

Приложение У

(обязательное)

Техническое описание плаща мужского для защиты от воды

Настоящее техническое описание распространяется на плащ мужской для защиты от воды, выполненный в корпоративном стиле ПАО «ЛУКОЙЛ» и предназначенный в качестве специальной одежды 3-го класса для защиты от воды в качестве дежурной одежды для персонала, работающего на открытых площадках Компании.

Техническое наименование продукции: Плащ мужской от воды.

Товарный код продукции: M17-01

Обозначение плаща при заказе содержит наименование, обозначение настоящего стандарта, товарный код и класс защиты.

Пример записи продукции при заказе:

- «Плащ мужской от воды», СТО ЛУКОЙЛ 1.6.15.1-2019, M17-01, класс защиты – 3.

У.1 Технические требования

Готовый плащ мужской для защиты от воды, выполненный в корпоративном стиле ПАО «ЛУКОЙЛ» (далее – плащ), должен соответствовать требованиям технического описания и образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

У.1.1 Характеристики

У.1.1.1 Плащ (рисунок У.1).

У.1.1.2 Композиционное решение выполняется в едином стиле: силуэт, выразительность формы, дизайн символики, пропорциональное соответствие деталей.

У.1.1.3 Конструктивное решение выполняется на основе базовых конструкций специальной одежды с использованием модульного принципа создания специальной одежды, унифицированных деталей и отделочных элементов.

У.1.1.4 Цветовое решение – комбинирование в деталях изделия основных и дополнительного цветов, выполняющих отделочную, эстетическую и сигнальную функции. Основные цвета – красный, черный. Дополнительный цвет – серебристый (для световозвращающей ленты). Цвет ниток – черный.

У.1.2 Внешний вид

У.1.2.1 Внешний вид должен соответствовать рисунку У.1 и описанию внешнего вида.

Плащ черного цвета, с деталями красного цвета со световозвращающими полосами.

У.1.2.1.1 Плащ прямого силуэта, с центральной бортовой застежкой, притачным капюшоном, рукавом, имитирующим цельнокроенный рукав. Центральная бортовая застежка закрыта планкой с креплением на застежку-молнию и кнопки.

Полочка с кокеткой и прорезным карманом с клапаном на нижней части.

Спинка с кокеткой, шестью отверстиями для вентиляции пододежного пространства, закрытыми клапаном на нижней части.

Рукав из двух частей. Низ рукава стянут тесьмой эластичной.

Капюшон из двух частей, с застежкой на хлястики. Хлястики с застежкой на кнопку. Объем капюшона регулируют: по лицевому вырезу кулиской при помощи шнура с наконечниками и фиксаторами, кулиской, расположенной в среднем шве при помощи шнура с наконечником и фиксатором.

У.1.2.1.2 Расположение световозвращающих полос: горизонтальная полоса на кокетке полочки на расстоянии 25 мм (в готовом виде) от шва притачивания кокетки, горизонтальные полосы – на кокетке спинки и на верхней части рукава на уровне полосы полочки.

У.1.2.1.3 Логотип «Словесный товарный знак ПАО «ЛУКОЙЛ» размером 240x48 мм располагают на кокетке спинки плаща по середине ширины на расстоянии 25 мм (в готовом виде) от верхнего края световозвращающей полосы. Метод нанесения логотипа – термоперенос. Форма и цветовое решение логотипа представлены на рисунках 1 и 2 настоящего стандарта.

У.1.2.1.4 Логотип «Фирменный блок» в виде шеврона размером 40x50 мм располагают на кокетке правой полочки плаща на расстоянии 50 мм (в готовом виде) от шва соединения планки с полочкой и на расстоянии 25 см (в готовом виде) от верхнего края световозвращающей полосы. Метод нанесения логотипа – термоперенос. Форма и цветовое решение логотипа представлены на рисунке 3 настоящего стандарта.



Рисунок У.1 – Плащ М17-01

У.1.3 Основные параметры и размеры

У.1.3.1 Плащ изготавливают на типовые фигуры мужчин, предусмотренные классификацией по ГОСТ 31399.

У.1.3.2 Размер плаща должен содержать группировку двух размерных признаков типовой фигуры человека (мужчин) в следующей последовательности: сдвоенные значения роста и обхвата груди, указанные в таблице У.1.

