

## **დანართი V** **(სავალდებულო)**

### **მამაკაცის წყლისგან დამცავი ლაზადის ტექნიკური აღწერა**

წინამდებარე ტექნიკური აღწერა ვრცელდება მამაკაცის წყლისგან დამცავ ლაზადაზე, რომელიც შესრულებულია სსს «ლუკოილის» კორპორატიულ სტილში და განკუთვნილია მე-3 კლასის სპეციალურ ტანსაცმელს წყლისგან დასაცავად, როგორც კომპანიის ღია მოედნებზე მომუშავე პერსონალის სამუშაო ტანსაცმელი.

პროდუქციის ტექნიკური დასახელება: მამაკაცის წყლისგან დამცავი ლაზადა

პროდუქციის სასაქონლო კოდი: M17-01

შეკვეთისას ლაზადის აღნიშვნა შეიცავს დასახელებას, წინამდებარე სტანდარტის აღნიშვნას, სასაქონლო კოდს და დაცვის კლასს.

პროდუქციის ჩაწერის მაგალითი მისი შეკვეთისას:

- «მამაკაცის წყლისგან დამცავი ლაზადა», ლუკოილის ტექნიკური მომსახურების სადგური 1.6.15.1-2019, M17-01, დაცვის კლასი – 3.

#### **V.1. ტექნიკური მოთხოვნები**

მამაკაცის მზა წყლისგან დამცავი ლაზადა, რომელიც შესრულებულია სსს «ლუკოილის» კორპორატიულ სტილში (შემდგომში – ლაზადა), უნდა შეესაბამებოდეს ტექნიკური აღწერის მოთხოვნებს და დადგენილი წესით დამტკიცებულ ეტალონის ნიმუშს.

##### **V.1.1. მახასიათებლები**

V.1.1.1. ლაზადა (სურათი V.1).

V.1.1.2. კომპოზიციური გადაწყვეტა შესრულებულია ერთიან სტილში: სილუეტი, ფორმის გამომსახველობა, სიმბოლიკის დიზაინი, დეტალების პროპორციული შესაბამისობა.

V.1.1.3. კონსტრუქციული გადაწყვეტა შესრულებულია სპეციალური ტანსაცმლის საბაზო კონსტრუქციის საფუძველზე სპეციალური ტანსაცმლის შექმნის მოდულური პრინციპის, უნიფიცირებული დეტალების და გასაწყობი ელემენტების გამოყენებით.

V.1.1.4 ფერთა გადაწყვეტა – ნაწარმის დეტალებში ძირითადი და დამატებითი ფერების კომბინირება, რომლებიც ასრულებენ გასაწყობ, ესთეტიკურ და სასიგნალო ფუნქციას. ძირითადი ფერებია ძირითადი ფერებია – წითელი, შავი. დამატებითი ძირითადი ფერებია – ვერცხლისფერი (შუქამრეკლი ლენტისთვის). ძაფების ფერი – შავი.

## **Y.1.2. გარე იერსახე**

Y.1.2.1. გარე იერსახე უნდა შეესაბამებოდეს სურათ Y.1-ს და გარე იერსახის აღწერას.

შავი ფერის ლაბადა, წითელი ფერის დეტალებით შუქამრეკლი ზოლებით.

Y.1.2.1.1. სწორი სილუეტის ლაბადა, ბორტის ცენტრალური შესაკრავით, მიგვირისტებული კაპიუშონით, სახელოთი, რომელიც იმიტირებს ერთი ნაჭრისგან გამოჭრილ სახელოს. ბორტის ცენტრალური შესაკრავი დაფარულია თამასით სამაგრით ელვა-შესაკრავით და კნოპით.

კალთა კოკეტით გაჭრილი ჯიბით სარქვლით ქვედა ნაწილზე.

ზურგი კოკეტით, ექვსი ნახვრეტით ტანსაცმლის ქვეს სივრცის ვენტილაციისთვის, დაფარული სარქვლით ქვედა ნაწილში.

სახელო ორი ნაწილისგან. სახელოს ქვედა ნაწილი მოჭერილია ელასტიური თასმით.

