



- Основная ткань черного цвета  
 - Основная ткань красного цвета

- Накладки из защитной ткани черного цвета  
 - Накладки из защитной ткани красного цвета

- ძირითადი ქსოვილი, შავი ფერის დამცავი
- მიკერებული დამცავი შავი ფერის ქსოვილისგან
- ძირითადი ქსოვილი, წითელი ფერის დამცავი
- მიკერებული დამცავი წითელი ფერის ქსოვილისგან

სურათი Б.9 – მუშა პერსონალის ფორმები M02-03 «აბ» და M02-04 «აბ»



- Основная ткань черного цвета



- Основная ткань красного цвета



- Накладки из защитной ткани черного цвета

- ძირითადი ქსოვილი შავი ფერის
- ძირითადი ქსოვილი წითელი ფერის

- მიკერებული დამცავები შავი ფერის დამცავი ქსოვილისგან

სურათი Б.10 –М02-03 და М02-04 მუშა პერსონალის ფორმები



- Основная ткань черного цвета



- Основная ткань красного цвета



- Накладки из защитной ткани черного цвета

- ძირითადი ქსოვილი შავი ფერის
- მიკერებული დამცავები შავი ფერის დამცავი ქსოვილისგან
- ძირითადი ქსოვილი წითელი ფერის

სურათი Б.11 – ფორმები M02-03 და M02-04 მუშა პერსონალისთვის

## დანართი Б (სავალდებულო)

### მამაკაცის ზამთრის, ნავთობისა და ნავთობპროდუქტებისგან დამცავი ფორმის ტექნიკური აღწერილობა

წინამდებარე ტექნიკური აღწერილობა ვრცელდება მამაკაცის ნავთობისა და ნავთობპროდუქტებისგან და დაბალი ტემპერატურისგან დამცავ ფორმაზე, რომელიც დამზადებულია სსს „ლუკოილის“ კორპორატიული სტილით და წარმოადგენს სპეციალურ ტანსაცმელს კომპანიის ობიექტებზე სამუშაოების შესრულებისას წლის ცივ პერიოდში ექსპლოატაციისთვის სპეციალური ტანსაცმლის სახით:

- M02-01 - მსუბუქი ფრაქციების ნავთობპროდუქტებისგან დაცვისთვის, პირობითი აღნიშვნები დამცავი თვისებების მიხედვით - NI, დაცვის კლასი I, მუშაკებისთვის, რომლებიც სამსახურეობრივ მოვალეობებს ასრულებენ ღია ადგილებსა და დახურულ ფართებში;

- M02-02 - მსუბუქი ფრაქციების ნავთობპროდუქტებისგან დაცვისთვის, პირობითი აღნიშვნები დამცავი თვისებების მიხედვით - NI, დაცვის კლასი I, მუშაკებისთვის, რომლებიც სამსახურეობრივ მოვალეობებს ასრულებენ ღია ადგილებსა და დახურულ ფართებში და აფეთქება-ხანძარსაშიშ საწარმოო ობიექტებზე;

- M02-03 - ნედლი ნავთობისგან დაცვისთვის, პირობითი აღნიშვნები დამცავი თვისებების მიხედვით - Hc, დაცვის კლასი II, მუშაკებისთვის, რომლებიც სამსახურეობრივ მოვალეობებს ასრულებენ ღია ადგილებსა და დახურულ ფართებში;

- M02-04 - ნედლი ნავთობისგან დაცვისთვის, პირობითი აღნიშვნები დამცავი თვისებების მიხედვით - Hc, დაცვის კლასი II, მუშაკებისთვის, რომლებიც სამსახურეობრივ მოვალეობებს ასრულებენ ღია ადგილებსა და დახურულ ფართებში და აფეთქება-ხანძარსაშიშ საწარმოო ობიექტებზე.

პროდუქციის ტექნიკური დასახელება:

- მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი. პროდუქციის სასაქონლო კოდი: M02-01, M02-02, M02-03, M02-04.

ზამთრის ფორმები თბოდამცავი თვისებების დონის მიხედვით იყოფა დაცვის კლასებად და განკუთვნილია ექსპლოატაციისთვის რუსეთის ფედერაციის შემდეგ კლიმატურ სარტყლებში (რეგიონებში):

დაცვის I კლასი - I-II კლიმატური სარტყელი (IV-III რეგიონები); დაცვის მე-2 კლასი - III კლიმატური სარტყელი (II რეგიონი); დაცვის მე-3 კლასი - IV კლიმატური სარტყელი (რეგიონი IB); დაცვის მე-4 კლასი - „განსაკუთრებული“ კლიმატური სარტყელი (რეგიონი IA).

ფორმის აღნიშვნა დაცვის კლასის მითითებით: M02-01-1, M02-01-2, M02-01-

3, M02-01-4, M02-02-1, M02-02-2, M02-02-3 , M02 -02 -4, M02-03 -1, M02-03 -2, M02-03 -3, M02-03 -4, M02-04-1, M02-04-2, M02-04-3, M02-04-4.

დანიშნულების მიხედვით, ფორმებს აშზადებენ:

- მუშა პერსონალისთვის;
- საინჟინრო-ტექნიკური მუშაკებისთვის (შემდგომში - „სტმ“).

სამოდულო-კონსტრუქციული თავისებურებების გათვალისწინებით, ამზადებენ M02-01 და M02-02 ფორმების შემდეგ ტიპებს:

- "ა" - ქურთუკით, მიკერებული ჯიბით რაციისთვის;
- "ბ" - ქურთუკით, რაციისთვის განკუთვნილი მიკერებული ჯიბის გარეშე.

დაბალი ტემპერატურისგან დამატებითი დაცვისთვის, დაცვის მე-2, მე-3 და მე-4 კლასის ფორმებისთვის გათვალისწინებულია დათბუნებული ჟილეტი M02-00 (შედის ფორმის კომპლექტში).

შეკვეთისას, ფორმის პირობითი აღნიშვნა შეიცავს დასახელებას, წინამდებარე სტანდარტის აღნიშვნას, სასაქონლო კოდს ფორმის დანიშნულებისა და ტიპის მითითებით (M02-01 და M02-02 ფორმებისთვის), დაცვის კლასებს (NI ან Hc და TH).

პროდუქტის ჩანაწერის მაგალითი შეკვეთისას:

- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-01-1 "ა", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-01-1 "ბ", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-01-1 სტმ "ა", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-01-1 სტმ "ბ", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-02-1 "ა", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-02-1 "ბ", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-02-1 სტმ "ა", დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-02-1 სტმ, დაცვის კლასი NI-1, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-03-1, დაცვის კლასი Nc-2, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-03-1 სტმ, დაცვის კლასი Ns-2, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-04-1, დაცვის კლასი Nc-2, დაცვის კლასი TH-1;
- "მამაკაცის ზამთრის ფორმა, ნავთობისგან დამცავი", „ლუკოილის“ სტანდარტი 1.6.15.1-2019, M02-04-1 სტმ, დაცვის კლასი Hc-2, დაცვის კლასი TH-1.

## Б.1 ტექნიკური მოთხოვნები

ნავთობის, ნავთობპროდუქტებისა და დაბალი ტემპერატურისგან დამცავი მზა ფორმა, დამზადებულია სსს „ლუკოილის“ კორპორატიულ სტილში, უნდა შეესაბამებოდეს ტექნიკური აღწერილობის მოთხოვნებს და დადგენილი წესით დამტკიცებულ სტანდარტულ ნიმუშს.

### Б.1.1 მახასიათებლები

Б.1.1.1 ფორმა შედგება კაპიუშონიანი ქურთუკის, ნახევარკომბინეზონისა და ჟილეტისგან (შემდგომში - „ფორმა“) (ნახ. Б.1- Б.16).

Б.1.1.2 კომპოზიციური გადაწყვეტა სრულდება ერთიან სტილში: სილუეტი, ფორმის გამოხატულება, სიმბოლიკის დიზაინი, დეტალების პროპორციული შესაბამისობა.

Б.1.1.3 კონსტრუქციული გადაწყვეტა სრულდება სპეციალური ტანსაცმლის საბაზისო კონსტრუქციების საფუძველზე, სპეციალური ტანსაცმლის, უნიფიცირებული დეტალებისა და მოსაპირკეთებელი ელემენტების შექმნის მოდულარული პრინციპის გამოყენებით.

Б.1.1.4 ფერთა სქემა - ნაკეთობის დეტალებში ძირითადი და მეორადი ფერების კომბინირება, რომლებიც ასრულებენ მოსაპირკეთებელ, ესთეტიკურ და სასიგნალო ფუნქციებს. ძირითადი ფერები - წითელი, შავი. დამატებითი ფერი - ვერცხლისფერი (ამრეკლავი ლენტისთვის). ყველა მოსაპირკეთებელი ხაზი დაა ნაკერი კეთდება თეთრი ფერის ძაფებით. დანარჩენი ხაზები და ნაკერები - ქსოვილის შესატყვისი ძაფებით.

### Б.1.2 გარეგნული სახე

Б.1.2.1 M02-01 და M02-02, M02-01 სტმ და M02-02 სტმ ფორმების გარეგნული სახე უნდა შეესაბამებოდეს Б.1-Б.8 სურათებსა და გარეგნული სახის აღწერილობას.

მუშა პერსონალის ფორმა კომბინირებულია შავი (ქურთუკსა და



ნახევარკომბინეზონში დეტალების დიდი რაოდენობით) და წითელი ფერის დეტალების, წითელი ფერის ჟილეტისგან, ამრეკლავი ზოლებით.

სტკ ფორმა შავი და წითელი დეტალების კომბინაციით დამზადებული ქურთუკით (ქურთუკში დეტალების დიდი რაოდენობით), შავი ფერის ნახევარკომბინეზონით, ამრეკლავზოლებიანი წითელი ფერის ჟილეტით.

Б.1.2.1.1 გრძელი ქურთუკი, სწორი სილუეტი, მისამაგრებელი თბოდამცავი ქვესადებით, ცენტრალური ელვა-შესაკრავით, მიკერებული ქამრით, ჩაკერებული სახელოებით, მდგომიარე-გადასაკეცი საყელოთი, მოსახსნელი კაპიუშონით. ელვა შესაკრავი დაფარულია თამასით, რომელსაც აქვს ღილებიანი ფარული შესაკრავი. შესაკრავის ზედა თამასაზე ჩადებულია ნაკეცი და მიკერებულია ღილის კილო სავიზიტო ბარათისთვის. ქამრის ქვედა მხარეს მიკერებულია წელის თასმა-ქამრის გასაყრელი.

M02-03 და M02-04 ფორმების გარეგნული სახე უნდა შეესაბამებოდეს Б.9-Б.16 სურათებს და გარეგნული სახის აღწერილობას.

Б.1.2.2 M02-03 და M02-04, M02-03 სტმ და M02-04 სტმ ფორმების გარეგნული სახე უნდა შეესაბამებოდეს Б.9-Б.16 სურათებს და გარეგნული სახის აღწერილობას.

მუშა პერსონალის ფორმაში კომბინირებულია შავი (ქურთუკსა და ნახევარკომბინეზონში დეტალების დიდი რაოდენობით) და წითელი ფერის დეტალები, წითელი ფერის ჟილეტით, ამრეკლავი ზოლებით.

სტმ დანიშნულების ფორმა - შავი და წითელი ფერების კომბინირებული ქურთუკით (ქურთუკში დეტალების დიდი რაოდენობით), შავი ნახევარკომბინეზონით, წითელი ჟილეტით, ამრეკლავი ზოლებით.

Б.1.2.2.1 სწორი ქურთუკი, დასამაგრებელი თბოდამცავი სარჩულით, ცენტრალური ელვა-შესაკრავით, ჩაკერებული სახელოებით, მდგომიარე საყელოთი, მოსახსნელი კაპიუშონით. ელვა-შესაკრავი დაფარულია ტექსტილის



შესაკრავიანი თამასით. ზურგის წელის ხაზის გასწვრივ და ქვემოთ - თასმის გასაყრელი. თასმის გასაყრელი ქურთუკის ქვედა ნაწილში - თასმით და ფიქსატორებით. თასმა (თოკი) გამოდის გვერდითი ნაკერების ზონაში ქვედა შესაკეცზე მდებარე ლუვერებიდან.

დამცავებიანი ქვედა მხარე შედგება ზედა, შუა და ქვედა ნაწილისგან. ზედა მარჯვენა მხარე რაციისთვის განკუთვნილი დიდი მიკერებული ჯიბით. ჯიბის სარქველი ტექსტილის შესაკრავით. ქვედა ნაწილი ჩაჭრილი ჯიბით, შესასვლელის დახრილი ხაზით, ელვა-შესაკრავითა და სარქვლით. სარქვლის გვერდითი ჭრილები შედის შუა ნაწილის მიმაგრებისა და გვერდით ნაკერებში.

ზურგის ნაწილი დამცავებით შედგება ზედა და ქვედა ნაწილებისგან, წელის ხაზის გასწვრივ თოკის (თასმის) ორმაგი გასაყრელით.

სახელო დამცავი ნაჭრებით შედგება ზედა, ქვედა წინა და იდაყვის ქვედა ნაწილებისგან.

