



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران
۹۳۳

تجدید نظر سوم

۱۳۹۵

INSO

933

3rd .Revision

2016

**Identical with
ISO 3758:
(2012)**

نساجی - نشانه‌های مورد استفاده در
برچسب‌های مراقبت از کالا

**Textiles – Care labelling code using
symbols**

ICS: 59.080.01

سازمان ملی استاندارد ایران

تهران، ضلع جنوب غربی میدان ونک، خیابان ولیعصر، پلاک ۲۵۹۲

صندوق پستی: ۶۱۳۹-۱۴۱۵۵ تهران - ایران

تلفن: ۵-۸۸۸۷۹۴۶۱

دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳

کرج، شهر صنعتی، میدان استاندارد

صندوق پستی: ۱۶۳-۳۱۵۸۵ کرج - ایران

تلفن: ۸-۳۲۸۰۶۰۳۱ (۰۲۶)

دورنگار: ۳۲۸۰۸۱۱۴ (۰۲۶)

رایانامه: standard@isiri.org.ir

وبگاه: <http://www.isiri.gov.ir>

Iranian National Standardization Organization (INSO)

No.1294 Valiasr Ave., South western corner of Vanak Sq., Tehran, Iran

P. O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran

Tel: + 98 (21) 88879461-5

Fax: + 98 (21) 88887080, 88887103

Standard Square, Karaj, Iran

P.O. Box: 31585-163, Karaj, Iran

Tel: + 98 (26) 32806031-8

Fax: + 98 (26) 32808114

Email: standard@isiri.org.ir

Website: <http://www.isiri.gov.ir>

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

سازمان ملی استاندارد ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب‌نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان‌های علاقه‌مند و ذی‌صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند در کمیته ملی طرح، بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مقررات استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که در سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌شود به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی بهره‌گیری می‌شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری کند. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استانداردهای کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری کند. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز واسنجی (کالیبراسیون) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی یکاها، واسنجی وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization

2- International Electrotechnical Commission

3- International Organization for Legal Metrology (Organisation Internationale de Metrologie Legals)

4- Contact point

5- Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

« نساجی - نشانه‌های مورد استفاده در برچسب‌های مراقبت از کالا »

(تجدیدنظر سوم)

رئیس:

سمنانی رهبر، روح الله

(دکترای مهندسی نساجی - شیمی نساجی و علوم الیاف)

سمت و/یا محل اشتغال:

پژوهشگاه استاندارد

دبیر:

نازی، ملیحه

(دکترای مهندسی نساجی - شیمی نساجی و علوم الیاف)

پژوهشگاه استاندارد

اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

استادی، هنگامه

(کارشناسی مهندسی نساجی)

شرکت صنعتی آزمایشگاهی بازرسی بهساز

اطلسی، شهلا

(کارشناسی فیزیک)

سازمان ملی استاندارد ایران

الماسی، سیامک

(کارشناسی ارشد مهندسی نساجی)

صنایع دفاع

بابایان، آندره

(کارشناسی مهندسی نساجی)

شرکت واحد صنعتی پوشاک هاکوپیان

طائفی، ایرج

(دیپلم فنی)

شرکت پارسین جامه و انجمن صنایع پوشاک ایران

عامری، جعفر

(کارشناسی ارشد مهندسی صنایع)

انجمن صنایع پوشاک ایران

قاسمی، رضا

(کارشناسی ارشد مهندسی نساجی)

پژوهشگاه استاندارد

کاووسی، کامیار

(کارشناسی ارشد مدیریت اجرایی)

کارشناس حقیقی استاندارد - استان قزوین

مهرورزان، رسول

(کارشناسی ارشد مهندسی نساجی)

اداره کل استاندارد استان اصفهان

اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

ولی بیگی، میلاد

(کارشناسی مهندسی نساجی)

ویراستار:

اطلسی، شهلا

(کارشناسی فیزیک)

سمت و/یا محل اشتغال:

پژوهشگاه استاندارد

سازمان ملی استاندارد ایران

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ز	پیش گفتار
ح	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ اصطلاحات و تعاریف
۶	۳ شرح و تعریف نشانه‌ها
۱۳	۴ روش به کارگیری و استفاده از نشانه‌ها
۱۴	پیوست الف - (آگاهی دهنده) - مشخصات و روش‌های آزمون قابل دسترس برای انتخاب صحیح نشانه‌های مراقبت از کالا
۲۰	پیوست ب - (آگاهی دهنده) - عملیات منطقه‌ای و ملی در برچسب‌گذاری مراقبت از کالا
۲۳	پیوست پ - (آگاهی دهنده) - مثال‌هایی از عبارات اضافی
۲۴	کتاب‌نامه

پیش‌گفتار

استاندارد «نساجی - نشانه‌های مورد استفاده در برچسب‌های مراقبت از کالا» که نخستین بار در سال ۱۳۵۲ تدوین و منتشر شد، بر اساس پیشنهادهای دریافتی و بررسی و تایید در کمیسیون‌های مربوط بر مبنای پذیرش استانداردهای بین‌المللی/منطقه‌ای به عنوان استاندارد ملی ایران به روش اشاره شده در مورد الف، بند ۷، استاندارد ملی ایران شماره ۵ برای سومین بار مورد تجدیدنظر قرار گرفت و در چهارصد و پنجاه و چهارمین اجلاس کمیته ملی استاندارد پوشاک و فراورده‌های نساجی و الیاف مورخ ۹۵/۰۷/۲۷ تصویب شد. اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

استانداردهای ملی ایران بر اساس استاندارد ایران شماره ۵ (استانداردهای ملی ایران - ساختار و شیوه نگارش) تدوین می‌شوند. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های 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.

این استاندارد جایگزین استاندارد ملی ایران شماره ۹۳۳: سال ۱۳۸۶ می‌شود.

این استاندارد ملی بر مبنای پذیرش استاندارد بین‌المللی زیر به روش «معادل یکسان» تهیه و تدوین شده و شامل ترجمه تخصصی کامل متن آن به زبان فارسی می‌باشد و معادل یکسان استاندارد بین‌المللی مزبور است:

ISO 3758:2012, Textiles – Care labelling code using symbols

مقدمه

تنوع الیاف، مواد و تکمیل کننده‌های مورد استفاده در تولید کالاهای نساجی به همراه توسعه روشهای تمیز کردن و مراقبتی، تصمیم‌گیری برای تعیین نحوه تمیز کردن و عملیات مراقبت مناسب را برای هر کالا با بازرسی آن به سادگی، مشکل و یا حتی غیرممکن کرده است. در این زمینه، نشانه‌های گرافیکی توضیح‌دهنده برای استفاده در نشانه‌گذاری‌های دائمی کالاهای نساجی به همراه آگاهی دادن درباره مراقبت آنها در حین استفاده، در این استاندارد ارائه شد.

