



**İXTİRALAR,  
FAYDALI MODELƏR,  
SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ**

**ИЗОБРЕТЕНИЯ,  
ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ,  
ПРОМЫШЛЕННЫЕ  
ОБРАЗЦЫ**

"SƏNAYE  
MÜLKİYYƏTİ"  
RƏSMİ BÜLLETEN

1996-Cİ İLDƏN NƏŞR EDİLİR  
ИЗДАЕТСЯ С 1996 ГОДА

ОФИЦИАЛЬНЫЙ  
БЮЛЛЕТЕНЬ  
"ПРОМЫШЛЕННАЯ  
СОБСТВЕННОСТЬ"

DƏRC OLUNMA TARİXİ

**28.09.2012**

ДАТА ПУБЛИКАЦИИ

**BAKI**

**№ 3**

**BAKU**

**2012**

**AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI  
STANDARTLAŞDIRMA, METROLOGİYA VƏ PATENT ÜZRƏ  
DÖVLƏT KOMİTƏSİ  
RƏSMİ BÜLLETEN "SƏNAYE MÜLKİYYƏTİ"**

**Baş redaktor – Həsənov R.A.  
Baş redaktorun birinci müavini – Seyidov M.M.  
Məsul katib - Talıbov F.H.  
Redaksiya şurasının üzvləri – Hacıyev Z.T., Rüstəmov G.S., Hacıyev R.T.,  
Müslümov E.A., İsmayılov A.Q., Qocayev H.D.**

**AZƏRBAYDJANSKAJA RESPUBLİKA  
GOSUDARSTVENNİY KOMİTET PO STANDARTİZAZİİ,  
METROLOGİİ İ PATENTAM  
OFİCİALNİY BÜLLETEN "PROMYŞLENNAYA SOBSTVENNOST"**

**Главный редактор – Гасанов Р.А.  
Первый заместитель главного редактора – Сейдов М.М.  
Ответственный секретарь - Талыбов Ф.Г.  
Редакционный совет – Гаджиев З.Т., Рустамова Г.С., Гаджиев Р.Т.,  
Муслимов Э.А., Исмаилов А.Г., Годжаев Х.Д.**

## **İXTİRALARA AİD BİBLİOQRAFİK MƏLUMATLARIN MÜƏYYƏNLƏŞDİRİLMƏSİ ÜÇÜN BEYNƏLXALQ İNİD KODLARI**

- (11) - patentin nömrəsi
- (19) - dərc edən idarə və ya təşkilatın kodu və yaxud digər identifikasiya vasitəsi
- (21) - iddia sənədinin qeydiyyat nömrəsi
- (22) - iddia sənədinin verilmə tarixi
- (23) - sərgi ilkinliyi tarixi
- (31) - ilkin iddia sənədinin nömrəsi
- (32) - ilkinlik tarixi
- (33) - ilkinlik ölkəsinin kodu
- (44) - iddia sənədinin dərc edilmə tarixi
- (45) - patentin dərc edilmə tarixi
- (46) - ixtira düsturunun dərc edilmə tarixi
- (51) – beynəlxalq patent təsnifatının indeksi (indeksləri) (BPT)
- (54) - ixtiranın adı
- (56) - informasiya mənbəyinin siyahısı
- (57) - ixtiranın referatı və ya düsturu
- (60) - keçmiş SSRİ-nin mühafizə sənədlərinin növü və nömrəsi
- (62) - ilk iddia sənədinin nömrəsi və verilmə tarixi
- (66) - geri götürülmüş iddia sənədinin nömrəsi və verilmə tarixi
- (71) - iddiaçı(lar), ölkənin kodu
- (72) - ixtiranın müəllifi, ölkənin kodu
- (73) - patent sahibi, ölkənin kodu
- (74) - patent müvəkkili və ya nümayəndə barəsində iddia sənədində göstərilibsə, onun haqqında məlumat və yaşadığı yer
- (86) - PCT üzrə iddia sənədinin qeydiyyat nömrəsi və verilmə tarixi
- (87) - PCT üzrə iddia sənədinin dərc edilmə tarixi və nömrəsi

## **МЕЖДУНАРОДНЫЕ КОДЫ ИНИД ДЛЯ ИДЕНТИФИКАЦИИ БИБЛИОГРАФИЧЕСКИХ ДАННЫХ, ОТНОСЯЩИХСЯ К ИЗОБРЕТЕНИЯМ**

- (11) - номер патента
- (19) - код или другие средства идентификации ведомства или организации, осуществившей публикацию
- (21) - регистрационный номер заявки
- (22) - дата подачи заявки
- (23) - дата выставочного приоритета
- (31) - номер приоритетной заявки
- (32) - номер приоритета
- (33) - код страны приоритета
- (44) - дата публикации заявки
- (45) - дата публикации патента
- (46) - дата публикации формулы изобретения
- (51) - индекс(ы) Международной патентной классификации
- (54) - название изобретения
- (56) - список источников информации, если он дается отдельно от текста описания изобретения
- (57) - реферат или формула изобретения
- (60) - вид и номер охранного документа бывшего СССР
- (62) - дата подачи и номер первоначальной заявки
- (66) - дата подачи и номер отозванной заявки
- (71) - сведения о заявителе(ях), его(их) местожительстве или местонахождении
- (72) - сведения об изобретателе(ях), его(их) местожительстве
- (73) - сведения о патентовладельце(ах), его(их) местожительстве или местонахождении
- (74) - сведения о представителе или патентном поверенном, если он указан в заявке, его местожительстве
- (86) - номер и дата подачи международной заявки (по процедуре PCT)
- (87) - номер и дата публикации международной заявки (по процедуре PCT)

## MÜNDƏRİCAT

### İXTİRALARA DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

A. İnsanın həyatı tələbatlarının təmin edilməsi.....	6
B. Müxtəlif texnoloji proseslər.....	7
C. Kimya və metallurgiya.....	7
E. Tikinti, Mədən İşləri	10
F. Mexanika, işıqlanma, isitmə, mühərrik və nasoslar, silah və sursat, partlatma işləri.....	11

### DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ İXTİRA PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ

A. İnsanın həyatı tələbatlarının təmin edilməsi.....	20
B. Müxtəlif texnoloji proseslər.....	20
C. Kimya və metallurgiya.....	21
E. Tikinti, Mədən İşləri	24
F Mexanika, işıqlanma, isitmə, mühərrik və nasoslar, silah və sursat,partlatma.ışləri.	25
.....	
H. Elektrik.....	26

### DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ FAYDALI MODEL PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ

.....	17
-------	----

### GÖSTƏRİCİLƏR..... 59

#### İXTİRALAR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi.....	59
Sistematik göstəricisi.....	59

#### FAYDALI MODELƏR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi	60
Sistematik göstəricisi	60

#### SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi	60
Sistematik göstəricisi	60

#### İXTİRA PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi.....	61
Sistematik göstəricisi.....	61
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi.....	62

#### FAYDALI MODELƏR PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi.....	62
Sistematik göstəricisi.....	62
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi.....	62

#### SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ PATENTLƏRİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

Say göstəricisi	63
Sistematik göstəricisi	63
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi	63

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ</b>	
А. Удовлетворение жизненных потребностей человека.....	65
В. Различные технологические процессы.....	66
С. Химия и металлургия.....	66
Е. Строительство, горное дело.....	70
Ф. Механика, освещение, отопление, двигатели и насосы, оружие и боеприпасы, взрывные работы.....	71
<b>ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ИЗОБРЕТЕНИЙ</b>	
А. Удовлетворение жизненных потребностей человека.....	79
В. Различные технологические процессы.....	79
С. Химия и металлургия.....	80
Е. Строительство, горное дело.....	83
Н. Электричество.....	85
<b>ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ПОЛЕЗНЫХ МОДЕЛЕЙ</b> .....	87
<b>УКАЗАТЕЛИ</b> .....	120
<b>УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ИЗОБРЕТЕНИЯ</b>	120
Нумерационный указатель.....	120
Систематический указатель.....	120
<b>УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ</b>	121
Нумерационный указатель.....	121
Систематический указатель.....	121
<b>УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ</b>	121
Нумерационный указатель.....	121
Систематический указатель.....	121
<b>УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ</b>	121
Нумерационный указатель.....	121
Систематический указатель.....	122
Нумерационный указатель заявок, по которым выданы патенты.....	122
<b>УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ</b>	123
Нумерационный указатель.....	123
Систематический указатель.....	123
Нумерационный указатель заявок, по которым выданы патенты.....	123
<b>УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ</b>	123
Нумерационный указатель.....	123
Систематический указатель.....	123
<b>НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК, ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ</b>	124
<b>ВНЕСЕНИЕ ИСПРАВЛЕНИЙ</b>	125

# İXTİRALARA DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

## BÖLMƏ A

### İNSANIN HƏYATI TƏLƏBATLARININ TƏMİN EDİLMƏSİ

#### A 01

- (21) a 2009 0141  
(22) 08.07.2009  
(51) A01C 1/08 (2006.01)  
A01P 21/00 (2006.01)  
(71) Bakı Dövlət Universiteti (AZ)  
(72) Qasımov Neymət Abbasəli oğlu (AZ)  
(54) BİR VƏ İKİLƏPƏLİ BITKİ TOXUMLARININ  
CÜCƏRMƏ AKTİVLİYİNİN ARTIRILMA ÜSULU.

(57) İxtira bitki toxumlarının cücərməsinin və onların böyüməsinin stimullaşdırılması üsuluna aiddir və toxumların səpəndən qabaq işlənməsində istifadə oluna bilər.

Bir və ikiləpəli bitki toxumlarının şoran torpaqlarda cücərmə aktivliyinin artırılma üsulu, toxumların səpəndən qabaq kalium-permanqanat və ya hidrogenperoksidin  $10^{-1}$ - $10^{-3}$ M qatılıqlı sulu məhlulları ilə 12-24 saat müddətində isladılması və duzluluq dərəcəsi 0,8-1,1% NaCl olan torpaqlarda toxumların sonradan səpilməsindən ibarətdir.

#### A 21

- (21) a 2010 0119  
(22) 13.05.2010  
(51) A21D 8/02 (2006.01)  
(71)(72) Şnipenko Tatyana Aleksandrovna (AZ)  
(54) PİZZA ÜÇÜN XƏMİR.

(57) İxtira qida sənayesinə aiddir və aşpazlıqda pizzanın hazırlanmasında istifadə oluna bilər. İxtiranın məsələsi məhsulun istehlak xüsusiyyətlərini artırmaqdır.

İxtiranın məsələsi onunla həll olunur ki, un, bitki yağı, maya, duz və sudan ibarət olan pizza üçün xəmir, ixtiraya görə, unda proteinin miqdarı 10 %-dən az olmayan, zeytun yağının tərkibində 84 %-dən az olmayan miqdarda olein və 0,3 % -dən çox olmayan miqdarda linolen turşusu, komponentlərin aşağıdakı nisbətində saxlayır, çəki %:

un	50 – 60
zeytun yağı	2,0 – 4,0
maye	1,5 – 2,0
duz	0,5 – 2,0
su	qalanı

Təqdim edilən xəmirin tərkibi plastiktir, aşağı turşuluğa və kaloriliyə malikdir, məhsula yaxşı dad və istehlak xüsusiyyətləri verir.

#### A 61

- (21) a 2010 0261  
(22) 24.12.2010  
(51) A61B 17/80 (2006.01)  
A61B 17/68 (2006.01)  
A61B 17/56 (2006.01)  
(71) Elmi Tədqiqat Travmatologiya və Ortopediya İnstitutu (AZ)  
(72) Verdiyev Vaqif Qambay oğlu (AZ), Bayramov Ayxan Zabil oğlu (AZ)  
(54) DÖŞ QƏFƏSİNİN QIFVARI DEFORMASIYASININ KORREKSIYASI ÜÇÜN QURĞU.

(57) İxtira tibb texnikasına, məhz döş-qabırğa deformasiyalarının korreksiyası üçün qurğulara aiddir.

İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, iki tərəfi açıq deşikləri olan lövhələr saxlayan döş qəfəsinin qıfvari deformasiyasının korreksiyası üçün qurğuda, lövhələr  $\Gamma$ -şəkilli formaya malikdir və fals birləşməsinin və öz aralarında məftil tikişi ilə bərkidilməsi imkanı ilə yerinə yetirilmişdir, belə ki, hər bir lövhənin fiksəedici hissəsi əlavə deşiklərə malikdir.

Təqdim olunmuş ixtiranın üstünlüyü ondan ibarətdir ki, böyük perimetrlə çökmə sahəsi olan deformasiya zamanı lazım olan korreksiyaya nail olmaq mümkün olur, habelə döş qəfəsinin yumşaq strukturlarda zədələnmə olmur, belə ki, qurğunun xaric edilməsi az travmatikdir və mürəkkəb əməliyyat tələb etmir.

- (21) a 2009 0129  
(22) 23.06.2009  
(51) A61K 36/539 (2006.01)  
(71)(72) Bəndəliyeva Aida Allahverdi qızı (AZ)  
(54) FLAVONOİDLƏR MƏCMUSUNUN ALINMASI ÜSULU.

(57) İxtira tibb, məhz kimya-əczaçılıq sənayesinə və dərman bitki xammalından flavonoidlərin alınması üsuluna aiddir.

İxtiranın məsələsi yayılma mənbəyini genişləndirməklə bitki xammalından, spesifik fəal, yüksək çıxım faizinə malik olan flavonoidlər məcmusunun alınma üsulunun yaradılmasıdır.

Xırdalanmış Qrossheym (*Scutellaria Grossgeimia*) başlıqotunun 70%-li etil spirti ilə ekstraksiyası, birləşdirilmiş spirtli çıxarışlarının qızdırmaqla buxarlandırılması, soyudulması, kənar maddələrindən təmizlənməsi, flavonoidlərin çıxardılması, poliamid sorbentdə təmizlənməsi, elyüatlaşdırma və qurudulmadan ibarət flavonoidlər məcmusunun alınması üsulu təqdim edilib. Flavonoidlər məcmusunun çıxarılmasını iki mərhələdə həyata keçirilir, belə ki birinci mərhələdə flavonoidləri xlorid turşusu ilə turşulaşdırılmış təmizlənmiş ana məhlulundan çıxarırlar, ikinci mərhələdə flavonoidləri qalan turşulaşdırılmış məhlulundan etilasetat ilə çıxarırlar.

Təklif edilən preparat effektiv hipotenziv, sedativ, spazmolitik, ödqovucu, həmçinin soyuqdəymə əleyhinə və iltihab əleyhinə təsir göstərir.

**(21) a 2009 0126****(22) 11.06.2009****(51) A63F 9/20** (2006.01)**(71)(72) Əhmədov Rəsul Məhəmməd oğlu (AZ)****(54) İNTELLEKTUAL OYUNLAR ÜÇÜN OYUN ----  
DAŞLARI DƏSTİ.**

(57) İxtira həm uşaqlar, həm də böyüklərin müşahidə qabiliyyətini və məntiqi təfəkkürünü inkişaf etdirən stolüstü oyunlara aiddir və domino oyunları üçün istifadə edilə bilər.

Təklif olunan intellektual oyunlar üçün oyun daşları dəsti üz tərəfi üzərində xalların sayını müəyyən edən işarələri olan 3 xanəyə bölünmüş 36 triplet daşdan ibarətdir. Triplet daşlar üçbucaq prizma şəklində yerinə yetirilmiş xanələrin yan tərəflərinin birləşməsi ilə əmələ gəlmişdir, bununla belə, 9 ədəd triplet daşın hər üç xanəsində 1-dən 9-a kimi bərabər sayda xallar var, daşların 27-də isə xallar saat əqrəbi istiqamətində artmaqla 1-dən 9-a qədər göstərilmişdir.

**BÖLMƏ B****MÜXTƏLİF TEXNOLOJİ PROSESLƏR****B 63****(21) a 2010 0081****(22) 06.04.2010****(51) B63B 35/44** (2006.01)**(71) C. Rey MakDermott, S.A(US)****757 N. Eldridge Pkwy., Houston, Texas 77079, USA****(72) Yun Dinq (US), Uilliyam L. Soyester (US), Çenq-  
Yo Çen (US)****(54) ÜZƏN DƏNİZ ÖZÜLÜNDƏ ŞAQLI YIRĞA-  
LANMANIN AZADILMASI ÜÇÜN LÖVHƏ.**

(57) Açıq şprengel konstruksiyasının uzunluğu boyunca bir-birindən şaquli istiqamətdə duran, şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhələrə malik açıq şprengel konstruksiyalı üzən gövdəyə malik olan üzən dəniz özülündə şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhə təklif olunur. Şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün bir və ya daha çox lövhə özünə şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhənin xarici perimetri ətrafında birləşdirilmiş əmək-lövhə daxil edir və üzən dəniz özülünün şaquli yırğalanma hərəkətlərinin azaldılması üçün şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhələr arasında su kütləsinin tutulmasında şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhənin effektivliyini artırır. Əmək-lövhə şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhəyə əslində düz bucaq altında olan, şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün bir və ya daha çox lövhəyə birləşdirilib. Əmək-lövhə şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhənin yuxarı və ya aşağı səthinin o tərəfinə keçə bilər və ya elə mövqeləşdirilə bilər ki, şaquli yırğalanmanın azaldılması üçün lövhənin bir səthi ilə bir bərabərdə

olsun və yırğalanmanın azaldılması üçün lövhənin yalnız əks səthinin o tərəfinə keçsin

**(21) a 2010 0220****(22) 14.10.2010****(51) B63B 35/44** (2006.01)**(71) C. Rey MakDermott, S.A(US)****757 N. Eldridge Pkwy., Houston, Texas 77079, USA****(72) Bobbi P. Klin (US), Çek Derril Payn (US), Yun  
Dinq (US)****(54) ÜZƏN GÖVDƏNİN KONSTRUKSIYASININ  
FERMANIN KONSTRUKSIYASI İLƏ BİRLƏŞ-  
DİRİLMƏSİ ÜSULU.**

(57) Təklif olunan üsulu tamamlanmış dəniz platformasının quraşdırma meydançasında həyata keçirirlər. Üzən gövdəni təyinat yerinə görə bağlayırlar. Suda yerləşdirilən fermanın konstruksiyası öz-özünə çevrilir və üzən gövdənin yaxınlığında manevr edir. Fermanın konstruksiyasını üzən gövdə ilə qarşılıqlı təmas təsirinə cəlb etmək imkanını təmin etmək üçün üzən gövdəni və fermanın konstruksiyasını kanatlarla birləşdirirlər. Fermanın konstruksiyasını verilən dərinliyə qədər suyun səthindən aşağı, lakin dənizin dibindən yuxarı olmaqla endirirlər, və üzən gövdədən gələn kanatlara yük verirlər. Fermanın konstruksiyasını üzən gövdə ilə birləşdirirlər, üzən gövdədən gələn kanatları isə fermanın konstruksiyasını üzən gövdə ilə qarşılıqlı təmas təsirinə cəlb etmək üçün istifadə edirlər. Adətən, beton tökülməsindən və qaynaqdan istifadə etməklə, fermanın konstruksiyasını və üzən gövdəni birgə sət bərkidirlər.