სახელოს იდაყვის ნაწილი და მისი დამცავი ნაჭერი - ჩანაკერებით.

საყელო - მდგომარე. საყელოს მიმაგრების ნაკერში - კაპიუშონის მისამაგრებელი, თამასით დაფარული ელვა-შესაკრავი. ფულეს შიდა საყელო.

კაპიუშონი ჩაკერებული თბოდამცავი სარჩულით, შედგება შუა, ორი გვერდითი, ორი ნიკაპქვეშა ნაწილებისა და ზარადისგან, წინა კიდეა და შუა ნაწილზე თასმის გასაყრელი საქამრეებით. კაპიუშონის წინა ნაწილი - ტექსტილის შესაკრავით. კაპიუშონის ქვედა ნაწილში - ელვა-შესაკრავი ქურთუკზე მისამაგრებლად.

Б.1.2.2.2 ქურთუკის ღილებით მისამაგრებელი თბოდამცავი სარჩული ქარსაფარი თამასით, რომელიც მიკერებულია მარცხენა წინამხრის უკუღმა მხარეს, შიდა მიკერებული ჯიბით მარცხენა წინამხარზე, საკინძიანი და ღილებიანი შესაკრავით, ბასკით წელის ხაზის გასწვრივ. ჩაკერებული ორნაკერიანი სახელოები, ქვემოდან ტრიკოტაჟის მანჟეტებით. იდაყვის ნაწილი - ნაკეცებით იდაყვის არეში. თბოდამცავი სარჩული ქურთუკზე მაგრდება ბორტის მთელ სიგრძეზე მიკერებული ელვა-შესაკრავით, საკიდი ღილის კილოებითა და ღილებით: ყელის, სამხრე ნაკერების, გვერდითი ნაკერების წვეროებისა და

მკლავების ქვედა ნაწილების გასწვრივ. ღილის კილოები - ქურთუკზე, ღილები - თბოდამცავ სარჩულზე.

Б.1.2.2.3 ნახევარკომბინეზონი ღილებით მისამაგრებელი თბოდამცავი სარჩულით, ცენტრალური ელვაშესაკრავით შიდა დათბუნებული თამასით, ჩაკერებული სამკერდითა და ზურგით, ელასტიური ლენტის საქამრით ზურგის წელის ზონაში, მიკერებული სამხრეულებით. სამხრეები - კარაბინ-შესაკრავით წინიდან და ელასტიური ლენტის ჩანაკერით - ზურგის მხარეს.

სამკერდე - კარაბინ-შესაკრავების დამჭერებით.

ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა ნახევარი მიკერებული დამცავით, გვერდითი ჯიბით გადაჭრილი გვერდით. წინა ნახევარი და მიკერებული დამცავი - ჩანაკერებით მუხლების არეში.

ნახევარკომბინეზონის შარვლის უკანა ნახევარი - დამცავი მიკერებული დამცავებით ქვედა და შუა ნაკერის ზონაში.

Б.1.2.2.4 ნახევარკომბინეზონის ღილებით მისამაგრებელი თბოდამცავი სარჩული - შესაკრავებით ბიჯურ ნაკერებში, ფეხის ირგვლივ სარჩულის ფიქსაციისთვის. სარჩული ნახევარკომბინეზონს უმაგრდება ბორტისა და ზედა ნაწილის გასწვრივ, ღილის კილოებითა და ღილებით, ნახვრეტის გასწვრივ გვერდითი ნაკერების ზონაში, გვერდითი ნაკერების ბოლოში, გადმოკიდებული ღილის კილოებითა და ღილებით.

Б.1.2.2.5 ქილეტი, მოგრძო, მიკერებული თბოდამცავი სარჩულით, ცენტრალური ელვა-შესაკრავით, ქვემოთ მომრგვალებული ბორტით.

წინამხარე ქვედა ჩაჭრილი ჯიბით, შესასვლელის დახრილი ზოლით, ელვა-შესაკრავზე. ზურგი - ელასტიური ლენტის გასაყრელით წელის გასწვრივ.

Б.1.2.2.6 შუქის ამრეკლავი ზოლების განლაგება: ჰორიზონტალური ზოლები განლაგებულია ზედა ნაწილიდან - ქურთუკის წინამხრებიდან, ზურგიდან და სახელოებიდან 3 მმ სიგანის კანტის გამოშვების დონეზე; ჰორიზონტალური ზოლები - ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა და უკანა ნახევრის ბოლოში.

Б.1.2.2.7 წითელი მოსაპირკეთებელი კანტის განლაგება: ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა და უკანა ნახევრის ქვემოთ - ამრეკლავი ზოლების ქვეშ.

Б.1.2.2.8 სსს „ლუკოილის“ სიტყვიერი სავაჭრო ნიშნის 240x48 მმ ზომის ლოგოტიპი განთავსებულია ქურთუკის ზურგის ნაწილის მიკერებულ დამცავზე, სიგანის შუა ნაწილში, 30 მმ მანძილზე (მზა მდგომარეობაში) ამრეკლავი ზოლის ზედა კიდიდან, ნახევარკომბინეზონის ზურგის ზედა ნაწილზე სიგანისა და სიგრძის შუა ნაწილში. ლოგოტიპის დატანის მეთოდი მეთოდი - ტრაფარეტული ბეჭდვა ან ამოქარგვა. ლოგოტიპის ფორმა და ფერთა სქემა ნაჩვენებია წინამდებარე სტანდარტის სურ. 1 და 2-ზე.

Б.1.2.2.9 "საფირმო ბლოკის" ლოგოტიპი ამოქარგული შევრონის სახით, 40x50 მმ ზომის, დატანილია ქურთუკის მარცხენა წინამხრის ზედა ნაწილის მიკერებულ დამცავზე, 80 მმ მანძილზე (მზა მდგომარეობაში) ბორტის კიდიდან და 60 მმ მანძილზე (მზა მდგომარეობაში) - ამრეკლავი ზოლის ზედა კიდიდან; ნახევარკომბინეზონის მარცხენა სამკერდეზე, 40 მმ მანძილზე (მზა მდგომარეობაში) ელვა-შესაკრავის მიმაგრების ნაკერიდან და 50 მმ მანძილზე (მზა მდგომარეობაში) - სამკერდის ზედა კიდიდან; ჟილეტის მარცხენა წინამხარზე, 70 მმ დაშორებით (მზა მდგომარეობაში) ელვა-შესაკრავის დამაგრების ნაკერიდან და 125 მმ დაშორებით (მზა მდგომარეობაში) - წინამხრის ბორტის ზედა კიდიდან. ლოგოტიპის ფორმა და ფერთა სქემა ნაჩვენებია წინამდებარე სტანდარტის სურ. 3-ზე.

Б.1.2.2.10 სსს „ლუკოილის“ დარგობრივი შევრონი, ზომით 70x87 მმ, განთავსებულია ქურთუკის მარცხენა სახელოს ზედა ნაწილის მიკერებულ დამცავზე, ამრეკლავი ზოლის ზედა კიდიდან 25 მმ დაშორებით (მზა მდგომარეობაში). შევრონის ფორმა და ფერთა სქემა ნაჩვენებია წინამდებარე სტანდარტის სურ. 4-ზე.



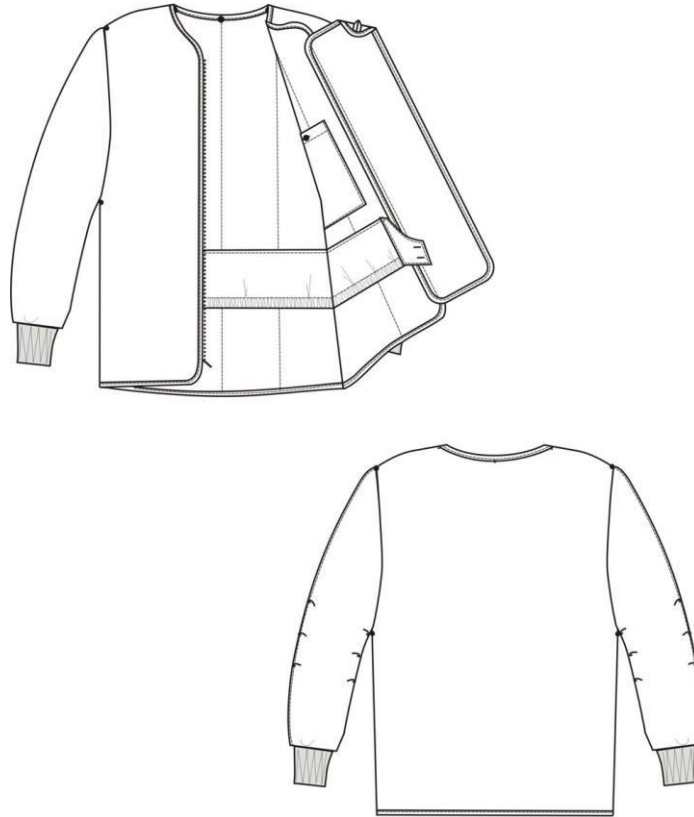
- Основная ткань черного цвета  
 - Основная ткань красного цвета

- ძირითადი ქსოვილი შავი ფერის
- ძირითადი ქსოვილი წითელი ფერის

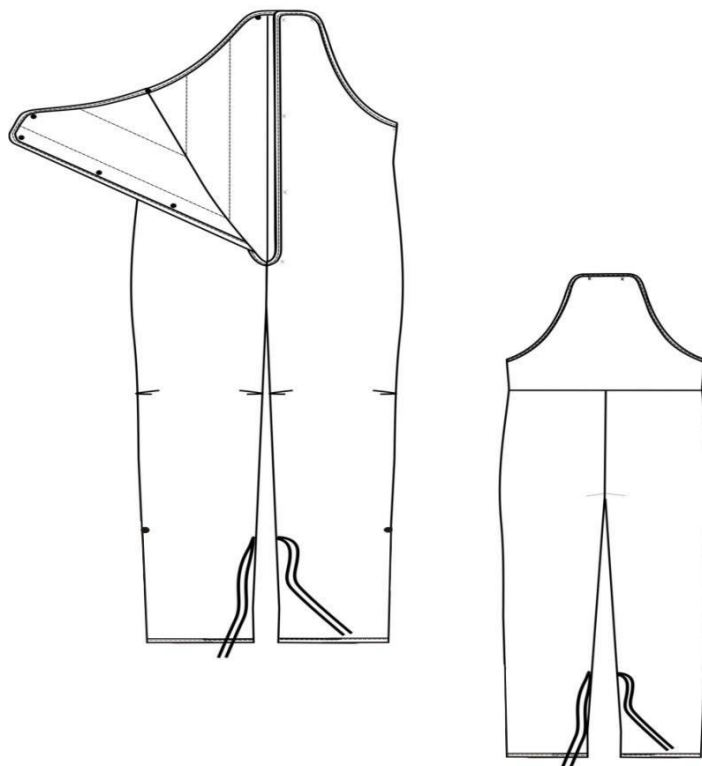
- Накладки из защитной ткани черного цвета  
 - Накладки из защитной ткани красного цвета

- მიკერებული დამცავები შავი ფერის დამცავი ქსოვილისგან
- მიკერებული დამცავები წითელი ფერის დამცავი ქსოვილისგან

სურათი Б.9 – M02-03 «აბ» და M02-04 «აბ» ფორმები მუშა პერსონალისთვის.



სურათი Б.15 – M02-03 და M02-04 ფორმების თბოდამცავი სარჩული.



სურათი Б.16 – M02-03 და M02-04 ფორმების ნახევარკომბინეზონის თბოდამცავი სარჩული.

### Б.1.3 ძირითადი პარამეტრები და ზომები

Б.1.3.1 ფორმა დამზადებულია მამაკაცის ტიპური ტანისთვის, რომელიც გათვალისწინებულია კლასიფიკაციით ГОСТ 31399 სტანდარტის შესაბამისად.

Б.1.3.2 ფორმის ზომა უნდა შეიცავდეს ადამიანის (მამაკაცების) ტიპური ტანის ზომის ორი მახასიათებლის დაჯგუფებას შემდეგი თანმიმდევრობით: Б.1 ცხრილში მითითებული სიმაღლისა და გულმკერდის გარშემოწერილობის დაწყვილებული მნიშვნელობები.

ცხრილი Б.1

ზომა					
ტიპური ტანის სიმაღლის დაწყვილებული მნიშვნელობები (იხ. ადამიანის სიმაღლის ინტერვალი)	ტიპური ტანის გულმკერდის გარშემოწერილობის დაწყვილებული მნიშვნელობები (იხ. ადამიანის გულმკერდის გარშემოწერილობის ინტერვალი)				
	88;92 (86,0-დან 94,0-მდე.)	96;100 (94,0-დან 102,0-მდე)	104;108 (102,0-დან 110,0-მდე)	112;116 (110,0-დან 118,0-მდე)	120;124 (118,0-დან 126,0-მდე)
158;164 (155,0-167,0)	158;164- 88;92	158;164- 96;100	158;164- 104;108	158;164- 112;116	158;164- 120;124
170;176 (167,0-179,0)	170;176- 88;92	170;176- 96;100	170;176- 104;108	170;176- 112;116	170;176- 120;124
182;188 (179,0-191,0)	182;188- 88;92	182;188- 96;100	182;188- 104;108	182;188- 112;116	182;188- 120;124
<p>შენიშვნები</p> <p>1. ზომების დიაპაზონი შეიძლება შემცირდეს ან გაიზარდოს დამკვეთის მოთხოვნით, დადგენილი ინტერვალების დაცვით.</p> <p>2. წარმოებული ფორმების ზომების პროცენტულ თანაფარდობას ადგენს დამკვეთი.</p>					

Б.1.3.3 საბაზისო ზომის ფორმის კონსტრუქციის შემუშავებისას, საფუძვლად აღებულია 170; 176-104; 108 ზომის ტიპური ტანის ზომის ნიშნები.

