



جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standards Organization



استاندارد ملی ایران

۱۹۴۳۰

اصلاحیه شماره یک

۱۳۹۵

INSO

19430

Amendment No.1

2016

نساجی- جوراب زنانه از جنس پلی آمید-  
ویژگی ها و روش های آزمون  
(اصلاحیه شماره ۱)

Textiles-Polyamide women socks-  
Specifications and test methods  
(Amendment No.1)

ICS: 61.020

## کمیسیون اصلاحیه استاندارد

« نساجی - انواع جوراب زنانه از جنس پلی آمید - ویژگی ها و روش های آزمون »  
(اصلاحیه اول)

### سمت و / یا نمایندگی

### رئیس:

سمنانی رهبر، روح اله  
(دکتری نساجی)

### دبیر:

نعیمی نیا، فرناز  
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

### اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

آفاقی، جمیله  
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

آهنین جان، اکرم  
(فوق لیسانس شیمی)

استادی، هنگامه  
(لیسانس مهندسی نساجی)

اطلسی، شهلا  
(لیسانس فیزیک)

پیغامی، فریبا  
(لیسانس فیزیک)

سلطانی، خشایار  
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

کمالی میاب، رضا  
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

گلکار، شهناز  
(لیسانس علوم گیاهی)

لایقی، اکبر  
(لیسانس مدیریت)

محمدی، سید محمد حسین  
(لیسانس مهندسی نساجی)

مسعودنیا، مجید  
(لیسانس صنایع)

ولی بیگی، میلاد  
(لیسانس مهندسی نساجی)

اداره کل استاندارد تهران

سازمان ملی استاندارد ایران- پژوهشگاه استاندارد

## پیش‌گفتار

این اصلاحیه استاندارد، اصلاحیه شماره ۱ مربوط به استاندارد ملی ایران شماره ۱۹۴۳۰: سال ۱۳۹۴ با عنوان « نساجی - انواع جوراب زنانه از جنس پلی‌آمید - ویژگی‌ها و روش‌های آزمون » است که بر اساس پیشنهادهای دریافتی و بنا به ضرورت توسط کمیسیون‌های مربوط تهیه و تدوین شده و در چهارصد و پنجاه و یکمین اجلاس کمیته ملی استاندارد پوشاک و فرآورده های نساجی و الیاف مورخ ۹۵/۳/۲۹ تصویب شد. اینک این اصلاحیه استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان اصلاحیه استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود. استانداردهای ملی ایران بر اساس استاندارد ملی ایران شماره ۵ (استانداردهای ملی ایران - ساختار و شیوه نگارش) تدوین می‌شوند. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در صورت لزوم تجدیدنظر خواهند شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی ایران استفاده کرد. منبع و مأخذی که برای تهیه و تدوین این اصلاحیه استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

نتایج حاصل از آزمون‌های انجام شده در پژوهشگاه استاندارد، آزمایشگاه‌های همکار شرکت مشاورین نیک تکس، شرکت صنعت آزمایشگاهی، بازرسی و پژوهشی بهساز، و جهان رنگین آزما: سال ۱۳۹۴

## نساجی - جوراب زنانه از جنس پلی آمید - ویژگی ها و روش های آزمون

### (اصلاحیه شماره ۱)

استاندارد ملی ایران شماره ۱۹۴۳۰ در موارد زیر، اصلاح می شود:

### ۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می رود:

#### ۹-۳

#### جین

یک جین جوراب متشکل از ۱۲ جفت جوراب یا ۲۴ لنگه می باشد.

#### ۶-۴ ازدیاد طول غیرقابل برگشت بافت برگردان کش جوراب

ازدیاد طول غیر قابل برگشت بافت برگردان کش جوراب پس از ۳ سیکل رفت و برگشت، باید حداکثر ۱۰ درصد باشد (روش آزمون طبق بند الف-۵).

#### ۸-۴ ابعاد جوراب

ابعاد انواع جوراب باید مطابق با مقادیر جدول ۲ باشد.

جدول ۲- ابعاد جوراب

| ردیف | ویژگی                                     | دو ربع | سه ربع | بلند | روش آزمون       |
|------|-------------------------------------------|--------|--------|------|-----------------|
| ۱    | حداقل ارتفاع برگردان کش در حالت آزاد (mm) | ۲۵     | ۳۰     | ۴۰   | طبق بند ب-۱-۴-۱ |
| ۲    | حداقل عرض برگردان کش در حالت آزاد (mm)    | ۷۰     | ۸۰     | ۱۱۰  | طبق بند ب-۱-۴-۱ |
| ۳    | حداقل عرض برگردان کش در حالت کشش (mm)     | ۲۰۰    | ۲۳۰    | ۳۰۰  | طبق بند ب-۱-۴-۲ |
| ۴    | حداقل طول کلی در حالت کشش (mm)            | ۵۵۰    | ۸۵۰    | ۱۴۰۰ | طبق بند ب-۱-۴-۳ |

#### ۹-۴ اختلاف ابعاد

اختلاف ارتفاع برگردان کش جوراب باید حداکثر ۲ میلی متر و اختلاف سایر ابعاد بین دو لنگه در هر جفت جوراب باید حداکثر ۳ میلی متر باشد.

