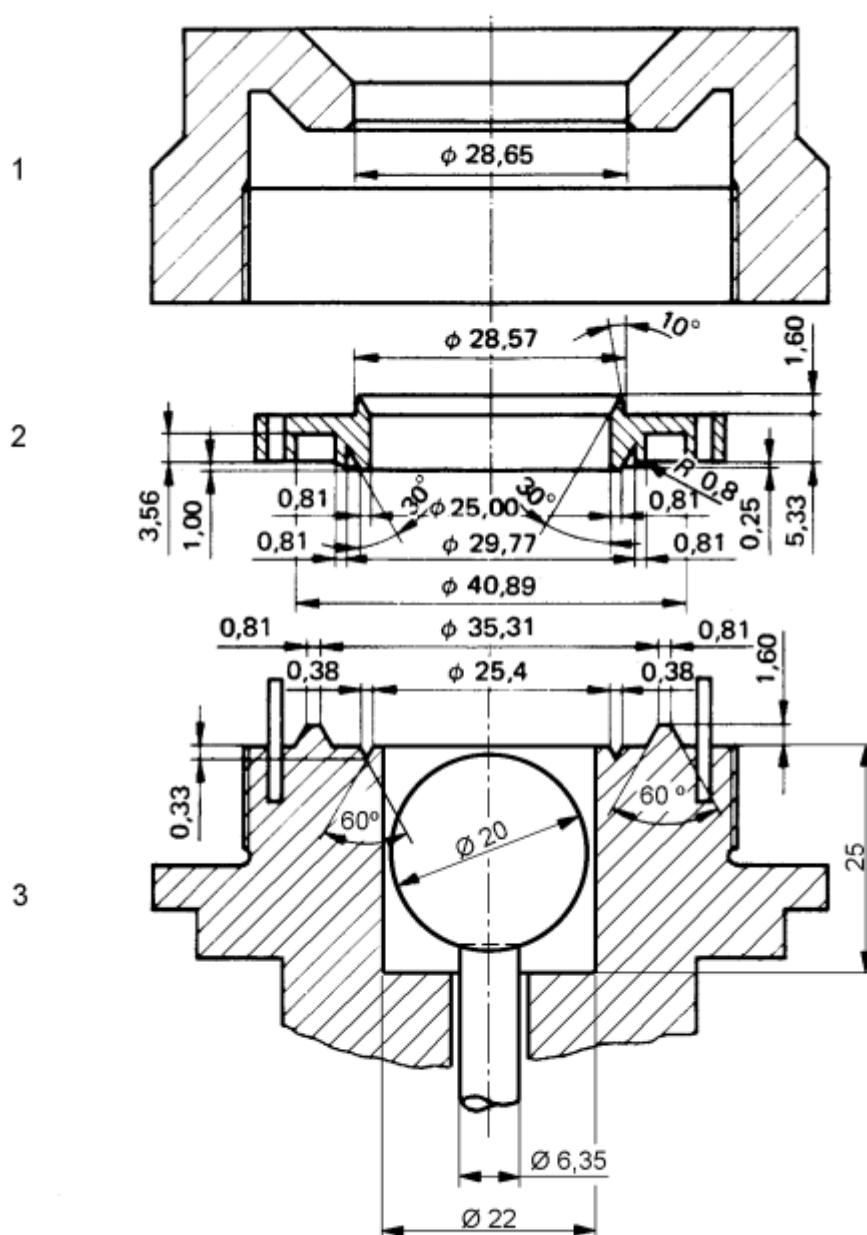
4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi asboblardan foydalanish kerak:

4.1 Sinov mashinasi (1 va 2-rasmlarga qarang), shu jumladan quyidagilar:

4.1.1 Diametri $25,0 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ bo'lgan markaziy dumaloq bo'sh joy qoldirib, sinov namunasini chetiga mahkamlash uchun vositalar. Mashinaning siqish tizimining konstruksiyasi sinov namunasi sinov paytida sirpanmasligini ta'minlashi kerak va sinov namunasining markaziy maydonini qisish paytida cho'zilmasligi yoki siqmasligi kerak.