კაპიუშონი ორი ნაწილისგან, შესაკრავით ჩაკერებული (ან მიბმული) პატარა ქამრისგან. ჩაკერებული (ან მიბმული) პატარა ქამარი შესაკრავით კნოპზე. კაპიუშონის მოცულობა რეგულირდება: სახისათვის განკუთვნილი ამონაჭერის გასწვრივ მაღალი ზოლით წვერების და ფიქსატორების მქონე ზონარის მეშვეობით, შუა ნაკერში განლაგებული მაღალი ზოლით, წვერების და ფიქსატორების მქონე ზონარის მეშვეობით.

Y.1.2.1.2. შუქამრეკლი ზოლის განლაგება: ჰორიზონტალური ზოლი კალთის კოკეტზე კოკეტის მიგვირისტების ნაკერიდან 25 მმ (მზა სახით) მანძილზე, ჰორიზონტალური ზოლები –ზურგის კოკეტზე და სახელოს ზედა ნაწილზე კალთის ზოლის დონეზე.

Y.1.2.1.3. ლოგოტიპს «სსს «ლუკოილის» სიტყვიერი სასაქონლო ნიშანი» ზომით 240x48 მმ ათავსებენ ლაბადის ზურგის კოკეტზე სიგანის შუა ხაზზე შუქამრეკლი ზოლის ზედა კიდიდან 25 მმ (მზა სახით) მანძილზე. ლოგოტიპის დატანის მეთოდი – თერმული გადატანა. ლოგოტიპის ფორმა და ფერთა გადაწყვეტა წარმოდგენილია წინამდებარე სტანდარტების სურათებზე 1 და 2.

Y.1.2.1.4. ლოგოტიპს «საფირმო ბლოკი» შევრონის სახით ზომით 40x50 მმ აათავსებენ ლაბადის მარჯვენა კალთის კოკეტზე თამასის კალთასთან მიერთების ნაკერიდან 50 მმ (მზა სახით) მანძილზე და შუქამრეკლი ზოლის ზედა კიდიდან 25 სმ (მზა სახით) მანძილზე. ლოგოტიპის დატანის მეთოდი – თერმული გადატანა. ლოგოტიპის ფორმა და ფერთა გადაწყვეტა წარმოდგენილია წინამდებარე სტანდარტების სურათზე 3.



სურათი V.1 – ლაბადა M17-01

### Y.1.3 ძირითადი პარამეტრები და ზომები

Y.1.3.1. ლაბადა მზადდება მამაკაცის ГОСТ 31399 კლასიფიკაციით გათვალისწინებული ტიპური ტანისთვის.

Y.1.3.2. ლაბადის ზომა უნდა შეიცავდეს ადამიანის (მამაკაცის) ტიპური ტანის ორი ზომითი ნიშნების დაჯგუფებას შემდეგი თანმიმდევრობით: სიმაღლის და მკერდის გარშემოწერილობის გაორმაგებული მნიშვნელობები, რომლებიც მითითებულია ცხრილში Y.1.

ცხრილი Y.1.

ზომა					
ტიპური ტანის სიმაღლის გაორმაგებული მნიშვნელობები, სმ (ადამიანის სიმაღლის ინტერვალი)	ტიპური ტანის მკერდის გარშემოწერილობის გაორმაგებული მნიშვნელობები, სმ (ადამიანის სიმაღლის ინტერვალი)				
	88;92 (86,0-დან 94,0 ჩათვლით)	96;100 (94,0 ზევით 102,0 ჩათვლით)	104;108 (102,0 ზევით 10,0 ჩათვლით)	112;116 (110,0 ზევით 118,0 ჩათვლით)	120;124 (118,0 ზევით 126,0 ჩათვლით)
158;164 (155,0 ზევით 167,0 ჩათვლით)	158;164-88;92	158;164-96;100	158;164-104;108	158;164-112;116	158;164-120;124
170;176 (167,0 ზევით 179,0 ჩათვლით)	170;176-88;92	170;176-96;100	170;176-104;108	170;176-112;116	170;176-120;124
182;188 (179,0 ზევით 191,0 ჩათვლით)	182;188-88;92	182;188-96;100	182;188-104;108	182;188-112;116	182;188-120;124
<p>შენიშვნები</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ზომების დიაპაზონი შეიძლება შემცირდეს ან გაიზარდოს დამკვეთის განაცხადის შესაბამისად, დადგენილი ინტერვალების შენარჩუნებით.</li> <li>2. დასამზადებელი კოსტიუმების ზოგების პროცენტულ თანაფარდობას ადგენს დამკვეთი.</li> </ol>					