برای ایجاد علائمی با قابلیت درک و شناسایی آسان برای کلیه مصرف‌کنندگان در دنیا، نشانه‌ها تا حد امکان از نظر نوع و تعداد محدود شده‌اند.

اولین و دومین تجدید نظر این استاندارد در سالهای ۱۳۸۰ و ۱۳۸۶، با استفاده از جمع‌بندی نتایج الزامات، به منظور، قابلیت درک آسان برای کلیه کاربران در دنیا (مستقل از زبان محاوره‌ای آنها) و اطلاع‌رسانی در حد امکان برای جلوگیری از آسیب برگشت ناپذیر به کالا در حین عملیات مراقبتی می‌باشد. این استاندارد برای تطبیق کلیه نیازهای کاربردی، انعطاف‌پذیر می‌باشد. این امر بر مبنای ایجاد مجموعه‌ای بزرگ از عملیات مراقبتی، شامل عملیاتی که کاربران برای هر نیاز مخصوص امکان انتخاب مناسب‌ترین را داشته باشند، قابل دستیابی است.

تجدیدنظر این استاندارد، به منظور انعکاس عملیات شستشوی امروزی، شامل روشهای پیشرفته، سیستم‌های سفیدگری جدید و تغییرات در خشک‌شویی‌های معمولی در محیط آبی انجام گرفته است. بنابراین اصلاحاتی در توصیف فرآیندهای مراقبت، صرف نظر از فرآیند، معرفی شده است.

نشانه‌گذاری مراقبتی در این استاندارد، بر مبنای بخشی از نشانه‌های پنج عملیات اصلی شستشو، سفیدگری، خشک‌کردن، اتو کردن و مراقبت‌های حرفه‌ای کالاهای نساجی، دستورالعمل‌های مراقبتی را ارائه می‌کند. پیوست الف، توضیحاتی را درباره ویژگی‌ها و روش‌های آزمون قابل دسترس، برای اطمینان از انتخاب صحیح نشانه‌های مراقبت، ارائه می‌دهد.

در پیوست ب الزامات منطقه ای و ملی نشانه‌گذاری مراقبتی سایر کشورها آورده شده است.

در صورت نیاز، از عبارات اضافی نیز می‌توان به همراه نشانه‌ها استفاده کرد. مثال‌هایی در پیوست پ آورده شده است.

نساجی - نشانه‌های مورد استفاده در برچسب‌های مراقبت از کالا

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، ایجاد سیستم نشانه‌های گرافیکی برای نشانه‌گذاری در تجارت کالاهای نساجی، ارائه اطلاعات در مورد اکثر عملیات خدماتی برای جلوگیری از آسیب شدید برگشت ناپذیر در حین فرآیندهای مراقبتی آن‌ها و همچنین مشخص کردن نحوه کاربرد این نشانه‌ها در برچسب‌گذاری مراقبتی می‌باشد.

این استاندارد برای عملیات خانگی شامل شستشو، سفیدگری، خشک کردن و اتوکردن کاربرد دارد. این استاندارد برای عملیات مراقبت حرفه‌ای کالاهای نساجی در خشک‌شویی و ترشویی به جز شستشوی صنعتی^۱ نیز کاربرد دارد. با این حال، لازم به ذکر است که چهار نشانه مصارف خانگی برای تمیزکننده‌ها و شستشوه‌های حرفه‌ای^۲ قابل استفاده می‌باشد.

یادآوری- نشانه‌های مورد استفاده در شستشوی صنعتی در استاندارد ISO 30023 [۳۳] موجود می‌باشد.

این استاندارد، برای کلیه کالاهای نساجی که آماده عرضه به بازار می‌باشند، کاربرد دارد.

۲ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۲

کالاهای نساجی

textile articles

نخ‌ها، اجناس و کالاهای ساخته شده‌ای که حداقل ۸۰٪ جرم آنها از مواد نساجی تشکیل شده باشد.

1- Laundering
2- Launderer

۲-۲

شستشو

washing

فرآیندی است که جهت تمیز کردن کالاهای نساجی در محیط آبی انجام می‌شود.

یادآوری- شستشو با توجه به نوع کالا شامل چند مرحله و یا تمام مراحل زیر می‌شود:

- خیس کردن، شستشوی اولیه، شستشوی اصلی (که معمولاً با حرارت دادن، عملیات مکانیکی و در حضور شوینده‌ها یا سایر فرآورده‌ها انجام می‌شود) و آبکشی؛

- آبگیری، به صورت چرخشی یا با فشردن کالا^۱، که در حین عملیات فوق‌الذکر و/یا در پایان آن انجام می‌شود.

این عملیات می‌تواند با استفاده از ماشین یا به طور دستی انجام شود.

۳-۲

سفیدگری

bleaching

فرآیندی است که در محیط آبی، قبل، حین یا بعد از شستشو، با استفاده از مواد اکسیدکننده شامل فرآورده‌های کلردار یا اکسیژن‌دار/ بدون کلر، به منظور از بین بردن چرک و لکه‌ها و/یا سفید کردن کالاهای نساجی انجام می‌شود.

۱-۳-۲

سفیدکننده کلردار

chlorine bleach

ماده سفیدگری است که یون‌های هیپوکلریت را در محلول آزاد می‌کند، مانند هیپوکلریت سدیم.

1- Clean
2- Spinning
3- Wringing

۲-۳-۲

سفیدکننده اکسیژن دار / بدون کلر

oxygen / non-chlorine bleach

ماده سفیدگری است که انواعی از پراکسیدها را در محلول آزاد می کند.

یادآوری- سفیدکننده های اکسیژن دار، شامل محدوده گسترده ای از انواع مختلف سفیدکننده های فعال و غیرفعال که از نظر فعالیت متفاوت هستند، می شوند. فعال کننده سفیدگری^۱، ماده سفیدگری است که باعث می شود، سفیدگری در دماهای پایین شستشو انجام شود.

۴-۲

خشک کردن

drying

فرآیندی است که بعد از شستشو بر روی کالاهای نساجی، به منظور خروج آب (یا رطوبت) اضافی، انجام می شود.

۱-۴-۲

خشک کردن در خشک کن

tumble drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو و آبگیری مکشی^۲، به منظور خروج آب باقیمانده، توسط هوای داغ داخل استوانه چرخشی، انجام می شود.

