



جمهوری اسلامی ایران

موسسه استاندار و تحقیقات صنعتی ایران

شماره استاندار ایران

۱۶۲۱



کهیدجالبasi

چاپ و فرم

۱۶۰، ۱۹۰، ۱۶۰ دهال

مردادماه ۱۳۷۱

## موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران تنها سازمانی است در ایران که برطبق قانون میتواند استاندارد رسمی فرآورده ها را تعیین و تدوین و اجرای آنها را با کسب موافقت شورا بعلی استاندارد اجباری اعلام نماید . وظائف و هدفهای موسسه عبارتست از :

( تعیین ، تدوین و نشر استانداردهای ملی - انجام تحقیقات بمنظور تدوین استاندارد بالا بردن کیفیت کالاهای داخلی ، کمک به بهبود روشهای تولید و افزایش کارآفرینی صنایع در جهت خودکفایی کشور - ترویج استانداردهای ملی - نظارت بر اجرای استانداردهای اجباری - کنترل کیفی کالاهای صادراتی مشمول استاندارد اجباری و جلوگیری از صدور کالاهای نامرغوب بمنظور فراهم نمودن امکانات رقابت با کالاهای مشابه خارجی و حفظ بازارهای بین المللی کنترل کیفی کالاهای وارداتی مشمول استاندارد اجباری بمنظور حفظ از مصرف کنندگان و تولید کنندگان داخلی و جلوگیری از زورود کالاهای نامرغوب خارجی راهنمایی علمی و فنی تولید کنندگان ، توزیع کنندگان و مصرف کنندگان - مطالعه و تحقیق درباره روشهای تولید ، نگهداری ، بسته بندی و ترابری کالاهای مختلف - ترویج سیستم متریک و کالیبراسیون و سایل سنجش - آزمایش و تطبیق نمونه کالاهابا استانداردهای مربوط ، اعلام مشخصات و اظهار نظر مقام پسندیده و صدور گواهینامه های لازم ) .

موسسه استاندارد از اعضاء سازمان بین المللی استاندارد میباشد ولذا در اجرای وظایف خود هم از آخرين پیشرفت های علمی و فنی و صنعتی جهان استفاده مینماید و هم شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور را مورد توجه قرار میدهد .

اجرای استانداردهای ملی ایران بنفع تمام مردم و اقتصاد کشور است و باعث افزایش صادرات و فروش داخلی و تامین این منابع و بهداشت مصرف کنندگان و صرفه جوئی در روت و هزینه ها و در نتیجه موجب افزایش درآمد ملی و رفاه عمومی و کاهش قیمتها میشود .

تهیه کنندہ

کمیسیون استاندارد ارد

نمایندگی - سمت

کمد جالبائی

رئیس

مصطفی ذوالقدر شرکت صنایع فلزی ایران

اعضاء

کارشناس سوئدی سازمان ملل

انالف - هانس

طرح صنایع فلزی ایران

یاشار - پرویز

کارشناس موسسه استاندارد ایران

احمد کیا مرزمیلانی

وتحقیقات صنعتی ایران

## پیشگفتار

استاندارد کمد جالب اسی که بوسیله کمیسیون فنی تجهیزات تهیه و شد وین  
شده دریازد همین جلسه کمیته ملی اسناد و تجهیزات اداری مورخ ۱۳۵۰/۳/۱ تصویب گردید . پس از تائید شورای عالی استاندارد و با استناد ماده یک ( قانون موارد الحاقی بقانون تأسیس موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب آذرماه ۱۳۴۹ ) بعنوان استاندارد رسمی ایران منتشر میگردد .

برای حفظ همگامی و هماهنگی با پیشرفت های ملی و جهانی صنایع و علوم استانداردهای ایران در موقع لزوم و یا در فواصل معین مورد تجدید نظر قرار خواهند گرفت و هرگونه پیشنهادی که برای اصلاح یا تکمیل این استانداردها بررسد در هنگام تجدید نظر رکمیسیون فنی مربوط مورد توجه واقع خواهد شد .  
بنابراین برای مراجعت به استانداردهای ایران باید همواره از آخرین چاپ و تجدید نظر آنها استفاده نمود .

در تهیه این استاندارد سعی برآن بوده است که با توجه به نیازمندیهای خاص ایران حتی المقدور میان روش‌های معمول در این کشور و استاندارد و روش‌های متداول در کشورهای دیگر هماهنگی ایجاد شود .