Б.1.3.4 ადამიანის (მამაკაცის) გაზომვები ფორმის ზომის დასადგენად ტარდება GOST R ISO 3635 სტანდარტის შესაბამისად. საკონტროლო განზომილებებია: სიმაღლე, გულმკერდის გარშემოწერილობა.

Б.1.3.5 მზა M02-01 და M02-02 ფორმების ძირითადი ზომები უნდა შეესაბამებოდეს Б.2 ცხრილში მითითებულ მნიშვნელობებს, გაზომვის ნომრები - Б.17-Б. 20 ცხრილებში მითითებულ მნიშვნელობებს.

Б.1.3.6 მზა M02-03 და M02-04 ფორმების ძირითადი ზომების

მნიშვნელობები უნდა შეესაბამებოდეს Б.3 ცხრილში მითითებულ

მნიშვნელობებს, გაზომვის ნომრები - Б.21-Б. 23 სურათებზე მითითებულ

მნიშვნელობებს.

ცხრილი Б.3 - მზა M02-03 და M02-04 ფორმების ძირითადი

განზომილებების მნიშვნელობები

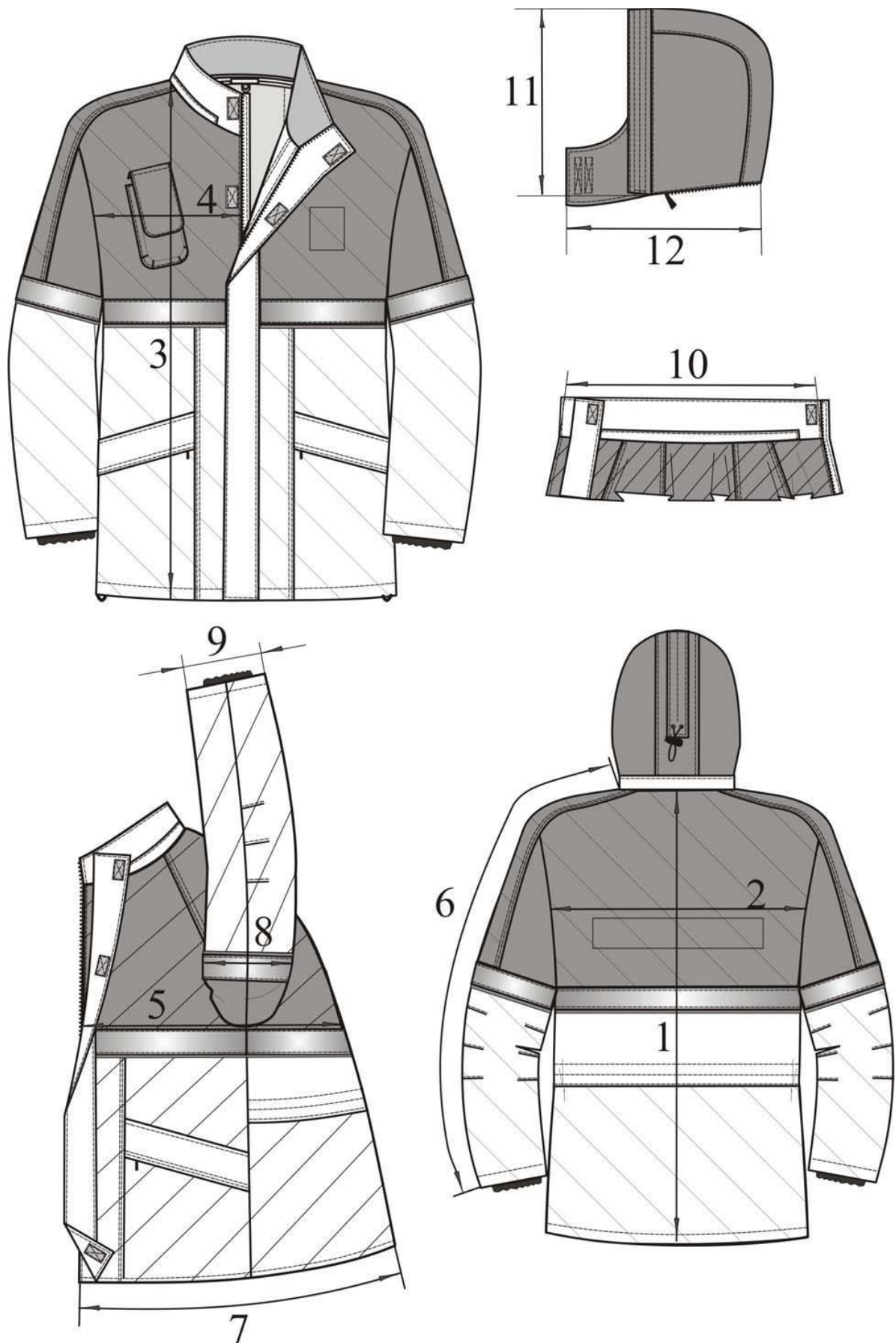
განზომილების № სურათზე	განზომილებების დასახელება	დაცვის კლასი	ზომა					დასაშვები ცდომილება (სმ)	
			ტიპ. ტანის სიგრძე (სმ)	ტიპ. ტანის გულმკ. გარშემოწ. სმ.					
				88;92	96;100	104;108	112;116		120;124
ქურთუკი (სურ. Б.21)									
1	ზურგის სიგრძე შუაში	1, 2, 3, 4	158;	76,0	76,0	76,0	76,0	±1,5	
			170;	80,0	80,0	80,0	80,0		
			182;	84,0	84,0	84,0	84,0		
2	ზურგის სიგანე	1, 2	158-188	51,5	53,5	55,5	57,5	59,5	±1,0
		3, 4		52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	
3	წინამხრის სიგრძე (წინამხრის საყელოს უმაღლესი წერტილიდან)	1, 2	158;	77,3	78,1	78,9	79,7	80,5	±1,5
			170;	81,3	82,3	82,9	83,7	84,5	
			182;	85,3	86,3	86,9	87,7	88,5	
		3, 4	158;	77,7	78,5	79,3	80,1	80,9	
			170;	81,7	82,5	83,3	84,1	84,9	
			182;	85,7	86,5	87,3	88,1	88,9	
4	წინამხრის სიგანე (ელვა-)	1, 2	158-188	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	±1,0
		3, 4		22,5	23,5	24,5	25,5	26,5	
5	ნაკეთობის სიგანე ელვა-შესაკრავამდე ნახევრეტის სიღრმის ოთხიჯ	1, 2	158-188	64,0	68,0	72,0	76,0	80,0	±1,0
		3, 4		66,0	70,0	74,0	78,0	82,0	
6	სახელოს სიგრძე	1, 2, 3, 4	158;	80,8	81,8	82,0	82,6	83,2	±1,5
			170;	84,8	85,8	86,0	86,6	87,2	
			182;	88,8	89,8	90,0	90,6	91,2	
7	სიგანე ქვემოთ	1, 2	158-188	65,5	68,5	71,5	74,5	77,5	±1,0
		3, 4		67,0	70,0	73,0	76,0	79,0	
8	სახელოს წიგანე	1, 2	158-188	30,3	31,7	33,3	34,7	36,3	±1,0
		3, 4		31,0	32,5	34,0	35,5	37,0	
9	სახელოს სიგანე	1, 2	158-188	19,3	19,7	20,3	20,7	21,3	±1,0
		3, 4		19,5	20,0	20,5	21,0	21,5	
10	საყელოს სიგრძე	1, 2	158-188	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	±1,0
		3, 4		58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	
11	კაპიუშონის სიმაღლე	1, 2, 3, 4	158-188	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	±1,0
12	კაპიუშონის სიგრძე ქვედა	1, 2, 3, 4	158-188	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	±1,0
ნახევარკომბინეზონი (სურ. Б.22)									
1	სიგრძე გვერდ. ნაკერის გასწვრივ	1, 2, 3, 4	158;	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	±1,5
			170;	104,0	104,0	104,0	104,0	104,0	
			182;	113,0	113,0	113,0	113,0	113,0	
			158;	72,5	71,5	70,5	69,5	68,5	



2	სიგრძე ბიჯური ნაკერის გასწვრივ	1, 2	170;	79,5	78,5	77,5	76,5	75,5	±1,5
			182;	86,5	85,5	84,5	83,5	82,5	
		3, 4	158;	72,0	71,0	70,0	69,0	68,0	
			170;	79,0	78,0	77,0	76,0	75,0	
			182;	86,0	85,0	84,0	83,0	82,0	
3	სიგანე შუა ნაკერის დონეზე	1, 2	158- 182	35,5	37,5	39,5	41,5	43,5	±1,0
		3, 4		36,5	38,5	40,5	42,5	44,5	
4	სიგანე წელის ხაზის გასწვრივ	1, 2	158- 182	48,0	52,0	56,0	60,0	64,0	±1,0
		3, 4		50,0	54,0	58,0	62,0	66,0	
5	სიგანე ქვემოთ	1, 2	158- 182	25,5	26,5	27,5	28,5	29,5	±1,0
		3, 4		26,0	27,0	28,0	29,0	30,0	
ჟილეტი (სურ. B.23)									
1	ზურგის სიგრძე შუაში	1, 2, 3, 4	158;	67,6	67,6	67,6	67,6	67,6	±1,5
			170;	71,6	71,6	71,6	71,6	71,6	
			182;	75,6	75,6	75,6	75,6	75,6	

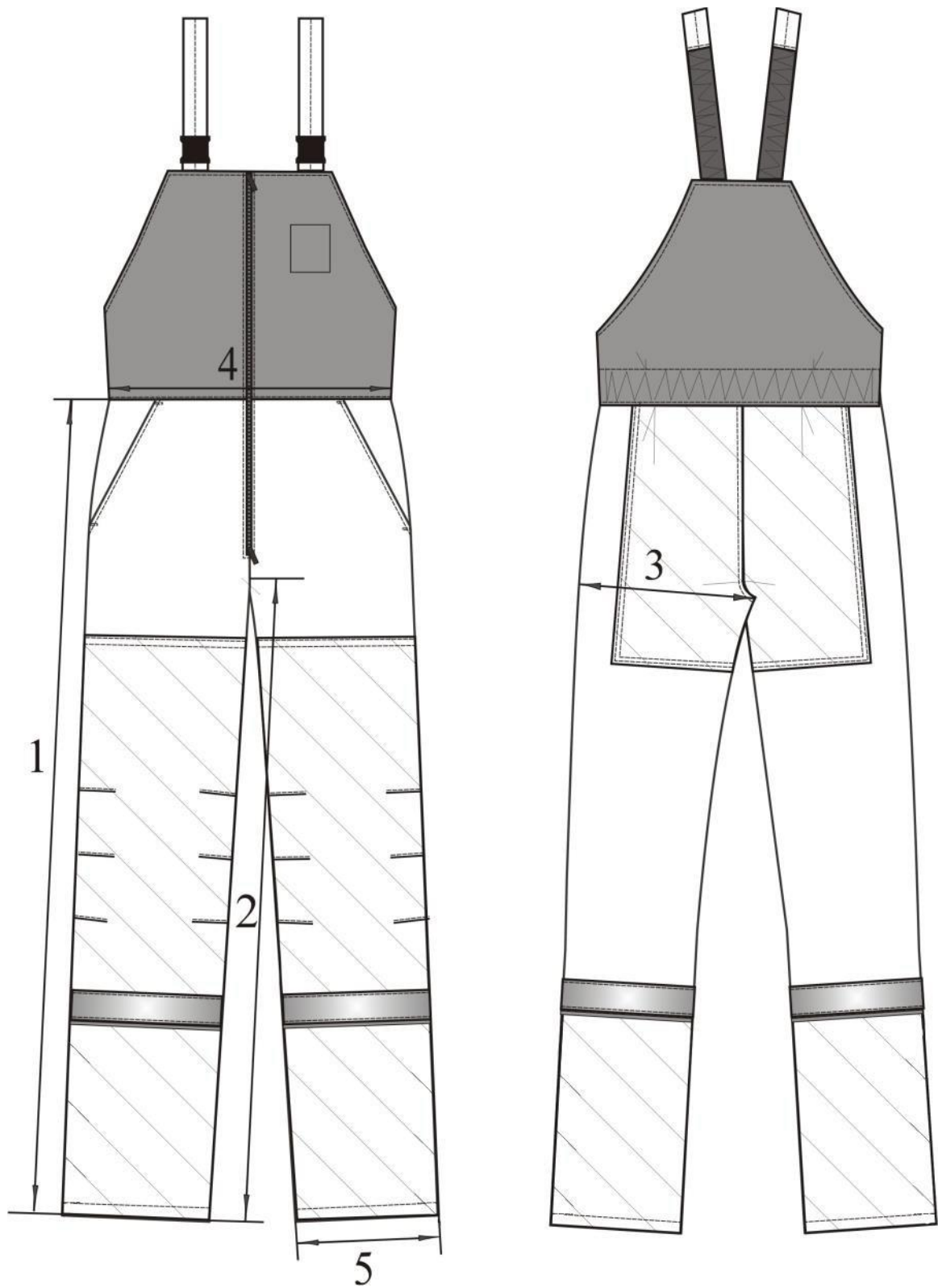
## ცხრილი B.3

განზომილების № სურათი	განზომილებების დასახელება	დაცვის კლასი	ზომა					დასაშვები ცდომილება, სმ	
			ტიპ. ტანის სიგრძე (სმ)	ტიპ. ტანის გულმკ. გარშემოწ. სმ.					
				88;92	96;100	104;108	112;116		120;124
2	ზურგის სიგანე	1, 2, 3, 4	158-	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	±1,0
3	წინამხრის სიგრძე (წინამხრის საყელოს უმაღლესი წერტილიდან	1, 2, 3, 4	158;	69,6	70,6	71,6	72,6	73,6	±1,5
			170;	73,6	74,6	75,6	76,6	77,6	
			182;	77,6	78,6	79,6	80,6	81,6	
4	წინამხრის სიგანე	1, 2, 3, 4	158-	19,5	20,5	21,5	22,5	23,5	±1,0
5	სიგანე ნახვრეტის სირღმის დონეზე	1, 2, 3, 4	158-	62,0	66,0	70,0	74,0	78,0	±1,0