۲-۴-۲

خشک کردن طبیعی

natural drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو، به منظور خروج آب باقیمانده، به صورت خشک کردن روی طناب، یا خشک کردن بدون آبگیری^۳ (چلانیدن) یا خشک کردن با پهن کردن و بر حسب مورد همراه با خشک کردن در سایه، انجام می شود.

1- Bleach activator
2- Hydro-extracting
3- Drip drying

۱-۲-۴-۲

خشک کردن روی طناب

Line drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو و آبگیری مکشی، به منظور خروج آب باقیمانده، به صورت آویزان کردن روی طناب یا رخت آویز (چوب کار) انجام می‌شود.

۲-۲-۴-۲

خشک کردن با پهن کردن

flat drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو و آبگیری مکشی، به منظور خروج آب باقیمانده، با پهن کردن به صورت افقی انجام می‌شود.

۳-۲-۴-۲

خشک کردن بدون آبگیری روی طناب

drip line drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو و بدون آبگیری مکشی، به منظور خروج آب باقیمانده، به صورت آویزان کردن کالای خیس روی طناب یا رخت آویز (چوب کار) انجام می‌شود.

۴-۲-۴-۲

خشک کردن بدون آبگیری با پهن کردن

dripflat drying

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی بعد از شستشو و بدون آبگیری مکشی، به منظور خروج آب باقیمانده، با پهن کردن کالای خیس به صورت افقی انجام می‌شود.

۵-۲

اتو و پرس کردن

ironing and pressing

فرآیندی است که بر روی کالاهای نساجی برای بازگرداندن شکل و ظاهر آن، توسط وسایل مناسب و با استفاده از حرارت، فشار و احتمالاً بخار، انجام می‌شود.

۶-۲

مراقبت حرفه‌ای کالاهای نساجی

professional textile care

خشک‌شویی حرفه‌ای و ترشویی حرفه‌ای به جز شستشوی صنعتی را گویند.

۱-۶-۲

خشک‌شویی حرفه‌ای

professional dry cleaning

فرآیندی است که برای تمیزکردن کالاهای نساجی با عمل‌کردن در حلال‌ها (بجز آب) برای استفاده در خشک‌شویی‌ها توسط متخصصین انجام می‌شود.

یادآوری- این فرآیند شامل تمیزکردن، آبکشی و آبگیری می‌شود که با خشک کردن و روش‌های تکمیلی اصلاحی^۱ پایان می‌یابد.

۲-۶-۲

ترشویی حرفه‌ای

Professional wet cleaning

فرآیندی است که برای تمیزکردن کالاهای نساجی در آب توسط متخصصین و با استفاده از تکنولوژی خاص (تمیزکردن، آبکشی و آبگیری)، شوینده‌ها و مواد افزودنی برای به حداقل رسانیدن اثرات نامطلوب، انجام می‌شود.

یادآوری- این فرآیند با خشک کردن و روش‌های تکمیلی اصلاحی پایان می‌یابد.

۳ شرح و تعریف نشانه‌ها

۱-۳ نشانه‌ها

۱-۱-۳ کلیات

پنج نشانه اصلی و چند نشانه توصیفی تعریف شده است.

۲-۱-۳ نشانه‌های اصلی

۱-۲-۱-۳ شستشو

نشانه ظرف رختشویی (طبق شکل ۱) نمایانگر فرآیند شستشو است.



شکل ۱- شستشو، در حالت کلی (طبق استاندارد ISO 7000 – 3085) [۲۲]

۲-۲-۱-۳ سفیدگری

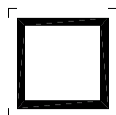
نشانه سه گوش (طبق شکل ۲) نمایانگر فرآیند سفیدگری است.



شکل ۲- سفیدگری با استفاده از هر ماده سفیدگری (طبق استاندارد ISO 7000 – 3098) [۲۲]

۳-۲-۱-۳ خشک کردن

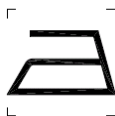
نشانه مربع (طبق شکل ۳) نمایانگر فرآیند خشک کردن است.



شکل ۳

۳-۱-۲-۴ اتو و پرس کردن

نشانه اتوی دستی (طبق شکل ۴) نمایانگر فرآیند اتو و پرس کردن است.



شکل ۴- اتو کردن، در حالت کلی (طبق استاندارد ISO 7000 - 3081 [۲۲])

۳-۱-۲-۵ مراقبت حرفه‌ای کالاهای نساجی

نشانه دایره (طبق شکل ۵) نمایانگر فرآیند خشک‌شویی حرفه‌ای و ترشویی حرفه‌ای می‌باشد.

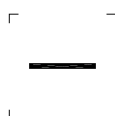


شکل ۵

۳-۱-۳ نشانه‌های توصیفی اضافی

۳-۱-۳-۱ عملیات ملایم

خط افقی (طبق شکل ۶) زیر هریک از نشانه‌ها، نشانگر این است که آن عملیات باید ملایم‌تر از حالتی که نشانه بدون خط افقی است، انجام شود؛ مانند هم‌زدن آرام.



شکل ۶

۳-۱-۳-۲ عملیات خیلی ملایم

دو خط افقی (طبق شکل ۷) زیر هریک از نشانه‌ها، نشانگر فرآیندی بسیار ملایم می‌باشد؛ مانند هم‌زدن بسیار آرام.



شکل ۷

۳-۳-۱-۳ دمای عملیات

دمای مرتبط با نشانه بند ۱-۲-۱-۳ است که به شکل درجه سلسیوس (۳۰، ۴۰، ۵۰، ۶۰، ۷۰ یا ۹۵) بدون علامت " °C " نشان داده می‌شود.

نقاطی برای تعریف دمای عملیات همراه با نشانه‌های خشک کردن (طبق بند ۱-۲-۱-۳) و اتو و پرس کردن (طبق بند ۱-۲-۱-۳) به کار می‌رود. تعاریف مرتبط با تعداد نقاط در هر مورد در جداول ۳ و ۵ برای هر نشانه بیان شده است.

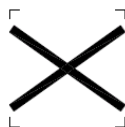
همچنین نقاط را می‌توان با نشانه شستشو (طبق بند ۱-۲-۱-۳) همراه با دمای شستشو بر حسب درجه سلسیوس (°C) به منظور آگاهی درباره دما به کار گرفت (بند ب- ۴ را ببینید).



شکل ۸

۴-۳-۱-۳ عملیات غیرمجاز

نشانه‌ای اضافی به صورت ضربدر (طبق شکل ۹) بر روی هریک از پنج نشانه اصلی، بیانگر این است که عملیات مرتبط با آن نشانه نباید انجام شود.