**BÖLMƏ C****KİMYA VƏ METALLURGIYA****C 02****(21) a 2010 0069****(22) 01.04.2010****(51) C02F 1/28** (2006.01)**C09K 3/32** (2006.01)**C08F 12/18** (2006.01)**(71)(72) Qəhrəmanlı Yunis Nəcəf oğlu (AZ)****(54) SUYUN SƏTHİNDƏN NEFT VƏ NEFT MƏH-  
SULLARININ YİĞİLMƏSİ ÜÇÜN SORBENT.**

(57) İxtira ətraf mühitin mühafizəsi sahəsinə, xüsusən suyun səthindən neft və neft məhsullarının təmizlənməsi üçün polimer sorbentlərin işləməsinə aiddir.

Tərkibində (kütlə %) ikincili polivinilxlorid polimer əsası (85,7-93,8), köpükləndirici agent porofor (2,0-6,0), tikici agent dikumil peroksid (1,0-3,0), neft bitumu hidrofobizator (3,0-5,0) və poroforun parçalanma aktivatoru olan sink stearat (0,2-0,3) saxlayan, suyun səthindən neft və neft məhsullarının yığılması üçün sorbent iddia edilib.

## C 04

(21) a 2009 0071

(22) 10.04.2009

(51) C04B 7/38 (2006.01)

(71) HOLCİM TECHNOLOGY LTD (MX)

(72) SESATİ, Xorxe, Gilyermo, Franko, VALYEXO, Fransisko, Salas (MX), ARELYANO, Armando, Alberto, Krus (MX), ŞTOFFEL (CH), Beat (CH)

(54) KARBON DAŞIYICILARI İLƏ ÇİTKLƏNMİŞ ALTERNATİV YANACAQLARIN DOLDURMALARININ İLKİN EMALİ ÜSULU.

(57) İxtira karbon daşıyıcıları ilə çirklənmiş, istilik yaratma qabiliyyətinin aşağı qiymətlərinə malik olan, torpaqlar, süxurlar, qaya süxurları, minerallar kimi alternativ yana-caqların doldurmalarının klinkerin bişirilməsi sobalarında istifadə olunmaq üçün ilkin emalı üsuluna aiddir.

Təklif olunan üsula görə göstərilən doldurmaları reaktora (8) daxil edirlər və qazların köməyiylə qızdırılır və ya qurudurlar, qızdırılmış qazları 1250°C-dən aşağı, üstün olaraq, 700°C-dən 900°C-yə qədər intervalda olan temperaturalarda ayırırlar, və qızdırılmış və ya qurudulmuş alternativ yanacaqların doldurmasını ayrı-ayrılıqda 500°C-dən 1000°C-yə qədər intervalda olan temperaturalarda boşaldırlar, bu zaman təmiz havanın verilməsinin, suyun və ya su buxarının verilməsinin tənzimlənməsi vasitəsilə, daxil edilən doldurmanın və/və ya, məsələn, üçüncü dərəcəli hava kimi texnoloji qazların sərfinin tənzimlənməsi yolu ilə, həmçinin, əgər bu vacibdirsə, yanacaqların yandırılması yolu ilə reaktorun (8) daxilində olan temperaturun paylanması stabiləşdirilməsi üçün temperaturları təyin edir və saxlayırlar. Reaktordan (8) ayrılmış qazları, ən azı, qismən reaktora (8) təkrar dövriyyəyə göndərilirlər və/və ya ilkin susuzlaşdırma pilləsinə və/və ya klinkerin bişirilməsi üçün sobanın (1) qızdırılması pilləsinə verirlər.

Düsturun 1a.o.b. və 4 a.b., fiqur.

(21) a 2010 0223

(22) 20.10.2010

(51) C04B 24/08 (2006.01)

C04B 24/18 (2006.01)

C04B 40/00 (2006.01)

B28C 5/00 (2006.01)

(71)(72) Bəşirov Elxan Hidayət oğlu (AZ)

(54) FƏALLAŞDIRILMIŞ GİPSİN ALINMASI ÜSULU.

(57) İxtira inşaat materialları sənayesinə aiddir və yaşayış və sənaye binalarının tikintisi və təmiri işlərində istifadə edilən inşaat qarışıqlarının hazırlanması üçün istifadə edilə bilər.

Fəallaşdırılmış gipsin alınması üsulu özünə komponentlərin kütlə%-lə aşağıdakı nisbətində 1 kq fəallaşdırılmış gipsə 1,5-3,0 Vt gücündə xüsusi mexaniki təsir ilə və dəyirman rotorunun 35-50 m/san. fırlanma tezliyində 2-5 san. müddətində zərbə-mərkəzdənqaçma rotor dəyirman-

nında yarısu gipsin fəallaşdırıcı agentlə emalı daxil edir: yarısu gips 99,0-99,95, fəallaşdırıcı agent 0,05-1,0.

Fəallaşdırıcı agent kimi naftalin sulfonatlar əsasında "Floton 2161", liqnosulfonatlar və trietanolamin "Trinol 2" əsasında, təbii naftən turşuları, sintetik yağ turşuları və ya onların kub qalıqları əsasında olan superplastifikatordan istifadə edirlər.

1 a.o.b., 3 a.b., 1 cədvəl

## C 05

(21) a 2010 0072

(22) 01.04.2010

(51) C05B 1/02 (2006.01)

(71) Hübətov Məhəmməd Oruc oğlu (AZ)

(72) Qrişayev İqor Qriqoryeviç (RU), Sariev Həsən Əzim oğlu (AZ), Bayramov Qorxmaz Kərim oğlu (AZ), Cavadova Sadəgül Həsən qızı (AZ), Hübətov Məhəmməd Oruc oğlu (AZ)

(54) SADƏ SUPERFOSFATIN ALINMASI ÜSULU.

(57) İxtira mineral gübrələrin istehsalatına aiddir və sadə superfosfatın alınması zamanı istifadə oluna bilər.

Apatitin sulfat turşusu ilə parçalanması, kamerada strukturlaşması, sərbəst turşuluğun neytrallaşması, dənəvərləşməsi və qurudulmasını daxil edən superfosfatın alınması üsulunda, ixtiraya görə, apatiti iri və xırda fraksiyalara ayırırlar, iri fraksiyanı su ilə suspenziyalaşdırırlar, alınan suspenziyanı sulfat turşusu ilə qarışdırırlar, sonra isə alınmış duru horra ilə apatitin xırda fraksiyasını parçalayırlar.

Təklif edilən üsul kamerada xammalın yüksək dərəcədə parçalanmasına, anbarda saxlanma müddətini istisna etməyə, ətraf mühitə ayrılan zərərli flüor qazının aradan götürməyə imkan verir.

(21) a 2010 0073

(22) 01.04.2010

(51) C05B 1/02 (2006.01)

(71) Hübətov Məhəmməd Oruc oğlu (AZ)

(72) Aslanova Arzu Dağbəyi qızı (AZ), Hübətov Məhəmməd Oruc oğlu (AZ), Səmədov Muxtar Məsim oğlu (AZ), Qasımova Yavər Cəfər qızı (AZ), Alosmanov Mirəli Seyfəddin oğlu (AZ)

(54) SUPERFOSFATIN ALINMASI ÜSULU.

(57) İxtira mineral gübrələrin istehsalatına aiddir və sadə superfosfatın alınması zamanı istifadə oluna bilər.

Apatitin sulfat turşusu ilə parçalanması, kamerada strukturlaşması, sərbəst turşuluğun neytrallaşması, dənəvərləşməsi və qurudulmasını daxil edən superfosfatın alınması üsulunda, ixtiraya görə, apatiti iri və xırda fraksiyalara ayırırlar, iri fraksiyanı su ilə suspenziyalaşdırırlar, alınan suspenziyanı sulfat turşusu ilə qarışdırırlar, sonra isə alınmış duru horra ilə apatitin xırda fraksiyasını parçalayırlar.

Təklif edilən üsul kamerada xammalın yüksək dərəcədə parçalanmasına, anbarda saxlanma müddətini istisna



etməyə, ətraf mühitə ayrılan zərərli flüor qazının aradan götürməyə imkan verir.

## C 07

(21) a 2009 0096

(22) 21.05.2009

(51) C07C 49/08 (2006.01)

C07C 49/10 (2006.01)

C07B 35/04 (2006.01)

(71) Azərbaycan Dövlət Neft akademiyası (AZ)

(72) Hüseynova Elvira Ənvərovna (AZ), Əcəmov Key-kavus y

Yusif oğlu (AZ)

(54) ASETON VƏ MİTİLETİKETONUN ALINMA ---  
ÜSULU.

(57) İxtira neft-kimya sahəsinə aiddir, və aşağı ketonların, xüsusən sənayenin müxtəlif sahələrində geniş tətbiq olunan aseton və metiletilketonun istehsalı üçün istifadə oluna bilər.

Aseton və metiletilketonun alınma üsulunu 300-350°C temperaturda və 0,56-0,83 san. kontakt müddətində kizelqur üzərində nikel sənaye katalizatoru iştirakında izopropil və ikili butil spirtlərinin qaz fazalı dehidrogenləşməsi ilə həyata keçirirlər.

(21) a 2009 0117

(22) 04.06.2009

(51) C07D 401/10 (2006.01)

E21B 43/22 (2006.01)

(71) Bakı Dövlət Universiteti (AZ)

(72) Məhərrəmov Abel Məmmədli oğlu, Bayramov Musa Rza oğlu, Abbasov Vaqif Məhərrəm oğlu, Mehdiyeva Günay Müzakir qızı, Rzayev Əbdül Seyidrza oğlu (AZ), Əliyeva Sevil Qaçay qızı (AZ), Əliyeva Fizzə Cəbrayıl qızı (AZ)

(54) 2 – ALLİL- 6-MORFOLİMETİLFENOLXLORİD SULFATREDUKSİYA EDİCİ BAKTERİYALARIN ARTIMININ QARŞISINI ALMAQ ÜÇÜN REAGENT KİMİ.

(57) İxtira, neft sənayesində sulfatreduksiyaedici bakteriyaların artımının qarşısını almaq üçün bakterisid kimi istifadə edilən yeni kimyəvi maddələrə aiddir.

Sulfatreduksiyaedici bakteriyaların artımının qarşısını almaq üçün reagent kimi daha yüksək bakterisid qabiliyyətli 2-allil-6-morfolilmetilfenolxlorid təklif edilir.

(21) a 2009 0077

(22) 21.04.2009

(51) C08F 20/06 (2006.01)

C08F 20/66 (2006.01)

C08F 114/02 (2006.01)

(71) Sumqayıt Dövlət Universiteti (AZ)

(72) Məmmədov Camal Veys oğlu (AZ), Qəhrəmanov Nadir Fərrux oğlu (AZ), Hüseynov Yadigar Yusif oğlu (AZ), Quliyev Telman Dadaş oğlu (AZ), Abbasov

Qüdrət Salman oğlu (AZ), Adilova Ləman İsmi qızı (AZ)

(54) XLOR TƏRKİBLİ SOPOLİMERİN ALINMASI  
ÜSULU.

(57) İxtira üzvi kimya sahəsinə, xüsusən, xlor tərkibli karbo-zəncirli sopolimerlərin alınmasına aiddir və suda həll olan boyaların istehsalında istifadə oluna bilər.

İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, malein anhidridin, akril turşusunun və doymamış monomerin səthi-aktiv maddə və peroksid inisiatorunun iştirakında sopolimerləşməsindən ibarət olan xlor tərkibli sopolimerin alınması üsulunda, ixtiraya görə, göstərilən monomer kimi 3,3-dixlorpropen-1-dən istifadə edirlər, peroksid inisiatoru kimi monomer kütləsinin 2,70-3,40 kütlə %-lə miqdarında kalium persulfatdan istifadə edirlər, sopolimerləşmə prosesini su mühitində laurilsulfat natriumun iştirakı ilə, malein anhidridi: akril turşusu:3,3-dixlorpropen-laurilsulfat natriumun, müvafiq olaraq, 0,08163:0,11711-0,2342:0,1528-0,2777:0,00551-ə bərabər molyar nisbətində 80°C temperaturda 4 saat müddətində aparırlar.

## C 08

(21) a 2009 0070

(22) 10.04.2009

(51) C08F 114/26 (2006.01)

C08J 11/04 (2006.01)

C10M 169/04 (2006.01)

C10M 147/02 (2006.01)

(71) Bakı Dövlət Universiteti (AZ)

(72) Bayramov Musa Rza oğlu (AZ), Klişin Aleksey Nikolayeviç (UA), Ağəeva Məhərirə Aybala qızı (AZ), Abdullayev Bəylər İbrahim oğlu (AZ), Mu-radov Mustafa Bayram oğlu (AZ), Mehdiyeva Günay Müzakir qızı (AZ)

(54) SÜRÜKÜ KOMPOZİSİYASI.

(57) İxtira əlavə kimi flüorpolimerlərini saxlayan sürükü kompozisiyalarının tərkiblərinə aiddir və avtomobillərin mühərrikləri və transmissiyaları üçün istifadə edilə bilər.

Sürükü kompozisiyası (kütlə %) ikinci dəfə istifadəyə verilmiş və işlənmiş flüoroplastların ПТФЭ ultradispers tozu (1-2), C-150 detergent-dispersləşdirici sulfonat aşqar (0,5-1) və AK-15 mineral yağ (100-ə qədər) saxlayır.

(21) a 2009 0102

(22) 22.05.2009

(51) C08F 240/00 (2006.01)

(71) Sumqayıt Dövlət Universiteti (AZ)

(72) Məmmədov Camal Veys oğlu (AZ), Qəhrəmanov Nadir Fərrux oğlu (AZ), Hüseynov Yadigar Yusif oğlu (AZ), Adilova Ləman İsmi qızı (AZ), Nəzərov Fətulla Baylı oğlu (AZ)

(54) NEFTPOLİMER QƏTRANININ ALINMASI --  
ÜSULU.

(57) İxtira polimerlər kimyası sahəsinə, məhz, lak-boya materiallarının hazırlanması üçün istifadə edilən neftpoli-

mer qətranının alınması üsuluna aiddir.

İxtiranın məsələsi benzina, atmosfərə və suya yüksək davamlı, çox aşağı enerji sərfəli olan neftpolimer qətranının alınmasıdır.

Qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, benzinin pirolizinin maye məhsullarının 48-160°C temperaturda qaynayan yüngül fraksiyasının doymamış birləşmələrinin vinilasetatla, polimerləşmə inisiatoru iştirakında polimerləşməsi ilə neftpolimer qətranının alınması üsulunda, ixtiraya görə, polimerləşmə inisiatoru kimi, ilkin xammala 4,4-5,2 kütlə % miqdarında bor floridin metakril turşusu ilə qarşılıqlı təsirdən yaradılmış kompleksondan istifadə edirlər, polimerləşməni 3,3-dixlopropen-1-lə birlikdə, benzin pirolizinin maye məhsullarının yüngül fraksiyasının doymamış birləşmələri : vinilasetat : 3,3-dixlopropen-1-in, müvafiq olaraq, 60:14-30:16-31- barabər kütlə nisbətində 75±5°C temperaturda 10 saat müddətində aparırlar.

1 a.o.b., 1 cədv.

(21) a 2010 0083

(22) 06.04.2010

(51) C08L 33/24 (2006.01)

C08L 55/02 (2006.01)

C08L 25/06 (2006.01)

C08L 25/08 (2006.01)

(71)(72) Qəhrəmanlı Yunis Nəcəf oğlu (AZ)

(54) POLİMER KOMPOZİSİYASI.

(57) İxtira termoplastik polimer materiallarına, xüsusilə, poliamid və stiroil plastikləri əsasında konstruktiv və elektrotexniki təyinatlı detalların, aviasiya, hərbi, maşın-qayırma və məişət məmulatlarının alınmasında istifadə oluna bilən kompozisiya materiallarına aiddir.

Polimer kompozisiyası, kompozisiya komponentlərinin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, poliamid, stiroil plastikləri -polistiroil, və ya zərbəyə davamlı polistiroil, və yaxud akrilonitril-butadien-stiroil sopolimerini, poliamid və stiroil plastiklərinin müvafiq olaraq 5-95-5-95 kütlə %-i nisbətində və modifikasiya edici əlavə- kompatibilizator – malein anhidridinin calaq zəncirləri ilə polistiroilun qraftsopolimeri və ya malein anhidridinin calaq zəncirləri ilə stiroilun akrilonitrillə sopolimerinin qraftsopolimerindən ibarətdir:

poliamid və stiroil plastikləri	90-98
kompatibilizator	2-10

Polimer kompozisiyası, kompatibilizator kimi poliamid ilə polistiroil və ya zərbəyə davamlı polistiroil üçün tərkibi, kütlə % ilə: polistiroil 68, malein anhidridinin calaq zəncirləri ilə 32 olan qraftsopolimerini, poliamid ilə akrilonitril-butadien-stiroil sopolimeri üçün tərkibi, kütlə % ilə: stiroilun akrilonitrillə sopolimeri 73, malein anhidridinin calaq zəncirləri ilə 27 olan qraftsopolimerini saxlayır.