## استاندارد کمد جالباسی

### ۱- هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ابعاد، ویژگیها و روش‌های آزمون کمد جالباسی است که در کلیه کارگاه‌ها، موسسات دولتی و بخش‌های خصوصی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

### ۲- تعاریف

- ۱-۱ ارتفاع خارجی : فاصله عمودی بالاترین نقطه رویه از سطح زمین .
- ۱-۲ ارتفاع داخلی : فاصله عمودی زیر سقف تاروی کف پائین .
- ۱-۳ درازای خارجی : فاصله افقی دو پهلوی خارجی .
- ۱-۴ درازای داخلی : فاصله افقی دو پهلوی داخلی .
- ۱-۵ پهنای داخلی (عمق) : فاصله افقی بین دو سطح جلو و عقب خارجی کمد .
- ۱-۶ پهنا (عمق مفید) : فاصله افقی بین سطح داخلی عقب کمد جالباسی تا بجهة جلو .

### ۳- طبقه بندی و ویژگیها

- ۲-۱ کمد جالباسی کوتاه (نیم قد). چهارتاکمده است که جهت آویزان کردن لباس در کارخانجات و ادارات بکار می‌رود . این کمد به سه نوع طبقه بندی می‌شوند .
  - الف - کمدهای جالباسی دو نفره .
  - ب - کمدهای جالباسی چهار نفره .
  - پ - کمدهای جالباسی شش نفره .

اندازه‌های کمد جالباسی کوتاه (نیم قد) طبق جدول صفحه ۴ مشخص می‌شود :

نوع	اندازه	ارتفاع	درازا	پهنا (عمق)
دو نفره	خارجی	۱۸۰۰	۳۴۰	۵۰۰
	داخلی	۲×۹۴۰	۳۰۰	۴۸۰
چهار نفره	خارجی	۱۸۰۰	۶۶۰	۵۰۰
	داخلی	۲×۹۴۰	۲×۳۰۰	۴۸۰
شش نفره	خارجی	۱۸۰۰	۱۰۰۰	۵۰۰
	داخلی	۲×۹۴۰	۳×۳۰۰	۴۸۰

### ”اندازه ها بر حسب میلی متر“

۲-۳- کمد جالباسی بلند ( تمام قد ) :

عبارت از کمدی است که جهت آویزان کردن لباس در کارخانجات و ادارات بکار

میرود . این کمدهای سه نوع طبقه بندی میشود .

الف - کمدهای جالباسی بلند ( تمام قد ) یک نفره .

ب - کمدهای جالباسی بلند ( تمام قد ) دو نفره .

ب - کمدهای جالباسی بلند ( تمام قد ) سه نفره .

اندازه کمدهای جالباسی بلند ( تمام قد ) طبق جدول صفحه ۵ مشخص میشود:

نوع	اندازه	ارتفاع	درازا	پهنا ( عمق )
یک نفره	خارجی	۱۸۰۰	۳۴۰	۵۰۰
	داخلی ( حداقل )	۱۶۵۰	۳۰۰	۴۸۰
دو نفره	خارجی	۱۸۰۰	۶۶۰	۵۰۰
	داخلی ( حداقل )	۱۶۵۰	۳×۳۰۰	۴۸۰
سه نفره	خارجی	۱۸۰۰	۱۰۰۰	۵۰۰
	داخلی ( حداقل )	۱۶۵۰	۳×۳۰۰	۴۸۰

" اندازه ها پر حسب میلیمتر "

#### ۴- شرایط ساخت

- ۱- لبه ها ، گوشه ها و برآمدگی باید برندگی نداشته تابه بدنه باشند یا بالباس استفاده کنند و صدمه نزنند .
- ۲- محل تماس کمد با زمین باید عاری از هر نوع تیزی و برندگی باشد تابه کف پوش صدمه نزنند .
- ۳- فاصله در روزها باید در رستaurانط طول قطعاتی که به مرتبه بیک یگر متصل می شوند یکنواخت بوده و پهناى در زد ر طول آن مساوی باشد .
- ۴- درب هالولائی بوده که حول محور عمود خود حداقل ۹۰ درجه بچرخد .  
بر روی هر لنجه درب منفذ های جهت عبور جریان هوای داخل کمد جالباسی

تعبیه میشود که این منفذ ها باید طوری قرار گیرد که درست داخل آن نگردد و در عین حال ازورود گرد و غبار بد اخل کمد تاحد امکان جلوگیری گردد .  
مشخصات قبلی :  
قفل : طبق نظر خریدار فروشنده بوده و باید در محل قرار گیرد که برای حفظ  
—۵—  
بتوان از آن استفاده نمود .