شکل ۹

۲-۳ شستشو

از نشانه ظرف رختشویی، برای شستشوی خانگی (به صورت دست و یا توسط ماشین لباسشویی) طبق شکل ۱ استفاده می‌شود. از این نشانه می‌توان طبق جدول یک، برای ارائه آگاهی‌های راجع به حداکثر دمای مجاز در شستشو و حداکثر شدت مورد نیاز در فرآیند شستشو، استفاده کرد.

جدول ۱- نشانه‌های فرآیند شستشو

نشانه	روش شستشو	شماره ارجاع	نشانه	روش شستشو	شماره ارجاع
	- حداکثر دمای شستشو ۹۵ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3097 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3090 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۷۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3096 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات بسیار ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3091 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۶۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3094 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3086 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۶۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3095 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات بسیار ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3087 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۵۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3092 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات بسیار ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3088 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۵۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3093 [۲۲]		- شستشو فقط به روش دستی انجام شود. - حداکثر دما ۴۰ °C	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3125 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3089 [۲۲]		- شستشو انجام نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3123 [۲۲]

یادآوری- در برخی از کشورها علاوه بر دما از نقاط نیز استفاده می شود (پیوست ب را ببینید).

۳-۳ سفیدگری

نشانه سه گوش، نمایانگر عمل سفیدگری است (شکل ۲ و جدول ۲ را ببینید).

جدول ۲ - نشانه‌های فرآیند سفیدگری

نشانه	روش سفیدگری	شماره ارجاع
	- استفاده از هر ماده سفیدگری مجاز است.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3098 [۲۲]
	- فقط استفاده از سفیدکننده اکسیژن‌دار/ بدون کلر مجاز است.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3099 [۲۲]
	- سفیدگری نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3124 [۲۲]

۴-۳ خشک کردن

۱-۴-۳ کلیات

نشانه مربع نمایانگر فرآیند خشک کردن می‌باشد (شکل ۳ و جداول ۳ و ۴ را ببینید).

۲-۴-۳ خشک کردن در خشک‌کن

نشانه مربع به همراه دایره‌ای در آن، نمایانگر خشک کردن در خشک‌کن بعد از فرآیند شستشو است. در این نشانه، حداکثر دما با یک یا دو نقطه در داخل نشانه (طبق جدول ۳) مشخص شده است.

جدول ۳ - نشانه‌های فرآیند خشک کردن در خشک‌کن

نشانه	روش خشک کردن در خشک‌کن	شماره ارجاع
	- خشک کردن در خشک‌کن مجاز است. - دمای معمولی؛ حداکثر دمای خشک‌کن ۸۰°C	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3108 [۲۲]
	- خشک کردن در خشک‌کن مجاز است. - دمای پایین؛ حداکثر دمای خشک‌کن ۶۰°C	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3107 [۲۲]
	- از خشک‌کن استفاده نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3109 [۲۲]

۳-۴-۳ خشک کردن طبیعی

خط (خطوط) در داخل مربع نمایانگر خشک کردن طبیعی بعد از فرآیند شستشو است (جدول ۴ را ببینید).

جدول ۴ - نشانه‌های فرآیند خشک کردن طبیعی

فرآیند خشک کردن طبیعی		فرآیند خشک کردن طبیعی	
نشانه	توصیف روش شماره ارجاع	نشانه	توصیف روش شماره ارجاع
	- خشک کردن روی طناب - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3103 [۲۲]		- خشک کردن روی طناب در سایه - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3104 [۲۲]
	- خشک کردن بدون آگیری روی طناب - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3105 [۲۲]		- خشک کردن بدون آگیری روی طناب در سایه - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3106 [۲۲]
	- خشک کردن با پهن کردن - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3080 [۲۲]		- خشک کردن با پهن کردن در سایه - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3100 [۲۲]
	- خشک کردن بدون آگیری با پهن کردن - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3101 [۲۲]		- خشک کردن بدون آگیری با پهن کردن در سایه - بر مبنای استاندارد ISO 7000-3102 [۲۲]

۵-۳ اتو و پرس کردن

نشانه اتو، نمایانگر فرآیند اتو و پرس کردن خانگی، با یا بدون بخار می باشد (طبق شکل ۴). در این نشانه، حداکثر سطوح دمایی با یک، دو یا سه نقطه در داخل نشانه طبق جدول ۵ مشخص شده است.

جدول ۵ - نشانه های اتو کردن

نشانه	روش اتو کردن	شماره ارجاع
	- اتو کردن در حداکثر دمای °C ۲۰۰ انجام شود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3112 [۲۲]
	- اتو کردن در حداکثر دمای °C ۱۵۰ انجام شود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3111 [۲۲]
	- اتو کردن بدون بخار در حداکثر دمای °C ۱۱۰ انجام شود. - استفاده از اتوی بخار احتمالاً زیان آور است.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3110 [۲۲]
	- اتو نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3113 [۲۲]

۶-۳ مراقبت حرفه ای کالای نساجی

نشانه دایره، طبق شکل ۵ نمایانگر فرآیند خشک شویی و ترشویی برای کالاهای نساجی (شامل خز و چرم طبیعی) به صورت حرفه ای است. آگاهی های مربوط به روش های مختلف تمیز کردن در جدول ۶ آورده شده است.

جدول ۶ - نشانه‌های مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی

روش مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی		
نشانه	فرآیند خشک‌شویی حرفه‌ای	شماره ارجاع
	- خشک‌شویی حرفه‌ای توسط تتراکلرواتن ^۱ و کلیه حلال‌هایی که با نشانه F مشخص می‌شوند - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3117 [۲۲]
	- خشک‌شویی حرفه‌ای توسط تتراکلرواتن و کلیه حلال‌هایی که با نشانه F مشخص می‌شوند - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3118 [۲۲]
	- خشک‌شویی حرفه‌ای توسط هیدروکربن‌ها (دمای تقطیر °C ۱۵۰ تا °C ۲۱۰، نقطه اشتعال بین °C ۳۸ تا °C ۷۰) - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3115 [۲۲]
	- خشک‌شویی حرفه‌ای توسط هیدروکربن‌ها (دمای تقطیر °C ۱۵۰ تا °C ۲۱۰، نقطه اشتعال بین °C ۳۸ تا °C ۷۰) - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3116 [۲۲]
	- خشک‌شویی نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3114 [۲۲]
روش مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی		
نشانه	فرآیند ترشویی حرفه‌ای	شماره ارجاع
	- ترشویی حرفه‌ای - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3119 [۲۲]
	- ترشویی حرفه‌ای - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3120 [۲۲]
	- ترشویی حرفه‌ای - عملیات خیلی ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3121 [۲۲]
	- ترشویی حرفه‌ای نشود.	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3122 [۲۲]
1- Tetrachloroethene / perchloroethylene / tetrachloroethylene		

۴ روش به کارگیری و استفاده از نشانه‌ها

۱-۴ روش به کارگیری نشانه‌ها

نشانه‌های تعریف شده در بند ۳، باید در صورت امکان، به طور مستقیم بر روی کالا یا بر روی برچسب قرار گیرند. در غیر این صورت، ارائه دستورالعمل‌های مراقبتی فقط بر روی بسته کفایت می‌کند.