Таблица У.1

Размер					
Сдвоенные значения роста типовой фигуры, см (интервал роста человека)	Сдвоенные значения обхвата груди типовой фигуры, см (интервал обхвата груди человека)				
	88;92 (от 86,0 до 94,0 вкл.)	96;100 (св. 94,0 до 102,0 вкл.)	104;108 (св. 102,0 до 110,0 вкл.)	112;116 (св. 110,0 до 118,0 вкл.)	120;124 (св. 118,0 до 126,0 вкл.)
158;164 (св. 155,0 до 167,0 вкл.)	158;164-88;92	158;164-96;100	158;164-104;108	158;164-112;116	158;164-120;124
170;176 (св. 167,0 до 179,0 вкл.)	170;176-88;92	170;176-96;100	170;176-104;108	170;176-112;116	170;176-120;124
182;188 (св. 179,0 до 191,0 вкл.)	182;188-88;92	182;188-96;100	182;188-104;108	182;188-112;116	182;188-120;124
<p>Примечания</p> <p>1 Диапазон размеров может быть уменьшен или увеличен по заявке заказчика при сохранении установленных интервалов.</p> <p>2 Процентное соотношение размеров изготавливаемых костюмов устанавливает заказчик.</p>					

У.1.3.3 При разработке конструкции плаща базового размера за основу приняты размерные признаки типовой фигуры размера 170;176-104;108.

У.1.3.4 Измерения человека (мужчин) для определения размера плаща проводят в соответствии с ГОСТ Р ИСО 3635. Контрольными измерениями являются: рост, обхват груди.

У.1.3.5 Величины основных измерений готового плаща должны соответствовать значениям, указанным в таблице У.2, номера измерений – на рисунках У.2–У.3.

Таблица У.2

№ изме- рения на рисунке	Наименование измерения	Размер						Допускае- мое от- клонение, см
		Рост типо- вой фи- гуры, см	Обхват груди типовой фигуры, см					
			88;92	96;100	104;108	112;116	120;124	
Плащ (рис. У.2, У.3)								
1	Длина спинки	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	Длина полочки от уступа борта до низа параллельно краю борта плаща	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	

Окончание таблицы У.2

№ изме- рения на рисунке	Наименование измерения	Размер						Допускае- мое от- клонение, см
		Рост типо- вой фи- гуры, см	Обхват груди типовой фигуры, см					
			88;92	96;100	104;108	112;116	120;124	
3	Ширина полочки по линии груди от проймы до края планки	158-188	27,7	29,1	30,5	31,9	33,3	±1,0
4	Ширина изделия на уровне глубины проймы до края планки	158-188	66,3	70,3	74,3	78,3	82,3	±1,0
5	Ширина изделия внизу	158-188	64,7	68,7	72,7	76,7	80,7	±1,0
6	Длина рукава	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	Ширина рукава сверху	158-188	38,8	40,0	41,2	42,4	43,6	±1,0
8	Ширина рукава внизу	158-188	16,3	16,9	17,5	18,1	18,7	±1,0
9	Длина кокетки спинки посередине	158-188	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	±1,0
10	Длина нижнего среза капюшона	158-188	25,6	26,8	28,0	29,2	30,4	±1,0
11	Длина капюшона по среднему шву	158-188	61,3	61,3	61,3	61,3	61,3	±1,0