O'lchamlar millimetrd



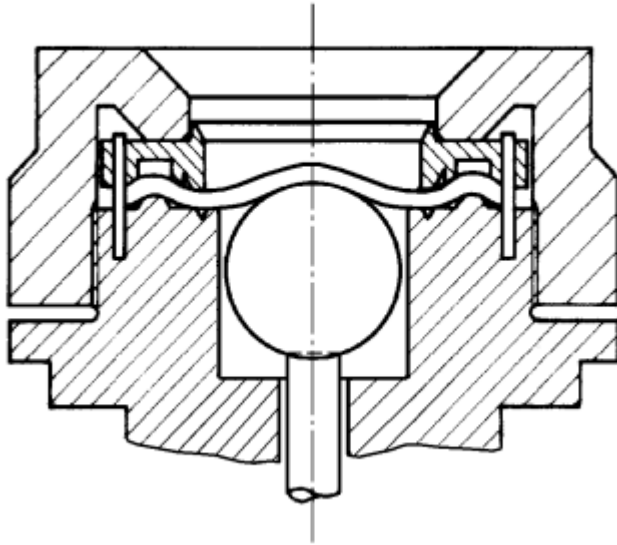
Kalit so'z

1 - Qopqoq

2 - Qisqichli halqa

3 - Bosh (sferik yoki yarim sharsimon qopqoq)

1-rasm - qisqich va boshning tafsilotlari



2-rasm - Sinov qismi bilan siqish boshining ko'ndalang kesimi

4.1.2 Uchida $20,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ diametrli sharsimon sharsimon bo'lgan harakatlanuvchi piston.

4.1.3 Sinov namunasi qisqichiga nisbatan pistonni $0,20 \text{ mm/s} \pm 0,05 \text{ mm/s}$ tezlikda harakatlantirish vositalari.

4.1.4 Pistonning $\pm 0,05 \text{ mm}$ aniqlikdagi harakatini doimiy ravishda qayd etish vositalari.

4.1.5 0 N dan 800 N gacha bo'lgan diapazonda $\pm 10 \text{ N}$ gacha bo'lgan aniqlikda pistondagi kuchni doimiy ravishda qayd etish vositalari.

4.2 Sinov namunalarini kesish uchun pichoq yoki shunga o'xshash vositalarni bosong.

5 Namuna olish va konditsionerlash

5.1 Sinov paytida sirpanib ketmasligi uchun sinov mashinasiga mahkam siqib qo'yish uchun etarli o'lchamdagi uchta sinov namunasini kesib oling.

Teri uchun prEN ISO 2418 dan terining yoki yon tomonning dumba qismidan namuna olish joyini tanlash uchun foydalaning.

Teri bo'lmagan materiallar uchun test namunalarini varaq materialining to'liq foydalanishga yaroqli kengligi va uzunligi bo'ylab bir qator pozitsiyalardan kesib oling. To'qilgan tuzilishga ega bo'lgan material uchun bu bir xil egri yoki to'quv iplarini o'z ichiga olgan har qanday ikkita sinov namunasini oldini oladi.

5.2 Poyafzal ustki qismidagi sinov namunalari uchun ular tikuvlar yoki teshiklar va sinov namunasi butun sirt maydoni bo'ylab bir xil qalinlikda bo'lmashligini anglatuvchi boshqa dizayn xususiyatlariga ega bo'lgan joylardan kesilmasligi kerak. Bundan tashqari, tayyor poyabzal ustki qismidan, ayniqsa, oyoq barmog'i va orqa qismidan katta zo'riqishlarga duchor bo'lgan joylardan hech qanday sinov namunalari kesilmasligi kerak. Sinov namunalari astar materiali ustki materialga doimiy ravishda biriktirilganda to'liq yuqori yig'ilishlardan tayyorlanishi kerak.