برچسب‌ها باید از مواد مناسب و مقاوم در برابر عملیات مراقبتی مشخص شده بر روی برچسب یا حداقل از جنس محلی از کالا که برچسب روی آن قرار می‌گیرد، تهیه شوند.

برچسب و نشانه‌ها باید در اندازه‌ای تهیه شوند که نشانه‌ها به راحتی قابل خواندن بوده و در طول مدت زمان استفاده از کالا پاک نشود.

برچسب باید به طور دائم به کالای نساجی متصل شود، به طوری که به راحتی توسط مصرف کننده قابل خواندن بوده و هیچ قسمتی از نشانه‌ها مخفی نشود.

۲-۴ مشخصات و روش‌های آزمون برای انتخاب نشانه‌های مناسب

مشخصات و روش‌های آزمون برای انتخاب نشانه‌های مرتبط، در پیوست الف (اطلاعاتی) آورده شده‌اند.

۳-۴ استفاده از نشانه‌ها

نشانه‌ها باید به منظور نشان دادن فرآیندهای شستشو، سفیدگری، خشک کردن، اتوکردن و مراقبت حرفه‌ای کالاهای نساجی استفاده شوند.

در صورتی که بیش از یک نشانه خشک کردن یا یک نشانه مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی مورد نیاز باشد، نشانه‌ها باید به ترتیب شستشو، سفیدگری، خشک کردن در خشک‌کن، خشک کردن طبیعی، اتوکردن، خشک‌شویی حرفه‌ای و ترشویی حرفه‌ای ارائه شوند.

در صورتی که هیچ آگاهی بر روی هر یک از پنج نشانه اصلی ارائه شده در این استاندارد ارائه نشده نباشد، هر نوع فرآیند مراقبتی متناسب با آن نشانه را می‌توان به کار گرفت.

عملیات تعریف شده برای این نشانه‌ها درخصوص کلیه کالاهای نساجی کاربرد دارد، مگر اینکه تعاریف دیگری ارائه شده باشد.

پیوست ب را ببینید.

پیوست الف (آگاهی دهنده)

مشخصات و روش‌های آزمون قابل دسترس برای انتخاب صحیح نشانه‌های مراقبت از کالا

الف-۱ اصول کلی

الف-۱-۱ مشخصات

مشخصاتی هستند که برای قابلیت استفاده کالاهای نساجی اهمیت داشته و می‌توانند تحت تاثیر روش‌های نادرست عملیات مراقبتی باشند.

توصیه می‌گردد که آگاهی‌های مربوط به کارایی کالاهای نساجی و اجزای آن در برابر عملیات تمیز کردن قبل از انتخاب برچسب مشخص شود.

الف-۱-۲ روش‌های آزمون

الف-۱-۲-۱ روش‌های آزمایشگاهی

روش‌های آزمونی هستند که با استفاده از تجهیزات آزمایشگاهی روش‌های عملی را شبیه‌سازی می‌کنند.

الف-۱-۲-۱ روش‌های ماشینی^۱

روش‌های آزمونی هستند که با روش‌های استاندارد شده‌ی مشابه روش‌های عملی انجام می‌شوند.

الف-۱-۲-۳ ارزیابی حسی

روش ارزیابی که فقط با استفاده از حواس انسانی می‌باشد.

الف-۲ مشخصات

الف-۲-۱ مشخصات آزمون شده توسط روش‌های آزمایشگاهی

ثبات رنگ. اصول کلی آزمون طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۵ [۱] می‌باشد.

معیارهای ارزیابی تغییر رنگ و لکه‌گذاری به ترتیب در استانداردهای ملی ایران شماره ۱۶۰ [۲] و ۳۳۳ [۳] آورده شده‌اند.

1- Machine (full-scale) methods

الف-۲-۲ مشخصات آزمون شده توسط روش‌های ماشینی

کارایی در هنگام روش‌های شستشو، خشک کردن در خشک کن و فرآیندهای مراقبت حرفه‌ای. خصوصیات مربوط را می‌توان با روش‌های آزمون استاندارد شده یا ارزیابی حسی تعیین کرد.

مشخصات مربوط در جدول الف-۱، ستون اول آورده شده است.

الف-۳ روش‌های آزمون

خلاصه‌ای از روش‌های آزمون مربوطه، به ترتیب در جدول الف-۱، در ستون ۳، آورده شده است. جزئیات روش‌های آزمایشگاهی و ماشینی در جداول الف-۲ تا الف-۷ برای نشانه‌های مراقبتی استاندارد آورده شده است. سایر ویژگی‌ها را می‌توان با توجه به مواد، ساختار و کاربرد کالاها ارائه کرد.

جدول الف-۱ - مشخصات، روش‌های آزمون و روش‌های ارزیابی

مشخصات	روش آزمون	روش ارزیابی
ثبات رنگ (جداول الف-۲، الف-۳، الف-۵، الف-۶ و الف-۷ را ببینید)	روش‌های آزمایشگاهی	طبق استانداردهای ملی ایران شمارهٔ ۱۷۵ [۱]، ۱۶۰ [۲] و ۳۳۳ [۳]
تغییر ابعاد	روش‌های مقیاس کامل شستشو و خشک کردن در خشک‌کن طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۶۶۴ [۲۱]؛ خشک‌شویی طبق استانداردهای ملی ایران شمارهٔ ۲-۷۶۶۳ [۱۶] و ۳-۷۶۶۳ [۱۷]؛ ترشویی طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۴-۷۶۶۳ [۱۸]	طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۵۶۵۳ [۱۹] و استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۱۰۲۳۳ [۲۰]
ظاهر دوخت‌ها		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۹۵۲۷ [۲۵] طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۳۱۶ [۳۲]
حفظ چین و چروک‌های دائم		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۱۰۵۰۶ [۲۴] طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۳۱۶ [۳۲]
صافی ظاهر		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۱۰۲۳۵ [۲۳] طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۳۱۶ [۳۲]
سطح		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۱۵۲۱-۴ [۲۸] طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۳۱۶ [۳۲]
پرزدهی و کرکی شدن ^(۱)		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۱-۴۱۳۰ [۲۶] یا طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۲-۴۱۳۰ [۲۷]
از دست دادن فلوک ^(۲)		-
کرکی شدن پارچه‌های مخمل و خزهای مصنوعی		-
سخت شدن پارچه‌های روکش شده		-
جدا شدن لایه‌های پارچه‌های روکش‌شده و لمینیت شده		طبق استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۷۹۷۱ [۱۴]
جدا شدن لایه‌هایی با چسب حرارتی ^(۳)		-
اصلاحات با دست		-
لغزش نخ (جفتی شدن)، باز شدن درز دوخت (ریش شدن حاشیه دوخت) ^(۴)		طبق استانداردهای ملی ایران شمارهٔ ۱-۸۶۷۹ [۲۹]، ۲-۸۶۷۹ [۳۰] و ۳-۸۶۷۹ [۳۱]
1- Pilling and fuzzing 2- Flock loss 3- Fusible interlining 4- Yarn slippage, Fraying of seams		