## ۵- روش های آزمون

آزمون استقرار : در سطح رویه مربعی با بعده  $400 \times 400$  میلیمتر که یک یار و ضلع آن مساوی بالبه های رویه باشد بارگستردۀ ای بوزن ۸۵ کیلوگرم قرار داده میشود در این حالت بایستی تغادل کمد پایدار ماند و پایه ها از زمین جدا نشود.  
آزمون استحکام بدنه کمود : بر روی هر یک از قطرهای موازی در سطح جانبی مقابله هم نیروی کششی معادل ۱۰۰ کیلوگرم بمدت ۵ دقیقه طبق شکل شماره ۳ وارد کنید تغییر دائم اندازه قطرهای مذکور نباشد بیش از ۲ میلیمتر باشد.  
مستوى بودن سطوح کمد : تمام سطوح جانبی و رویه کمد باید از سطوح مستوی تشکیل شده و رواه اری پیچیدگی یا تا ب برداشتگی و ناهمواری این سطوح نباید حد اکثر از  $2 +$  میلیمتر تجاوز نماید .

آزمون رنگ قسمتهای فلزی :  
چسبندگی رنگ بوسیله شانه ای که تیزی تیغه های آن مشابه تیغ صورت تراش و فواصل تیغه ها  $1/5$  میلیمتر باشد بر روی سطح رنگ شده ای در وجهت عمود بر هم یا زده شیار در هر جهت که لا یه رنگ را قطع نماید بوجود آورید سپس روی مربعهای ایجاد شده یک قطعه نوار چسب (نوع مرغوب شماره ۲۵۰) بطبقه