Ba'zi turdagi poyabzallardan, ayniqsa bolalar uchun etarli o'lchamdagi sinov namunasini kesib bo'lmashligi mumkin va sinov namunasi o'lchamini kamaytirmaslik kerak. Agar poyabzal ustki qismidan to'g'ri o'lchamdagi sinov namunasini kesishning iloji bo'lmasa, materiallarning o'zi sinovdan o'tkaziladi.

5.3 Sinov namunalarini sinovdan 24 soat oldin EN 12222 da ko'rsatilganidek shartli standart atmosferaga joylashtiring va sinovni shu atmosferada o'tkazing.

6 Sinov usuli

6.1 Printsip

Dumaloq sinov namunasi uning chetiga mahkamlanadi va pistonga biriktirilgan metall sharni sinov namunasining teskari tomoniga majburlash orqali asta-sekin cho'ziladi. To'pni harakatlantirish uchun zarur bo'lgan harakat va kuch sinov davomida doimiy ravishda qayd etiladi.

6.2 Jarayon

6.2.1 Sinov mashinasi markaziy piston nolga yoki minimal kuchlanishga tortilgan holda o'rnatilganligiga ishonch hosil qiling.

6.2.2 Sinov namunasini sinov mashinasiga mahkam siqib qo'yning, shunda shar uchli piston sinov namunasining teskari tomonida ishlaydi (ya'ni, donli terilarni sinashda shar uchli piston terining go'shti tomoniga bosadi) va sinov namunasi tekis.

6.2.3 Ba'zi qalin sinov namunalari uchun juda yuqori siqish kuchi kerak bo'lishi mumkin, nozik sinov namunalari esa sinov namunasini kesib tashlamaslik uchun ehtiyot bo'lish kerak.

6.2.4 Pistonni sinov namunasiga $0,20 \text{ mm/s} \pm 0,05 \text{ mm/s}$ tezlikda majburlang.

6.2.5 Pistonni harakatga keltirgan masofaga nisbatan harakat qilish uchun zarur bo'lgan kuchni doimiy ravishda yozib oling.

6.2.6 Piston umumiy 10 mm masofani bosib o'tganda (sinov namunasining teskari tomoni bilan aloqa qilish joyidan) yoki sinov namunasi shikastlanganda sinovni to'xtating.

6.2.7 Pistonni torting va sinov namunasini olib tashlang.

6.2.8 Qisqichlar tomonidan qoldirilgan sinov namunasining yuqori qismidagi belgilarni tekshiring. Sinov paytida sirpanish belgilari bo'lsa, masalan, siqish halqalarining xiralashishi yoki qisilgan qirralarning yirtilishi bilan namoyon bo'lsa; natijalarni rad eting va protsedurani yangi sinov namunasi bilan takrorlang.

6.2.9 Qolgan sinov namunalari uchun protsedurani takrorlang.

6.2.10 Plunger bosib o'tgan masofaga nisbatan kuch grafigidan piston namunaning teskari tomoni bilan aloqa qiladigan nuqtadan 2 mm oraliqda harakatlanadigan kuchni yozing.

7 Natijalarni ifodalash

Uchta sinov namunasi uchun kuch o'lchovlarining o'rtacha arifmetik qiymatini 10 N aniqlikda hisoblang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

a) piston bosib o'tgan har bir masofada 7-bandda hisoblangan kuchning uchta natijasining o'rtacha arifmetik qiymati;

b) tayyor poyabzal yoki ustki kiyim sinovdan o'tkazilayotgan bo'lsa, sinovdan o'tgan poyabzal uslubining tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari kodlari;

c) materialning tavsifi, agar ma'lum bo'lsa, tijorat ma'lumotnomasi;

d) sinov qismining tavsifi (yuqori yoki to'liq yuqori yig'ilishlar);

e) sinov usuliga havola;

f) sinov sanasi;

g) ushbu test usulidan har qanday og'ishlar.