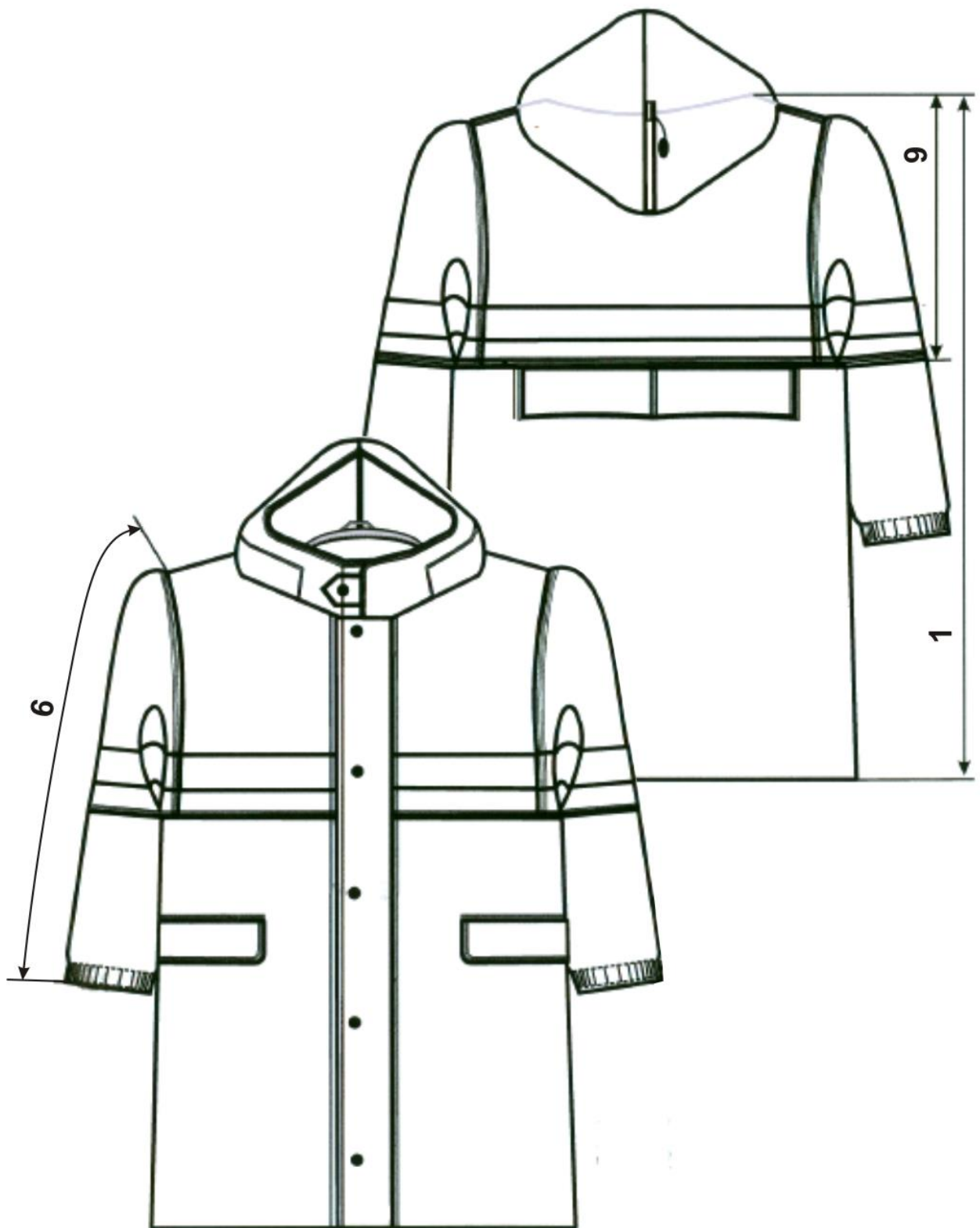


Рисунок У.2–Плащ

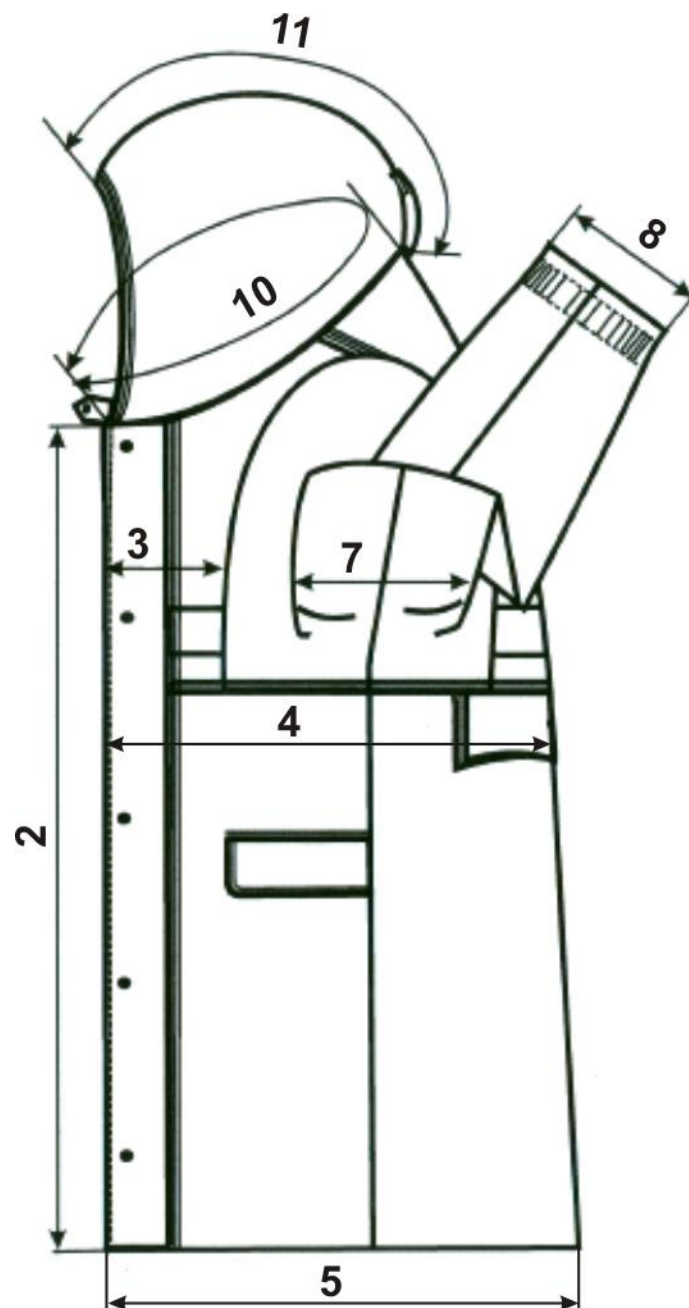


Рисунок У.3–Плащ

У.1.4 Требования к материалам

У.1.4.1 Материалы, используемые для изготовления плаща, должны соответствовать установленным нормативам санитарно-химических, органолептических и токсиколого-гигиенических показателей в соответствии с ТР ТС 019/2011 [7] пункт 4.2.

У.1.4.2 Физико-механические и физико-химические показатели основного материала не должны быть ниже требований, указанных в ГОСТ Р 12.4.288.

У.1.4.3 Обязательные требования к основным тканям, применяемым для изготовления плаща, представлены в таблице У.3.

Т а б л и ц а У.3

Показатели материалов	Значение
Поверхностная плотность, г/м ²	от 150 до 340
Состав основы	ПА
Состав покрытия, %	30-70 ПВХ 100 или ПУ
Водоупорность (водонепроницаемость), Па	свыше 7000

П р и м е ч а н и я

1 При изготовлении плащей используют цвета текстильных пантонов максимально приближенные к фирменному стилю ПАО «ЛУКОЙЛ».

2 Согласно фирменному стилю ПАО «ЛУКОЙЛ» красный цвет по полиграфическому стандарту должен соответствовать №186С по PANTONE Color Formula Guide 1000, серый цвет по полиграфическому стандарту должен соответствовать №429С по PANTONE Color Formula Guide 1000, черный цвет по полиграфическому стандарту должен соответствовать Pantone Process Guide и для офсетной печати по модели CMYK Black 100%.