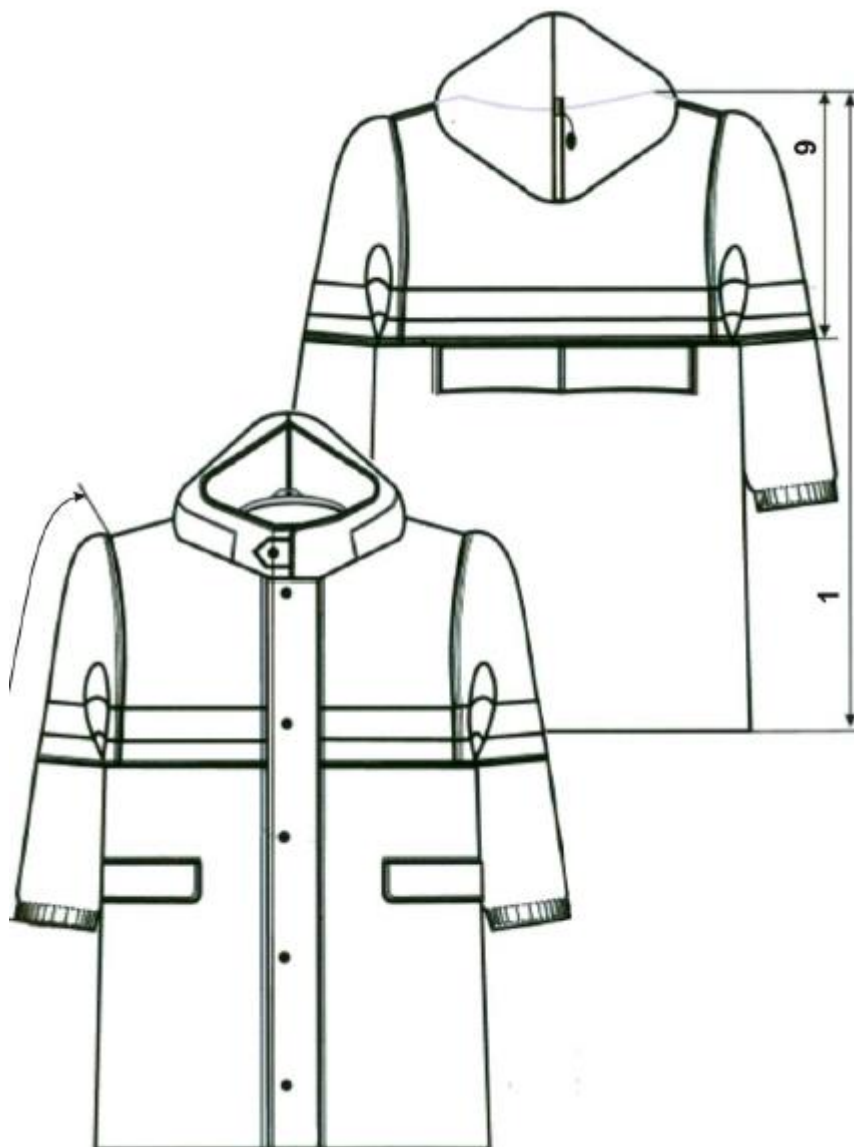
Y.1.3.3. საბაზო ზომის ლაბადის შემუშავებისას საფუძვლის სახით მიღებულია ტანის ტიპური ზომის 170;176-104;108 საზომი ნიშნები.