Cədvəl

C 10

(21) a 2011 0132

(22) 22.07.2011

(51) C10G 25/00 (2006.01)

C10G 25/03 (2006.01)

C07C 7/12 (2006.01)

(71) Azərbaycan Dövlət Neft akademiyası (AZ)

(72) İbrahimov Çingiz Şirin oğlu (AZ), Nurməmmədov

Elsevər Babayar oğlu (AZ), Atayev Mətləb Şıxbala

oğlu (AZ), İbrahimova Sinduz Məmməd qızı (AZ)

(54) BENZİN FRAKSİYASINDAN N-PARAFİNLƏRİN ADSORBSİYASI VƏ ONLARIN İZOMERLƏŞDİRİLMƏSİ ÜSULU.

(57) İxtira adsorbsiya proseslərinin texnologiyasına aiddir və neft emalı və neft-kimya sənayesində istifadə oluna bilər.

C<sub>5</sub>-C<sub>8</sub> n-parafinlərin CaA seolit adsorbenti ilə adsorbsiyası, udulan n-parafinlərin fraksiyalara ayırmaqla 200-400 °C temperatur hədlərində desorbsiyası, onların, izomerləşməyən n-parafinlərin resirkulyasiyası ilə, katalitik izomerləşməsindən ibarət olan, harada ki C<sub>5</sub>-C<sub>8</sub> n-parafinlərin qarışığının adsorbsiyasını 25-30°C temperaturda maye fazada aparırlar, benzin fraksiyasından C<sub>5</sub>-C<sub>8</sub> n-parafinlərin adsorbsiyası və onların izomerləşdirilməsi üsulu təqdim edilib.

(21) a 2009 0092

(22) 14.05.2009

(51) C10M 145/04 (2006.01)

C10M 151/02 (2006.01)

C10M 153/02 (2006.01)

(71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akad. Ə.M Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)

(72) Əhmədov Ələddin İslam oğlu (AZ), Həmidova

Ceyhun Şəfayət qızı (AZ), İsakov Elxan Urşan oğlu

(AZ), Adıgözəlova Fəridəxanım Cahangir qızı (AZ),

Musayeva Minaxanım Ənvər qızı (AZ)

(54) DİOLİQOALKİLTİOFOSFİN TURŞUSUNUN -- SİNK DUZU SÜRTKÜ YAĞLARINA ÇOXFUNKSİYALI AŞQAR KİMİ.

(57) İxtira neft-kimya sahəsinə, xüsusən, sürtkü yağlarına çoxfunksiyalı aşqarın sintezinə aiddir.

Dioliqoalkiltiofosfin turşusunun sink duzu sürtkü yağlarına çoxfunksiyalı aşqar kimi iddia olunub, burada oliqoalkil radikalı 800- 1000 molekül kütləli heksen-1-in stiroilla birgə oliqomeridir.

Aşqar effektiv korroziya, oksidləşmə əleyhinə və yuyucu-dispersləşdirici təsirinə göstərilib, sürtkü yağlarının yeyilməyə qarşı xassələrini yaxşılaşdırır.

BÖLMƏ E

TİKİNTİ, MƏDƏN İŞLƏRİ

E 01

(21) a 2008 0058

(22) 07.04.2008

(51) E01C 11/04 (2006.01)

- (71) **İNVERSIÓNES YUSTE, S.A. (CL)**  
 (72) **Kovarrubias Torres, Xuan, Pablo (CL)**  
 (54) **BETON LÖVHƏLƏRDƏN İBARƏT YOL ÖRTÜKLƏRİNİN ALINMASI ÜSULU.**

(57) Təqdim olunan ixtira küçələrdə, yollarda, avtomagistrallarda və şəhər küçələrində istifadə edilən beton lövhələrdən ibarət yol örtüklərinin alınması üsuluna aiddir.

İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, küçələrdə, yollarda, avtomagistrallarda və sürət yollarında istifadə edilən beton lövhədən olan yol örtüklərinin alınması üsulu, özülün hazırlanmasından və betonun yerində döşənməsindən ibarət olmaqla, aşağıdakı mərhələlərdən ibarətdir: ön təkərləri arasında D1 məsafəsinə və arxa təkərlərinin komplekti arasında D2 məsafəsinə, eləcə də ön körpü ilə təkər komplektinin birinci arxa körpüsü arasında L uzunluğuna malik olan standart və ya orta yük maşınını müəyyən edirlər; lövhənin enini elə yolla müəyyən edirlər ki, göstərilən en D1 və D2-dən olan ən kiçik qiymətdən kiçik olsun, lövhənin uzunluğunu elə yolla müəyyən edirlər ki, o, L uzunluğundan kiçik olsun; lövhənin qalınlığını hərəkət edən nəqliyyatdan düşən ağırlıqlar, özülün keyfiyyətləri və torpağın tipi nəzərə alınmaqla, betonun möhkəmlik qiyməti əsasında verilmiş E qiymətinə qədər müəyyən edirlər, özülü hazırlayırlar, betonun öz yerində salırlar, göstərilən lövhə eninə və uzunluğuna malik olan paralelepiped şəklində, ən azı, bir lövhənin əmələ gəlməsi, və ya paralelepiped şəklində hissənin əmələ gəlməsi üçün betonu öz yerində döşəyirlər, sonra göstərilən hissəni külli miqdarda lövhənin əmələ gəlməsi üçün kəsirlər, belə ki, hər bir lövhə D1 və D2-dən olan ən kiçik qiymətdən böyük olmayan enə, və L-dən böyük olmayan uzunluğa malikdir.

#### E 04

- (21) a 2010 0053  
 (22) 04.03.2010  
 (51) *E04C 2/34* (2006.01)  
 (71) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**  
 (72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ), Əmrahov Azad Tahir oğlu (AZ), Məmmədli Rövşən Ələm oğlu (AZ), Yusifov Nizami Rasim oğlu (AZ), Əsədov Səxavət Böyükbala oğlu (AZ)**  
 (54) **PANEL.**

(57) İxtira inşaata aiddir və silindrik konstruksiyaların (örtüklərin) istehsalında istifadə oluna bilər.

Təqdim olunmuş ixtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, müxtəlif diametrlilik silindrik örtüklərdən və onların arasına salınmış dövrü quruluşa malik və örtüklərlə təmasda olan doldurucudan ibarət olan paneldə, doldurucu bir-birinə yan hissələri ilə birləşmiş armaturlaşdırılmış rezindən olan utilləşdirilmiş təkərlərdən yerinə yetirilmişdir. Bundan başqa, təkərlər yan hissələrinin daxili tərəfində halqavari kəsiklərə malik ola bilərlər.

Təklif olunan texniki həll panelin konstruksiyasının ucuzlaşdırılmasına, sadələşdirilməsinə və vibroistilikizolyasiya xüsusiyyətlərinin artırılmasına nail olmağa imkan verir.

#### E 21

- (21) a 2011 0141  
 (22) 19.08.2011  
 (51) *E21B 21/14* (2006.01)  
*C09K 8/10* (2006.01)  
*C09K 8/514* (2006.01)  
*B812 1/00* (2006.01)  
 (71) **“Nanotexnologiyalar” Elmi-istehsalat Mərkəzi ---- (AZ)**  
 (72) **Şahbazov Eldar Qəşəm oğlu (AZ), Şamilov Valeh Məmməd oğlu (AZ), Əliyev Yolçu Misir oğlu (AZ), Hacıyev Hacı Qulu oğlu (AZ)**  
 (54) **QUM TIXACININ ARADAN QALDIRILMASI -- ÜSULU.**

(57) İxtira neft sənayesinə aiddir və hasilat quyularında qum tıxaclarının aradan qaldırılması üçün həyata keçirilən əməliyyatlar zamanı istifadə oluna bilər.

Qum tıxacının aradan qaldırılması üsulunda quyunun boruvarxası fəzasına karboksimetilsellülozun 1 %-li sulu məhlulu və məhlulun kütləsinə 0,005 % mis nanohissəciklərdən ibarət maye dispers sistemini vururlar.

- (21) a 2010 0030  
 (22) 29.01.2010  
 (51) *E21B 43/22* (2006.01)  
 (71)(72) **Yusifova Kübra Rauf qızı (AZ)**  
 (54) **NEFTLƏ DOLMUŞ QUMLARDAN NEFTİN YUYULMASI ÜÇÜN MƏHLUL.**

(57) İxtira neft çıxarma sənayesinə, xüsusilə neftlə doymuş qumlardan neftin çıxarılmasına aiddir.

Neftli qumlardan neftin yuyulması üçün məhlul (kütlə %), natrium silikat (4,0-5,0), deemuqator Alkan DE-202 və ya Alkan-318 (0,005-0,02) və sudan (qalanı) ibarətdir

#### BÖLMƏ F

**MEXANİKA, İŞIQLAMA, İSİTMƏ, MÜHƏRRİK VƏ NASOSLAR, SİLAH VƏ SÜRSAT, PARTLAMA İŞLƏRİ**

#### F 04

- (21) a 2010 0222  
 (22) 19.10.2010  
 (51) *F04B 47/00* (2006.01)  
*F16J 9/20* (2006.01)  
 (71) **Abbasov Vaqif Abbas oğlu (AZ)**  
 (72) **Abbasov Vaqif Abbas oğlu (AZ), Qafarov Vasif Vaqon oğlu (AZ), Nəbiyev Nətik Adil oğlu (AZ), İsmayılov Rüstəm Ağa oğlu (AZ), Yusifzadə Elxan Musa oğlu (AZ)**  
 (54) **DƏRİNLİK NEFT NASOSU.**

(57) İxtira neft maşınqayırması sahəsinə, məhz, dərinlik neft nasoslarına aiddir.

İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, dərinlik neft nasosu, özünə silindr, onun içində hərəkətli yerləşdirilmiş sürgü qolunun qanovlarını, onların daxilində quraşdırılmış, qanovların divarlarına söykənmiş, yuxarı yan və daxili silindrik səthlərində dişlər olan kipləşdirici halqalar daxil etməklə, sürgü qolunun səthində qanovlardakı kipləşdirici halqalar arasında qrafittərkibli materialdan örtüyü olan və yan divarın hündürlüyü boyu 45° bucaq altında iki tərəfi açıq kəsikli yerinə yetirilmiş silindrik mərkəzləşdirici oymaqlar qoyulmuşdur, belə ki, kəsiyin eni sürgü qolu ilə silindr arasında olan işçi araboşluğun 0,8-ni təşkil edir, mərkəzləşdirici oymaqların ümumi sayı isə analitik yolla müəyyən edilir.

---

## **FAYDALI MODELLƏRƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ**

---

**(21) U 2010 0020**

**(22) 18.06.2010**

**(51) A01G 25/00** (2006.01)

**(71)(72) Adıgözəlov Yəhya Mirzəhüseyn oğlu (AZ)**

**(54) BİTKİLƏRİN KÖK SİSTEMİNİN  
SUVARILMASI ÜÇÜN QURĞU.**

(57) Təklif olunan faydalı model bitkilərin suvarılması və suda həll olan gübrələrlə qidalanması üçün qurğulara aiddir.

Faydalı modelin mahiyyəti ondan ibarətdir ki, bitkilərin kök sisteminin suvarılması üçün qurğu, oturacağında giriş dəliyi olan və çıxış dəliyinə malik olan itibucaqlı konus şəklində uzunsov içiboş element saxlayaraq, oturacaq genişlənmiş hissə şəklindədir, hansı ki silindr və ya kəsik tərs konus şəklində yerinə yetirilib.

Bundan başqa, itibucaqlı konusun oturacağı daxili yivli halqavari çıxıntı şəklində yerinə yetirilə bilər. Bu variantda qurğu əlavə olaraq halqavari çıxıntının daxili yivi ilə qarşılıqlı təsirdə olmaq üçün xarici yivli içiboş tıxac saxlaya bilər. bu zaman içiboş tıxac onun daxili boşluğu ilə birləşən ox dəlikləri olan bir və ya iki ştuser saxlayır. Həmçinin içiboş tıxac oturacağında baş arakəsməyə malikdir, və baş arakəsmədə dozalaşdırıcı dəlik şəklində, və ya tənzimlənən damcı dozatoru olan sistem-şəklində yerinə yetirilmiş damcı əmələ gətirici elementlə təchiz oluna bilər.

Bu qurğu suyun və/ya bitkilər üçün qidalandırıcı mayenin kiçik sərfələri ilə effektiv həyata keçirməyə imkan verib, eləcə də xidmətin sadəliyi və qurğunun quraşdırılmasının və sökülməsinin asanlıığı təmin edir.

---

**(21) U 2010 0013**

**(22) 10.02.2010**

**(51) G06K 9/48** (2006.01)

**(71) Azərbaycan Dövlət Neft Akademiyası (AZ)**

**(72) Məmmədov Rəhim Qurban oğlu (AZ), Mütəllimova Anaxanın Sahib qızı (AZ), Əliyev Teymur Çingiz oğlu (AZ)**

**(54) MÜSTƏVİ FİQRANIN HƏNDƏSİ PARAMETRLƏRİNİN ÖLÇÜLMƏSİ ÜÇÜN QURĞU.**

(57) Faydalı model avtomatika və hesablama texnikasına aiddir və şəkillərin tanınması zamanı, xüsusilə təsvirin sahəsini və perimetrini təyin etmək üçün istifadə oluna bilər.

Faydalı modelə görə fotoqəbuledicilər matrisası, birkanallı və beşkanallı kommutatorlar, takt impulsları generatoru, perimetr və sahə sayğacları, beş ədəd sürüşdürücü registrlərdən, VƏ-YOX elementi, birinci və ikinci VƏ YA elementi, birinci, ikinci, üçüncü, dördüncü və beşinci VƏ elementlərindən ibarət olan müstəvi fiqurların həndəsi parametrlərini ölçmək üçün qurğu, əlavə olaraq, üçüncü VƏ YA elementi və altıncı VƏ elementləri saxlayır ki, bunun da girişləri ikinci VƏ YA elementinin girişləri ilə birləşdirilmiş, çıxışı isə üçüncü VƏ YA elementinin ikinci girişinə qoşulmuş, sonuncunun birinci girişi dördüncü VƏ elementinin çıxışına, çıxışı isə sahə sayğacının say girişinə birləşdirilmişdir.

## SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİNƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

(21) S 2010 0047

(22) 25.10.2010

(51) 25-01

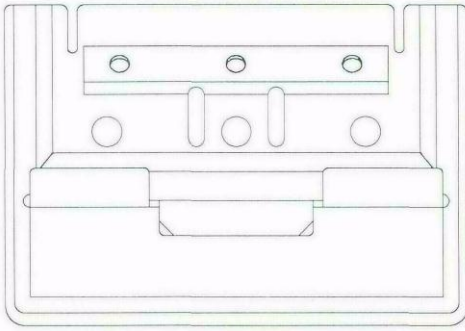
(71) NİTİXA KORPOREYŞN (JP)

(72) Xikai Satosi (JP)

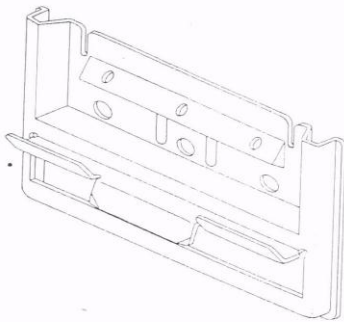
(54) BƏRKİDİCİ QURĞU.

(57) Bərkidici qurğu aşağıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:

- planda məmulatın girdələnmiş bucaqları olan düzbucaqlı əsasında mürəkkəb formalı lövhə şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- aşağı hissədə üstündə lövhəyə nisbətən bucaq altında yerləşdirilmiş qabağa çıxan element olan düzbucaqlı deşiyin olması ilə;



- qabağa çıxan elementin üfqi sahə və Y-şəkilli profil formalaşdırmaqla, iki tərəfə ayrılan maili sahələr sırası şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- maili sahələr sırasının bir aşağı əyilmiş sahə və iki yuxarı əyilmiş sahələrlə yerinə yetirilməsi ilə;
- lövhənin yuxarı hissəsində girdə formalı iki tərəfi açıq deşiklərin olması ilə.



(21) S 2010 0049

(22) 13.11.2010

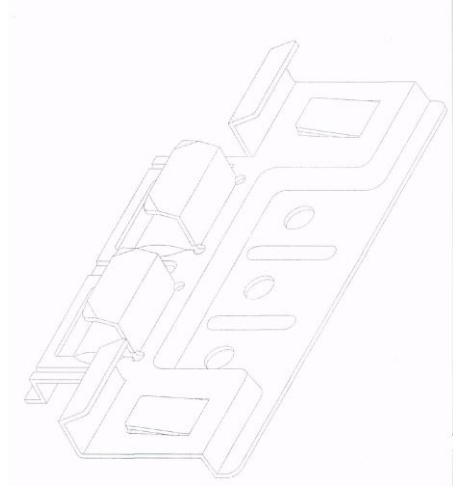
(51) 25-01

(71) NİTİXA KORPOREYŞN (JP)

(72) Takasi Xonda (JP)

(54) BƏRKİDİCİ QURĞU.

(57) Bərkidici qurğu aşağıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:



- ümumilikdə, mürəkkəb profilə malik olan düzbucaqlı lövhə şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- lövhənin aşağı yan hissələrinin, Γ-şəkilliyə yaxın olan profil əmələ gətirməklə, əyilmiş yan kronşteynlər şəklində tərtib edilməsi ilə;
- lövhənin yan hissələrinin mərkəzi hissəsinə nisbətən qısa yerinə yetirilməsi ilə;
- lövhənin mərkəzi hissəsində, Γ-şəkilliyə yaxın olan profil əmələ gətirməklə, əyilmiş kronşteynlərin formalaşdırılması ilə;
- lövhənin yuxarı yan tərəflərinin planda dördbucaqlı formaya malik olan irəli çıxan sahələrlə yerinə yetirilməsi ilə.

(21) S 2010 0050

(22) 13.11.2010

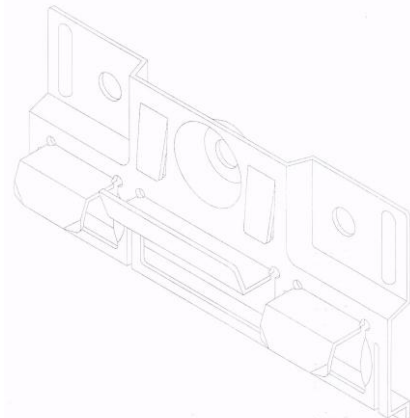
(51) 25-01

(71) NİTİXA KORPOREYŞN (JP)

(72) Takasi Xonda (JP)

(54) BƏRKİDİCİ QURĞU.