جدول الف - ۲ - شستشو

نشانه	روش در مقیاس کامل		ثبات رنگ ^۲ روش آزمایشگاهی
	روش آزمون		
	شماره استاندارد	شرایط شستشو	
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۹۲ ^۱	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۷۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۶۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن ملایم در دمای °C ۶۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۵۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن ملایم در دمای °C ۵۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۴۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن ملایم در دمای °C ۴۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن خیلی ملایم در دمای °C ۴۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] و یا استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۷۹ [۶]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن معمولی در دمای °C ۳۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] شماره آزمون A1S یا A2S
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن ملایم در دمای °C ۳۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] شماره آزمون A1S یا A2S (بدون گلوله‌های فولادی)
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن خیلی ملایم در دمای °C ۳۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] شماره آزمون A1S یا A2S (بدون گلوله‌های فولادی)
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	همزدن آرام با دست در دمای °C ۴۰	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵] شماره آزمون A1S یا A2S (بدون گلوله‌های فولادی)

(۱) محدودیت مرتبط با ماشین لباس‌شویی

(۱) محدودیت مرتبط با ماشین لباسشویی

جدول الف - ۳ - سفیدگری

نشانه	روش در مقیاس کامل	ثبات رنگ روش آزمایشگاهی
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۵۱۱ [۱۱]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۸۰ [۷]

جدول الف - ۴ - خشک کردن در خشک کن

نشانه	روش در مقیاس کامل
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]

جدول الف - ۵ - خشک کردن طبیعی

نشانه	روش در مقیاس کامل	روش آزمایشگاهی ثبات رنگ
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۴ [۲۱]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۰۸۴ [۴]

جدول الف - ۶- اتوکردن

نشانه	روش آزمون	روش ثبات رنگ	لکه گذاری / تغییر رنگ		
			خشک	مرطوب	تر
	-	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۲۵۰ (۲۰۰ °C) [۱۲]	+	+	+
	-	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۲۵۰ (۱۵۰ °C) [۱۲]	+	+	+
	-	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۲۵۰ (۱۱۰ °C) [۱۲]	+	-	-
+ باید آزمون شود. - نیاز به آزمون نمی‌باشد.					

جدول الف - ۷- مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی

نشانه	روش در مقیاس کامل	روش آزمایشگاهی ثبات رنگ ^۱
الف - ۷-۱ فرآیند خشک‌شویی		
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۲ [۱۶]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۷ [۸]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۲ [۱۶]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۷ [۸]
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۳ [۱۷]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۷ [۸]، روش باید با استفاده از حلال‌های مناسب اصلاح شود
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۳ [۱۷]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۷ [۸]، روش باید با استفاده از حلال‌های مناسب اصلاح شود
الف - ۷-۲ فرآیند ترشویی		
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۴ [۱۸]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵]، شماره آزمون A1S
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۴ [۱۸]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵]، شماره آزمون A1S
	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۷۶۶۳-۴ [۱۸]	طبق استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۳۰ [۵]، شماره آزمون A1S
(۱) سایر آزمون‌هایی که ممکن است برای ارزیابی انتقال احتمالی رنگ یا مشکلات ثبات رنگ مناسب باشد، بر طبق استاندارد ملی ایران شماره ۱۶۶۸ [۹] (ثبات مالشی در برابر حلال‌های آلی) برای خشک‌شویی و استاندارد ملی ایران شماره ۲۰۴ [۱۳] (ثبات مالشی تر) برای ترشویی می‌باشند.		

اصول کلی ارزیابی و مشخصات قابل بازرسی، در استاندارد ملی ایران شماره ۱-۷۶۶۳ [۱۵] آورده شده است. آگاهی در خصوص نوع الیاف نیز برای انتخاب و تفسیر خطوط استفاده شده همراه با نشانه‌های مراقبت حرفه‌ای کالاهای نساجی مورد نیاز است.

پیوست ب

(آگاهی دهنده)

الزامات منطقه‌ای و ملی در برچسب‌گذاری مراقبت از کالا

ب-۱ در برخی از کشورها، قوانین یا الزامات خاصی درباره نشانه‌های مراقبت‌های ویژه یا نشانه‌هایی برای برچسب‌گذاری وجود دارد. در ادامه آگاهی در خصوص این الزامات در کشورهای GINETEX^۱، ژاپن و آمریکا آورده شده است. در خصوص سایر کشورها، با سازمان‌های استاندارد ملی آن کشور تماس گرفته یا از سایت‌هایی که الزامات خاص در آن‌ها اعلام شده استفاده نمایید.

ب-۲ الزامات منطقه‌ای در کشورهای GINETEX

ب-۲-۱ GINETEX در سال ۱۹۶۳ در پاریس سیستمی از نشانه‌های مستقل از زبان را ایجاد کرد. این نشانه‌ها توسط سازمان تجارت جهانی در WIPO^۲ در ژنو (تحت شماره‌های ۲۴۷ ۲۱۱R، ۴۷۰ ۴۶۱، ۴۲۳ ۴۹۲، ۳۱۹ ۸۴۹ و ۳۲۰ ۸۴۹) تایید شدند. GINETEX با حفظ ویژگی‌های خود، با سیستم ارائه شده توسط ISO موافق بوده و آن را در استانداردهای بین‌المللی رعایت می‌کند. اعضای GINETEX ملزم به استفاده از ۵ نشانه برای شستشو، سفیدگری، خشک‌کردن در خشک‌کن، اتو کردن و مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی می‌باشند. موافقت نامه‌ای بین GINETEX و ISO ایجاد شده که اصول منطبق با این استاندارد را به کار گیرند. برای آگاهی‌های بیشتر، به سایت www.ginetex.net مراجعه کنید.