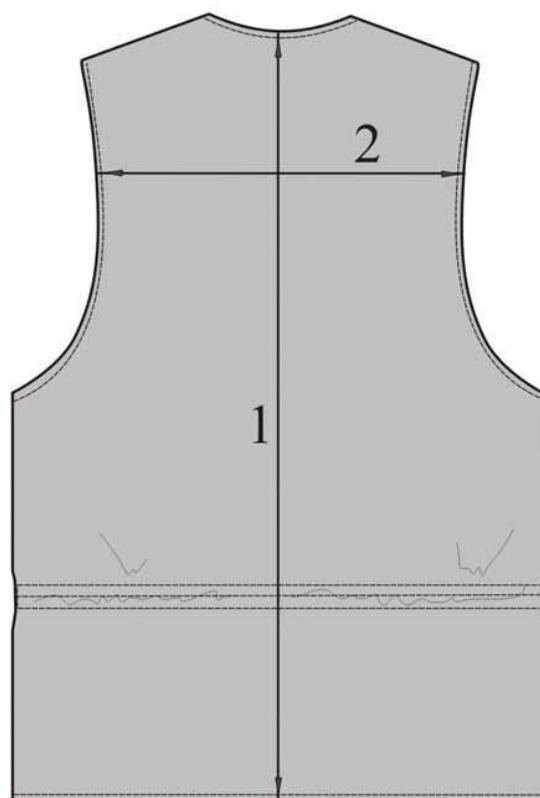
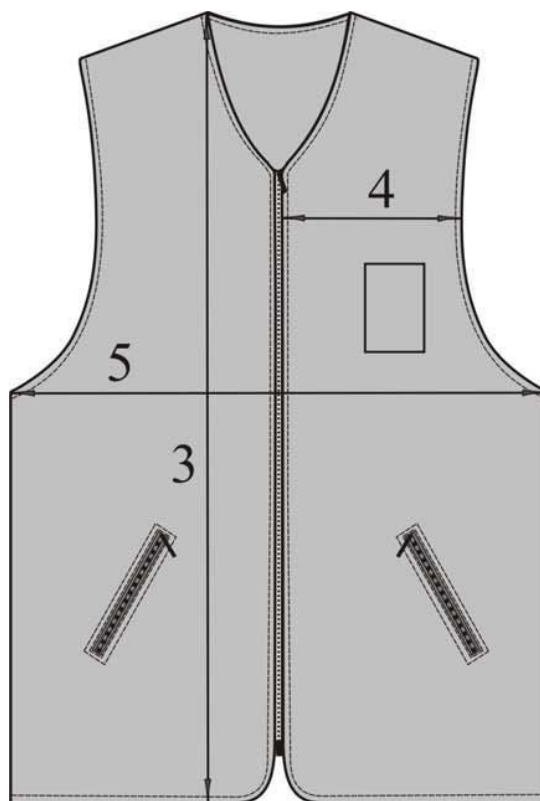


სურ. Б.21-

ქურთუკი



სურ. Б.22–ნახევარკომბინეზონი



სურ. Б.23–  
ჟილეტი

#### Б.1.4 მოთხოვნები მასალების მიმართ

Б.1.4.1 ფორმის დასამზადებლად გამოყენებული მასალები უნდა შეესაბამებოდეს სანიტარულ-ქიმიური, ორგანოლექტიკური და ტოქსიკოლოგიურ-ჰიგიენური მაჩვენებლების დადგენილ სტანდარტებს TP TC 019/2011 [7] 4.2 პუნქტის შესაბამისად.

Б.1.4.2 ქსოვილები და მასალები, დამცავი, ფიზიკო-მექანიკური და ჰიგიენური თვისებების თვალსაზრისით, უნდა შეესაბამებოდეს ГОСТ 12.4.310 და ГОСТ 11209 მოთხოვნებს.

Б.1.4.3 თბოდამცავი შუასაღების მასალები უნდა შეესაბამებოდეს ГОСТ 12.4.303 მოთხოვნებს.

Б.1.4.4 იმ ქსოვილებისა და მასალების ხანძრისგან დამცავი თვისებები, რომლებიც გამოიყენება M02-02 და M02-04 ფორმების დასამზადებლად, უნდა შეესაბამებოდეს შემდეგ მოთხოვნებს:

- ზედატანის დეტალები უნდა შეესაბამებოდეს ГОСТ 11209 მოთხოვნებს;
- მიკერებული დამცავებისთვის - ГОСТ ISO 15025 მოთხოვნებს.

Б.1.4.5 ქსოვილები და მასალები უნდა აკმაყოფილებდეს ელექტროსტატიკური უსაფრთხოების მოთხოვნებს (უნდა აფერხებდეს სტატიკური ელექტრობის განმუხტვების წარმოქმნას). ხვედრითი ზედაპირული ელექტრო წინაღობის მაჩვენებლის სიდიდე არ უნდა აღემატებოდეს 107 ომს.

Б.1.4.6 სავალდებულო მოთხოვნები ქსოვილებისა და მასალების მიმართ, რომლებიც გამოიყენება M02-01 და M02-02 ფორმების დასამზადებლად, წარმოდგენილია Б.4 ცხრილში.



ცხრილი Б.4

ქსოვილის	ნედლეულის ტიპი	ნედლეულის მასური	დამუშავების (გაჟღენთვის) ტიპი	ფორმის
ქსოვილი ზედას დეტალებისთვის				
ბამბის ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს 300 გ/მ²	ბამბა ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	HMBO	M02-01
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს	ბამბა ანტისტატიკური	არანაკლებ 65 % მათ შორის	HMBO+K 50,	
ბამბის ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს 300 გ/მ²	ბამბა ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	HMBO+TO	M02-02
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს	ბამბა ანტისტატიკური	არანაკლებ 65 % მათ შორის	HMBO+K 50+TO,	
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს	ბამბა ანტისტატიკური	100 % მათ შორის	HMBO+K 50,	
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს	მეტაარამიდი, პარაარამიდი, ანტისტატ. ბოჭკო	93 % 5 % 2 %	HMBO+K 50,	
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს 260 გ/მ²	მეტაარამიდი, პარაარამიდი, ანტისტატ. ბოჭკო	99 % 1 % მათ შორის	HMBO+K 50, HMBO	

ცხრილი Б.4

ქსოვილის ტიპი	ნედლეულის ტიპი	ნედლეულ. მასური წილი	დამუშავების (გაჟღენთვის) ტიპი	ფორმის ტიპი
ქსოვილი მიკერებული დამცავებისთვის				
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არანაკლებ 150 გ/მ²	პოლიეტერი ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	HMBO+K50, HMBO	M02-01
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არანაკლებ 150 გ/მ²	პოლიეტერი ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	PU- საფარი, HMBO, K50,	M02-02

Б.1.4.7. სავალდებულო მოთხოვნები M02-03 და M02-04 ფორმებისთვის გამოყენებული ქსოვილებისა და მასალების მიმართ მოცემულია Б.5 ცხრილში.

ცხრილი Б.5

ქსოვილის ტიპი	ნედლეულის ტიპი	ნედლეულის მასური წილი	დამუშავების (გაჟღენთვის) ტიპი	ფორმის ტიპი
ქსოვილი ზედას დეტალებისთვის				
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე	ბამბა, ანტისტატიკური ძაფი	არანაკლებ 65 % მათ შორის	HMBO	M02-03
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს 260 გ/მ²	მეტაარამიდი, პარაარამიდი, ანტისტატ. ბოჭკო	93 % 5 % 2 %	HMBO	
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე	მეტაარამიდი, პარაარამიდი, ანტისტატ. ბოჭკო	99 % 1 % მათ შორის	HMBO	

ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე	არამიდი, ანტისტატ. ბოჭკო	100 % მათ შორის	HMBO	M02-04
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე	ბამბა, ანტისტატიკურ ი ძაფი	არანაკლებ 65 % მათ შორის	HMBO+TO	
ბამბის ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არაუმეტეს 300 გ/მ²	ბამბა, ანტისტატიკურ ი ძაფი	100 % მათ შორის	HMBO+TO	
ქსოვილი მიკერებული დამცავებისთვის				
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არანაკლებ	პოლიეთერი ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	HMBO+K50, HMBO	M02-03
ქსოვილი, ზედაპირული სიმკვრივე არანაკლებ	პოლიეთერი ანტისტატიკური ძაფი	100 % მათ შორის	PU-საფარი, HMBO, K50, TO	M02-04

### შენიშვნები

- ფორმების დამზადებისას გამოიყენება ტექსტილის პანტონების ფერები, რომლებიც მაქსიმალურადაა მიახლოებული სსს „ლუკოილის“ საფირმო სტილთან.
- სსს „ლუკოილის“ საფირმო სტილის თანახმად, წითელი ფერი პოლიგრაფიული სტანდარტით უნდა შეესაბამებოდეს PANTONE Color Formula Guide 1000 No. 186C სტანდარტს, შავი ფერი პოლიგრაფიული სტანდარტით უნდა შეესაბამებოდეს Pantone Process Guide სტანდარტს, ხოლო ოფსეტური ბეჭდვისთვის - CMYK Black 100% მოდელს.
- ძაფები და ფურნიტურა მდგრადი უნდა იყოს თერმული დამუშავების, ქიმიური რეაგენტებისადმი და უნდა ჰქონდეს სიმტკიცის მაღალი მაჩვენებლები.
- M02-02 და M02-04 ფორმების დასამზადებლად: სარჩულის ქსოვილს უნდა ჰქონდეს ცეცხლგამძლე თვისებები, ძაფები უნდა იყოს ცეცხლგამძლე, ტექსტილისა და პლასტმასის საგალანტერეო ნაკეთობები უნდა იყოს მდგრადი მაღალი ტემპერატურის მიმართ.
- გამოყენებული მასალების დამცავი თვისებები მდგრადი უნდა იყოს სველი დამუშავებისადმი (რეცხვის ან ქიმიური წმენდის არანაკლებ 5 ციკლი).
- პლასტმასისა და ლითონის გალანტერეის ნაკეთობებს, სხვა სახის შესაკრავებს (ფურნიტურას) არ უნდა ჰქონდეს ქიმიური ან მექანიკური დაზიანება. ლითონისგან დამზადებულ ფურნიტურას არ უნდა ჰქონდეს კოროზიის ნიშნები.
- კონტრაფაქტული მასალების გამოყენების თავიდან ასაცილებლად, ზედას ქსოვილის ულულმა მხარეზე, არაუმეტეს 40 სმ ინტერვალებით, დატანილი უნდა იქნას ქსოვილის მწარმოებლის საფირმო სიმბოლიკა, რომელიც მწარმოებლის ზუსტი იდენტიფიცირების შესაძლებლობას ქმნის. დატანის ტექნოლოგია - პრინტერული ბეჭდვა. ეს შენიშვნა არ ვრცელდება PU-საფარიან (მემბრანიან) ქსოვილებზე.
- ნაკეთობის ყოველი ერთეული უნდა შეიცავდეს მასალის მწარმოებლის ჩაკერებულ ეტიკეტს.

Б.1.4.8 ფორმას აწარმოებენ ლუკოილის ჯგუფის ორგანიზაციების ინდივიდუალური დაცვის საშუალებების ერთიან რეესტრში მითითებული მასალებისგან.

