

شرایط خصوصی پیمان مربوط به قرارداد تامین لباس های سایت کارکنان شرکت فولاد مبارکه

اقدام این قرارداد جهت تامین لباس های سایت به شرح زیر می باشد :

(۱) مشخصات پارچه مورد استفاده در تهیه لباس های سایت

(۲) مشخصات شبرنگ مورد استفاده

(۳) مشخصات زیپ مورد استفاده

(۴) مشخصات دکمه مورد استفاده

(۵) مشخصات آستر جیب های شلوار

❖ مشخصات پارچه به شرح زیر می باشد :

❖ ترکیب پارچه : پنبه به میزان (۲٪ ± ۵۰٪) و پلی استر به میزان (۲٪ ± ۵۰٪)

❖ وزن پارچه (۲۴۵-۲۴۰) گرم در هر متر مربع می باشد و کاهش و یا افزایش وزن ± 2 درصد می باشد .

❖ روش رنگرزی ری اکتیو - دیسپرس

❖ پرزدهی در ۲۰۰۰ دور (پرزدهی بین ۴-۵) (لازم است پارچه ارائه شده دارای کمترین میزان درجه پرزدهی باشد.

❖ ثبات رنگ در برابر فشار اتوی خشک و مرطوب ۴-۵ باشد .

❖ درجه ثبات نور : ۴-۳/۵

❖ درجه تغییر رنگ و درجه لکه گذاری روی پارچه پلی استر و پنبه ۵ می باشد .

❖ ثبات رنگ در برابر شستشو ۵ می باشد .

❖ ثبات رنگ در برابر عرق بدن (اسیدی و قلیایی) تغییر رنگ ۵ می باشد.

❖ استحکام کششی تار ۱۱۲-۱۵۳ KGF (۱۱۰۰-۱۵۰۰ نیوتن) می باشد .

❖ استحکام کششی پود ۷۶-۱۱۲ KGF (۷۵۰-۱۰۰۰ نیوتن) می باشد .

❖ نسبت استحکام تار به پود : ۱/۶-۱/۳

❖ تغییر ابعاد پس از غوطه وری در آب سرد برحسب در صد : در جهت تار ۱-٪ و در جهت پود ۱-٪

❖ تراکم نخ در جهت تار در سانتی متر : ۳۸-۳۹ ، در صورتی که نمره نمره نخ تار Ne ۳۰ دولا و نمره نخ پود Ne ۲۹ دولا باشد.

❖ تراکم نخ پود در سانتی متر: ۲۱-۲۲ ، در صورتی که نمره نمره نخ تار Ne ۳۰ دولا و نمره نخ پود Ne ۲۹ دولا باشد.

❖ طرح بافت پارچه به صورت دبیت بافت (نوع بافت پارچه بایستی دقیقاً منطبق بر نمونه لباس سایت مجتمع فولاد مبارکه باشد)

❖ نمره نخ تار Ne ۳۰ دولا و نمره نخ پود Ne ۲۹ دولا یا نمره نخ تار Ne ۲۴-۲۰ و نمره نخ پود Ne ۱۶-۲۰ یا نمره نخ تار Ne ۲۰-۲۴ دولا و

نمره نخ پود : Ne ۲۴-۳۰ دولا باشد .

❖ PH محلول خارج شده از پارچه ۷/۵ تا ۶/۵

❖ رنگ لباس ها به سبز خمی می باشد و نوارهای رنگی در بالای جیب ها و شبرنگ بر روی نوار های رنگی و سرشانه برحسب نواحی مختلف

در فولاد مبارکه ، دوخته می شود . (رنگ لباس کار بایستی دقیقاً منطبق بر نمونه لباس فولاد مبارکه باشد)

❖ عرض نوارهای رنگی ۴ سانتی متر و طول آنها متناسب با عرض سینه می باشد : مشخصات نوارهای رنگی به صورت زیر می باشد :

نوار طوسی جهت ناحیه آهن سازی (کد رنگی ۸۱۴۴ از کالیته ترگال فدک) ، نوار کرمی جهت ناحیه فولاد سازی و ریخته گری مداوم (کد رنگی