ب-۳ الزامات در ژاپن

بر طبق قوانین و الزامات در ژاپن استفاده از نشانه‌های خشک‌کردن طبیعی اختیاری است.

ب-۴ الزامات ملی در آمریکا

ب-۴-۱ در آمریکا در صورت گزارش ساختارهای مراقبتی در نشانه‌ها بر روی برچسب، نقاط باید همراه با دمای شستشو بیان شوند (جدول ب-۱ را ببینید). دمای شستشو نیز ممکن است برحسب سلسیوس بیان شود. یک یا دو روش مراقبتی به صورت شستشو (شستشو، سفیدگری، خشک‌کردن و اتو کردن) یا مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی (خشک‌شویی) یا هر دو روش شستشو و مراقبت حرفه‌ای کالای نساجی (خشک-شویی) ممکن است ارائه شود. با توجه به استفاده از نشانه‌ها برای فرآیندهای خشک‌کردن طبیعی، نشانه‌ها مطابق مدارک ASTM (جدول ب-۲ را ببینید) بیان می‌شود. برای آگاهی‌های بیشتر، به سایت www.ftc.gov مراجعه کنید.

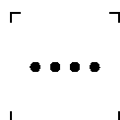
1- International Association for Textile Care Labelling

2-World Intellectual Property Organization

در امریکا، در صورت ارائه پیشنهاد بر روی برچسب مراقبتی، مدرک قابل اطمینانی باید ارائه گردد. این موضوع در خصوص اخطار مربوط به استفاده از روش خاص می‌باشد. برای مثال، اگر تولید کننده از نشانه ضربدر برای بیان این موضوع که پوشاک نباید شسته شود، استفاده کند، ضروری است که مدرک قابل اطمینانی داشته باشد که پوشاک بر اثر شستشو آسیب می‌بیند.

ب-۴-۲ توصیف و تعاریف نقاط برای تعریف دمای مرتبط با نشانه شستشو به شرح زیر می‌باشد:

ب-۴-۲-۱ دمای بسیار داغ، حداکثر 60°C .



شکل ب-۱

ب-۴-۲-۲ دمای داغ، حداکثر 50°C .



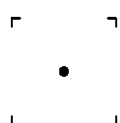
شکل ب-۲

ب-۴-۲-۳ دمای گرم، حداکثر 40°C .



شکل ب-۳

ب-۴-۲-۴ دمای سرد، حداکثر 30°C و حداقل 20°C .



شکل ب-۴

جدول ب-۱ - نشانه‌ها به همراه نقاط برای فرآیند شستشو مورد استفاده در امریکا

نشانه	روش شستشو	روش ارجاع	نشانه	روش شستشو	روش ارجاع
	- حداکثر دمای شستشو ۶۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3094 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3090 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۶۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3095 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات خیلی ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3091 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۵۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3092 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3086 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۵۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3093 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3087 [۲۲]
	- حداکثر دمای شستشو ۴۰ °C - عملیات معمولی	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3089 [۲۲]		- حداکثر دمای شستشو ۳۰ °C - عملیات خیلی ملایم	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3088 [۲۲]

جدول ب-۲ - نشانه‌های فرآیند خشک کردن طبیعی مورد استفاده در امریکا

نشانه	روش خشک کردن طبیعی	شماره ارجاع
	- خشک کردن بر روی طناب	-
	- خشک کردن بدون آبگیری	-
	- خشک کردن با پهن کردن	بر مبنای استاندارد ISO 7000-3080 [۲۲]
	- خشک کردن روی طناب در سایه	-
	- خشک کردن بدون آبگیری در سایه	-
	- خشک کردن با پهن کردن در سایه	-

پیوست پ

(آگاهی دهنده)

مثال‌هایی از عبارات اضافی

پ-۱ تعاریف

عبارات اضافی اطلاعات تکمیلی هستند که می‌توانند به همراه دستورالعمل‌های مراقبتی مربوط به نشانه‌ها به کار گرفته شوند و به منظور مصارف معمولی به همراه رضایتمندی از کالا، بدون آسیب دیدن محصول یا ضمایم همراه با آن در حین استفاده ضروری می‌باشند.

پ-۲ مثال‌هایی از عبارات اضافی

عبارات اضافی رایج در جدول پ-۱ آورده شده‌اند.

استفاده از سایر عبارات اضافی هنگامی ضرورت می‌یابد که هر بخشی از روش مراقبتی اعلام شده، فرآیند تولید را مشکل کند یا منجر به آسیب دیدن محصول یا ضمایم همراه با آن شود و همچنین مصرف‌کننده یا تمیزکننده حرفه‌ای به دلایلی انتظار استفاده از آن روش مراقبتی را داشته باشد.

تعداد عبارات اضافی در برچسب باید در حداقل نگه داشته شود.

جدول پ - ۱- مثال‌هایی از عبارات اضافی

use press cloth	از پرس استفاده شود	remove ... before washing	قبل از شستشو، ... را جدا کنید
no optical brighteners	از سفیدکننده‌های نوری استفاده نشود	wash separately	به صورت مجزا شسته شود
use wash net	داخل توری شستشو شود	wash with like colours	با رنگ‌های مشابه شسته شود
do not steam iron	اتو بخار نشود	wash before use	قبل از مصرف شسته شود
steam only	فقط از بخار استفاده شود	wash inside out	به پشت شسته شود
do not soak	(قبل از شستشو) خیسانده نشود	do not wring or twist	چلانده یا تابیده نشود
steam iron recommended	اتوی بخار توصیه می‌شود	damp wipe only	با دستمال مرطوب تمیز شود
dry away from direct heat	دور از حرارت مستقیم خشک شود	do not add fabric conditioner	نرم کننده استفاده نشود
reshape whilst damp	در حالت مرطوب به شکل اولیه برگردانده شود	remove promptly	سریع (از خشک‌کن) خارج شود
reshape and dry flat	به شکل اولیه برگردانده و با پهن کردن خشک شود	iron reverse side only	فقط به پشت اتو شود
Iron on a cloth to prevent glazing or yellowing	اتو کردن بر روی پارچه به منظور جلوگیری از برق انداختن یا زرد شدن	do not iron decoration	قسمت‌های تزئینی اتو نشود