## Б.1.5 მოთხოვნები ნაკეთობის მიმართ

### Б.1.5.1 დაცვის მოთხოვნები

Б.1.5.1.1 დაცვის კლასის Нл ან Нс და Тн აღნიშვნის და ფორმის დამცავი თვისებების აღნიშვნები.

Б.1.5.1.2 მიკერებული დამცავები M02-01 და M02-02 ფორმებისთვის:

- ქურთუკის წინამხრების ქვედა და ცენტრალურ ნაწილებზე;
- ქურთუკის სახელოების ქვედა ნაწილებზე;
- ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა ნახევრებზე მუხლის და ქვედა ნაწილის არეში;

- ნახევარკომბინეზონის შარვლის უკანა ნაწილებზე შუა ნაკერის და ქვედა ნაწილის ზონაში. Б.1.5.1.3 მიკერებული დამცავები M02-03 და M02-04 ფორმებისთვის:

- ქურთუკის წინამხრებზე;
- ქურთუკის ზურგის კოკეტსა და ქვედა მხარეს;
- ქურთუკის სახელოების ნაწილებზე;
- ქურთუკის მხრის არეში (რომელიც გადადის სახელოს ზედა ნაწილზე);
- ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა ნახევრებზე მუხლის ზემოდან ქვედა ნაწილამდე;
- ნახევარკომბინეზონის შარვლის უკანა ნაწილებზე შუა ნაკერის და ქვედა ნაწილის ზონაში.

Б.1.5.1.4 ქურთუკის შესაკრავი დაფარულია ფარულშესაკრავიანი თამასით. ქურთუკის ჯიბეები შესაკრავით და/ან დაფარულია სარქვლებით. ქურთუკის სამხრე ნაკერები გადახრილია წინამხრებისკენ ან მიკერებული დამცავებით.

Б.1.5.1.5 ქურთუკის გარე ფენის ცენტრალური შესაკრავის თამასის სიგანე უნდა

იყოს არანაკლებ:

- 100 მმ მზა მდგომარეობაში - M02-01 და M02-02 ფორმებისთვის;

- 80 მმ მზა მდგომარეობაში - M02-03 და M02-04 ფორმებისთვის.

Б.1.5.1.6 კაპიუშონის სანიკაპე ნაწილის სიგანე უნდა იყოს არანაკლებ 100 მმ მზა მდგომარეობაში.

Б.1.5.1.7 თბოდამცავი სარჩულის სახელოების ქვედა ნაწილის ტრიკოტაჟის საპულსეების სიგრძე უნდა იყოს არანაკლებ 80 მმ მზა მდგომარეობაში.

Б.1.5.1.8 M02-01 და M02-02 ფორმებისთვის:

- ნახევარკომბინეზონის შარვლის ქვედა ნაწილის ელვა-შესაკრავი დაფარული უნდა იყოს შესაკრავიანი თამასით;

- ნახევარკომბინეზონის შარვლის ქვედა ნაწილის საპულსეების სიგრძე მზა მდგომარეობაში უნდა იყოს არანაკლებ 300 მმ.

Б.1.5.1.9 მასალები ამრეკლავი ზოლებისთვის გაზრდილი ხილვადობის ფუნქციის შესრულებისას იმ ნაკეთობაში, რომელიც განკუთვნილია ვიზუალური აღნიშვნისთვის მიმართული განათების დროს, უნდა შეესაბამებოდეს ГОСТ 12.4.281 მოთხოვნებს. M02-02 და M02-04 ფორმების წარმოებისთვის, ამრეკლავი ზოლების მასალები უნდა იყოს ცეცხლგამძლე.

Б.1.5.1.10 სპეციალური ტანსაცმლის თბოდამცავი თვისებები ხასიათდება მასალების პაკეტის ჯამური სითბური წინააღობით და ინდივიდუალური დაცვის საშუალებების კომპლექტის თბოიზოლაციით (შემდგომში - იდს).

Б.1.5.1.11 ფორმის მასალების პაკეტის ჯამური სითბური წინააღობის მნიშვნელობები უნდა შეესაბამებოდეს Б.6 ცხრილში მითითებულ მოთხოვნებს.

ცხრილი Б.6

დაცვის კლასი	კლიმატური სარტყელი (რეგიონი)	ზამთრის თვეების ჰაერის ტემპერატურა, °C	ჯამური სითბური წინააღობის მნიშვნელობები*, მ²·°C/Вт,	
			სამხრე, სამხრე-საქაღრე ნაკეთობა	საქაღრე ნაკეთობა
4	«განსაკუთრებული»	- 25	0,77	0,69
3	IV (IB)	- 41	0,83	0,80
2	III (II)	- 18	0,64	0,57
1	II-I (III-IV)	- 9,7	0,51	0,50

* დადგენის მეთოდი – ГОСТ 20489 სტანდარტის შესაბამისად.
--

Б.1.5.1.12 მასალების პაკეტის ჯამური სითბური წინაღობის მნიშვნელობები დადგენილია, როდესაც ზედას მასალის ჰაერგამტარობა არ აღემატება  $40 \text{ დმ}^3\text{-ს} / (\text{მ}^2 \text{ } ^\circ\text{C})$ .  $40 \text{ დმ}^3/(\text{მ}^2\cdot^\circ\text{C})$ -ზე მეტი ჰაერგამტარობის მასალის გამოყენებისას დასაშვებია ქარსაფარი დამატებითი სარჩულის გამოყენება, რომლის ორთქლგამტარიანობა შეადგენს არანაკლებ  $4.0 \text{ მგ}/(\text{სმ}^2\cdot\text{სთ})$ . M02-02 და M02-04 ფორმების წარმოებისთვის ქარსაფარი სარჩულის ქსოვილს უნდა ჰქონდეს ცეცხლგამძლე თვისებები.

Б.1.5.1.13 იდს კომპლექტის თბოიზოლაცია, სამუშაო პირობებიდან გამომდინარე, უნდა შეესაბამებოდეს Б.7 ცხრილში მითითებულ მოთხოვნებს.

ცხრილი Б.7

	კლიმატური სარტყელი (რეგიონი)	ზამთრის თვეების ჰაერის ტემპერატურა, °C	ქარის სიჩქარე* ზამთრის თვეებში, მ/წმ	იდს კომპლექტის თბოიზოლაციის ნორმატიული მნიშვნელობა**, °C ·			
				ზედას მასალის ჰაერგამტარიანობა, დმ³/(მ²·წმ)			
				10	20	30	40
4	„განსაკუთრებული“	- 25	6,8	0,669	0,714	0,764	0,823
3	IV (IB)	- 41	1,3	0,744	0,752	0,759	0,767
2	III (II)	- 18	3,6	0,518	0,534	0,551	0,569
1	II-I (III-IV)	- 9,7	5,6	0,451	0,474	0,500	0,528

\* შესაბამისი კლიმატური სარტყლის (რეგიონის) ჰაერის ყველაზე მოსალოდნელი ტემპერატურა და ქარის სიჩქარე.  
 \*\* თბოიზოლაციის დადგენის მეთოდი – ГОСТ 12.4.303 სტანდარტის შესაბამისად.

Б.1.5.1.14 სპეციალური ტანსაცმლის თბოდამცავი თვისებების მოთხოვნები დადგენილია ადამიანის „დასაშვები სითბური მდგომარეობის“ დონეზე, რომლის დროსაც შენარჩუნებულია მუშაკის შრომისუნარიანობა და ჯანმრთელობა სიცივეში არაუმეტეს სამი საათის განმავლობაში უწყვეტი ყოფნის დროის რეგლამენტის დაცვით, იდს კომპლექტის თბოიზოლაციის ნორმატივების შესაბამისად.

Б.1.5.1.15 ფორმაში თბოდამცავი სარჩულის ფენების რაოდენობას არჩევენ ნაკეთობის მასალების პაკეტის ექსპლოატაციის პირობებისა და თბოდამცავი თვისებების მიხედვით. M02-04 ფორმის თბოდამცავი სარჩულის მასალა უნდა იყოს ცეცხლგამძლე.

Б.1.5.1.16 IV კლიმატურ სარტყელში გამოყენებული, დაცვის მე-3 კლასის და „განსაკუთრებულ“ კლიმატურ სარტყელში გამოყენებული, დაცვის მე-4 კლასის ფორმას დამატებით უნდა ჰქონდეს:

- ჩაფხუტი-ნიღაბი ტრიკოტაჟის შალის (ნახევრად შალის) ქსოვილისგან - სუნთქვის დაცვის მიზნით;
- ნახევარკომბინეზონის ცენტრალური შესაკრავის დათბუნებული თამასა;
- ტრიკოტაჟის შალის (ნახევრად შალის) ქსოვილისგან დამზადებული თბოდამცავი საცვლები.

Б.1.5.2 ესთეტიკური მოთხოვნები

Б.1.5.2.1 მოსაპირკეთებელი ნაკერების გაკეთებისას გამოყენებული ძაფების ფერი უნდა იყოს თეთრი, დანარჩენი ნაკერების გაკეთებისას - ნაკეთობის დამუშავებული დეტალების ფერის შესატყვისი.

Б.1.5.2.2 ფორმის დეტალების სარჩულის, ფულეს ტრიკოტაჟის ქსოვილის, ჩაჭრილი ჯიბეების ტილოს ქსოვილის, ტრიკოტაჟის მანჟეტების, პლასტმასის ფურნიტურის, ელვა-შესაკრავის თასმის, ტექსტილის შესაკრავის, თასმის, კანტების, ლენტი-ჯამბარის და ელასტიური ლენტის ფერი - შავი.

Б.1.5.2.3 ქსოვილების ფერის მდგრადობა - ГОСТ 11209 მოთხოვნების შესაბამისად.

## Б.1.6 წარმოების მოთხოვნები

Б.1.6.1 ფორმის თარგი და შეკერვა - პრაქტიკული სახელმძღვანელოს - "სპეციალური ტანსაცმლის კვანძობრივი დამუშავების სამრეწველო ტექნოლოგია" - შესაბამისად.

Б.1.6.2 შემაერთებული ნაკერების გამგლეჯი დატვირთვა უნდა იყოს არანაკლებ 250 ნ. განსაზღვრის მეთოდი – ГОСТ 28073-ის მიხედვით.

Б.1.6.3 მოთხოვნები გვირისტულების, გვისირსტების და ნაკერების მიმართ – ГОСТ 29122, ГОСТ12807-ის მიხედვით.

Б.1.6.4 კოსტიუმის დეტალების გადანაჭერების შეერთება ხდება დასაგვირისტებელი, ზემოდან დაგვირისტებული, ნადებითი ნაკერებით. დასაგვირისტებელი ნაკერები შემდეგი ოპერაციების შესრულებისას: სახელოების ჩაგვირისტება, მხრის განაჭერი ნაპირების და სახელოს განაჭერი ნაპირების, ნახევარკომბინეზონის შარვლის შუა, ბიჯის განაჭერი ნაპირების შეერთება სრულდება ორი გვირისტით საკეტის საკერავ მანქანებზე მაქოს გვირისტულით ან ერთი გვირისტით საკერავ მანქანებზე ჯაჭვური გვირისტულით. ქსოვილების ღია განაჭერ ნაპირებს ამოუხვევენ და ამუშავებენ კანტით. სინათლის ამრეკლავი მასალისგან დამზადებული დეტალების განაჭერ ნაპირებს არ ამოუხვევენ.

Б.1.6.5 ქურთუკისა და ნახევარკომბინეზონის თბოდაცავი სარჩულის მასალების პაკეტის შრეები ერთმანეთთან უნდა იყოს დამაგრებული. ნაწილების პარალელური ხაზებით დნობისას, მათ შორის მანძილი არ უნდა აღემატებოდეს 120 მმ-ს.



Б.1.6.6 სინათლის ამრეკლავი მასალისგან დამზადებული გასაფორმებელი დეტალები, რომლებიც შესრულებულია ჰორიზონტალური ზოლების სახით, უნდა იყოს 50 მმ სიგანის.

Б.1.6.7 კოსტიუმის დამზადებისას აუცილებელია წყვილი დეტალების ზომებისა და განლაგების სიმეტრიულობის დაცვა.

Б.1.6.8 კოსტიუმების M02-01 და M02-02.

Б.1.6.8.1 ქურთუკის დამუშავება.