۸۴۴۰ از کالیته ترگال فدک)، نوار آجری جهت ناحیه نورد گرم (کد رنگی ۴۴۸ از کالیته ترگال فدک)، نوار آبی جهت ناحیه نورد سرد (کد رنگی

۵۲۱ از کالیته ترگال فدک) ، نوار ماشی جهت ناحیه حمل و نقل و پشتیبانی (کد رنگی ۸۳۹۱ از کالیته ترگال فدک)، نوار سفید از کالیته ترگال

فدک جهت ناحیه انرژی و سیالات

❖ آرم استاندارد فولاد مبارکه بر روی جیب سمت چپ کاپشن (کاور) و شعار کار ایمن بر روی جیب سمت راست گلدوزی می گردد ، لازم

بذکر است که سال دوخت لباس سایت حتماً در داخل آرم فولاد مبارکه گلدوزی گردد .

❖ در دوخت لباس بایستی آبرفت آن در نظر گرفته شود .

❖ دوخت دو سوزنه می باشد .

❖ دستورالعمل شستشو از طریق تامین کننده بایستی ارسال گردد .

❖ تغییرات ابعاد پارچه در جهت نخ تار (طول پارچه) بایستی به میزان حداقل صورت گیرد و یعنی کمتر از ۱ درصد و صرفاً برای مرتبه اول

شستشو باشد.

تذکر : با توجه به شستشوی زیاد ، تغییر ابعادی بسیار مهم و حیاتی بوده و لازم است تامین کننده نسبت به حذف حداکثری میزان آبرفت

پارچه (به سمت صفر) عمل نموده و در صورت لزوم نسبت به انجام هر فرآیندی اقدام نماید.

(آبرفت پارچه بایستی قبل از دوخت برطرف شده باشد تا پس از دوخت و شستشو آبرفت نداشته باشند)

❖ مشخصات شبرنگ مورد استفاده به شرح زیر می باشد :

❖ جنس شبرنگ از نوع پشت کتان با قدرت رفلکتیو ۵۰۰ متر و ساخت کشور کره می باشد و عرض شبرنگ های استفاده شده در قسمت سینه و

سرشانه ۱ سانتی متر می باشد .

❖ مشخصات زیپ مورد استفاده :

❖ زیپ کاپشن : از نوع استخوانی استوفورم (STOFORM) مرغوب شماره ۵ با سرزیپ اتوماتیک هم رنگ لباس و متناسب با ابعاد لباس .

(زیپ مورد استفاده نباید از زیپ های متری باشد). زیپ از شرکت ایرانی کسری و نمره ۵ باشد . /

❖ زیپ شلوار : از نوع دنده ۴ پلاستیکی مرغوب با سرزیپ اتوماتیک می باشد .

❖ مشخصات دکمه مورد استفاده :

❖ دکمه مورد استفاده بایستی از نوع صدفی دولا هم‌رنگ با لباس بوده و از مقاومت حرارتی بالا برخوردار بوده تا در برابر حرارت دفورمه نشود.

❖ مشخصات آستر مورد استفاده در جیب شلوارهای کار :

❖ آستر استفاده شده در جیب شلوار های کار بایستی از جنس مرغوب و با تراکم بالا باشد که از سوراخ شدن و پارگی آنها جلوگیری گردد.

سایر موارد :

۱. دستورالعمل شستشوی لباس بایستی از سوی شرکت تامین کننده لباس ارایه گردد.

۲. قبل از ارسال کالا به فولاد مبارکه بایستی نمونه ها توسط کارشناس ایمنی شرکت فولاد مبارکه مورد تایید قرار گرفته باشد و همچنین

لازم است به همراه نمونه ها ، مدارک کنترل کیفی لازم (در خصوص جنس ، بافت پارچه ، رنگ نمودن پارچه و ثبات نوری ، طرح بافت ، وزن ، دوخت لباس ها و...) توسط شرکت تامین کننده از آزمایشگاههای معتبر و دارای صلاحیت از سازمان ملی استاندارد ایران دریافت و ارسال گردد.

۳. در کلیه مراحل تهیه پارچه بایستی تاییدیه سازمان استاندارد (یا شرکت های معتبر که دارای تاییدیه از سازمان استاندارد می باشند) و یا دانشکده مهندسی نساجی مورد تایید شرکت فولاد مبارکه جهت مقایسه پارچه تهیه شده با خواسته های فنی فولاد مبارکه به هزینه تامین کننده (پیمانکار) صورت می گیرد.