(57) Bərkidici qurğu aşağıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:



- ümumilikdə, mürəkkəb profilə malik olan düzbucaqlı lövhə əsasında forma əmələ gətirməsi ilə;
- lövhənin aşağı hissəsində Γ-şəkiliyə yaxın olan profil əmələ gətirməklə, əyilmiş irəli çıxan elementlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- lövhənin yuxarı hissəsində konusvari səthə malik olan – oyuğun hazırlanması ilə.

(21) S 2010 0053

(22) 17.12.2010

(51) 09-03

(71) HUNCA KOZMETİK SANAYİ ANONİM ŞİRKETİ (TR)

(72) Tuncer Hunca (TR)

(54) "SHE" QABLAŞDIRILMASI.

(57) "She" qablaşdırması aşağıdakı mühüm əlamətlər - məcmusu ilə xarakterizə olunur:



- konstruktiv elementlərin: yastı dibi olan dairəvi kəsikli silindrik tubusun və qapağın olması ilə;
- tubusun və qapağın qırmızı-narıncı tonlarda koloristik həll ilə bəzədilməsi ilə;
- tubusun yuxarı və aşağı hissələrində çevrəsinin səthinin ¼-nün, aralarında orta hissədə ağ rəngli "She" yazısı yerinə yetirilmiş, bunun altında bənövşəyi-göy rəngli zolaqda fon rəngində "is love" yazısı yerinə yetirilmiş qırmızı-narıncı rəngli zolaqların növbələşməsi ilə bəzədilməsi ilə;



- qapaqda ağ rəngdə "She" yazısının olması ilə;

- tubusun çevrəsinin ¼ hissəsinin fon rəngi üzərində ağ şriftlə yerinə yetirilmiş məlumat yazıları üçün ayrılması ilə;
- qapağın yan tərəflərin çevrəsi üzrə burtiki olan silindrik formada yerinə yetirilməsi ilə;
- dibin yastı yerinə yetirilməsi ilə;
- tənəkə materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

(21) S 2011 0005

(22) 04.03.2011

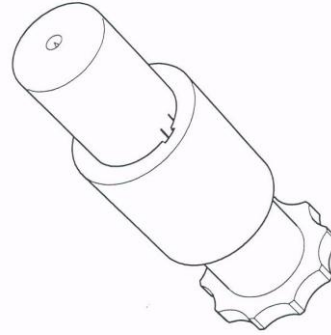
(51) 21-01

(71) Kornelis Getardus Yoxannes Vissers (NL), Anna Bijjinsplein 11,4942 EC Raamsdonksveer, The Netherlands Qerrit Dinand Santman (DE), Waldseiterstrasse 43, DE-485455 Gildehaus, Germany

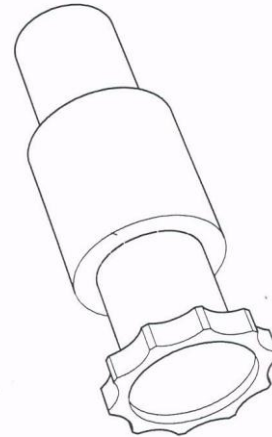
(72) Kornelis Gerardus Yoxannes Vissers (NL)

(54) OYUN.

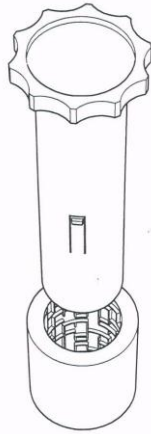
(57) Oyun aşağıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:



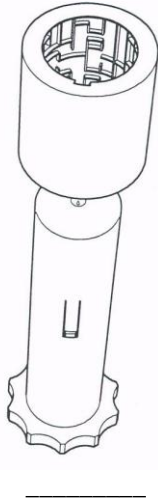
- baş tərəfində fiqurlu dəstəyi olan uzunsov silindrik detal və onun üzərində yerləşən oymaq şəklində kompozisiya tərkibi ilə;
- silindrik detailın orta hissədə çıxıntı ilə yerinə yetirilməsi ilə;



- silindrik detailın daxili səthində, uzuna və tangensial istiqamətlərdə hərəkət etmək imkanı ilə silindrik detailın çıxıntısının yerləşməsi üçün labirint qanovlarının yerinə yetirilməsi ilə;



fiqurlu dəstəyin ulduzvari yetirilməsi ilə.



(21) S 2011 0011

(22) 28.03.2011

(51) 25-03

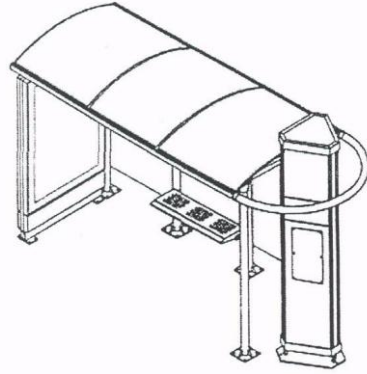
(71) GÜNAL ALÜMİNYUM SANAYİ VE TİCARET  
LİMİTED ŞİRKETİ (TR)

Kazım Dirik Mah. Sanayi Cad. №43/1 BORN-  
VA/İzmir, Turkey

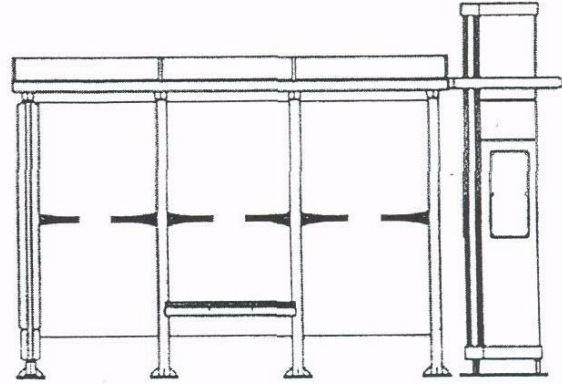
(72) Okyay Günay (TR)

(54) İÇTİMAİ NƏQLİYYAT ÜÇÜN DAYANACAQ.

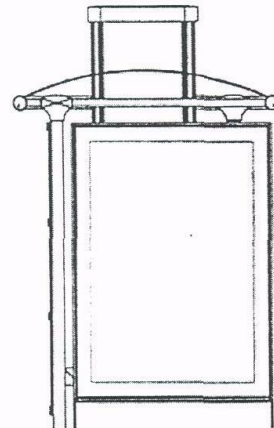
(57) İddia olunan ictimai nəqliyyat üçün dayanacaq aş-  
ğıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:



- sol yan divardan, arxa divardan və damdan ibarət yerinə yetirilməsi ilə;

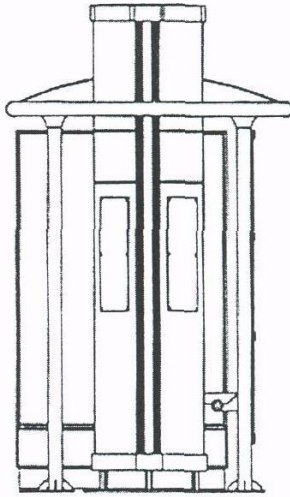


- sol yan tərəfin talvarın damının eninə bərabər enə malik olan düzbucaqlı formada yerinə yetirilməsi ilə;  
- arxa divarın şaquli dayaq üzərində yerləşən düzbucaqlı formalı üç sekiyadan ibarət yerinə yetirilməsi ilə;

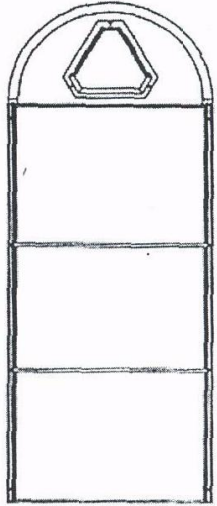


- arxa divarın orta sekiyasında skamyanın yerinə yetirilməsi ilə;  
fərqlənir:



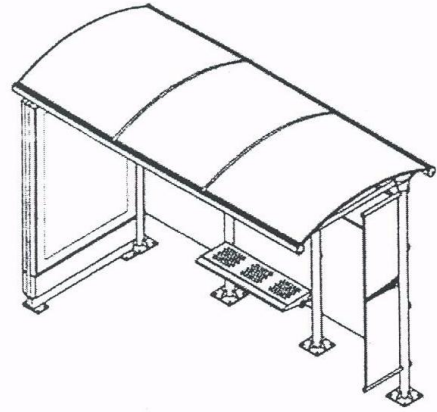


- damın qabarıq formada yerinə yetirilməsi ilə;
- sağ tərəfdə talvarın konstruksiyasının davamı olan yarımdairənin içində quraşdırılmış yüksələn üçbucaqlı reklam tumbasının olması ilə.

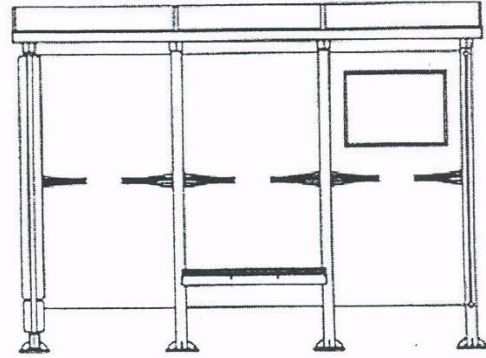


- (21) S 2011 0012  
 (22) 28.03.2011  
 (51) 25-03  
 (71) GÜNAL ALÜMİNYUM SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ (TR)  
 Kazım Dirik Mah. Sanayi Cad. №43/1 BORNOVA/İzmir, Turkey  
 (72) Okyay Günay (TR)  
 (54) İÇTİMAİ NƏQLİYYAT ÜÇÜN DAYANACAQ.

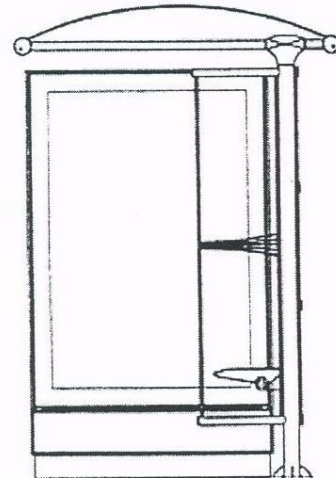
(57) İddia olunan ictimai nəqliyyat üçün dayanacaq aşağıdakı mühüm əlamətlər məcmusu ilə xarakterizə olunur:



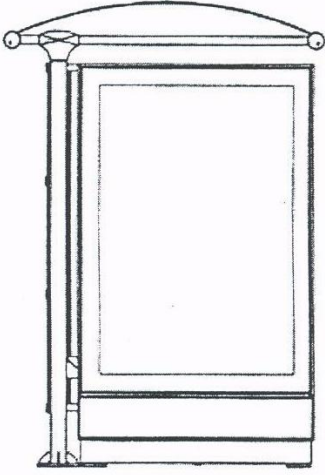
- yan divarlardan, arxa divardan və damdan ibarət yerinə yetirilməsi ilə;
- yan tərəflərin düzbucaqlı şəkildə yerinə yetirilməsi ilə, belə ki, yan tərəflərdən biri damın eninə bərabər enə, ikincisi isə - enin təxminən üçdə bir hissəsinə malikdir;



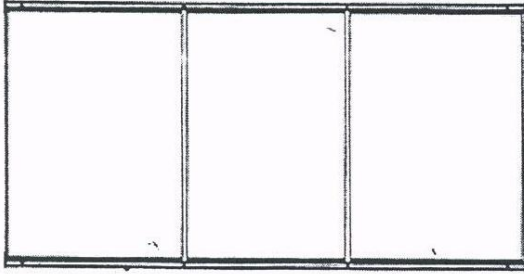
- arxa divarın şaquli dayaqqlar üzərində yerləşən düzbucaqlı formalı üç seksiyadan ibarət yerinə yetirilməsi ilə;
- arxa divarın orta seksiyasına birləşən skamyanın yerinə yetirilməsi ilə;



- arxa divarın üçüncü seksiyasında isə məlumat lövhəsinin yerinə yetirilməsi ilə;
- fərqlənir:



damın yarım dairəvi şəkildə yerinə yetirilməsi ilə.



(21) S 2011 0034

(22) 08.08.2011

(51) 12-08

(71) Çonqinq Sokon İndastri Qrup Stok Ko., Ltd.  
(CN)

№ 61-1 Jinqiao Road, Shapingba District,  
Chong-qing, Çin Xalq Respublikası.

(72) ZANQ, Xinqhay (CN), PENQ, Zili (CN)

(54) AVTOMOBİL.

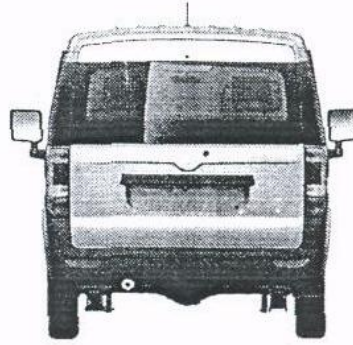
(57) Avtomobil, xarakterizə olunur:

- səlis dinamik xəttlərin tətbiqinə əsaslanmış avtomobil sürətinin vahid üslub həlli ilə;



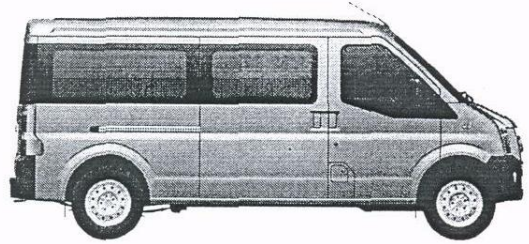
- "miniven" tipli kuzov ilə;

- kuzovun radiator qəfəsi, işıq texnikası blokları və kapot olan motor bölməsindən və özünə külək şüşəsi, kronşteyn üzərində yerləşdirilmiş xarici arxa görünüş şüşələri, dam, iki ön yan qapılar, kuzovun sağ tərəfində sürüşən yan qapı, arxa qapı və arxa işıq texnikası bloklarını sərmişin bölməsindən ibarət yerinə yetirilməsi ilə;

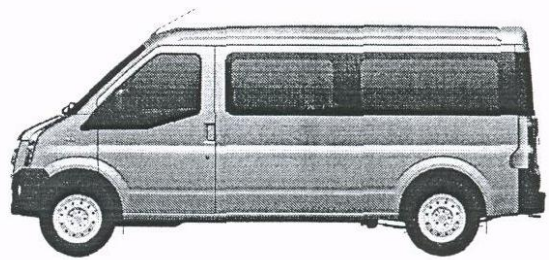


- kuzovun yarımkapot tərtibatı ilə;

- kapotun önə və aşağıya mail yerinə yetirilməsi ilə;



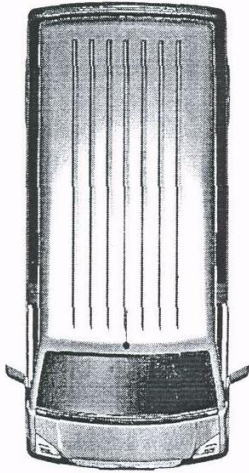
- kapotun mərkəzi hissəsinin işıq texnikasının yuxarı blokları arasında, aşağıdan açılmış yan çərçivədə yerləşən, üfqi elementləri olan önə çıxan radiator qəfəsi ilə səlis birləşmə yaradan azca qaldırılmış yerinə yetirilməsi ilə;



- yan və arxa şüşələnmənin olması ilə;

- yan və arxa şüşələnmənin pəncərə qurşağı şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- damın səthində uzununa qabarıq xəttlərin yerinə yetirilməsi ilə.



- kabinənin qapılarının şüşələnməsinin yan pəncərə qurşağının davamı üçün, külək şüşəsinin səviyyəsinə qədər səlis əyilmiş və kapota doğru daralan yerinə yetirilməsi ilə;



- şüşələrin ton verilmiş şəkildə yerinə yetirilməsi ilə;  
- tağşəkili təkər oyuqları ilə;  
- iki sıra arxa işıq texnikası bloklarının olması ilə;  
- kuzovun yan səthlərinin, yuxarıda olan işıq cihazlarının yuxarı blokları səviyyəsindən, aşağıdakı işıq cihazlarının aşağı blokları səviyyəsindən keçən qabarıq xəttlərlə bəzədilməsi ilə;  
- işıq cihazlarının aşağı bloklarının quraşdırılmış ön və arxa bəmperlərin içərisində qaldırılmış yerinə yetirilməsi ilə;  
- bəmperlərin kontrast tünd rəngdə yerinə yetirilməsi ilə;  
- ön və arxa bəmperlərin yuxarı qaldırılmış yan tərəflərlə yerinə yetirilməsi ilə;



- arxa bəmperin kuzovun yan tərəfi ilə və ön bəmperin pərlərlə birləşmə xəttinin təkərlərin tağının lekal əyrisi üzrə yerinə yetirilməsi ilə;

# AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ İXTİRA PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ

## BÖLMƏ A

### İNSANIN HƏYATI TƏLƏBATLARININ TƏMİN EDİLMƏSİ

#### A 61

- (11) İ2012 0043 (21) a 2009 0064  
(51) A61K 36/00 (2006.01) (22) 08.04.2009  
(44) 30.09.2011  
(71)(72)(73) Bəndəliyeva Aida Allahverdi qızı (AZ)  
(54) BAŞLIQOTU CÖVHƏRİNİN ALINMA ÜSULU.

(57) Başlıqotu cövhərinin alınma üsulu, xırdalanmış bitki xammalın 70%-li etil spirti ilə ekstraksiyasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, xammal kimi Qrossheyim (Scutellaria Grossgeimia) başlıqotunun yerüstü hissəsindən istifadə edirlər, ekstraksiyanı üçqat perkolyasiya üsulu ilə həyata keçirirlər, bununla belə ikinci və üçüncü mərhələdə alınmış çıxarışları birləşdirirlər, süzəcdən keçirirlər və buxarlandırırlar, sonra alınan qatılaşmış məhsulu birinci çıxarışla birləşdirirlər.

- (11) İ2012 0044 (21) a 2009 0088  
(51) A61K 36/00 (2006.01) (22) 07.05.2009  
(71)(72)(73) Bəndəliyeva Aida Allahverdi qızı (AZ)  
(44) 30.09.2011  
(54) BAŞLIQOTU DURU EKSTRAKTININ ALINMASI ÜSULU.