ორმაგი გასაფორმებელი გვირისტი, ნაკერის სიგანე  $1-2 \div 6-7$  მმ ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან:

- საყელს ჩაკერებული პატარა ქამრის მიკერების ნაკერზე;
- შუა ნაწილზე კაპიუშონის საჭიმის მიკერების ნაკერზე;
- კაპიუშონის შუა და გვერდითი ნაწილების შემაერთებელი ნაკერებზე;
- კაპიუშონის კიდეზე (ირგვლივ);
- ზურგის მხრის ნაკერებზე;
- ზურგისა და წინა ნაწილის ილლიის ამონაჭერების ზედა ნაწილზე;
- სახელობის ნაწილების შეერთების ნაკერებზე და ილლიის ამონაჭერში

სახელოს ჩაგვირისტების ნაკერზე, გარდა ნაკერის უბნისა ილლიის ამონაჭერის ქვეშ;

- ზედნადები ჯიბის სარქველის კიდეზე;
- ჯიბის ნაწილების შეერთების ნაკერებზე;
- ჯიბეებში შესასვლელების გასწვრივ;
- ჯიბეების შუაში ჰორიზონტალურად;
- თამასის, ზედნადები ჯიბეების, ზედნადები ჯიბეების სარქველების მიკერების ნაკერზე;
- ცენტრალური შესაკრავის თამასის კიდეებზე;
- მიმართული ნაკეცის ქვედა კიდეზე სავიზიტო ბარათის დასამაგრებლად;
- კუთხის კიდეზე ნაწარმის ქვედა ნაწილზე;
- რაციისთვის შიდა ჯიბის ჩარჩოს კიდეზე;
- რაციისთვის ზედნადები ჯიბის სარქველზე.

გვირისტი ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან  $1 \div 2$  მმ-ის დაცილებით:

- ქვედა საყელს გადანაფენზე;

- საყელოს ჩაკერებული პატარა ქამრის კიდეზე;
- სახელოს ჩაკერებული პატარა ქამრის;
- დგარის ქვედა საყელოსთან შეერთების ნაკერის ნამეტების გვირისტიით მიმაგრება;
- დგარის ზედა საყელოსთან შეერთების ნაკერის მიკერება;
- საყელოს ყელში ჩაგვირისტების ნაკერზე;
- კაპიუშონის შესაკრავი თამასის კიდეებზე;
- რაციისთვის ზედნადები ჯიბის მიკერება;
- რაციისთვის ზედნადები ჯიბის კიდეზე;
- ელვა-შესაკრავის თამასის კიდეზე;
- ზურგზე კულისის მიკერების ნაკერზე;
- ქამრის კულისის მიკერების ნაკერზე;
- ქურთუკის ქამრის ზედა და ქვედა კიდეებზე;
- სინათლის ამრეკლავი ლენტის მიკერება;
- თბოდამცავი სარჩულის სამაგრი თამასის შემოგვირისტების ნაკერზე;
- კაპიუშონის კულისის სარჩულზე მიკერების ნაკერზე;

გვირისტი კაპიუშონის კულისის დეტალის კიდიდან  $8 \div 10$  მმ-ის დაცილებით. გვირისტი დეტალების კიდიდან  $4 \div 7$  მმ-ის დაცილებით:

- ცენტრალური შესაკრავის ელვის მიკერების ნაკერზე;
- საყელოს ზედა დგარის ქვედა კიდეზე (ნაკერის ნამეტის მიკერება);
- რაციისთვის შიდა ჯიბის პარკის მიკერების

ნაკერზე. ნაკერების ღია განაჭერ ნაპირებს ამოუხვევენ.

ქურთუკის ცენტრალური ელვა-შესაკრავი ჩაგვირისტდება მათბუნებლის სამაგრ თამასებს შორის და წინა ნაწილების ძირითადი დეტალებით. ელვა-შესაკრავი ჩაგვირისტდება საყელოს ბოლოებში ელვისთვის თამასთან ერთად: შესაკრავის ზედა ნაწილში - საყელოს ბოლოების დამრგვალების დონემდე, შესაკრავის ქვედა ნაწილში ელვა არ აღწევს ქურთუკის ქვედა ხაზს.

ელვა-შესაკრავის სლაიდერებში (საკეტებში) გაეყრება ლენტი - 10 მმ სიგანის "სტროპი" სინათლის ამრეკლავი ზოლით.

მარცხენა წინა ნაწილზე მიეკერება გარე თამასა, რომელიც ფარავს ელვა-შესაკრავს. გარე თამასის სიგანე მზა სახით 100 მმ. ზედა თამასაზე, რომელიც

შედგება ორი დეტალისგან, კეთდება ნაკეცი და მარყუქი ბეიჯის (ბარათის) დასამაგრებლად. ლენტისგან (სტროპისგან) მარყუქი 25 მმ სიგანით. მარყუქის ქვედა კიდიდან 145 მმ მანძილზე - ნაკეცის ქვედა კიდე სავიზიტო ბარათის დასამაგრებლად, ნაკეცის სიღრმე 30 მმ. თამასის შიდა მხარეს კეთდება ფარული შესაკრავი 4 ამოხვეული ღილის კილოებით და 4 ღილით. გარე თამასის შესაკრავის გამჭოლ ღილის კილოებს ათავსებენ:

- ზედა – დიაგონალურად;
- ქვედა – ჰორიზონტალურად.

ყველა ღილის კილოს ათავსებენ ფარული შესაკრავის თამასიდან 10 მმ-ის დაცილებით.

მხრის ნაკერების დამუშავება ხდება ორმაგი გვირისტით, ნაკერის სიგანე  $1-2 \div 6-7$  მმ.

ზურგის ზედა ნაწილები და წინა ნაწილები უერთდება ქვედა ნაწილებს დასაგვირისტებელი ნაკერებით, რომელთა ნამეტები ზედა ნაწილებისკენ არის მიმართული.

სინათლის ამრეკლავი მასალისგან დამზადებული გასაფორმებელი დეტალები მიეკერება გვირისტით წინა ნაწილების და ზურგის ზედა ნაწილებზე, ზედა ნაწილებიდან 2-3 მმ სიგანის კანტის გაშვებით.

რაციისთვის ზედნადები ჯიბე მიეკერება გვირისტით მარცხენა წინა ნაწილის ზედა ნაწილზე, ცარცის ხაზზე ნაპირიდან 1-2 მმ-ის დაშორებით, ჯიბის გვერდითი ნაწილი მიეკერება ჯიბის დეტალებზე. გვერდითი ნაწილის ჯიბეზე მიკერების ნაკერი (ჯიბის კიდე) მუშავდება გვირისტით, ნაკერის სიგანე 1-2 მმ, ჯიბეში შესასვლელი მუშავდება ორმაგი გვირისტით, ნაკერის სიგანე 10-20 მმ ზედა კიდიდან და 6-7 მმ გვირისტებს შორის.

ზურგის წელის ხაზის გასწვრივ ათავსებენ მთლიანად გამოჭრილ კულისას: კულისის კარგი პირი ზურგის შუა ნაწილთან ერთად მთლიანად არის გამოჭრილი, კულისის ცუდი პირი - ზურგის ქვედა ნაწილთან.

კულისა მუშავდება სამი გვირისტით:

- 1-ლი გვირისტი კულისის ქვედა კიდის  $1 \div 2$  მმ-ზე;
- მე-2 – კულისის შუაში;

- მე-3–ორმაგი, ნაკერის სიგანე 1-2÷6-7 მმ, 1-ლი გვირისტიდან 50 მმ დაცილებით.

კულისას აქვს ორი საჭიმი თასმა. კულისის თასმა გაყრილია ცუდი პირის მხრიდან, გვერდით ნაკერებთან ამოხვეული მარყუქების მეშვეობით.

სახელოების ჩაკერება ხდება ორი (მაქური) გვირისტით ან ერთი (ჯაჭვური) გვირისტით. სახელოს ზედა მომრგვალებული ნაწილის ხაზის, წინა ნაწილისა და ზურგის ზედა ნაწილების გასწვრივ - ორმაგი გვირისტი.

სახელოს ზედა და ქვედა ნაწილის შეერთება ხდება დასაგვირისტებელი ნაკერით, რომელთა ნამეტები ზედა ნაწილისკენ არის მიმართული. სახელოების ნაწილების შემადგენელი ჰორიზონტალური ხაზის გასწვრივ წინა ნაწილის და ზურგის ზედა ნაწილების დონეზე, წინა ნაწილის ზედა ნაწილების დონეზე – სინათლის ამრეკლავი მასალისგან დამზადებული გასაფორმებელი დეტალები სახელოს ზედა ნაწილიდან 20 ÷ 30 მმ სიგანის კანტის გაშვებით.

იდაყვის ნაკერის ქვედა ნაწილში ჩაგვირისტდება სოლისებური ჩანართები - სახელოების „პუფტები“.

სახელოს ჩაკერებული პატარა ქამარზე – ამოხვეული ჰორიზონტალური მარყუქი, ღილები მიკერებულია: ერთი - მარყუქის შესაბამისად, მეორე - პირველიდან 60-65 მმ დაშორებით.

სახელოს მანქეტების ჩაკერება ხდება ერთი გვირისტით. მანქეტების განაჭერ ნაპირებს ამოუხვევენ. მანქეტის მიგვირისტების ნაკერის გასწვრივ სახელოების ქვედა ნაწილში – ნაკეცები 15 მმ სიღრმით.

საყელო დგარიანი, გადაფენილი, ჩაკერებული დგარით, ჩაგვირისტდება ყელში.

ზედა საყელო მიეკერება დგარზე, ნამეტები მიმართულია დგარისკენ. საყელოს გადანაფები შემოგვირისტება, ნაკერის ნამეტი მიეკერება ქვედა საყელოზე, ნაკერის სიგანე 1-2 მმ. ქვედა საყელოზე დგარის მიკერების ნაკერი მაგრდება გვირისტით, ნაკერის სიგანე 1-2 მმ.

საყელოს ქვედა დგარს აგვირისტებენ, შემდეგ ადებენ დამკვეც ნაკერს დახურული გადანაჭერით; ზედა დგარს – წინასწარ დაგვირისტებული ნაკერის ნამატით ნაკერის სიგანით 6-7 მმ.

ქვედა საყელოზე და დგარზე აგვირისტებენ ჩაკერებულ (ან მიბმული)

პატარა ქამარს. ჩაკერებული (ან მიბმული) პატარა ქამრის ბოლოს ორივე მხრიდან – ტექსტილის შესაკრავის ხისტი ნაწილი. ქვედა საყელოზე – ტექსტილის შესაკრავის რბილი ნაწილი.

ყელის გასწვრივ საყელოს და ზედა ნაწილებს შორის, ცუდი პირის მხრიდან აგვირისტებენ ქურთუკის მოსახსნელი თბოდამცავი სარჩულის სამაგრის თამასას სიგანით 40-42 მმ მზა სახით, რომელზეც ახვევენ 3 ვერტიკალური ღილკილოს (ერთი ღილკილო – ვერტიკალური თამასის შუაში, დანარჩენი ორი – 140-142 მმ-ით მარჯვნივ და მარცხნივ), 3 ღილს აკერებენ ქურთუკის მოსახსნელი თბოდამცავი სარჩულის ყელზე და შესაბამისად ღილკილოს.

გარე მხრიდან ყელზე დაიკერება კაპიუშონის სამაგრის თამასა, რომელიც კიდის გასწვრივ დაგვირისტებულია გასაწყობი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2 მმ.

თამასაზე ახვევენ 5 ჰორიზონტალურ ღილკილოს:

- ერთს თამასის შუაში,
- დანარჩენ ორს – მარჯვნივ და მარცხნივ ერთმანეთისგან თანაბარ მანძილზე. ღილებს აკერებენ კაპიუშონზე ღილკილოების შესაბამისად.

კაპიუშონის დეტალებს აერთებენ შემაერთებელი ნაკერებით და აგვირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. კაპიუშონის შუა ნაწილზე აკერებენ საჭიმის დეტალს ამოხვეული ვერტიკალური ღილკილოთი შუაში საჭიმის კიდიდან 25-27 მმ მანძილზე. ღილკილოში ატარებენ ზონარს ფიქსატორით კაპიუშონის მოცულობის რეგულირებისთვის.

კაპიუშონის კიდეს ამუშავებენ გასაწყობი დეტალით, გასაწყობ ნაკერს აგვირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. სარჩულთან კაპიუშონის გასაწყობი დეტალის შემაერთებელ ნაკერში აგვირისტებენ მალულ ზოლს, რომელიც კიდის გასწვრივ დაგვირისტებულია ნაკერის სიგანით 8÷10 მმ, რომელშიც ატარებენ ზონარს ერთჭვრიტიანი ფიქსატორებით. ზონარის ბოლოებზე აკეთებენ სამაგრებს.

ქურთუკის ქვედა ნაწილს აკერებენ ქამარს შიდა მალული ზოლით, დაგვირისტებულს ქამარის ზედა დეტალზე, ზონარი და ფიქსატორი გამოიტანება ნაწარმის ცუ პირზე დახვეული ღილკილოების მეშვეობით. ცუდი

პირის მხრიდან ქურთუკის თამასებს და ქამარს შორის აგვირისტებენ კუთხეებს ამოხვეული ღილკილოებით თბოდამცავი სარჩულის მიმაგრებისთვის და ფიქსატორების მეორე ზონარი დამაგრებისთვის.

სამაგრებს ათავსებენ:

- ფარული შესაკრავის თამასის გასწვრივ შუაში ღილკილოებს შორის;
- ჯიბის პირის (შესასვლელი) გასწვრივ;
- ჯიბის სარქველის დაგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;
- რაციის ზედნადები ჯიბის დაგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;
- რაციის ზედნადები ჯიბის სარქველის დაგვირისტების ნაკერის

გასწვრივ.