تذکره: رعایت استانداردهای موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران در کلیه مراحل تهیه پارچه و دوخت لباس ها الزامی

می باشد که شامل موارد زیر می باشد :

(a) استاندارد شماره ۳۶۲۵ (ویژگی های پارچه اونیفورم و لباس کار از جنس پشم و مخلوط با سایر الیاف)

(b) استاندارد شماره ۵۹۰ (روش اندازه گیری ابعاد بدن به منظور دوخت لباس های مردانه)

(c) استاندارد شماره ۳۶۲۷ (ساختمان بدن و بررسی ابعاد بدن)

(d) استاندارد شماره ۵۶۵۳ (منسوجات – آماده سازی، علامت گذاری و اندازه گیری آزمون های پارچه و لباس جهت تعیین تغییر ابعاد)

(e) استاندارد شماره ۸۹۲۹ (منسوجات- تکمیل و شستشوی صنعتی برای آزمون لباس کار – روش آزمون)

(f) استاندارد شماره ۱۹۴۴ (ویژگی های پارچه لباس کار)

همچنین رعایت کلیه استانداردهای موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران که کدهای آن در جدول ذیل آورده شده است و مرتبط با

کلیه بحث های پارچه مورد استفاده می باشد ملاک عمل می باشد.

شماره استاندارد	موضوع	سال تصویب
11178	دفع روغن - آزمون مقاومت هیدروکربن	1391
1147-1	خصوصیات کششی پارچه - قسمت ۱ - تعیین حداکثر نیرو و ازدیاد طول در حداکثر نیروی اعمال شده به روش نوار باریک	1392
1147-2	خصوصیات کششی پارچه - قسمت ۲ - تعیین حداکثر نیرو به روش نوار پهن	1393
1233	زیپ-ویژگی ها و روشهای آزمون	1393
1424-1	لای - قسمت ۱ - لای منسوج نبافته قابل دوخت - ویژگیها	1394
14566	اندازه گیری مقاومت پوشاک حفاظتی در برابر انتقال حرارت به روش همرفتی با استفاده از آون	1391
1511-1	ثبات رنگ - تعیین ثبات رنگ در مقابل سفیدگری با هیپوکلریت	1381
1511-2	ثبات رنگ - تعیین ثبات رنگ در مقابل سفیدگری با پراکسید	1381
1513	ثبات رنگ - روش آزمون ثبات رنگ در برابر آب داغ - روش آزمون	1380
1515	ثبات رنگ در برابر آب - روش آزمون	1392
1521-2	تعیین مقاومت سایشی پارچه به روش مارتیندل بخش دوم - روش تعیین مقاومت سایشی تا حد پارگی	1380
1667	الیاف نساجی - روش تعیین وزن مخصوص خطی (نمره) الیاف - روش وزنی و روش ارتعاشی - تجدید نظر	1381
17200	لباس های با قابلیت رویت بالا - الزامات و روشهای آزمون	1392
17370	ثبات رنگ - تعیین درجه ثبات رنگ با استفاده از روش های تصویر برداری دیجیتالی	1392
176	ثبات رنگ - ثبات رنگ در برابر عرق بدن	1392
18047	پارچه های مخلوط پلی استر و پشم - ویژگیها	1393
187	ثبات رنگ کالاهای نساجی - ثبات رنگ در برابر خشکشویی با استفاده از حلال پرکلرواتیلن - روش آزمون	1391
18769	تعیین طول خمش و مقاومت خمشی پارچه	1393
19212	تعیین زمان سوختن سطحی پارچه	1393
19902	آزمون تعیین ترکیبات سازنده - شناسایی الیاف	1394
205	آزمون های ثبات رنگ - ثبات رنگ در برابر نور روز	1394
2794	روش اندازه گیری نیرو و ازدیاد طول تا حد پارگی تک لیف	1380
4531	نساجی - آزمون های ثبات رنگ - ویژگیهای پارچه پنبه ای جهت تعیین ثبات رنگ در برابر مالش	1392
4532	نساجی - آزمون های ثبات رنگ - ویژگیهای پارچه همراه از جنس پنبه ویسکوز	1392