3 Материалы должны быть устойчивы к стирке и химической чистке (не менее 5 циклов обработки).

4 Изделия пластмассовой и металлической галантереи, другие виды застежек (фурнитуры) не должны иметь химических или механических повреждений. Фурнитура, изготовленная из металла, не должна иметь признаков коррозии.

5 Каждая единица изделия должна содержать вшивную этикетку изготовителя материала.

У.1.4.4 Плащ изготавливают из материалов, указанных в Едином реестре средств индивидуальной защиты организаций Группы «ЛУКОЙЛ».

У.1.5 Требования к изделию

У.1.5.1 Защитные требования

У.1.5.1.1 Наличие обозначения класса защиты и защитных свойств плаща.

У.1.5.1.2 Входы в карманы должны быть закрыты клапанами.

У.1.5.1.3 Материалы для световозвращающих полос при выполнении функции повышенной видимости в изделии, предназначенные для визуального обозначения при направленном освещении, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.281.

У.1.5.2 Эстетические требования

У.1.5.2.1 Цвет применяемых ниток должен быть черным.

У.1.5.2.2 Пластмассовая фурнитура, шнур, тесьма эластичная и тесьма окантовочная должны быть черного цвета.

У.1.5.2.3 Устойчивость окраски тканей – в соответствии с требованиями ГОСТ Р 12.4.288.