۱۰ سانتیمتر و بعرض ۵/۲ سانتیمتر را درجهت رنگ شده بچسبانید و با یک غلطک

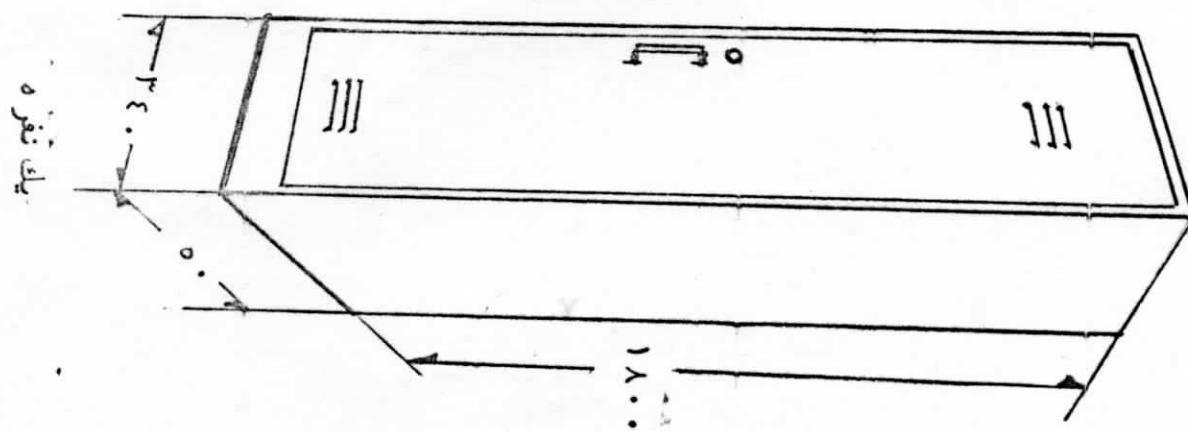
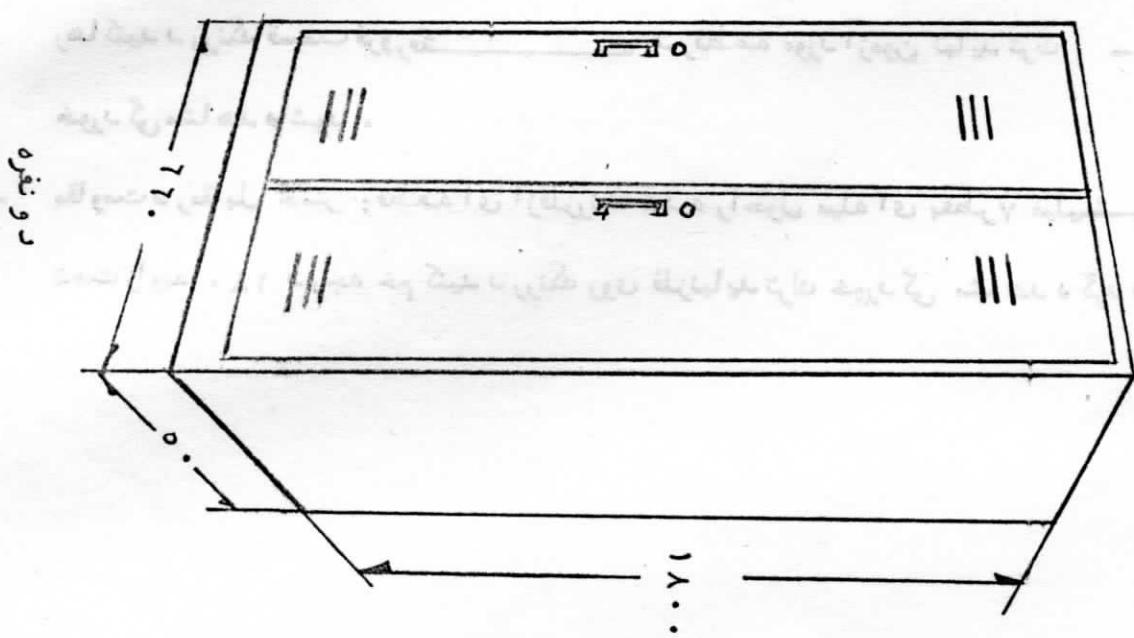
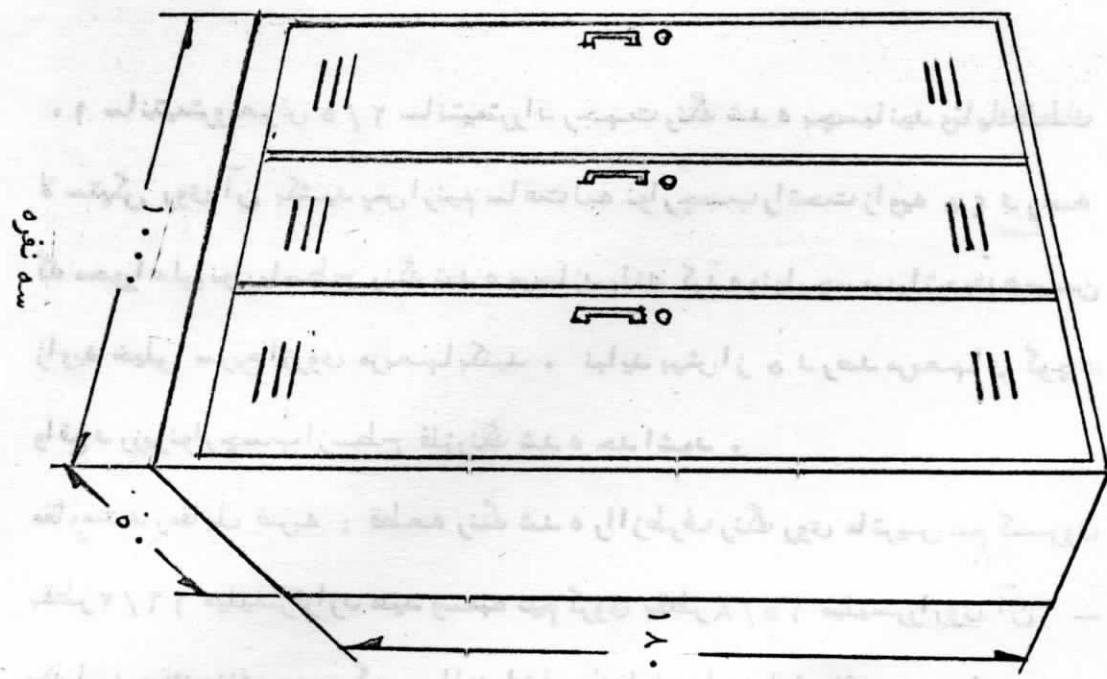
لاستیک روی آن بشکید پس از نیم ساعت لبه نوار چسب را تحت زاویه ۴۵ درجه که محوراً صلی نوار با سطح رنگ شده می‌سازد بلند کرده و نوار چسب را تحت همین زاویه خیلی سریع از روی مربعها بکنید. نباید بیش از ۵ درصد مربعها کوچک واقع در زیر نوار چسب از سطح فلز رنگ شده جدا شود.

۵-۴-۲ مقاومت در مقابل ضربه: قطعه رنگ شده را از طرف رنگ روی ماتریس نیم کر روی

بقطار ۲/۶ میلیمتر قرار دهد و سمه نیم کروی بقطار ۸/۵ میلیمتر را روی آن -  
بدارد و یک وزنه ۵۰۰ گرمی را از داخل یک لوله راهنمابار تفاع ۸۰ سانتیمتر رها کنید در رنگ قسمت فرو رفت \_\_\_\_\_ در قطعه مورد آزمون نباید ترک - خوردگی مشاهده شود.

۵-۴-۳ مقاومت در مقابل خمش: قطعه ای از فلز رنگ شده را حول میله ای بقطار ۷ میلیمتر

تحت زاویه ۱۸۰ درجه خم کنید در رنگ روی فلز باید ترک خوردگی مشاهده گردد.





ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN

Institute of Standards and Industrial Research of Iran

**ISIRI NUMBER**

1621



Lockers

2nd EDITION

---

UDC 645 .453

August 1992