الزامات :

- لازم بذکر است که با توجه به اینکه بر روی نمونه های ارسالی از طریق تامین کنندگان / تولیدکنندگان / پیمانکاران ، آزمایش های مخرب صورت می گیرد ، هیچ یک از نمونه ها قابلیت عودت به تامین کنندگان / تولیدکنندگان / پیمانکاران را ندارد و نبایستی ادعای در این زمینه صورت گیرد .
- آستر جیب بایستی مقاوم و با جنس ضخیم و با کیفیت بالا تهیه گردد و یک درز بیشتر نداشته باشد .
- اندازه جیب ها بایستی یکسان باشد و با قالب و یا با چرخ های خیاطی مجهز به لیزر اندازه گیری گردد و دوخته شود توجه : اندازه جیب های درپوش دار بر روی کاپشن بایستی ۱۷*۱۳ سانتی می باشد بدون احتساب درپوش جیب

۴. زیپ روپوش بایستی از جنس استخوانی شماره ۵ و از شرکت ایرانی کسری تهیه گردد و زیپ های کاور بایستی تا داخل یقه ادامه پیدا کند و داخل یقه جاسازی گردد (به صورت قلفتی دوخته شود) و زیپ شلوار نمره ۴ مرغوب با سرزیپ اتوماتیک باشد ./
۵. اندازه طول یقه روپوش ها بایستی متناسب به سایز ها و دور گردن دوخته شود ./
۶. سرآستین ها بایستی بلیتی داشته باشد .
۷. رنگرزی بایستی به صورت راکتیو دیسپرس باشد ./
۸. کش شلوار ها بایستی وسط کمری شلوار دوخته شود و شماره ۴ (چهار کش مرغوب) باشد ./
۹. دکمه های شلوار و کاپشن بایستی مقاوم و با کیفیت بالا باشد و دوخت ها به صورت پر دوخت باشد ./
۱۰. جاخودکاری بر روی بازوی سمت چپ دوخته شود .
۱۱. پلی کمر بندها بایستی به صورت محکم و اصولی دوخته شود و دارای الیک و هم رنگ لباس باشد .
۱۲. تمامی دوخت های دکمه ها و جا دکمه ای ها بایستی به صورت پر دوخت باشد .
۱۳. ورودی جیب های شلوار حداقل ۱۶ سانتی متر باشد و یک عدد جیب پاکتی بالای زانوی راست در اندازه ۱۶*۱۸ سانتی متر دوخته شود .
۱۴. کمر کاپشن ها (کاور ها) کمر کش می باشد و دارای کش چهار کش مرغوب باشد .
۱۵. لباس نبایستی بیش از حد نرم و یا بیش از حد خشک باشد .

(72-74)XXXXL	(68-70)XXXL	(64-66)XXL	(60-62)XL	(56-58)L	(52-54) M	(48-50) S	سایز
عرض شانه کاپشن (CM)							
60	58	56	54	52	50	48	فولاد
قد کاپشن (CM)							
80	78	76	74	72	70	68	فولاد
قد آستین (CM)							
67	66	65	64	63	62	61	فولاد
دور سینه کاپشن (CM)							
128	126	122	118	116	114	112	فولاد
سر شانه کاپشن (CM)							
23	22	21	20	19	18	16	فولاد
توجه : اندازه جیب های درپوش دار بر روی کاپشن بایستی ۱۷*۱۳ سانتی می باشد بدون احتساب درپوش جیب							
سایز بندی لباس های سایت ۱۴۰۴							
(72-74)XXXXL	(68-70)XXXL	(64-66)XXL	(60-62)XL	(56-58)L	(52-54) M	(48-50) S	سایز
قد شلوار (CM)							
117	115	112	109	107	105	104	فولاد
کمر شلوار (CM)							
62	60	58	56	54	52	50	فولاد
دمپا (CM)							
25	24	23	22	21	20	19	فولاد
ران (CM)							
78	76	74	72	70	68	66	فولاد
توجه : دوخت جیب پشت شلوار نیاز نیست و درج سایز به دو صورت عدد و هم به صورت (S-M_L-XL-XXL-XXXL-XXXXL) بر روی کاپشن و شلوار الزامی است .							