У.1.6 Требования к изготовлению

У.1.6.1 Плащ изготавливают методом высокочастотной сварки. Требования и классификация сварных швов – по ОСТ 17 835.

У.1.6.2 Раскладку лекал изготавливают на изнаночной стороне верхнего полотна настила:

- на светлых тканях шариковой ручкой;
- на тканях темного цвета – мелом.

Использовать для изготовления раскладки карандаш запрещено!

Полотна настилают способом «лицом вниз», за исключением нижнего полотна, которое для облегчения рассекания настила укладывают способом «лицом вверх». Некоторые материалы с покрытием ПВХ можно настилать способом «лицо с лицом».

Полотна в настиле укладывают ровно, без натяжения. Максимальная высота настила – 20 полотен.

Рассекание настила и раскрой крупных деталей производят передвижной раскройной машиной с вертикальным ножом. Остальные детали вырезают на ленточной машине. Для уменьшения трения и предотвращения плавления краев деталей ножи раскройных ленточных машин смазывают керосином. Детали кроя нумеруют с изнаночной стороны.

У.1.6.3 Разрывная нагрузка соединительных швов (стачных) должна быть не менее 250 Н. Метод определения – по ГОСТ 28073.

У.1.6.4 Требования к стежкам, строчкам и швам – по ГОСТ 29122, ГОСТ 12807.

У.1.6.5 Определение сортности готовых плащей – по ГОСТ 12.4.031.

У.1.6.6 Рекомендуется изготовление плаща мужского для защиты от воды методом сварки. При ультразвуковом методе сварки материал подвергают давлению ультразвуковых колебаний и одновременно давлению, создаваемому металлическими излучателями.

Ширина швов:

- стачных (метод сварки): соединение деталей капюшона, боковые швы – 12-13 мм;

- накладных с закрытым срезом (метод сварки): шов соединения обтачки капюшона с капюшоном, соединение частей рукава, плечевые швы, швы соединения кокеток с низом, соединение планки с плащом – 12-13 мм;

- накладных с открытым срезом (метод сварки): шов соединения капюшона с плащом, соединения верхнего и нижнего клапанов, соединение клапана с карманом – 10-11 мм;

- соединение деталей хлястика капюшона – 2-3 мм;

- вытачки капюшона свариваются по меткам;

- вход в карман сваривается с мешковинами на ширину 15 мм;

- клапан для воздухообмена приваривается швом шириной 12-13 мм;

- под клапанами на материал наносится перфорация;

- по низу рукавов (вкруговую).

У.1.6.7 Отделочные детали из световозвращающего материала, выполненные в виде горизонтальных полос, должны быть шириной 50 мм.

У.1.6.8 Верхнюю часть кнопки располагают по модели. Нижнюю часть кнопки устанавливают в соответствии с расположением верхней части.

У.1.6.9 При изготовлении плаща необходимо соблюдать соответствие размеров и расположения симметричных парных деталей.

У.1.6.10 Полосы из световозвращающего материала приваривают по всей ширине полосы на расстоянии 25 мм от шва притачивания кокетки.

У.1.6.11 Низ рукавов подгибают на 14-15 мм, срез закрывают эластичной тесьмой, которую настрачивают по двум сторонам швом 1-2 мм.

У.1.6.12 По краю планок прокладывают строчку, закрепляющую усилители на расстоянии 5-6 мм от края борта.

У.1.6.13 Низ изделия обрабатывают в виде цельнокроеной планки шириной 30 мм, которую отстрачивают по краям на расстоянии 6-7 мм от сгибов.

У.1.6.14 Срез шва притачивания капюшона обтачивают окантовочной тесьмой швом 6-7 мм, в который втачивают вешалку из шнура.

У.1.6.15 Кулиску капюшона для регулирования капюшона по высоте вкладывают в шов стачивания деталей капюшона. Кулиску капюшона для регулирования капюшона по лицевому вырезу застрачивают по отлетному краю обтачки капюшона.

У.1.6.16 Дополнительная обработка химическими веществами не производится.

У.1.6.17 Плащ должен иметь запасной кусок ткани размером не менее 10 см² с кнопкой, закрепленный в месте крепления товарного ярлыка.

У.1.6.18 При изготовлении плаща допускается:

- другие методы обработки узлов и деталей, не ухудшающие качество и защитные свойства