(57) Başlıqotu duru ekstraktının alınma üsulu, xırdalanmış bitki xammalın 70%-li etil spirti ilə ekstraksiyasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, xammal kimi Araz başlıqotunun (Scutellaria Arakensis) yerüstü hissəsindən istifadə edirlər, ekstraksiyanı isə kəsirli maserasiya üsulu ilə aparırlar.

- (11) İ2012 0055 (21) a 2010 0010  
(51) A61N 1/16 (2006.01) (22) 07.01.2010  
G12B 17/02 (2006.01)  
(44) 30.09.2011  
(71)(72)(73) Həsənov Əflatun Mürsəl oğlu (AZ)  
(54) İNSAN ORQANİZMİNİ MOBİL TELEFONLARIN VƏ FƏRDİ KOMPÜTERLƏRİN ELEKTROMAQNİT ŞÜALANMASININ BİOLOJİ TƏSİRİNDƏN QORUMAQ ÜSULU.

(57) İnsan orqanizmini mobil telefonların və fərdi kompüterlərin elektromagnit şüalanmasının bioloji təsirindən qorumaq üsulu. orqanizmin bioloji faktorundan asılı olaraq udulan enerjinin vaxt müddətində təyindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, bioloji faktor kimi orqanizmdə olan suyun ümumi miqdarından istifadə edirlər, bu zaman udulan enerjiyə uyğun olan vaxtı  $dt = dE_{BBNH} / K * dE_{eksp}$  düsturu vasitəsi ilə təyin edirlər, hərdə ki,

K - orqanizmin bioloji toxumalarında olan suyun faizlə miqdarının əmsalı;  
 $dE_{eksp}$  - mobil telefonun və ya fərdi kompüterin eksperimental ölçülən enerji selinin sıxlığı,  $mkVt/sm^2$  ;  
 $dE_{BBNH}$ -enerjinin buraxıla bilən norma həddi,  $(mkVt/sm^2)$ -dəq.

## BÖLMƏ B

### MÜXTƏLİF TEXNOLOJİ PROSESLƏR

#### B 02

- (11) İ2012 0052 (21) a 2009 0160  
(51) B02C 13/14 (2006.01) (22) 28.07.2009  
B02C 18/06 (2006.01)  
(71)(72)(73) Fətəliyev Kamil Hətəm oğlu (AZ), Ağabəyli Tahir Ağaxan oğlu (AZ), Abbasov Hidayət Əkbər oğlu (AZ), Cəfərov Əli Abbas oğlu (AZ)  
(54) KİÇİK QABARİTLİ DƏYİRMAN.

(57) Kiçik qabaritli dəyirman yükləyici bunkerdən, çıxış borusu olan üyütmə kamerasından, üyütmə kamerasında yerləşdirilmiş, üzərində xırdalayıcılar bərkidilmiş rotor-dan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, üyütmə kamerasında, rotor oxu üzrə yerləşdirilmiş silindrik metal tor ilə təchiz olunub, xırdalayıcılar isə diametral-cüt-cüt quraşdırılmış üçdişli bıçaq şəklində yerinə yetirilib, dişlər ardıcıl olaraq yuxarı və aşağı, şahmat qaydasında yerləşdirilib, belə ki, dişlər arasındakı məsafə dişin eninə uyğun olub, diş uzunluğunun 1/5 hissəsini təşkil edir, diş uzunluğu isə bıçağın eninə uyğundur.

#### B 08

- (11) İ2012 0065 (21) a 2008 0189  
(51) B08B 9/08 (2006.01) (22) 10.10.2008  
(44) 30.12.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya problemləri İnstitutu (AZ)  
(72) Xələfov Fərhad Rəsul oğlu (AZ), Həsənov Fuad Cəlal oğlu (AZ)  
(54) MAYELƏŞDİRİLMİŞ KARBOHİDROGEN - QAZLARINDAN SİSTERN VƏ REZERVUARLARIN TƏMİZLƏNMƏSİ ÜSULU.

(57) Mayeləşdirilmiş karbohidrogen qazlarından sistem və rezervuarların təmizlənməsi üsulu, azot vasitəsilə texnoloji xəttin üfürülməsindən ibarət olub onunla fərqlənir ki, texnoloji xətti bütünlüklə vakuullaşdırırlar, daha sonra sisternin deqazasiyasını azot üfürməklə yerinə yetirirlər, bu zaman sisternin və texnoloji xəttin təzyiqli atmosfer təzyiqli ilə bərabərləşənə qədər desorbsiya olunmuş karbohidrogen qazlarını sisterndən resiverə çıxarırlar, hava vururlar və deqazasiyanı yekunlaşdırırlar.



**BÖLMƏ C**

**KİMYA VƏ METALLURGIYA**

**C 01**

- (11) **İ2012 0066** (21) a **2009 0023**  
 (51) *C01B 39/26* (2006.01) (22) **12.02.2009**  
*B01J 29/18* (2006.01)  
 (44) **30.12.2011**  
 (71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)  
 (72) Əliyev Ağadadaş Mahmud oğlu (AZ), Məmmədova Üliyevə Əhməd qızı (AZ)  
 (54) **MORDENİT TIPLİ SEOLİTİNİN ALINMA ÜSULU.**

(57) Mordenit tipii seolitin alınma üsulu, vulkan külünün, natrium hidrokksidin, silikagelin, ikiatomlu spirtin və suyun qarışdırılmasından, alınmış reaksiya qarışığının kristallaşdırılmasından. termoaktivləşdirilməsindən və qurudulmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, reaksiya qarışığına əlavə olaraq təbii kaolinit daxil edirlər, ikiatomlu spirt kimi isə 1,4-butandiolndan istifadə edirlər, bu zaman, kristallaşmanı və termoaktivləşdirilməni reaksiya mühitinin pH=10,5-11 və 170-175°C temperaturda aparırlar.

**C 02**

- (11) **İ2012 0061** (21) a **2009 0035**  
 (51) *C01F 1/12* (2006.01) (22) **04.03.2009**  
*C01F 1/12* (2006.01)  
*B01D 9/02* (2006.01)  
 (44) **30.12.2011**  
 (71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)  
 (72) Əsədov Mirsəlim Mirələm oğlu (AZ), Əliyeva Səbinə Ağadadaş qızı (AZ)  
 (54) **SUYUN TƏMİZLƏNMƏSİ ÜSULU.**

(57) Suyun təmizlənməsi üsulu, təmizlənen suyun əvvəlcə hidratəmələgətirici qaz ilə doydurulmasından, su hissəciklərinin reaktorda hidratəmələgətirici qaz axınında dispersləşdirilməsindən, onun soyudulmasından, qaz hidratların əmələ gəlməsindən, hidratların qaz və suya parçalanmasından, təmizlənməmiş suyun insan sağlamlığı üçün zərərsiz olan karbon (IV) oksid ilə doydurulmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, karbon (IV) oksid ilə doydurulmasından 1,2-4 MPa təzyiqdə və 267-281 K temperaturda həyata keçirirlər.

**C 03**

- (11) **İ2012 0054** (21) a **2010 0198**  
 (51) *C03C 3/093* (2006.01) (22) **13.09.2010**

- (44) **30.03.2011**  
 (71)(72)(73) İsmayilov Namiq Elviz oğlu (AZ), Həsənov İbrahim Yusif oğlu (AZ), Əhmədov İlal Mansur oğlu (AZ)  
 (54) **RƏNGSİZ ŞÜŞƏ QABLARIN İSTEHSALI ÜÇÜN ŞÜŞƏNİN TƏRKİBİ.**

(57) Rəngsiz şüşə qabların istehsalı üçün şüşənin tərkibi, SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, CaO, SO<sub>3</sub>, Na<sub>2</sub>O -dən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, onda Na<sub>2</sub>O-in miqdarı 12,1 kütlə %-i təşkil edir:

SiO <sub>2</sub>	73,3
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2,0
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,1
CaO	12,0
SO <sub>3</sub>	0,5
Na <sub>2</sub> O	12,1

- (11) **İ2012 0047** (21) a **2008 0205**  
 (51) *C04B 28/04* (2006.01) (22) **24.11.2008**  
 (44) **30.09.2011**  
 (71)(72)(73) Xəlilov Sərhəddin Məmmədsəfi oğlu (AZ)  
 (54) **SÜNİ TİKİNTİ ELEMENTLƏRİN HAZIRLANMASI ÜÇÜN QARIŞIQ VƏ BU ELEMENTLƏRİN HAZIRLANMA ÜSULU.**

(57) 1. Süni tikinti elementlərinin hazırlanması üçün qarışiq, ağ portlandsement, piqment, qum, plastifikasiyaedici əlavə və sudan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, əlavə olaraq təbii əhəngdaşı emalının tullantısı dekorativ doldurucunu, plastifikasiyaedici əlavə kimi isə Sikament-FNF plastifikatoru, və ya Sikament-300 və Sikament-FNF, və ya Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 və SikaPaver HC-1 plastifikatorlarının kompozisiyanı saxlayır:

qum	60,0-65,0;
ağ portlandsement	10,0-17,5;
dekorativ doldurucu	9,0-16,0;
piqment	0,2-0,35;
plastifikasiyaedici əlavə	0,05-0,32;
su	qalanı.

2. 1-ci bənd üzrə qarışiq, onunla fərqlənir ki, dekorativ doldurucu kimi Azərbaycanın Qülbaxt yatağının təbii əhəngdaşı emalının tullantısını saxlayır.

3. 1-ci bənd üzrə qarışiq, onunla fərqlənir ki, qum kimi, tam və ya qismən aşağıdakı tərkibli Azərbaycanın Şorabə yatağının qumlu-gilli qarışığını saxlayır, kütlə %:

qum	94-97
gil	3-6

4. 1-3 bəndlər üzrə süni tikinti elementlərin hazırlama üsulu, qarışığın komponentlərinin su ilə, əvvəlcə suyun hesablanmış miqdarından bir hissəsi ilə, sonra isə suyun qalan hissəsi ilə, iki mərhələli qarışdırılmasından, alınmış qarışığın qəliblərə tökülməsindən və qarışığı qəliblərdə

gözlətməkdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, plastifikasiyaedici əlavənin Sikament-FNF, və ya Sikament-300 və Sikament-FNF, və ya Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 və SikaPaver HC-1 plastifikatorların kompozisiyaları suyun hesablanmış 3-7 % miqdarında bir hissəsi ilə qarışdırma yolu ilə qabaqcadan hazırlayırlar, ilk qarışdırmanı suyun hesablanmış 27-35 % miqdarında hissəsi ilə 2-5 dəqiqə ərzində həyata keçirirlər, sonra plastifikasiyaedici əlavəni, piqmenti və suyun qalan hissəsini əlavə edirlər və 10-15 dəqiqə ərzində ikinci qarışdırmanı həyata keçirirlər, qarışıq tökülmüş qəlibləri gözlətməkdən qabaq 2-5 dəqiqə ərzində vibrasiya təsirinə uğradırlar, qarışıq qəliblərdə gözlətməsini isə 8-12 saat ərzində həyata keçirirlər.

**C 04**

- (11) İ2012 0071 (21) a 2009 0037  
(51) C04B 33/04 (2006.01) (22) 05.03.2009  
(44) 30.12.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)  
(72) Qənbərov Dayandur Mürşüd oğlu (AZ), Şirinzadə Natiq Əhməd oğlu (AZ), Əliyeva Samirə Bahəddin qızı (AZ), Əliyeva Qüdrət Məşədi qızı (AZ)  
(54) BENTONİT GİLİNİN AKTİVLƏŞMƏ ÜSULU.

(57) Bentonit gilinin aktivləşmə üsulu, bentonit gilinin natriumtərkibli məhlulla emalından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, emalı 8-10%-h natrium xlorid məhlulu ilə, gil və məhlul 1:5 nisbətində olmaqla, 3-5 saat müddətində aparılırlar.

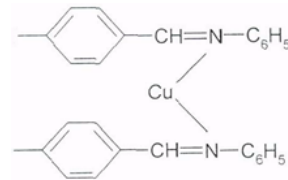
**C 07**

- (11) İ2012 0067 (21) a 2010 0050  
(51) C07C 67/08 (2006.01) (22) 04.03.2010  
(44) 30.12.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)  
(72) Bağırzadə Sona Xanım Mirzə qızı (AZ), Zeynalov Sərdar Bahadur oğlu (AZ)  
(54) AROMATİK VƏ ALİFATİK AMİN TURŞULARININ MÜRƏKKƏB FENİL EFİRLƏRİNİN ALINMASI ÜSULU.

(57) Amin turşularının mürəkkəb fenil efirlərinin alınması üsulu, natrium hidroksidin sulu məhlulunun iştirakı ilə amin turşularının fenol ilə qarşılıqlı təsirdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, fenolu alifatik və ya aromatik amin turşuları ilə 1:2 mol nisbətində asilləşdirirlər, veak-siya mühitinin pH-nın amin turşusunun turşuluğunun qiymətinə müvafiq olaraq, KY-2 katalizatorunun iştirakı ilə 90-100°C temperaturda 2,5 - 3.0 saat müddətində aparılırlar.

- (11) İ2012 0056 (21) a 2008 0222  
(51) C07F 1/08 (2006.01) (22) 18.12.2008  
C10M 101/02 (2006.01)  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)  
(72) Məmmədova Pərvin Şamxal qızı (AZ), Məmmədova Ziba Paşa qızı (AZ), Allahverdiyev Virza Ələkpər oğlu (AZ), Quliyeva Dilarə Məmmədrza qızı (AZ), Rzayeva İradə Əli qızı (AZ)  
(54) 4-(N,N-DIMETİLAMINO)-1-BENZALANİLİNİNİN MİS KOMPLEKS DUZU SÜRÜTKÜ YAĞLARINA ANTIMİKROB AŞQAR KİMİ.

(57) Formulu



olan 4-(N,N-dimetilamino)-1-benzalanilinin mis kompleks duzu sürükü yağlarına antimikrob aşqarı kimi.

**C 08**

- (11) İ2012 0068 (21) a 2009 0068  
(51) C08F 36/18 (2006.01) (22) 13.01.2009  
C08F 136/18 (2006.01)  
C08L 11/02 (2006.01)  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)  
(72) Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu (AZ), Qəribov Adil Abdulxalıq oğlu (AZ), Abbasova Dinara Rafiq qızı (AZ), Həsənov Vaqif Yaqub oğlu (AZ), Salehov Akif Xalid oğlu (AZ), Mehdiyeva Rəvan Nadir qızı (AZ), Məmmədov Cövdəd Şiraz oğlu (AZ), Azadəliyev Aqil İsmayıl oğlu (AZ), Sadıqova Ruhənqiz Süleyman qızı (AZ)  
(54) BİRGƏPOLİXLOROPREN KAUÇUKUNUN ALINMA ÜSULU.

(57) Birgəpolixloropren kauçukun alınma üsulu, emulsiyada birgə polimerləşmə komponentlərinin - inisiyator kalium persulfatın, stabilizator natrium hidroksidin, emulqator neft sulfoturşularının natrium duzlarının, molekül kütləsinin tənzimləyicisi kükürdün, və suyun iştirakı ilə

xloroprenin digər monomerlə su-emulsiyada birgə polimerləşməsi ilə olub, onunla fərqlənir ki, komponentlərin kütlə %-i nisbətində, digər monomer kimi akril turşusunun nitrilindən və malein turşusunun dietil efirindən istifadə edirlər, kütlə %:

xloropren	40-48
akril turşusunun nitrili	16-22
malein turşusunun dietil efir	10-24
neft sulfoturşularının natrium duzları	1 -3
kalium persulfat	1,5 -1,7
natrium hidrokسيد	0,1-0,3
kükürd	0,2-0,6
su	16,1-18,7

**(11) İ2012 0069**

**(51) C08L 9/00** (2006.01)  
**C08L 9/02** (2006.01)  
**C08L 9/06** (2006.01)  
**C08K 3/10** (2006.01)

**(44) 30.09.2011**

**(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)**

**(72) Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu (AZ), Qəribov Adil Abdulxalq oğlu (AZ), Kərimov Mahmud Kərim oğlu (AZ), Abbasova Dinara Rafiq qızı (AZ), Miro-nov German Sevirovic (AZ), Kopeykin Viktor Vikto-roviç (AZ), Salehov Akif Xalid oğlu (AZ), Azadəliyev Aqil İsmayıl oğlu (AZ)**

**(54) FORMALI VƏ FORMASIZ TEXNİKİ-REZİN MƏMULATLARIN HAZIRLANMASI ÜÇÜN TƏRKİB.**

**(57)** Formalı və formasız texniki-rezin məmulatlarının hazırlanması üçün tərkib, tərkibində kükürd, vulkanlaşma sürətləndiricisi, epoksid qətranı, bitum, sənaye yağı, sink oksidi, stabilizator və texniki karbon olan butadien nitril kaucukunun əsasında olub, onunla fərqlənir ki, vulkanlaşma sürətləndiricisi kimi heqsaxlorparaksilolu, stabilizator kimi isə diamin birləşmələri və əlavə olaraq butadien stiroil kaucuku komponentlərin aşağıdakı nisbətində saxlayır, kütlə hissəsi ilə:

butadien-nitril kaucuku (БНК-40М)	90 – 70
butadien-stiroil kaucuku (БСК-30 АРКМ-15)	10 – 30
kükürd	0,5-1,0
heqsaxlorparaksilol	2,0 - 3,0
epoksid qətranı (ЭД-16)	4,0-6,0
sink oksidi	3,0 - 5,0
bitum	0,5-1,5
sənaye yağı (И-8А)	0,2 - 0,6
diamin birləşmələri	4,0 - 6,0
texniki karbon (П -324)	30-50

**(11) İ2012 0070**

**(51) C08L 9/00** (2006.01)

**(44) 30.12.2011**

**(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)**

**(21) a 2009 0008**

**(22) 13.01.2009**

**(72) Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu (AZ), Qəribov Adil Abdulxalq oğlu (AZ), Kərimov Mahmud Kərim oğlu (AZ), Salehov Akif Xalid oğlu (AZ), Həsənov Vaqif Yaqub oğlu (AZ), Azadəliyev Adil İsmayıl oğlu (AZ), Məmmədov Cövdəd Şiraz oğlu (AZ), Ələsgərov Əziz-bala Mirzəbala oğlu (AZ)**