Б.1.6.8.2. ქურთუკის თბოდამცავი სარჩულის დამუშავება

ორმაგი გასაწყობი გვირისტი ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან 1-2÷6-7 მმ მანძილზე:

- ზედნადები ჯიბის სარქველის გასწვრივ.

ამოსაკეცი ნაკერი დახურული განაჭერით:

- ზედნადები ჯიბეების ზედა განაჭერი.

გვირისტი ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან 5÷6 მმ მანძილზე:

- სავენტილაციო ნახვრეტები.

ზედნადები ნაკერი დახურული განაჭერით ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან 1-2÷6-7 მმ მანძილზე:

- ზედნადები ჯიბეები;
- ზურგის ზესადები.

ზედნადები ნაკერი ღია განაჭერით დეტალების კიდიდან 1-2 მმ მანძილზე:

- ტექსტილის შესაკრავი.

დაგვირისტების ნაკერი დახურული განაჭერით დაგვირისტების ნაკერიდან 1-2÷6-7 მმ მანძილზე:

- ზედა ჯიბის სარქველი.

თბოდამცავი სარჩულის ყველა განაჭერს აერთიანებენ შემაერთებელი ნაკერებით.

ქურთუკის მოსახსნელი თბოდამცავი სარჩულის ყელის, ბორტის, ქვედა ნაწილის და ქარსაფარი სარქველის კიდეებს კანტის სახით აკერებენ ლენტს.

მარჯვენა კალთის ზედა და ქვედა ნაწილების შემაერთებელ ნაკერში

დაიკერება ქვედა ზედნადები ჯიბის სარქველი.

ჯიბის ზედა ნაწილზე და სარქველზე შუა ნაწილში – ტექსტილის შესაკრავი ზომით 25x50 მმ. სარქველის ქვედა ნაკერში – ლენტი-სტროპის კიდული დილკილო შუქამრეკლი გასაწყობი დეტალით ზომით 20x25 მმ მზა სახით.

დამაგრებისთვის ქურთუკს შიდა სარჩულზე აკერებენ დილებს: 4\*2 – ბორტის გასწვრივ, 1\*2 – მხარის ნაკერების გასწვრივ, 1 – ყელის ცენტრის გასწვრივ, 1\*2 – გვერდითი ნაკერების ქვედა ნაწილის გასწვრივ, 1\*2 – სახელოების ქვედა ნაწილის გასწვრივ.

#### Б.1.6.8.3 ნახევარკომბინიზონის დამუშავება.

ორმაგი გასაფორმებელი გვირისტი ნაკერიდან და დეტალების კიდიდან 1-2÷6-7 მმ დაცილებით:

- ნახევარკომბინიზონის წინა ნახევრების გვერდითი ჯიბეების შესასვლელების გასწვრივ;
- ზედა ზედნადები ჯიბეების მიკერების ნაკერზე;
- ზედა ჯიბის სარქველის კიდეზე;
- ზედა ჯიბის სარქველის დაგვირისტების ნაკერზე;
- წელის კულისის ზედა კიდეზე;
- შიდა ქამრის კონტურის (საჭიმის) გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონის ზურგის ზედა ნაწილის პერიმეტრზე;
- ნახევარკომბინიზონის გულისპირისა და ზურგის კოდეზე;
- წელის ხაზის ირგვლივ;
- მუხლის ბალიშების ჩანაკერების გასწვრივ (კუთხეში ერთ გვირისტულაში გადასვლით);
- მუხლის ბალიშების ქვედა კიდეებზე;
- ნახევარკომბინიზონის ქვედა ნაწილის ფიგურული თამასის გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონის ბოლოს ელვისთვის თამასის გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონის გვერდითი ნაკერის გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონის შარვლის შუა ნაკერის გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონის უკანა ნახევრებზე ზედა დამცავ ზესადებების გასწვრივ;
- ნახევარკომბინიზონში ელვის მიგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;



- ირიბი ჩანართის ნახევრკომბინეზონის ელვასთან მიგვირისტების ნაკერის გასწვრივ.

გვირისტი ნაკერიდან ან დეტალების კიდედან 1-2 მმ დაცილებით:

- სინათლის ამრეკლავი მასალისგან დამზადებული გასაფორმებელი დეტალების მიკერების ნაკერის გასწვრივ;
- ნახევრკომბინეზონის შესაკრავის ჩაკერებულ პატარა ქამარზე;
- საკიდის კიდეების გასწვრივ.

ნაკერების ნამეტების ღია განაჭერ ნაპირებს ამოუხვევენ.

ნახევარკომბინეზონის ცენტრალური შესაკრავი – არაგასართი ორსაკეტიანი ელვა შესაკრავით. ელვა შესაკრავი დაიგვირისტება ძირითად დეტალებს და სარჩულის დეტალებს შორის, მარჯვენა მხრიდან დაიგვირისტება შიდა ქარსაფარი თამასა. თამასის სიგანე მზა სახით – 25-30 მმ. ელვა შესაკრავის სლაიდერებში (საკეტებში) ატარებენ ლენტს – «სტროპს» სიგანით 10 მმ შუქამრეკლი ზოლით. შესაკრავის ზემოთ ამაგრებენ ჩაკერებულ (ან მიბმულ) პატარა ქამარს, დაგვირისტებულს ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. ჩაკერებულ (ან მიბმულ) პატარა ქამარზე ახვევენ ჰორიზონტალურ ღილკილოს, ღილს ათავსებენ სამკერდულის ნახევარ ნაწილზე ღილკილოს შესაბამისად. ჩაკერებულ (ან მიბმულ) პატარა ქამარს აგვირისტებენ ნახევარკომბინეზონის ელვა შესაკრავის შემაერთებელ ნაკერში.

ელვა შესაკრავის ირიბ ჩანართს აგვირისტებენ ელვა შესაკრავის დეტალზე, ნაკერს აგვირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ და აგვირისტებენ წინა ნახევარი ნაწილების შუა ნაკერების განაჭერებზე.

ზურგის ზედა ნაწილი ორმაგია (ზედა ნაწილის ზომა მზა სახით – 80-85x265-270 მმ). ზურგის ზედა და ქვედა ნაწილების შემაერთებელ ნაკერში – საკიდი.

სამკერდულის და ზურგის ზედა განაჭერები ამოიხვევა თბოდამცავი სარჩულით და იგვირისტება ორმაგო გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ.

ბრეტელები კეთდება ელასტიური ლენტისგან, ერთ ბოლოს აგვირისტებენ ზურგის ზედა ნაწილზე, მეორეს კი კანტოს სახით აკერებენ თასმას და ატარებენ კარაბინი-შესაკრავის ზედა ნაწილში. კარაბინი-შესაკრავის ქვედა ნაწილს ამაგრებენ საჭერზე ძირითადი ქსოვილისგან. კარაბინი-შესაკრავების საჭერებს

ავირისტებენ ნახევარკომბინეზონის სამკერდულის ზედა ნაწილზე კიდიდან 10-12 მმ მანძილზე (საჭერების მზა სახე 30 მმ). ბრეტელების სიგრძეს არეგულირებენ.

ნახევარკომბინეზონის ზურგზე წელის ხაზზე ადებენ მალული ზოლს, რომელიც მიმაგრებულია ზურგზე ზედა კიდის გასწვრივ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ, მალული ზოლის ქვედა განაჭერს ავირისტებენ ნახევარკომბინეზონის ზურგის და შარვლის უკანა ნახევრების ქვედა ნაწილების შემაერთებელ ნაკერში. მალული ზოლის სიგანე მზა სახით – 55-60 მმ.

მალული ზოლის შიდა ქამარს აკეთებენ ელასტიური ლენტისგან, აფიქსირებენ გვერდითი ნაკერების გასწვრივ ჩაკერებული (ან მიბმული) პატარა ქამარების (საჭიმებით) მეშვეობით მიბლანდული ჰორიზონტალური დილკილოებით და ორი დილით, რომლებიც მიკერილია სამკერდულის ქვედა კიდეზე. მანძილი დილებს შორის – 60-65 მმ. ელასტიური ლენტისგან გაკეთებული შიდა ქამარის სიგანე მზა სახით – 25-30 მმ.

ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა ნახევრების ჯიბეების სარჩულს ავირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. ჯიბეების პირს აწყობენ ჯვალთი, ნაკერს ავირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. ჯიბის პირზე აკეთებენ სამაგრებს.

ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა ნახევრებზე ავირისტებენ დამცავ ზესადებებს მუხლის არეში. სამუხლეების მოცულობა იქმნება ოთხი ჩანაკერის მეშვეობით (სიგრძე 100 მმ), ჩანაკერებს ავირისტებენ ორმაგი გვირისტით კუთხის სახით ერთი გვირისტულით გადასვლით. Поქვედა емыкраю სამუხლეს ქვედა ჯიდის გასწვრივ კეთდება ნახვრეტი რბილი ჩანრთისთვის. სამუხლეს პირზე (შესასვლელი) ავირისტებენ ტექსტილის შესაკრავს ზომით 75x25 მმ ნაკერით 1-2 მმ. სამუხლეს პირს აფიქსირებენ ორმაგი ვერტიკალური გვირისტით გვერდის და ნაბიჯის ნაკერებიდან 55 მმ მანძილზე. სამუხლეს უკანა კიდე ს ავირისტებენ ორმაგი გვირისტით ნაკერის სიგანით 1-2÷6-7 მმ. Боковые края სამუხლეს გვერდით კიდეებს ავირისტებენ ნახევარკომბინეზონი გვერდის და ნაბიჯის ნაკერებში.

ნახევარკომბინეზონის შარვლის წინა და უკანა ნახევრების ქვედა

ნაწილზე აგვირისტებენ სამაჯეს.

სამაჯის ქვედა ნაწილი მუშავდება ამოკეცვის ნაკერით დახურული განაჭერით, რომელშიც ჩაიდება ელასტიური ლენტი სიგანით 20 მმ. სამაჯის გვერდის განაჭერებ მუშავდება ამოკეცვის ნაკერით დახურული განაჭერით. ქვედა ნაწილის გასწვრივ აგვირისტებენ კიდულ ღილკილოს, რომელიც იკვრება ერთ ღილზე.

ქვედა ნაწილი მუშავდება ამოკეცვის ნაკერით დახურული განაჭერით ნაკერის სიგანით 25-27 მმ.

ნახევარკომბინეზონის ქვედა ნაწილის გვერდით ნაკერებში – ელვა შესაკრავი, დახურული გასაწყობი ფიგურული თამასებით, რომელებიც ქვემოთ ფიქსირდება შესაკრავით ამოხვეული ღილკილოთი და ღილით. თამასის კიდეებს აგვირისტებენ ორმაგი გასაწყობი გვირისტით 1-2÷6-7 მმ. ელვა შესაკრავის თასმის ქვეშ – შიდა თამასა.

სამაგრს ათავსებენ:

- ჯიბის პირის (შესასვლელი) გასწვრივ;
- ჯიბის სარქველების დაგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;
- გვერდითი ჯიბეების პირის გასწვრივ.

Б.1.6.8.4 ნახევარკომბინეზონის თბოდამცავი სარჩულის დამუშავება.

გვირისტი დეტალების კიდიდან 6-7 მმ მანძილზე:

- ნახევარკომბინეზონის შარვლის მოსახსნელი თბოდამცავი სარჩულის გვერდითი ნაკერების ჭრილობების გასწვრივ.

ზედა განაჭერები, ჭრილი წინა ნახევრების შუა ნაკერში, სარჩულის ქვედა ნაწილის ქვედის განაჭერები და სარჩულის ხედა ნაწილის ქვედა განაჭერს ამუშავებენ თასმით.

სარჩულის ქვედა ნაწილს ამაგრებენ ნაწარმზე ღილების მეშვეობით, როლების განლაგებულია თამასაზე – 9 გაჭრილი ვერტიკალური ღილკილო:

- ერთი –თამასის შუაში;
- 4-4 მარჯვნივ და მარცხნივ ერთმაგებისგან თანაბარ მანძილზე.

ღილებს აკერებენ ნახევარკომბინეზონის შარვლის მოსახსნელი

თბოდამცავი სარჩულის ზედა კიდის გასწვრივ, თამასაზე ღილკილოების შესაბამისად.

გვერდითი ნაკერის ჭრილის ქვედა კიდის გასწვრივ – ტექსტილის შესაკრავი მოცულობის რეგულირებისთვის.

#### Б.1.6.8.5 ჟილეტის დამუშავება

ორმაგი გასაწყობი გვირისტი ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან 1-2÷6-7 მმ მანძილზე:

- შიდა ჯიბის სარქველის კიდის გასწვრივ ;
- შიდა ჯიბის გვერდითი განაჭერის გასწვრივ.

გვირისტი დეტალების კიდიდან 6÷7 მმ მანძილზე:

- კალთების ზედა ნაწილების დაგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;
- შიდა ჯიბის სარქველის დაგვირისტების ნაკერის გასწვრივ;
- ნაწარმის ქვედის გასწვრივ (წრიული);
- ჟილეტის ცენტრალური ნაწილის ნაკეცის გასწვრივ.

გვირისტი დეტალების კიდიდან 1-2 მმ მანძილზე:

- ქვედა ნაწილში ჯიბის პირის ვერტიკალური კიდის გასწვრივ.