Y.1.3.4. ადამიანის (მამაკაცების) ზომების აღება ლაბადის ზომის განსაზღვრისთვის ახორციელებენ ГОСТ Р ИСО 3635 შესაბამისად. საკონტროლო ზომებია: სიმაღლე, მკერდის გარშემოწერილობა.

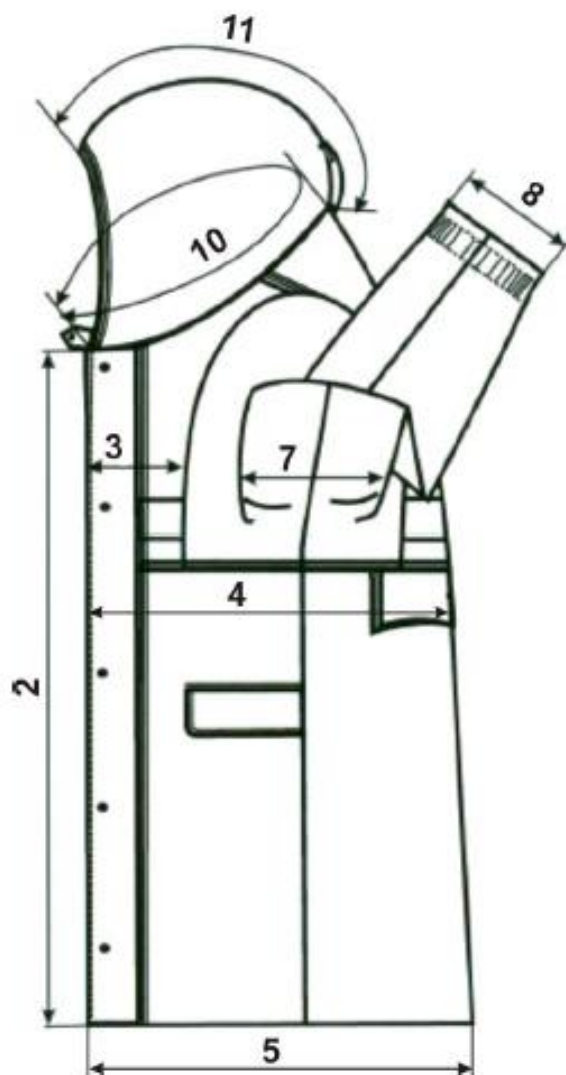
Y.1.3.5. მზა ლაბადის ძირითადი ზომების სიდიდე ინდს შეესაბამებოდეს Y.2 ცხრილში მითითებულ მნიშვნელობებს, გაზომვის ნომრები – სურათებზე Y.2–Y.3.

ცხრილი Y.2

გაზომვის № სურათზე	გაზომვის დასახელება	ზომა						დასაშვები გადახრა, სმ
		ტიპიური ტანის სიმაღლე, სმ	ტიპიური ტანის მკერდის გარშემოწერილობა, სმ					
			88; 92	96; 100	104; 108	112; 116	120; 124	
ლაბადა (სურ. Y.2, Y.3)								
1	ზურგის სიგრძე	158; 164	118,0	119,0	120,0	121,0	122,0	±1,5
		170; 176	122,0	123,0	124,0	125,0	126,0	
		182; 188	126,0	127,0	128,0	129,0	130,0	
2	კალთის სიგრძე ბორტის ლაბადის ბორტის ქვედა ნაწილამდე	158; 164	111,0	112,0	113,0	114,0	115,0	±1,5
		170; 176	115,0	116,0	117,0	118,0	119,0	
		182; 188	119,0	120,0	121,0	122,0	123,0	
3	კალთის სიგანე მკერდის ხაზზე от სახელოს ჭრილიდან თამასის კიდემდე	158-188	27,7	29,1	30,5	31,9	33,3	±1,0
4	ნაწარმის სიგანე სახელოს ჭრილის სიღრმის დონეზე თამასის კიდემდე	158-188	66,3	70,3	74,3	78,3	82,3	±1,0
5	ნაწარმის სიგანე ქვედა ნაწილში	158-188	64,7	68,7	72,7	76,7	80,7	±1,0
6	სახელოს სიგრძე	158; 164	52,6	53,8	55,0	56,2	57,4	±1,5
		170; 176	56,6	57,8	59,0	60,2	61,4	
		182; 188	60,6	61,8	63,0	64,2	65,4	
7	სახელოს სიგანე ზედა ნაწილში	158-188	38,8	40,0	41,2	42,4	43,6	±1,0
8	სახელოს სიგანე ქვედა ნაწილში	158-188	16,3	16,9	17,5	18,1	18,7	±1,0
9	ზურგის კოკეტის სიგრძე შუა ნაწილში	158-188	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	±1,0
10	კაპიუშონის ქვედა ჭრილის სიგრძე	158-188	25,6	26,8	28,0	29,2	30,4	±1,0
11	კაპიუშონის სიგრძე შუა ნაკერის ხაზზე	158-188	61,3	61,3	61,3	61,3	61,3	±1,0