کتابنامه

- [۱] استاندارد ملی ایران ۱۷۵، ثبات رنگ کالاهای نساجی - روش کلی برای تعیین ثبات رنگ منسوجات مختلف
- [۲] استاندارد ملی ایران ۱۶۰، ثبات رنگ کالاهای نساجی - معیار خاکستری جهت ارزیابی تغییرات در رنگ
- [۳] استاندارد ملی ایران ۳۳۳، ثبات رنگ کالاهای نساجی - معیار خاکستری جهت ارزیابی لکه گذاری
- [۴] استاندارد ملی ایران ۴۰۸۴، روش تعیین ثبات رنگ در مقابل نور مصنوعی - لامپ قوس گزنون
- [۵] استاندارد ملی ایران ۴۵۳۰: سال ۱۳۷۷، روش آزمون ثبات رنگ منسوجات در برابر شستشوی خانگی و تجاری
- [۶] استاندارد ملی ایران ۷۶۷۹، نساجی - ثبات رنگ در برابر شستشوی خانگی و تجاری با استفاده از پاک کننده مرجع بدون فسفات همراه با فعال کننده سفیدگری در دمای پایین - روش آزمون
- [۷] استاندارد ملی ایران ۷۶۸۰، نساجی - ثبات رنگ در برابر شستشوی خانگی و تجاری با استفاده از پاک کننده های مرجع بدون فسفات حاوی سفید کننده برپایه اکسیژن همراه با فعال سفیدگری در دمای پایین
- [۸] استاندارد ملی ایران ۱۸۷، ثبات رنگ کالاهای نساجی - روش تعیین ثبات رنگ در اجناس نساجی در برابر خشکشویی
- [۹] استاندارد ملی ایران ۱۶۶۸، ثبات رنگ در اثر مالش با حلالهای آلی
- [۱۰] استاندارد ملی ایران ۱۵۱۵، ثبات رنگ کالای نساجی در مقابل آب
- [۱۱] استاندارد ملی ایران ۱۵۱۱، ثبات رنگ کالاهای نساجی - تعیین ثبات رنگ در مقابل سفیدگری با هیپوکلریت
- [۱۲] استاندارد ملی ایران ۲۵۰، ثبات رنگ در مقابل فشار داغ (اتو)
- [۱۳] استاندارد ملی ایران ۲۰۴، نساجی - ثبات رنگ در مقابل مالش
- [۱۴] استاندارد ملی ایران ۷۹۷۱، پارچه روکش شده با لاستیک یا پلاستیک - اندازه گیری میزان چسبندگی لایه روکش
- [۱۵] استاندارد ملی ایران ۷۶۶۳-۱، نساجی - مراقبت حرفه‌ای، خشکشویی و ترشویی پارچه و پوشاک - قسمت اول: ارزیابی تأثیرات تمیزکردن و تکمیل
- [۱۶] استاندارد ملی ایران ۷۶۶۳-۲: سال ۱۳۸۴، نساجی - مراقبت حرفه‌ای، خشکشویی و ترشویی پارچه و پوشاک - قسمت دوم: تمیزکردن و تکمیل با تتراکلرواتن

- [۱۷] استاندارد ملی ایران ۳-۷۶۶۳، نساجی - مراقبت حرفه‌ای، خشکشویی و ترشویی پارچه و پوشاک - قسمت سوم: عملیات تمیزکردن و تکمیل با استفاده از حلال‌های هیدروکربن
- [۱۸] استاندارد ملی ایران ۴-۷۶۶۳، نساجی - مراقبت حرفه‌ای، خشکشویی و ترشویی پارچه و پوشاک - قسمت چهارم: عملیات تمیزکردن و تکمیل با استفاده از روشهای شبیه سازی شده ترشویی
- [۱۹] استاندارد ملی ایران ۵۶۵۳، آماده سازی، علامت گذاری و اندازه‌گیری نمونه‌های پارچه و لباس برای تعیین تغییرات ابعاد
- [۲۰] استاندارد ملی ایران ۱۰۲۳۳، منسوجات - روش اندازه‌گیری تغییر ابعاد پس از شستشو و خشک کردن
- [۲۱] استاندارد ملی ایران ۷۶۶۴، نساجی - روش‌های شستشوی خانگی و خشک کردن برای آزمون‌های نساجی
- [22] ISO 7000 : 2012, Graphical symbols for use on equipment — Registered symbols
- [۲۳] استاندارد ملی ایران ۱۰۲۳۵، نساجی- ارزیابی صافی ظاهر پارچه بعد از انجام سیکل کامل شستشو- روش آزمون
- [۲۴] استاندارد ملی ایران ۱۰۵۰۶، نساجی- ارزیابی ظاهر خط اتو در پارچه بعد از انجام سیکل کامل شستشو- روش آزمون
- [۲۵] استاندارد ملی ایران ۹۵۲۷، نساجی- ارزیابی صافی ظاهر درزهای دوخت در پارچه بعد از انجام سیکل کامل شستشو
- [۲۶] استاندارد ملی ایران ۱-۴۱۳۰، روش تعیین تغییرات سطحی و پرزدهی پارچه - بخش اول: روش آزمون توسط Pill Box
- [۲۷] استاندارد ملی ایران ۲-۴۱۳۰، روش تعیین تغییرات سطحی و پرزدهی پارچه - بخش دوم: روش آزمون توسط مارتیندل
- [۲۸] استاندارد ملی ایران ۴-۱۵۲۱، تعیین مقاومت سایشی پارچه به روش مارتیندل - بخش چهارم: ارزیابی تغییرات ظاهری
- [۲۹] استاندارد ملی ایران ۱-۸۶۷۹، منسوجات - تعیین مقاومت لغزشی نخ‌های درز در پارچه‌های تارپودی - قسمت اول: روش بازشدگی درز ثابت
- [۳۰] استاندارد ملی ایران ۲-۸۶۷۹، منسوجات - تعیین مقاومت لغزشی نخ‌های درز در پارچه‌های تارپودی - قسمت دوم: روش بار ثابت
- [۳۱] استاندارد ملی ایران ۳-۸۶۷۹، منسوجات - تعیین مقاومت لغزشی نخ‌های درز در پارچه‌های تارپودی - قسمت روش فک سوزنی - روش آزمون

[۳۲] استاندارد ملی ایران ۷۳۱۶، ارزیابی تغییر ظاهری کالاهای نساجی پس از شستشو و خشک کردن خانگی

[33] ISO 30023, Textiles — Qualification symbols for labelling workwear to be industrially laundered

[۳۴] استاندارد ملی ایران ۱۳۰۳، اتوهای برقی برای استفاده خانگی یا مشابه - روش های اندازه گیری عملکرد

[35] ASTM D5489-07, Standard Guide for Care Symbols for Care Instructions on Textile Products