**(54) ÖTÜRÜCÜ QAYIŞ HAZIRLAMAQ ÜÇÜN REZİN QARIŞĞI.**

**(57)** Ötürücü qayış hazırlamaq üçün rezin qarışığı. tərkibində vulkanlaşma sürətləndiricisi, plastifikator, sink oksidi və texniki karbon olan xloropren kaucukunun əsasında olub, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq rezin-lif kompozisiyasını saxlayır, vulkanlaşma sürətləndiricisi kimi oktaxlordimetildifenilmetan, plastifikator kimi kumaron-indən qətranı və mazut, həmçinin antioksidant - dimetilfenilmaleimidi komponentlərin aşağıdakı nisbətində saxlayır. kütlə hissəsi ilə:

xloropren kaucuku (KP-50)	70-90
rezin-lif kompozisiyası	10-30
sink oksidi	3,0 - 5,0
dimetilfenilmaleimid	1.5 - 2,5
oktaxlordimetildifenilmetan	2.0 - 3,0
kumaron-indən qətranı	4.0 - 6,0
mazut	2.0-4,0
texniki karbon (П-514)	30,0 - 50,0

**C 09**

**(11) İ2012 0049**

**(51) C09D 175/08** (2006.01)  
**C08G 18/48** (2006.01)

**(44) 30.06.2011**

**(71)(73) "Neftqazelmütədqiqatlayihə" İnstitutu (AZ)**

**(72) İsmayilov Fəxrəddin Səttar oğlu (AZ), Süleymanov Bağır Ələkbər oğlu (AZ), İskəndərov Daşqın Ələm oğlu (AZ), Babayev Rəvan Cəfər oğlu (AZ), Süleymanova Sevdə Abbas qızı (AZ), İsmayilova Mehparə Kamil qızı (AZ), Zeynalova Niyar Alhüseyn qızı (AZ)**

**(54) QORUYUCU ÖRTÜK ÜÇÜN KOMPOZİSİYA.**

**(57)** Qoruyucu örtük üçün kompozisiya sadə poliefirdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, sadə poliefir kimi, komponentlərin aşağıdakı küt. % -i nisbətində, laprol- 3003 və əlavə olaraq natrium əsaslı maye şüşə və lateks BC-50 saxlayır:

natrium əsaslı maye şüşə	75-85
lateks BC-50	3-7
laprol-3003	12-18

**BÖLMƏ E**

**TİKİNTİ, MƏDƏN İŞLƏRİ**

**E 01**

(11) **İ2012 0060** (21) a **2008 0181**  
(51) *E01B 11/02* (2006.01) (22) **26.09.2008**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(72)(73) **Abdulov Nüsrət Alməmməd oğlu (AZ)**  
(54) **UC-UCA RELS BİRLƏŞMƏSİ.**

(57) 1.Uc-uca rels birləşməsi bərkidici elementlərlə - rels uclarına sərt bərkidilmiş xarici və daxili ikibaşlı yan bəndlərdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, xarici yan bəndin üst başı relsin başı səviyyəsində yerinə yetirilib 2.1-ci bənd üzrə uc-uca rels birləşməsi onunla fərqlənir ki, uc-uca birləşmə ara qatı olan şpal üstündə bərkidilib.

**E 02**

(11) **İ2012 0057** (21) a **2009 0154**  
(51) *E02B 3/12* (2006.01) (22) **22.07.2009**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**  
(72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ), Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu (AZ), Mahmud Kəmaləddin Sədulla oğlu (AZ), Əmrahov Azad Tahir oğlu (AZ), Həbibova Leyli Fəxrəddin qızı (AZ)**  
(54) **QABIÖN.**

(57) Qabion, daşla doldurulmuş, öz aralarında həcmərlə birləşdirilmiş, ayrı-ayrı elementlərdən olan karkasdan ibarət olub onunla fərqlənir ki, karkasın elementləri horizontal uzadılmış və bir-birinə söykənilmiş silindrik seksiyalarla yerinə yetirilib, hansılar ki, seksiyalardan keçirilmiş metal troslardan olan iki qapalı cəftənin köməyi ilə, bir-birinə birləşdirilmiş metalkordlu utilləşdirilmiş avtotəkərlərdəndirlər, bununla yanaşı seksiyaların frontal yan tərəfləri, diametri avtotəkərin dəliyinə diametrindən böyük, ancaq onun diametrindən kiçik olan metal torlarla örtülüb.

**E 04**

(11) **İ2012 0058** (21) a **2009 0189**  
(51) *E04G 13/02* (2006.01) (22) **01.09.2009**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(72)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**  
(54) **SÜTUNLAR ALTINDA PİLLƏLİ ÖZÜLLƏRİ BETONLAMAQ ÜÇÜN QƏLİB.**

(57) Sütunlar altında pilləli özülləri betonlamaq üçün qəlib bərkidici elementlərlə birləşdirilmiş başmaq hissə və sütunaltı qəlib bloklarından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, qəlib bloklar çıxarılmayan, armaturlu rezindən olan utilizasiya olunmuş avtomobil təkərlərindən yerinə yetirilib və yuxarıda yerləşən blokla dairəvi toxunma xəttinin

hər 120°-dən, aşağıda yerləşən blokun səthində yerləşdirilmiş millərlə bərkidilib.

**E 21**

(11) **İ2012 0048** (21) a **2011 0156**  
(51) *E21B 43/22* (2006.01) (22) **27.09.2011**  
*E21B 33/00* (2006.01)  
*C09K 8/512* (2006.01)  
*C09K 8/514* (2006.01)

(44) **30.06.2011**  
(71)(72)(73) **Süleymanov Bağır Ələkbər oğlu (AZ), Abdullayev Vüqar Cəmil oğlu (AZ)**  
(54) **GEL ƏMƏLƏGƏTİRİCİ TƏRKİB.**

(57) Gel əmələgətirici tərkib suda həll olan polimer karboksimetilsellüloza və ya poliakrilamidən, tikicidən və sudan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, tikici kimi, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, alümkalium zəylərini və əlavə olaraq səthi-aktiv maddə - sulfonol saxlayır:

suda həll olan polimer	2,0 - 6,0
alümkalium zəyləri	0,1 - 3,0
sulfonol	0-1
su	qalanı

(11) **İ2012 0046** (21) a **2007 0105**  
(51) *E04G 21/14* (2006.01) (22) **08.05.2007**  
*B66D 1/00* (2006.01)

(44) **30.09.2011**  
(71)(73) **Abdullayev Makbet İsxan oğlu (AZ)**  
(72) **Abdullayev Makbet İsxan oğlu (AZ), Abdullayev Məhəmmədəli İsxan oğlu (AZ)**  
(54) **BİNANIN TİKİNTİSİ ÜÇÜN QURĞU.**

(57) 1. Binanın tikintisi üçün qurğu qaldırıcı və üfqi yerdəyişmə mexanizmləri saxlamaqla onunla fərqlənir ki , qaldırıcı mexanizm və üfqi yerdəyişmə mexanizmi çərçivə və şəklində yerinə yetirilmiş, üzərində qaldırıcı qurğulu qaldırıcı-yerləşdirici barabanlardan atılmış tros vasitəsilə əlaqələnmiş bucurğad bir blokda cəmləşdirilib, bu zaman barabanla öz aralarında daşıyıcı səthlərin quraşdırılma üçün maili yan yönləndicilər ilə əlaqələndirilib, blok özü isə, sökülə bilən stabilləşdirici konstruksiya ilə təchiz edilmiş və aşağı mərtəbənin örtüyü üzərində quraşdırılmış dayaqlarda bərkidilir.

2.1-ci bənd üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, blokda, ən azı, üç qaldırıcı-yerləşdirici baraban quraşdırılıb.

3.1-2-ci bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki , qıraq, ön və arxa qalıcı-yerləşdirici barabanlar bilavasitə çərçivəyə, ta baraban isə, çərçivəyə sərt bərkidilmiş dirəyə bərkidilib.

4.1-3-cü bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, qaldırıcı-yerdəyişdirici barabanlar öz aralarında kiçik diametrlili çevrələnlərinin səthləri ilə birləşmiş iki kəsik konus şəklində yetirilib.



5.1-4 bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, ön qaldırıcı-yerdəyişdirici barabandan orta barabana yönələn yan yönəldiricilər dayaqla onların açılması imkanı ilə birləşiblər.

6.1-5-ci bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, dayaqların hündürlüyü mərtəbəarası məsafədən böyükdür.

7.1-6-cı bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, montaj-demontaj işləri üçün dayaqların yuxarı baş tərəflərində, eləcə də çərçivənin uzununa tirlərin alt səthdə diyircəklə qovulub.

8.1-7-ci bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, bloku müxtəlif hündürlüklərdə quraşdırmaq üçün, dayaqlar yan tərəflərində bərabər məsafədə yerləşmiş dəşiklər sırasına malikdir.

9.1-8-ci bəndlər üzrə qurğu, onunla fərqlənir ki, qaldırıcı qurğu qarmaq şəklində yerinə yetirilib.

**(11) İ2012 0045**

**(51) E21B 43/16** (2006.01)

**E21B 43/14** (2006.01)

**(44) 30.06.2011**

**(71)(72)(73) Mirələmov Hüseynbala Fazil oğlu (AZ), İsmayılov Fəxrəddin Səttar oğlu (AZ), Məmmədtağızadə Murad Əlinazim oğlu (AZ), Məmmədov Çingiz İsrail oğlu (AZ)**

**(54) TƏZYİQİ TÜKƏNMİŞ NEFT YATAQLARINDAN ÇIXARILMAYAN QALIQ EHTİYAT NEFTİN ÇIXARILMASI ÜSULU.**

**(57)** Təzyiqli tükənmiş neft yataqlarından çıxarılmayan qalıq ehtiyat neftin çıxarılması üsulu, yüksək təzyiqli aşağı qaz horizontlarından neftverən laya perforasiya vasitəsilə karbohidrogen qazı vurulmasından, layın texnogen neft-qazkondensat sisteminin əmələ gəlmə prosesi başa çatana qədər konservləşdirilməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, laya əvvəlcə vurma quyusu vasitəsilə 7,1-7,5 MPa təzyiqli altında və 31-35°C temperaturda kritik vəziyyətə gətirilmiş, 1m<sup>3</sup> qalıq neftə 46-53m<sup>3</sup> həcm miqdarında, bərabər fasilələrlə karbon qazı vururlar.

**(11) İ2012 0053**

**(51) E21B 47/10** (2006.01)

**G01F 1/68** (2006.01)

**(44) 30.09.2011**

**(71)(73) SCHLUMBERGER TECHNOLOGY B.V. - (NL)**

**(72) Stefen J.Kimmino (GB), Mohammed Rupavalla (US), Kaşif Raşid (GB), David Harqrivs (GB), Siril Laqranj (US)**

**(54) QUYUNUN SƏCİYYƏLƏNDİRİLMƏSİ ÜSULU VƏ SİSTEMİ.**

**(57)** 1.Quyunun səciyyələndirilməsi üsulu quyu modelinin optimallaşdırılması üçün paylanmış temperatur vericisinin (PTV) qiymətlərində istifadə edilməklə özündə mərhələlər saxlayır, hansılar ki: quyu modelini quyunun termiki və reoloji xassələri ilə təmin edir, bu halda quyu modelinin çoxlu sayda idarə edilə bilən fiziki parametrləri var, qu-

yunun istismar edilməsi zamanı müxtəlif zaman dövrlərində alınmış quyunun çoxlu sayda PTV temperaturu fillərindən ibarət olan qiymətlər dəstini **E21B – F16H** lu sayda PTV temperatur profilləri ilə uyğunlaşması üçün çoxlu sayda idarə olunan fiziki parametrlərin müxtəlif kombinasiyaları ilə quyu modelinin əsasını təşkil edir, onunla xarakterizə olunur ki, çoxlu sayda PTV temperatur profillərinin bir-biri ilə uyğunlaşmasının təmin edilməsi üçün onların əlavə olaraq işlənilməsi yerinə yetirilir.

2.1-ci bənd üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə işlənilməyə bir çox PTV temperatur profillərinə dərinlik korreksiyasının tətbiqi edilməsi daxildir.

3.1-ci və ya 2-ci bəndlər üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə işlənilmə zamanı bir çox PTV temperatur profillərinə əlavə olaraq dərinliyə görə filtrlənmə tətbiqi edilir.

4.1-3-cü bəndlərdən biri üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə işlənilmə zamanı bir çox PTV temperatur profillərinə əlavə olaraq səsini filtrlənməsi tətbiqi edilir.

5.1-4-ü bəndlər biri üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə işlənilmə zamanı bir çox temperatur profillərinin əlavə olaraq normallaşdırılması yerinə yetirilir,

6.1-ci bənd üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə PTV temperatur profili ilə müqayisə edilmək üçün optimallaşdırılmış model ilkin model kimi tətbiq olunur.

7. Əvvəlki bəndlərdən biri üzrə üsul onunla xarakterizə olunur ki, əlavə olaraq bir və ya daha çox idarə edilə bilən fiziki parametrlərin təhlil edilməsi mərhələsi daxildir, bu parametrlərin dəyişməsi başlıca olaraq quyunun termiki və ya reoloji xassələrinin zamandan asılı olaraq dəyişməsinə cavabdehdir.

8. Quyunun səciyyələndirilməsi sistemi quyu modelinin optimallaşdırılması üçün paylanmış temperatur vericisinin (PTV) qiymətlərindən istifadə edilməklə aşağıdakıları özündə saxlayır; prosessor, quyunun termiki və reoloji xassələrinin quyu modeli, bu zaman quyu modelinin idarə oluna bilən bir çox fiziki parametrləri var və bu parametrlər prosessorla yerinə yetirilir və quyunun istismar edilməsi zamanı müxtəlif zaman dövrlərində alınan, quyunun çoxlu sayda PTV temperatur profillərindən ibarət olan qiymətlər dəsti, bu zaman bir çox PTV temperatur profilləri ilə uyğunlaşdırılmaq üçün prosessor idarə oluna bilən bir çox fiziki parametrlərin müxtəlif kombinasiyaları vasitəsilə ilə quyu modeli hazırlanmaqla yerinə yetirilmişdir, onunla xarakterizə olunur ki, prosessor bir çox PTV temperatur profillərinin əlavə işlənilməsinə onların bir-biri ilə uyğunlaşdırılması təmin etmək imkanı ilə yerinə yetirilib.

## **BÖLMƏ F**

### **MEXANİKA, İŞIQLAMA, İSİTMƏ, MÜHƏRRİK VƏ NASOSLAR, SİLAH VƏ SÜRSAT, PARTLAMA İŞLƏRİ**

#### **F 16**

**(11) İ2012 0064**

**(21) a 2007 0030**

(51) *F16H 21/16* (2006.01) (22) **20.02.2007**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) **Azərbaycan Texniki Universiteti (AZ)**  
(72) **Xəlilov Əziz Musa oğlu (AZ)**  
(54) **İDARƏ OLUNAN DƏYİŞƏN STRUKTURLU LİNGLİ MEXANİZM.**

(57) İdarə olunan dəyişən strukturlu lingli mexanizm, idarəedici qurğu, çarx qolu ilə oynaq vasitəsilə əlaqələndirilmiş birinci dirək, hərəkətli bəndə oynaqla bərkidilmiş manca naq daxil olub, onunla fərqlənir ki, idarəedici qurğu sabit gərginlik mənbəyi və gərginlik tənzimləyicisi şəklində yerinə yetirilmişdir, birinci hərəkətli bənd isə kulis mexanizmi şəklində yerinə yetirilmişdir, bununla bərabər kulis dayağa sıxılmış və oynaqla əlaqələndirilmiş manca naq ikinci dirəyin oxu ətrafında bucaq dönməsinin mümkünüyü ilə üstündə qoyulmuşdur, çarx qolu isə oynaqla əlaqələndirilmiş kulisin istiqamətləndirici oynağında sabit maqnitdən kulis daşı və ona tərəf eyniadlı qütbü ilə yönəldilmiş ikinci sabit maqnit yerləşdirilmişdir, bununla bərabər oynaq, kulis daşının gediş qiymətinin dəyişdirilməsi üçün tənzimləyici vintlə təchiz olunmuşdur, manca nağın üstündə isə ikinci dirəklə oynaq vasitəsi ilə bərkidilmiş tərəfində bir cüt bir-birinə nəzərən eyni adlı qütbləri ilə yönəldilmiş sabit maqnit və elektromaqnit sərt bərkidilmişdir, hansının ki dolaqlarına ardıcıl olaraq gərginlik tənzimləyicisi və sabit gərginlik mənbəyi qoşulmuşdur.

(11) **İ2012 0059** (21) a **2008 0179**  
(51) *F23Q 3/00* (2006.01) (22) **26.09.2008**  
*F23Q 9/14* (2006.01)  
*F23N 5/00* (2006.01)  
(44) **30.12.2011**  
(71)(72)(73) **Abdulov Nüsrət Alməmməd oğlu (AZ)**  
(54) **MƏŞƏLALİŞDIRMAQ ÜÇÜN QURGU.**

(57) 1. Məşəl alışıdırmaq üçün qurğu qazın verilməsi üçün üzərinə başlıq bərkidilmiş məşəl lüləsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, məşəl başlığı dibində mərkəzi deşik və 120 ° bucaq altında radial üç deşik olan boşqab şəklində hazırlanıb, bu üç deşiyin üzərinə ortasında deşiyi olan odadavamlı kərpic qoyulub, deşiklərə papaqlı dəmir mil keçirilib, papaqlarla qarşı-qarşıya məşəl lüləsinin ucunda dəmir parçası yerləşdirilib, millərin aşağı ucları biri-birilə yarım halqa millə birləşdirilib, hansının ucu yüksək gərginlik izolyatorlardan keçirilməklə transformatorun yüksək gərginlik dolağı ilə birləşdirilib, transformatorun aşağı gərginlik dolağı isə maqnit buraxıcısının birləşdirici kontaktları, maqnit buraxıcısının dolağı işəalma düyməsi paralel qoşulmuş fotoelementin, birləşdirici kontaktı ilə elektrik mənbəyinə qoşulub.