სურათი V.2 – ლაზადა



სურათი V.3 – ლაზადა

#### Y.1.4. მოთხოვნები მასალების მიმართ

Y.1.4.1. ლაბადის დასამზადებლად გამოყენებული მასალები უნდა შეესაბამებოდეს სანიტარიულ-ქიმიური, ორგანოლექტიკური და ტოქსიკოლოგიურ-ჰიგიენური მაჩვენებლების დადგენილ ნორმატივებს TP TC 019/2011 [7] პუნქტი 4.2 შესაბამისად.

Y.1.4.2. ძირითადი მასალის ფიზიკურ-მექანიკური და ფიზიკურ-ქიმიური თვისებები არ უნდა იყოს ГОСТ Р 12.4.288-ში მითითებულ მოთხოვნებზე დაბალი.

Y.1.4.3. აუცილებელი მოთხოვნები ლაბადის დასამზადებლად გამოყენებული ძირითადი ქსოვილების მიმართ წარმოდგენილია ცხრილში Y.3.

მასალების მაჩვენებლები	მნიშვნელობა
ზედაპირული სიმკვრივე, გ/მ <sup>2</sup>	150-დან 340-მდე
ძირის შემადგენლობა	პა
საფარის შემადგენლობა, %	30-70 ПВХ 100 ან ПУ
წყალმდეგობა (წყალშეუღწევობა), პა	7000 ზევით

##### შენიშვნები

1. ლაბადების დამზადების დროს გამოიყენება ტექსტილის პანტონის ფერები, რომლებიც მაქსიმალურად ახლოსაა სსს «ლიკოილის» საფირმო სტილთან.

2. სსს «ლიკოილის» საფირმო სტილის თანახმად წითელი ფერი პოლიგრაფიული სტანდარტის მიხედვით უნდა შეესაბამებოდეს №186C PANTONE Color Formula Guide 1000 შესაბამისად, ნაცრისფერი პოლიგრაფიული სტანდარტის მიხედვით უნდა შეესაბამებოდეს №429C no PANTONE Color Formula Guide 1000 შესაბამისად, შავი ფერი პოლიგრაფიული სტანდარტის მიხედვით უნდა შეესაბამებოდეს Pantone Process Guide-ს და ოფსეტური ბეჭდვისთვის CMYK Black 100% მოდელის მიხედვით.

3. მასალები უნდა იყოს მდგრადი რეცხვის და ქიმიური წმენდის მიმართ (არანაკლებ დამუშავების 5 ციკლისა).

4. პლასტმასის და ლითონის განალტერეის ნაწარმები, სხვა სახის შესაკრავებს (ფურნიტურას) არ უნდა ჰქონდეს ქიმიური ან მექანიკური დაზიანება. ლითონისგან დამზადებულ ფურნიტურას არ უნდა ჰქონდეს კოროზიის ნიშნები.

5. ნაწარმის თითოეული ერთეული უნდა შეიცავდეს მასალის მწარმოებლის ჩაკერილ ეტიკეტს.

Y.1.4.4. ლაბდას ამზადებენ ««ლუკოილის» ჯგუფის ორგანიზაციათა ინდივიდუალური დაცვის საშუალებათა ერთიან რეესტრში» მითითებული მასალებისგან.