## ۸ بسته‌بندی

### ۸-۱ بسته‌بندی اولیه

۸-۱-۱ یک جفت جوراب سه ربع یا بلند باید در بسته‌ای از جنس پلی‌پروپیلن شفاف (سلفون)، پلی‌اتیلن و یا جعبه مقوایی به نحوی قرار گیرد که رنگ جوراب از داخل بسته دیده شود.

۸-۱-۲ حداقل سه جفت جوراب دو ربع باید در بسته‌ای از جنس پلی‌پروپیلن شفاف (سلفون)، پلی‌اتیلن و یا جعبه مقوایی به نحوی قرار گیرد که رنگ جوراب از داخل بسته دیده شود.

یادآوری- در صورت درج نشانه‌گذاری به صورت کامل بر روی هر بسته، تولیدکننده می‌تواند کمتر از ۳ جفت جوراب دو ربع نیز درون آن قرار دهد.

### ۸-۲ بسته‌بندی ثانویه

به منظور انجام بسته‌بندی ثانویه، بسته‌بندی‌های اولیه جوراب باید درون کیسه یا کارتن قرار داده شوند.

### ۹-۱ نشانه‌گذاری روی بسته

۹-۱-۱ جنس جوراب و در مورد مخلوط الیاف، ذکر درصد هر یک از اجزاء؛

۹-۱-۲ نمره نخ بکار رفته در بافت جوراب؛

۹-۱-۳ تعداد جفت در هر بسته، در مواردی که بیش از یک جفت در بسته‌بندی وجود داشته باشد؛

۹-۱-۴ طرح بافت (برای جوراب‌های طرح‌دار) مانند توری بافت، دارای نخ فلزی، و...؛

۹-۱-۵ درج عبارت «جوراب بلند، سه ربع یا دو ربع زنانه»؛

۹-۱-۶ درج عبارت «جوراب ساپورت» برای جوراب‌های بافته شده با نخ پلی‌آمید استرچ-الاستان؛

۹-۱-۷ نام و/یا نشان تجاری؛

۹-۱-۸ دستورالعمل شستشو؛

۹-۱-۹ تاریخ تولید (حداقل ماه و سال) یا شماره سری ساخت؛

۹-۱-۱۰ درج عبارت «ساخت ایران»، (فقط در مورد تولیدات داخلی)؛

۹-۱-۱۱ نشانه‌های اضافی مورد نیاز.

## پیوست الف

### (الزامی)

#### تعیین درصد ازدیاد طول غیر قابل برگشت بافت برگردان کش جوراب

##### الف-۴ تهیه آزمونه

قسمت بافت برگردان کش جوراب را به گونه ای ببرید که آزمونه شامل مقدار کمی (حدود ۵ میلی متر) از بافت ژور (در صورت وجود) یا بافت اصلی باشد. حداقل ۱۰ آزمونه از یک نوع جوراب، باید مورد آزمون قرار گیرد.

##### الف-۵ روش انجام آزمون

الف-۵-۱ عرض برگردان کش در حالت آزاد را با خط کش اندازه گیری کنید.

الف-۵-۲ پس از قراردادی فک های دستگاه (loop bar assembly) (شکل پ ۱ را ببینید) در محل خود، آزمونه حلقه ای شکل را درون فک های دستگاه گذاشته و طول سنج را بنحوی تنظیم کنید تا آزمونه به صورت آزاد (شل) یا تحت کشش (سفت) نباشد.

الف-۵-۴ اجازه دهید فک دستگاه برای ۳ سیکل متوالی بین طول سنج و ازدیاد طول مورد نظر (معادل با ۲ برابر طول اولیه) حرکت کند. بعنوان مثال برای طول اولیه ۸۰ میلی متر، فک باید به اندازه ۱۶۰ میلی متر جابجا شود.

آزمونه را با دقت از فک های دستگاه مقاومت سنج خارج کنید و روی سطحی صاف قرار دهید. پس از ۳۰ دقیقه عرض برگردان کش را توسط خط کش، مجدداً اندازه گیری کنید. جابجایی آزمونه باید به حداقل برسد تا از تغییر در نتایج جلوگیری به عمل آید.

##### الف-۶ محاسبه نتایج

درصد ازدیاد طول غیر قابل برگشت (C) با استفاده از فرمول (۱) محاسبه می شود:

$$C = \frac{Q-P}{P} \times 100 \quad (1)$$

که در آن:

C درصد ازدیاد طول غیر قابل برگشت؛

Q عرض برگردان کش در حالت آزاد بر حسب میلی متر بعد از آزمون و اتمام زمان استراحت ۳۰ دقیقه ای؛

P عرض برگردان کش در حالت آزاد بر حسب میلی متر است.

پیوست ب

(الزامی)

تعیین ابعاد و نمره نخ جوراب

ب-۱-۴-۲ اندازه‌گیری عرض قسمت برگردان کش جوراب تحت کشش

قسمت بافت برگردان کش جوراب را به گونه‌ای ببرید که آزمون شامل مقدار کمی (حدود ۵ میلی‌متر) از بافت ژور (در صورت وجود) یا بافت اصلی باشد. عرض برگردان کش در حالت آزاد را با خط‌کش اندازه بگیرید. سپس آزمون را به صورت حلقه‌ای در فک‌های دستگاه (loop bar assembly) قرار دهید و دستگاه را به کار اندازید تا به آزمون نیرویی معادل ۵ kgf اعمال شود. عرض برگردان کش در همان حالت تحت کشش، را مجدداً اندازه‌گیری کنید.