2.1-ci bənd üzrə qurğu onunla fərqlənir ki, dəmir millərin papağı ilə məşəl lüləsinin ucundakı dəmir parçası arasındakı məsafə məşəl başlığın deşiklərin radiusundan kiçikdir, deşiklərin radiusu isə izolyatorunun hündürlüyündən kiçikdir.

3.1-ci bənd üzrə qurğu onunla fərqlənir ki, məşəl lüləsinin başlığı odadavamlı materialdan düzəldilib, içərisi futerlənmə şəkilində odadavamlı məhlulla örtülüb.

## BÖLMƏ H

### ELEKTRİK

#### H 01

(11) **İ2012 0051** (21) a **2009 0055**  
(51) *H01Q 13/00* (2006.01) (22) **02.04.2009**  
*H01Q 13/14* (2006.01)  
*H01Q 21/00* (2006.01)  
(44) **30.06.2011**  
(71)(73) **Azərbaycan Texniki Universiteti (AZ)**  
(72) **Cəfərov Cəfər Qəməd oğlu (AZ)**  
(54) **YARIQLI DALĞAÖTÜRƏN ANTENA QƏFƏSİ.**

(57) Yarıqlı dalğaötürən antena qəfəsi, üst hissəsinin uzununa divarının orta xətti boyu yarıqları olan, oturacağı dalğaötürən şaxələnmə əmələ gətirən T-şəkilli üçlük formasında olub, onunla fərqlənir ki, üst hissəsinin uzununa divarının yan tərəflərinə, daxilində uducu yük müqaviməti yerləşdirilmiş dalğaötürən seksiyalar bərkidilib, yarıqlar isə bir-birinə, həm də uzununa divarın orta xəttinə nəzərən bərabər məsafədə yerləşib.

(11) **İ2012 0062** (21) a **2009 0043**  
(51) *H01L 31/16* (2006.01) (22) **13.03.2009**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)**  
(72) **Mustafayeva Solmaz Nəriman qızı (AZ), Əsədov Mirsəlim Mirələm oğlu (AZ)**  
(54) **FOTO - VƏ RENTGENHƏSSAS MATERIAL.**

(57) Foto- və rentgenhəssas material. tərkibində aşqar saxlayan TIGaS<sub>2</sub> monokristal əsasmda olub, onunla fərqlənir ki, material, əlavə olaraq, 0,3-0,5 mol.% miqdarda xrom saxlayır.

(11) **İ2012 0063** (21) a **2009 0056**  
(51) *H01L 31/0288* (2006.01) (22) **03.04.2009**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)**  
(72) **Mustafayeva Solmaz Nəriman qızı (AZ), Əsədov Mirsəlim Mirələm oğlu (AZ), Hüseynov Cahan - Tahir oğlu (AZ)**  
(54) **RENTGENHƏSSAS MATERIAL.**

(57) 1. Rentgenhəssas material, tərkibində metal, indium və kükürd saxlayan üç qat yarımqeçirici birləşmə əsasında olub, onunla fərqlənir ki, metal kimi, kadmium saxlayır və ümumi formulu  $CdIn_2S_4$ , olan birləşməni təmsil edir.  
2. 1-ci bənd üzrə rentgenhəssas material, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq 1-2 küt.% kükürd saxlayır.

**H 02**

(11) **İ2012 0050** (21) **a 2007 0242**  
(51) **H02J 7/00** (2006.01) (22) **26.10.2007**  
**H01M 10/42** (2006.01)  
(44) **30.03.2011**  
(71)(73) **Azərbaycan Texniki Universiteti (AZ)**  
(72) **Əlizadə Pərviz Həsən oğlu (AZ), Əlizadə Kəmilə Pərviz qızı (AZ)**  
(54) **YARIQLI DALĞAÖTÜRƏN ANTENA QƏFƏSİ.**

(57) Akkumulyator batareyası üçün doldurma-boşalma qurğusu bir çıxımı düzləndirici diodun anoduna, digəri isə akkumulyator batareyasının mənfi çıxımına qoşulmuş qida mənbəyindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq dəyişən tutum bloku, cərəyanların müqayisə bloku, dəyişən tutum blokunun və düzləndirici diodun cərəyan vericiləri daxil edilib, bu zaman, dəyişən tutum blokunun bir çıxımı diodun anoduna qoşulub, hansının ki, katodu düzləndirici diodun cərəyan vericisi vasitəsilə akkumulyator batareyasının müsbət çıxımına birləşib, dəyişən tutum blokunun digər çıxımı isə cərəyan vericisi vasitəsilə akkumulyator batareyasının müsbət çıxımına qoşulub, dəyişən tutum blokunun və düzləndirici diodun cərəyan vericilərinin çıxışları müqayisə blokunun girişlərinə qoşulub, müqayisə blokunun çıxışı isə dəyişən tutum blokunun girişinə qoşulub.

**AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ  
FAYDALI MODEL PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ**

(11) F 2012 0004

(21) U 2009 0006

(51) A61B 17/00 (2006.01)

(22) 02.07.2009

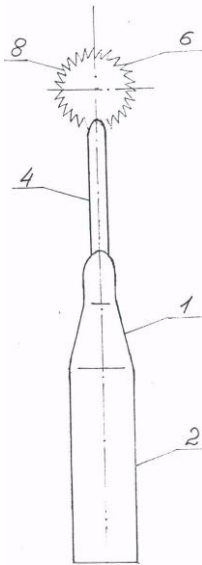
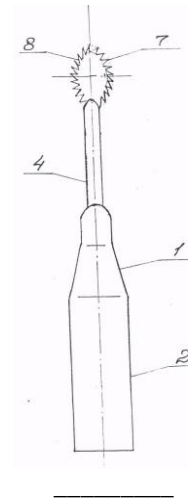
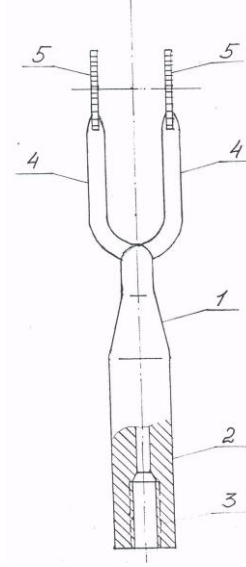
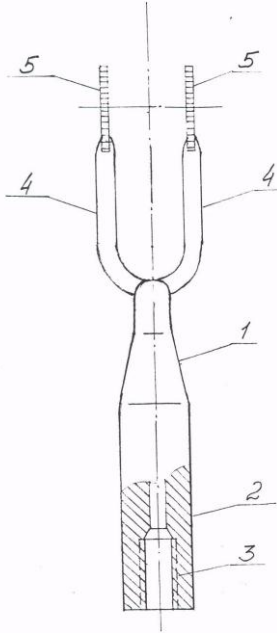
A61C 3/00 (2006.01)

(44) 30.09.2011

(71)(72)(73) Ağazadə Afət Rəşid qızı (AZ), Ağazadə Rüstəm Rasim oğlu (AZ)

(54) PYEZOCƏRRAHI CİHAZ ÜÇÜN TAXMA.

(57) Pyezocərrahi cihaz üçün taxma aşağı ucunda daxili yivi olan korpusdan, içiboş mil və kəsici ucluqdan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, içiboş mil U-şəkilli yerinə yetirilib, onun uclarında dairəvi və ya oval formalı dişli kəsici ucluqlar bərkidilib.



(11) F 2012 0006

(21) U 2012 0007

(51) A24D 1/04 (2006.01)

(22) 15.04.2011

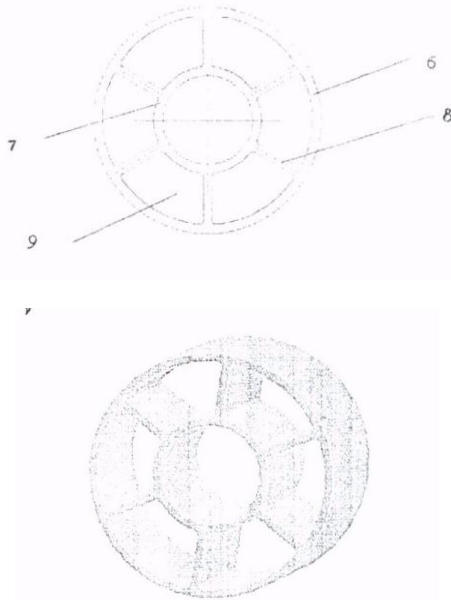
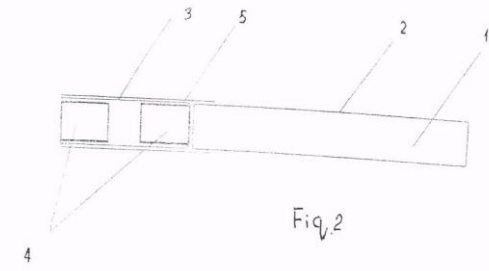
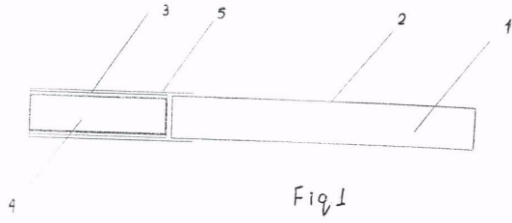
(44) 30.09.2011

(71)(73) Allied Global Tobacco Limited (GB)

(72) Gurgenidze Mariam (GE)

(54) SİQARET.

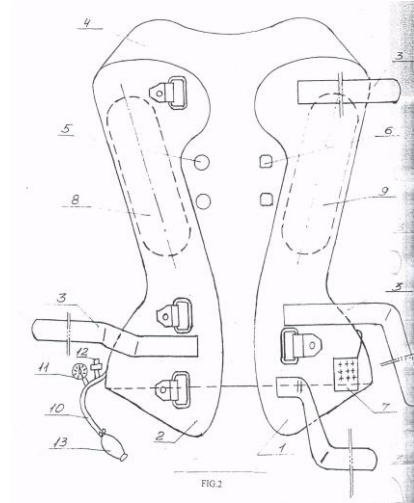
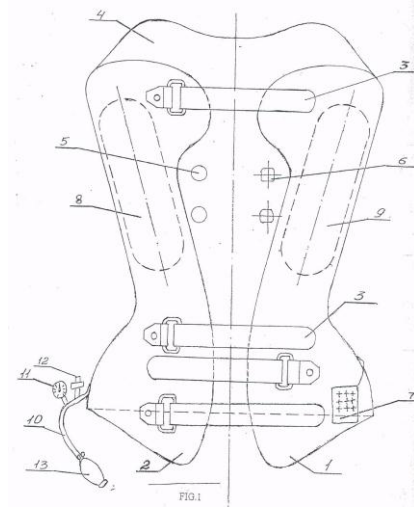
(57) Siqaret, siqaret kağızına qoyulmuş tənəkəli mili və haşiyə kağızı vasitəsilə tənəkəli millə birləşdirilmiş plastik müştüyü saxlayıb onunla fərqlənir ki, ona əlavə olaraq bütün uzunluğu boyunca plastik müştük yerləşdirilmiş və ya xarici kənarının üçdə birində plastik müştüyün seqmentləri qoyulmuş kağız müştük daxildir. seqmentlər bir neçə radial möhkəmləndirici tillərin vasitəsilə birləşdirilmiş iki nazikdivarlı plastik borucuq şəklində yerinə yetirilmişdir, həm də daxili borucuğun deşiyinin diametrinin xarici borucuğun xarici diametrinə nisbəti 0,4-dür.



- (11) F 2012 0005 (21) U 2010 0012  
(51) A61F 5/02 (2006.01) (22) 01.04.2010  
(44) 30.09.2011  
(71)(72)(73) Quliyev Əjdər Məmmədqulu oğlu (AZ),  
Cəlilov Toğrul Yaşar oğlu (AZ)  
(54) ORTOPEĐİK GÖDƏKÇƏ.

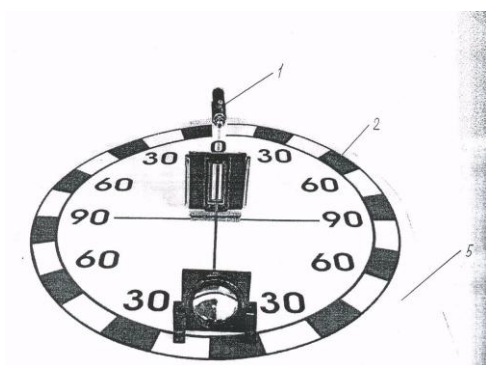
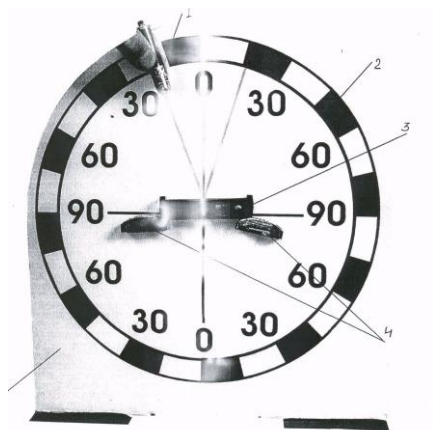
(57) Ortopedik gödəkçə bərkidilmə elementləri və altlıqlarla daxili səthə bərkidilməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, kürək hissədəki altlıqlar dördbucaqlı yerinə yetirilmişdir və elektrodlarla təchiz edilmişdir, portativ elektrostimulyatora qoşulmuş, gödəkçənin yan hissəsinə yaxın rezin altlıqlar silindrşəkillidir, gödəkçənin yan hissələri - boyu altlıqlar uzunsov ellips şəklində yerinə yetirilmiş və təzyiq mənbəyinə qoşulmuş, hava ilə doldurulmuş çıxarıla bilən kameralarla təchiz olunmuşdur, gödəkçədə dəliklər var, gödəkçənin ön hissəsi öndən sinə və bel hissədə yer-

ləşdirilən bərkidilmə elementləri ilə iki yarımfiqura bölünmüşdür.



- (11) F 2012 0003 (21) U 2010 0019  
(51) G09B 23/06 (2006.01) (22) 18.06.2010  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Fizika  
İnstitutu (AZ)  
(72) Əliyev Maksud İsfəndiyaroviç (AZ), Əlizadə Şükür Həmid oğlu (AZ), Əliyev İsfəndiyar Maksud oğlu (AZ)  
(54) OPTİK DİSK.

(57) Optik disk dairə üzrə göstərilən dərəcələnməmiş şkaladan, diskin kənarında qoyulmuş futlyar daxilində yerləşmiş hərəkətli işıq mənbəyindən və diskin mərkəzində bərkidilmiş əksətdirici cisimdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, işıq mənbəyi lazer fənarından ibarətdir, əksətdirici cisim isə maqnit tutucuları vasitəsilə bərkidilib.



# AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ SƏNAYE NÜMUNƏSİ PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ

(11) S 2012 0004

(51) 09-01

(44) 30.03.2010

(71)(73) "Azərsun Holding" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Abdolbari Goozal Reza (İR)

(54) DURU YAĞ ÜÇÜN BUTULKA.

(57) - kompozisiya elementlərinin tərkibi: taclı boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;

- boğazlığın yuxarıdan və aşağıdan halqəşəkilli çənbərlərlə məhdudlaşdırılmış silindrik formalı yivli tacla yerinə yetirilməsi ilə;

- çiyinlərin maili enişli hamar yerinə yetirilməsi ilə;

- gövdənin qabaqdan və arxadan yastı, yanlardan isə qabarıq formalı yerinə yetirilməsi ilə;



- çiyinlik və gövdə arasında qabarıq burtikin olması ilə;

- gövdənin səthinin qarğıdalı qıçasını təqlid edən relyefli qabarıq ornamentlə bəzədilməsi ilə;

- gövdənin qabaq hissəsində etiket yapışdırılması üçün yuxarıdan oval şəkilli, aşağıdan dibə çıxan yastı səthin yerinə yetirilməsi ilə;

- gövdənin aşağı hissəsinin hamar səkildə yerinə yetirilməsi ilə;

- dibin perimetr boyu içəri basılmış lent şəkilli haşiyə ilə batıq yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S 2012 0005

(51) 09-01

(44) 30.03.2010

(71)(73) "Azərsun Holding" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Abdolbari Goozal Reza (İR)

(54) DURU YAĞ ÜÇÜN BUTULKA.

(57) - kompozisiya elementlərinin tərkibi:taclı boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;

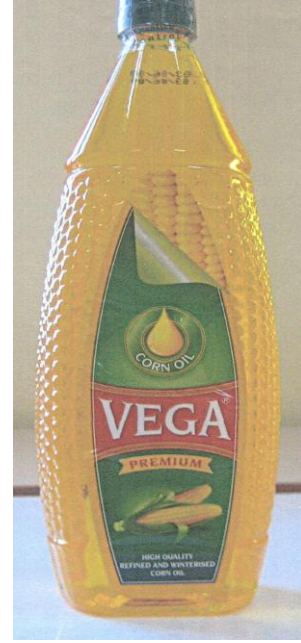
(21) S 2009 0014

(22) 21.04.2009

- boğazlığın yuxarıdan və aşağıdan halqəşəkilli çənbərlərlə məhdudlaşdırılmış silindrik formalı yivli tacla yerinə yetirilməsi ilə;

- çiyinlərin maili enişli hamar yerinə yetirilməsi ilə;

- gövdənin qabaqdan və arxadan yastı, yanlardan isə qabarıq formalı yerinə yetirilməsi ilə;



- çiyinlik və gövdə arasında qabarıq burtikin olması ilə;

- gövdənin səthinin bir-birinin ardınca gələn qabarıq burtik şəkilli üfqi riflərlə bəzədilməsi ilə;

- gövdənin qabaq hissəsində etiket yapışdırılması üçün yuxarıdan oval şəkilli, aşağıdan dibə çıxan yastı səthin yerinə yetirilməsi ilə;

- gövdənin aşağı hissəsinin hamar səkildə yerinə yetirilməsi ilə;

- dibin perimetr boyu içəri basılmış lent şəkilli haşiyə ilə batıq yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S 2012 0006

(51) 11-01

(44) 30.09.2011

(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)

(72) Victoire de Castellane (FR)

(54) ÜZÜK.

(21) S 2010 0029

(22) 16.06.2010

(57) - hər iki tərəfində növbələşən girdələşdirilmiş çıxıntıların yan şaxələri olan nazik halqa şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- üzüyün xarici səthinin ovalaşdırılmış yerinə yetirilməsi ilə;

- üzüyün xarici səthinin qabağa çıxan faktura sahələrinin xırda brilliantlarla naxışlanmış yerinə yetirilməsi ilə.