### **Y.1.5. მოთხოვნები ნაწარმის მიმართ**

#### **Y.1.5.1. დამცავი მოთხოვნები**

Y.1.5.1.1. ლაბადის დაცვის კლასის და დამცავი თვისებების აღნიშვნის არსებობა.

Y.1.5.1.2. ჯიბის პირები დაფარული უნდა იყოს სარქველებით.

Y.1.5.1.3. მიმართული განათებისას ვიზუალური აღნიშვნისთვის განკუთვნილი შუქამრეკლი ზოლების მასალა ნაწარმის მომატებული ხილვადობის ფუნქციის შესრულებისთვის უნდა შეესაბამებოდეს ГОСТ 12.4.281 მოთხოვნებს.

#### **Y.1.5.2. ესთეტიკური მოთხოვნები**

Y.1.5.2.1. გამოსაყენებელი ძაფების ფერი უნდა იყოს შავი.

Y.1.5.2.2. პლასტმასის ფურნიტურა, ზონარი, ელასტიური თასმა და კანტის თასმა უნდა იყოს შავი ფერის.

A.1.5.2.3. ქსოვილის შეღებვის მდგრადობა – ГОСТ Р 12.4.288. მოთხოვნების შესაბამისად.

### **Y.1.6. მოთხოვნები დამზადების მიმართ**

Y.1.6.1. ლაბადის დამზადება ხორციელდება მაღალსიხშირიანი შედუღების მეთოდით – OCT 17 835 მიხედვით.

Y.1.6.2. მრუდთარგების განლაგება ხორციელდება ნაფენის ზედა ტილოს ცუდი პირის მხარეზე :

- ღია ფერის ქსოვილებზე – ბურთულიანი კალამით;
- მუქი ფერის ქსოვილებზე – ცარცით.

განლაგების მოსამზადებლად ფანქრის გამოყენება აკრძალულია!

ტილოს დაფენა ხორციელდება მეთოდით «სახით ქვევით», ქვედა ტილოს გარდა, რომელიც გაჭრის გაადვილებისთვის ათავსებენ მეთოდით «სახით ზევით». ზოგიერთი მასალა პვხ საფარით შეიძლება დაიფინოს მეთოდით «პირი პირთან ».

ნაფენში ტილოს ათავსებენ სწორად, დაჭიმვის გარეშე. ნაფენის მაქსიმალური სიმაღლეა – 20 ტილო.

ნაფენის გაპობა და მსხვილი დეტალების გამოჭრა ხორციელდება მოძრავი გამოსაჭრელი მანქანის მეშვეობით ვერტიკალური დანით. დანარჩენი დეტალების გამოჭრა ხორციელდება ლენტურ მანქანაზე. ხახუნის შემცირებისთვის და დეტალების პირების დნობის თავიდან აცილებისთვის ხდება გამომჭრელი ლენტური მანქანების დანებს ნავთით გაპობვა. გამოჭრილ დეტალებს ნომრავენ ცუდი პირის მხრიდან.

Y.1.6.3. შემაერთებული (შემაერთებელი) ნაკერების გამრღვევი დატვირთვა უნდა იყოს არანაკლებ 250 H. განსაზღვრის მეთოდი – ГОСТ 28073 მიხედვით.

Y.1.6.4. მოთხოვნები გვირისტულების, გვირისტების და ნაკერების მიართ – ГОСТ 29122, ГОСТ 12807 მიხედვით.

Y.1.6.5. მზა ლაბადების ხარისხიანობის განსაზღვრა – ГОСТ 12.4.031 მიხედვით.

Y.1.6.6. რეკომენდებულია მამაკაცის წყლისგან დამცავი ლაბადის დამზადება შედულების მეთოდით. შედულების ულტრაბგერითი მეთოდის შემთხვევაში მასალა განიცდის ულტრაბგერით რყევას და ამავდროულად ლითონის გამომსხივარების მიერ შექმნილ წნევას.