გასაწყობი გვირისტი დეტალების კიდიდან 30-32 მმ მანძილზე:

- ჯიბის პირის ვერტიკალური კიდის გასწვრივ..

გასაწყობი გვირისტი დეტალების კიდიდან და «ჯვარედინა»-დან 30-32 მმ მანძილზე: ქვედა ნაწილში ჯიბის პირის გასწვრივ.

ზედნადები ნაკერი დახურული განაჭერით ნაკერიდან ან დეტალების კიდიდან 1-2÷6-7 მმ მანძილზე:

- შიდა ზედნადები ჯიბე.

ფარული შესაკრავის ღილკილოს განლაგება: ზედა ღილკილოს ათავსებენ ფარული შესაკრავის თამასის ზედა კიდიდან 30 მმ-ით ქვევით, ქვედა ღილკილოს – ფარული შესაკრავის თამასის ქვედა კიდიდან 30 მმ-ით ქვევით. დანარჩენ ღილკილოებს ათავსებენ პირველს და მეორეს შორის თანაბრად.

ფარული შესაკრავის თამასის გასწვრივ და ღილკილოებს შორის შუაში ათავსებენ სამაგრებს. თამასის სიგანე მზა სახით – 45-50 მმ.

ლილეს აკერებენ მარჯვენა თამასაზე ღილკილოს შესაბამისად.

ზედის და თბოდამცავი სარჩულის ყველა განაჭერს აერთებენ შემერთებული ნაკერით.

გვერდითი ჯიბის პირს ამუშავებენ ამოკეცვის ნაკერით სიგანით 30-32 მმ, რომელიც იმიტირებს „листочка“-ს. ჯიბის პირს ქვემოდან ამაგრებენ ფიგურული გვირისტით კვადრატის სახით გვერდებით 30-32 მმ და აგვირისტებენ დიაგინალის ხაზით კვადრატის შიგნით.

საყელოს ფრთა გასაწყობით დეტალით, მომრგვალებული ბოლოებით.

შიდა ჯიბის ქვედა განაჭერი ზედის სარჩულის ნაწილების დაგვირისტების ნაკერში.

სარქველების სიგანე მზა სახით – 55-57 მმ.

შიდა ჯიბეების ზედა განაჭერი «ამოკეცვის» ნაკერით ღია განაჭერით სიგანით 20 მმ, ჯიბის პირის შუაში და სარქველის შუაში – საკონტაქტო ლენტი ზომით 45x25 მმ. ჯიბის სარქველის მოხერხებულად გახსნისთვის საკონტაქტო ლენტის დაგვირისტების ნაკერში აგვირისტებენ კანტის თასმას.

სამაგრებს ათავსებენ:

- ფარული შესაკრავის თამასაზე და შუაში ღილკილოებს შორის;
- ჯიბის პირის (შესასვლელი) გასწვრივ;
- სარჩულის ზედნადები ჯიბეების სარქველის დაგვირისტების

ნაკერის გასწვრივ.

#### Б.1.6.9 M02-03 და M02-04 კოსტიუმების დამუშავება .

ტექსტილის შესაკრავის ზედა ნაწილს ათავსებენ მოდელის მიხედვით. ტექსტილის შესაკრავის ქვედა ნაწილს აგვირისტებენ ზედა ნაწილის განლაგების შესაბამისად. შესაკრავის ნაწილებს აგვირისტებენ მართკუთხედის ფორმის გვირისტით ორი გადაჯვარებული დიაგონალით ცენტრში.

ლილეს აკერებენ ღილკილოების განლაგების შესაბამისად.

ზესადებ დეტალებს (დამცავი ზესადებები) აგვირისტებენ ზედნადები ნაკერით დახურული განაჭერით ორი პარალელური გვირისტით. შუქამრეკლ

ლენტს აგვირისტებენ ზედნადები ნაკერით ღია განაჭერით ერთი გვირისტით.

ამოკეცვის ნაკერით დახურული განაჭერით მუშავდება:

- ზედნადები ჯიბეების ზედა განაჭერი სიგანით არანაკლებ 10 მმ მზა სახით;
- ნახევარკომბინეზონის სამკერდულის სახელოს ჭრილის განაჭერი სიგანით არანაკლებ 5 მმ მზა სახით;
- ქურთუკის და ნახევარკომბინეზონის შარვლის ქვედა ნაწილი სიგანით არანაკლებ 20 მმ მზა სახით.

გაჭრილი ჯიბეების ელვა შესაკრავის დაგვირისტების ნაკერს აგვირისტებენ ორი პარალელური გვირისტით.

ცენტრალური ელვა შესაკრავის დაგვირისტების ნაკერს აგვირისტებენ ერთი გვირისტით დაგვირისტების ნაკერიდან 5-დან 7 მმ-მდე.

ნახევარკომბინეზონის სამკერდულის ზედა განაჭერი მუშავდება გასაწყობი დეტალით სიგანით არანაკლებ 40 მმ მზა სახით.

ქურთუკის ქვედა გაჭრილი ჯიბეების სარჩულს აგვირისტებენ მაქის ტიპის მანქანებზე ან ერთი გვირისტით ჯაჭვის ტიპის მანქანებზე.

ჩანაკერების დეტალებს მუხლის და იდაყვის არეში აერთიანებენ და აგვირისტებენ სიგრძის გასწვრივ, ჩანაკერის ნამატის ზევით მიმართვით.

კოსტიუმის გასაწყობი დეტალების კანტის სიგანე უნდა იყოს არანაკლებ 3 მმ მზა სახით. ბრეტელები ნახევარკომბინეზონის ზურგის არეში კეთდება ღია ელასტიური ლენტით სიგრძით 150-დან 250 მმ-მდე მზა სახით.

კაპიუშონის წინაფრის დალიანდაგება ხდება ოთხი პარალელური გვირისტით. ზონარს კაპიუშონის სახისათვის განკუთვნილი ამონაჭერის რეგულირებისთვის ათავსებენ ძირითადი ქსოვილით და დათბილული სარჩულით შექმნილ ზოლში და გამოაქვთ კაპიუშონის ზედა ნაწილის კარგი პირის მხარეს ლიუვერსებით გაფორმებული ნახვრეტების მეშვეობით.

ზოლში ჩასატანი 100-დან 200 მმ-მდე ოდენობის ზონარის სიგრძე დასარეგულირებელ უბანზე მეტია სიგრძის და სიგანის მიხედვით შესაბამისად. ზონარის ზედმეტი ნაწილი ფორმდება ღილკილოს სახით. ღილკილო გამოიტანება ლიუვერსების მეშვეობით, მას ატარებენ ორჭკრიტიან ფიქსატორზე და ამაგრებენ.

ბასკს წელის ხაზზე აგვირისტებენ და აკერებენ ქურთუკის თბოდამცავ სარჩულზე.

Б.1.6.10 ნაწარმს უნდა ჰქონდეს საკიდი.

Б.1.6.11 კოსტიუმს თან უნდა ახლდეს მასალები შეკეთებისთვის:

ქსოვილის სათადარიგო ნაჭერი ზომით არანაკლებ 10 სმ<sup>2</sup> ღილით (და კნოპით), ჩადებული ზიპლოკში 50x70, რომელსაც ათავსებენ სასაქონლო იარლიყის მიმაგრების ადგილას.

Б.1.6.12 M02-01 და M02-02 კოსტიუმების დამზადებისას დაიშვება:

- კოსტიუმებში (ზედაზე): დამუშავების სხვა მეთოდების გამოყენება გარე იერსახის შეცვლის და ნაკერების სიმტკიცის შემცირების გარეშე, ფვვირისტების სხვა სიგანე – დამკვეთთან შეთანხებით, გამოსაყენებელი მასალების და გამოსაყენებელი მოწყობილობის მიხედვით.

- კოსტიუმის თბოდამცავ სარჩულში: მისაბმელი სარჩულის კიდეების და ზედაზე სარჩულის დამაგრების თამასის ტექნოლოგიური დამუშავების სხვა მეთოდები, მათბუნებელთან სარჩულის მიმაგრების სხვა მეთოდები – დამკვეთთან შეთანხებით, გამოსაყენებელი მასალების და გამოსაყენებელი მოწყობილობის მიხედვით.

Б.1.6.13 M02-03 და M02-04 კოსტიუმების დამზადებისას დაიშვება:

- ბორტის უკანა ნაწილი ორი ნაწილისგან განივი მიმართულებით ნაკერის განთავსებით;

- ქურთუკის კალთა ორი ნაწილისგან: ზედა და ქვედა;

- ქვედა საყელო ორი ნაწილისგან ნაკერის განთავსებით შუაში განივი მიმართულებით;

- შარვლის წინა ნახევარი ორი ნაწილისგან: ზედა და ქვედა;

- უბეები ნახევარკომბინეზონის შარვლის ნაბიჯის ნაკერის ზედა ნაწილში;

- დათბილული ქურთუკის ჯიბეების სარქველი;

- კვანძების და დეტალების დამუშავების მეთოდები, რომლებიც არ აუარესებს კოსტიუმის ხარისხს და დამცავ თვისებებს.

### Б.1.7 კომპლექტურობა

დამკვეთისთვის განკუთვნილი მიწოდების კომპლექტი უნდა შეიცავდეს:

II-I კლიმატურ ზონებში მდებარე "LUKOIL" ჯგუფის ორგანიზაციებისთვის (დაცვის კლასი - 1):

- კოსტუმს (ქურთუკი კაპიუშონით, ნახევარკომბინიზონი, დათბილური ჟილეტი დამკვეთის მოთხოვნით;

- დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისად პროდუქციის შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტის ასლს (პროდუქციის პარტიაზე);

- საექსპლუატაციო დოკუმენტაციას (მათ შორის, საექსპლუატაციო ინსტრუქციები), რომელიც შედგენილია TP TC 019/2011 [7] ("2011 წლის საბაჟო კავშირის ტექნიკური რეგლამენტის") 4.2, 4.11 და 4.13 პუნქტებით გათვალისწინებული მოთხოვნების შესაბამისად;

III კლიმატურ ზონაში მდებარე "LUKOIL" ჯგუფის ორგანიზაციებისთვის (დაცვის კლასი - 2):

- კოსტიუმს (ქურთუკი კაპიუშონით, ნახევარკომბინიზონი, დათბილური ჟილეტი დამკვეთის მოთხოვნით;

- დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისად პროდუქციის შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტის ასლს (პროდუქციის პარტიაზე);

- საექსპლუატაციო დოკუმენტაციას (მათ შორის, საექსპლუატაციო ინსტრუქციები), რომელიც შედგენილია TP TC 019/2011 [7] ("2011 წლის საბაჟო კავშირის ტექნიკური რეგლამენტის") 4.2, 4.11 და 4.13 პუნქტებით გათვალისწინებული მოთხოვნების შესაბამისად;

IV კლიმატურ ზონაში მდებარე "LUKOIL" ჯგუფის ორგანიზაციებისთვის (დაცვის კლასი - 3):

- კოსტიუმს (ქურთუკი კაპიუშონით, ნახევარკომბინიზონი, დათბილური ჟილეტი დამკვეთის მოთხოვნით;

- ტრიკოტაჟის ქსოვილის თეთრი შიდა თეთრეული (დამკვეთის მოთხოვნით);

- ჩაფხუტი-ნიღაბი ტრიკოტაჟის ქსოვილისგან (დამკვეთის მოთხოვნით);



- დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისად პროდუქციის შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტის ასლს (პროდუქციის პარტიაზე);

- საექსპლუატაციო დოკუმენტაციას (მათ შორის, საექსპლუატაციო ინსტრუქციები), რომელიც შედგენილია TP TC 019/2011 [7] ("2011 წლის საბაჟო კავშირის ტექნიკური რეგლამენტის") 4.2, 4.11 და 4.13 პუნქტებით გათვალისწინებული მოთხოვნების შესაბამისად;

„LUKOIL“ ჯგუფის ორგანიზაციებისთვის, რომლებიც მდებარეობს "სპეციალურ" კლიმატურ ზონაში (დაცვის კლასი - 4):

- კოსტიუმს (ქურთუკი კაპიუშონით, ნახევარკომბინიზონი, დათბილური ჟილეტი დამკვეთის მოთხოვნით;

- ტრიკოტაჟის ქსოვილის თეთრი შიდა თეთრეული (დამკვეთის მოთხოვნით);

- ჩაფხუტი-ნილაბი ტრიკოტაჟის ქსოვილისგან (დამკვეთის მოთხოვნით);

- დადგენილ მოთხოვნებთან შესაბამისად პროდუქციის შესაბამისობის დამადასტურებელი დოკუმენტის ასლს (პროდუქციის პარტიაზე);

- საექსპლუატაციო დოკუმენტაციას (მათ შორის, საექსპლუატაციო ინსტრუქციები), რომელიც შედგენილია TP TC 019/2011 [7] ("2011 წლის საბაჟო კავშირის ტექნიკური რეგლამენტის") 4.2, 4.11 და 4.13 პუნქტებით გათვალისწინებული მოთხოვნების შესაბამისად.