ნაკერების სიგანე:

- შემაერთებელი (შედულების მეთოდი): კაპიუშონის დეტალები, გვერდის ნაკერები – 12-13 მმ;

- ზედნადები დახურული განაჭერით (შედულების მეთოდი): კაპიუშონის გასაწყობი დეტალის კაპიუშონთან შეერთების ნაკერი, საზელოს ნაწილები შეერთება, მხარის ნაკერები, ქვედა ნაწილთან კოკეტების შეერთების ნაკერები, თამასის შეერთება ლაბადასთან – 12-13 მმ;

- ზესადებების ღია განაჭერით (შედულების მეთოდი): ლაბადასთან კაპიუშონის შეერთების ნაკერი, ზედა და ქვედა სარქველების შეერთება, ჯიბესთან სარქველის შეერთება – 10-11 მმ;

- ჩაკერებული (ან მიბმული) პატარა ქამრის კაპიუშონთან შეერთება – 2-3 მმ;

- კაპიუშონის ჩანაკერების შედულება ხდება ნიშნების მიხედვით;

- ჯიბის პირის (შესასვლელის) შედულება ჯვალსთან 15 მმ სიგანეზე;

- ჰაერმიმოცვლისთვის სარქველების შედულება ხდება 12-13 მმ სიგანის ნაკერით;

- სარქველის ქვეშ მასალაზე დაიტანება პერფორაცია;

- სახელოების ქვედა ნაწილის გასწვრივ (წრიული).

Y.1.6.7. ჰორიზონტალური ზოლების სახით შესრულებული შუქამრეკლი მასალის გასაწყობი დეტალები უნდა იყოს სიგანით 50 მმ.

Y.1.6.8. კნოპის ზედა ნაწილს ათავსებენ მოდელის მიხედვით. კნოპის ქვედა ნაწილს ათავსებენ ზედა ნაწილის განლაგების შესაბამისად.

Y.1.6.9. ლაბადის დამზადებისას საჭიროა ზომების და სიმეტრიული წყვილი დეტალების შესაბამისობის დაცვა.

Y.1.6.10. შიქამრეკლი მასალის ზოლების დადულება ხდება კოკეტის შეერთების ნაკერიდან 25 მმ მანძილზე.

Y.1.6.11. სახელოების ქვედა ნაწილი იკეცება 14-15 მმ-ით, განაჭერი იფარება ელასტიური თასმით, რომელიც დაიკრება ნაკერების ორივე მხრიდან 1-2 მმ.

Y.1.6.12. თამასების კიდეების გასწვრივ დაიდება გვირისტი, რომელიც ამაგრებს გამაძლიერებლებს ბორტის კიდიდან 5-6 მმ მანძილზე.

Y.1.6.13. ნაწარმის ქვედა ნაწილი მიშავდება ერთი ნაჭრიდან გამოჭრილი თამასის სახით სიგანით 30 მმ, რომელიც მიეკრება კიდეებზე ნაკეცებიდან 6-7 მმ მანძილზე.

Y.1.6.14. კაპიუშონის დაგვირისტების ნაკერის განაჭერი გაიწყობა კანტის თასმით 6-7 მმ ნაკერით, რომელშიც ჩაიკრება ზონარის საკიდი.

Y.1.6.15. დამცავი ზოლი სიმაღლის მიხედვით კაპიუშონის რეგულირებისთვის ჩაიკრება კაპიუშონის დეტალების შეერთების ნაკერში. კაპიუშონის დამცავი ზოლი

სახისთვის განკუთვნილი ამონაჭერის გასწვრივ იკერება კაპიუმონის გასაწყობი დეტალის კიდის გასწვრივ.

Y.1.6.16. ქიმიური ნივთიერებებით დამატებითი დამუშავება არ ხორციელდება.

Y.1.6.17. ლაზადას თან უნდა ახლდეს ქსოვილის სათადარიგო ნაჭერი ზომით არანაკლებ 10 სმ<sup>2</sup>, დილთან ერთად, რომელსაც დამაგრებულია სასაქონლო იარლიყის მიმაგრების ადგილას.

Y.1.6.18. ლაზადის დამზადებისას დაიშვება:

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