(11) S 2012 0007

(51) 11-01

(44) 30.09.2011

(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)

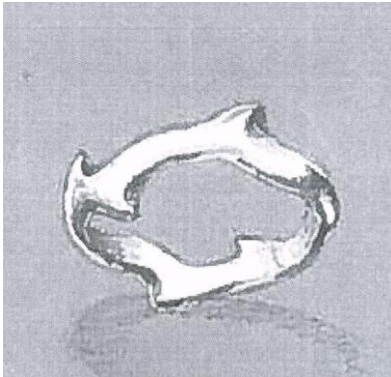
(72) Victoire de Castellane (FR)

(54) ÜZÜK.

(57) - hər iki tərəfində növbələşən girdələşdirilmiş çıxıntıların yan şaxələri olan nazik halqa şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- üzünün xarici səthinin ovallaşdırılmış yerinə yetirilməsi ilə;

- üzünün xarici səthinin hamar faktura ilə yerinə yetirilməsi ilə



(11) S 2012 0008

(51) 11-01

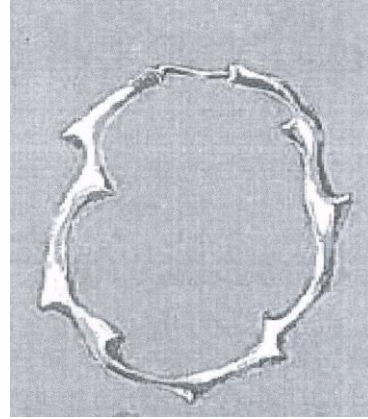
(44) 30.09.2011

(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)

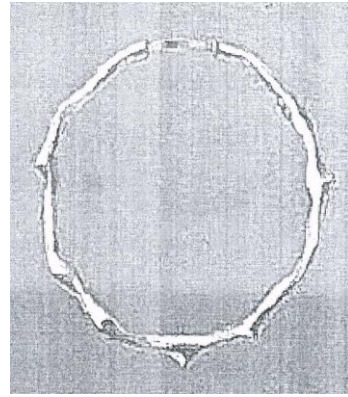
(72) Victoire de Castellane (FR)

(54) SIRĞA.

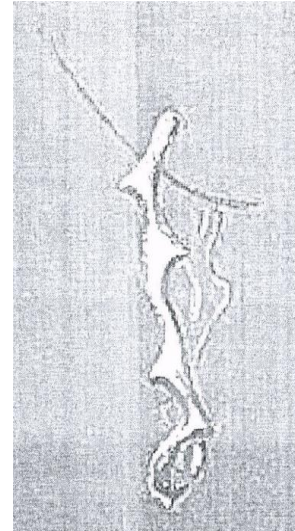
(57) - hər iki tərəfində növbələşən girdələşdirilmiş çıxıntıların yan şaxələri olan əyilmiş formalı nazik halqa şəklində yerinə yetirilməsi ilə;



- sırğanın yuxarı hissəsinin açıq və qıfıl birləşməsinə daxil olan məftil ilə birləşən yerinə yetirilməsi ilə;

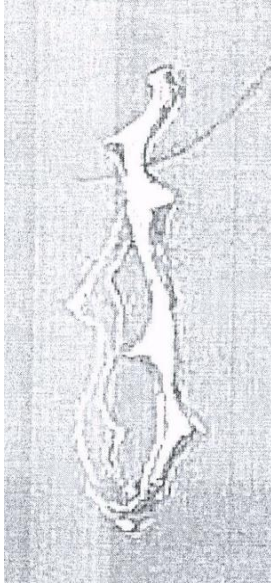


- sırğanın xarici səthinin ovallaşdırılmış yerinə yetirilməsi ilə;



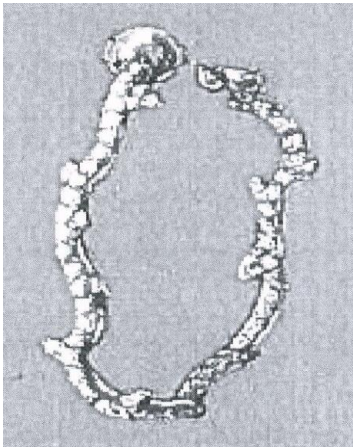
- sırğanın bütün səthinin hamar faktura ilə yerinə yetirilməsi ilə.



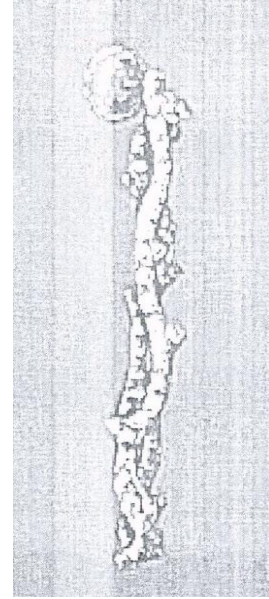


(11) S 2012 0009  
(51) 11-01  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)  
(72) Victoire de Castellane (FR)  
(54) SIRĞA.

(57) - hər iki tərəfində növbələşən girdələşdirilmiş çıxıntıların yan şaxələri olan əyilmiş formalı nazik halqa şəklində yerinə yetirilməsi ilə;



- sırğanın əsas müstəviyə nəzərən dalğavari fonnada yerinə yetirilməsi ilə;  
- sırğanın yuxarı hissəsinin açıq və qıfıl birləşməsi ilə birləşən yerinə yetirilməsi ilə;



- sırğanın xarici səthinin ovallaşdırılmış yerinə yetirilməsi ilə;  
- sırğanın xarici səthinin xırda almazlarla naxışlanmış pulcuqlarla yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S 2012 0010  
(51) 02-02  
(31) 2010502465  
(32) 27.08.2010  
(33) RU  
(71) “LUKOYL” Neft şirkəti” Açıq Səhmdar Cəmiyyəti (RU)  
(72) Nekrasov İvan Alekseyeviç, Medvedeva Marina Aleksandrovna, Ovsyannikov Viktor İvanoviç, Astapova Svetlana Vyaçeslavovna (RU)  
(74) Orucov R.K. (AZ)  
(54) “LUKOYL” Qrupu Təşkilatlarının Avtomobillərə Yanacaq Tökmə Komplekslərinin Heyəti Üçün Formalı və Xüsusi Paltar Dəsti (18 Variant).

(57) 1-ci variantı xarakterizə olunur:  
- tərkibinə pencək, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka və pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 01);  
- pencək üçün (təsvir 02):  
- pencəyin boz rəngli parçadan, klassik fasonlu, bədəna yarım yatan siluetli, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;  
- calaq qatlama yaxalılıqlı və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi bort bağlaması ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;  
- ön layların bel qarsaqları, kəsilmən böyürləri, girdə bortları, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəsik cibləri olan konstruksiyası ilə;  
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;  
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;  
- kürəyin relyefli, şlisanın işləndiyi aşağıya qədər orta tipli yerinə yetirilməsi ilə;

- dörd bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calaq ikitikişli qolları olan konstruksiya ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 03);
- şalvarın boz rəngli parçadan ayrılmayan tesma-molniyalı “qulfik” mərkəzi bağlamalı düz siluet ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin qayış üçün halqalarla, düymə və ilgək ilə bağlanan mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının kəsik böyrü və düz girişi olan yan ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarsaqı konstruksiyası ilə;
- şalvarın sağ arxa layında kəsik ilgək və düymədə bağlama ilə çərçivəyə kəsik cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön və arxa laylarının ütülənmiş oxlarla yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 04):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarım yatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən plankla və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 05):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 06):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 07, təsvir 01):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə diddən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli bağlama ilə boz rəngli plankla bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

2. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 2-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə pencək, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 08);
- pencək üçün (təsvir 09):
- pencəyin boz rəngli parçadan, klassik fasonlu, bədənə yarımçıq siluetli, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- calağ qatlama yaxalığı və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların bel qarsaqları, kəsilmə böyürləri, girdə bortları, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəsik cibləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin relyefli, şlisanın işləndiyi aşağıya qədər orta tikişli yerinə yetirilməsi ilə;
- dörd bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calağ ikitikişli qolları olan konstruksiya ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 10);
- şalvarın qara rəngli parçadan ayrılmayan tesma-molniyalı “qulfik” mərkəzi bağlamalı düz siluet ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin qayıq üçün halqalarla, düymə və ilgək ilə bağlanan mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının kəsik böyrü və düz girişi olan yan ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarsaqlarla konstruksiyası ilə;
- şalvarın sağ arxa layında kəsik ilgək və düymə ilə bağlamalı kəsik cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön və arxa laylarının ütülənmiş oxlarla yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 11):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;

- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 12):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların yan tikişlərinin aşağısında kəsiklərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlə-ri-nin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 13):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calağ şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 14):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalının köməyi ilə həcmi tənzimlənən calağ başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;

- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəşik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik təsmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plashın aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

3. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 3-cü variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jaket, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plash daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 15);
- jaket üçün (təsvir 16):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli, qısaldılmış, birtərtəli, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin calaq qatlama yaxalığı və iki kəşik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların relyefləri, bel qarsaqları, kəsilməmiş böyürləri, girdə börtləri, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəşik cibləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin relyefli, şlisanın işləndiyi aşağıya qədər orta tikişli yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin üç bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calaq ititikişli qolları olan konstruksiya ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 17);
- şalvarın boz rəngli parçadan ayrılmayan tesma-molnıyalı "qulfik" mərkəzi bağlamalı düz siluet ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının ütülənmiş oxlarla, yan ciblərinin kəşik böyür və düz giriş ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarsaqlarla və ütülənmiş oxlarla konstruksiyası ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- futbolka-polo üçün (təsvir 18):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 19):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların yan tikişlərinin aşağısında kəsiklərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 20):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarısında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 21):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

4. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 4-cü variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jaket, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 22);
- jaket üçün (təsvir 23):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli, qısaltılmış, birtortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin calaq qatlama yaxalılıqlı və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların relyefləri, bel qarsaqları, kəsilən böyürləri, girdə bortları, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəsik cibləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin relyefli, şlisanın işləndiyi aşağıya qədər orta tipli yerinə yetirilməsi ilə;

- jaketin üç bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calaq ikitikişli qolları olan konstruksiyası ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 24);
- şalvarın qara rəngli parçadan ayrılmayan tesma-molniyalı "qulfik" mərkəzi bağlamalı düz siluet ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının ütülənmiş oxlarla, yan ciblərinin kəsik böyür və düz giriş ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarsaqlar və ütülənmiş oxlarla konstruksiyası ilə;
- furniturun qara rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 25):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıqlı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tipli boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 26):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların yan tikişlərinin aşağısında kəsiklərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tipli boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;

- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 27):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görünüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- pləş üçün (təsvir 28):
- pləşin PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- pləşin üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalərin köməyilə həcmi tənzimlənen calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkəların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, pləşin aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkəlarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

5. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 5-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jaket, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka və pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 29);
- jaket üçün (təsvir 30):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımıyatan siluetli, qisaldılmış, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin calaq qatlama yaxalılıq və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların relyefləri, bel qarasaqları, kəsilən böyürləri, girdə bortları, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəsik cibləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin relyefli, şlisənin işləndiyi aşağıya qədər orta tikişli yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin üç bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calaq ikitikişli qolları olan konstruksiya ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yubka üçün (təsvir 31):
- yubkanın boz rəngli parçadan düz siluet ilə dizdən aşağı uzunluqda yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın ön hissəsinin bel üzrə iki qarşaq ilə, kəsik böyürü və düz girişi olan yan ciblər ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin aşağı hissəsində şlisa işlənmiş orta tikişli iki laydan ibarət konstruksiyası ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin hər bir layında bel üzrə iki qarşağın yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-"molniya"lı və kəmərdə ilgək ilə düyməli bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 32):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımıyatan siluetli və qatlama yaxalılıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;

- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 33):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların yan tikişlərinin aşağısında kəsiklərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 34):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklı günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 35):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə boz rəngli plankla bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalarnın köməylə həcmi tənzimlənen calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı

- saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkələrin və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkələrinin aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

6. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 6-cı variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jaket, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 36);
- jaket üçün (təsvir 37):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli, qısaltdılmış, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin calaq qatlama yaxalılıqlı və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların relyefləri, bel qarsaqları, kəsilən böyürləri, girdə bortları, iki baxya ilə işlənmiş qapaqlı aşağı simmetrik kəsik cibləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layda maili listikin yerinə yetirilməsi ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin relyefli, şlisanın işləndiyi aşağıya qədər orta tikişli yerinə yetirilməsi ilə;
- jaketin üç bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlisələr ilə calaq ikitikişli qolları olan konstruksiya ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yubka üçün (təsvir 38);
- yubkanın qara rəngli parçadan düz siluet ilə dizdən aşağı uzunluqda yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın ön hissəsinin bel üzrə iki qarsaq ilə, kəsik böyürü və düz girişi olan yan ciblər ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin aşağı hissəsində şlisa işlənmiş orta tikişli iki laydan ibarət konstruksiyası ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin hər bir layında bel üzrə iki qarsağın yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-"molniya"lı və kəmərdə ilgək ilə düyməli bağlamının yerinə yetirilməsi ilə;



- furniturun qara rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 39):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tişikləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 40):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların yan tişiklərinin aşağısında kəsiklərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tişikləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 41):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklili günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilməş dekorativ düymənin olması ilə;

- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarısında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tişiklərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 42):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkələrin və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkələrinin aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

7. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstəsinin 7-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, "günlük" yay baş geyimi və plaş daxil olan dəstə həlli ilə (təsvir 43);
- jilet üçün (təsvir 44):
- qırmızı rəngli parçadan, klassik biçimli, orta həcmli və dörd düymə və kəşik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədənə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;
- boğazlığının V-şəkilli kəşik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;
- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaq, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;



- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qırmızı rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 45);
- şalvarın qara rəngli parçadan klassik düz siluetli və orta həcmdə, ayrılmayan tesma-molnialı “qulfik” mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin qayıq üçün halqalarla yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının bel üzrə iki büküm ilə, fiqurlu girişi olan simmetrik yan ciblərlə olan konstruksiyası ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə iki qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 46):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkali konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 47):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkali konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 48):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- önlük üçün (təsvir 49):
- önlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- önlüyün orta həcmli bütöv biçilmiş döşlülük və toqqalı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;
- döşlüyün mərkəzində üstədən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- üstədən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- “günlük” yay baş geyimi üçün (təsvir 50):
- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sərt günlükdən ibarət konstruksiyası ilə;
- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlük və papağın təpəsinin yuxarı hissəsi boyunca ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 51):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnialı gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, bo-

ğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;

- plashın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plashın aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

8. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 8-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, "günlük" yay baş geyimi və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 52);
- jilet üçün (təsvir 53):
- qırmızı rəngli parçadan, klassik biçimli, orta həcmli və dörd düymə və kəsik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədə-nə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;
- boğazlığının V-şəkilli kəsik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;
- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaq, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qırmızı rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvar üçün (təsvir 54);
- şalvarın boz rəngli parçadan klassik biçimli və orta həcmdə, düz siluetli, ayrılmayan tesma-molnıyalı "qulfik" mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- kəmərin qayıq üçün halqalarla yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön laylarının bel üzrə iki büküm ilə, fiqurlu girişi olan simmetrik yan ciblərlə olan konstruksiyası ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə iki qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 55):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədə-nə yarım-yatan siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 56):
- cemperin qırmızı rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan fakturalı trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 57):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;

- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xiştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;

- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- xiştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xiştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;

- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xiştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- önlük üçün (təsvir 58):

- önlüyün orta həcmdə qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- önlüyün bütöv biçilmiş döşüklü və toqqalı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;

- döşlüyün mərkəzində üstədən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;

- üstədən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- “günlük” yay baş geyimi üçün (təsvir 59):

- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sərt günlükdən ibarət konstruksiyası ilə;

- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;

- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- plaş üçün (təsvir 60):

- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;

- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalərin köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;

- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;

- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;

- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

9. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstəsinin 9-cu variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, “günlük” yay baş geyimi və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 61);

- jilet üçün (təsvir 62):

- qırmızı rəngli parçadan, klassik biçimli, dörd düymə və kəsik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədənə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;

- boğazlığının V-şəkilli kəsik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların relyefləri, aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;

- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;

- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaq, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun qırmızı rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- yubka üçün (təsvir 63):

- yubkanın boz rəngli parçadan düz siluet ilə dizdən aşağı uzunluqda yerinə yetirilməsi ilə;

- yubkanın ön hissəsinin bel üzrə iki qarsaq ilə, kəsik böyürü və düz girişi olan yan ciblər ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- yubkanın arxa hissəsinin aşağı hissəsində şlisa işlənmiş orta tikişli iki laydan ibarət və bel üzrə iki qarsaq konstruksiyası ilə;

- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;

- yubkanın arxa hissəsində orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-“molniya”lı və kəmərdə ilgək ilə düyməli bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 64):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 65):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 66):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sətərlərdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəkli günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə

- nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlissə ayrı üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gündükdə, fiqurlu calağın yuxarısında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- önlük üçün (təsvir 67):
- önlüyün orta həcmdə qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- önlüyün bütöv biçilmiş döşüklü və toqqaqlı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;
- döşlüyün mərkəzində üstədən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- üstədən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- "günlük" yay baş geyimi üçün (təsvir 68):
- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sətərlərdən ibarət konstruksiyası ilə;
- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlissə ayrı üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gündükdə və papağın təpəsinin yuxarı hissəsi boyunca ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 69):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli plankla ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şəvronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;

- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

10. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstəsinin 10-cu variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, "günlük" yay baş geyimi və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 70);
- jilet üçün (təsvir 71):
- qara rəngli parçadan, klassik biçimli, dörd düymə və kəsik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədənə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;
- boğazlığının V-şəkilli kəsik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların relyefləri, aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;
- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaq, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yubka üçün (təsvir 72);
- yubkanın boz rəngli parçadan düz siluet ilə dizdən aşağı uzunluqda yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın ön hissəsinin bel üzrə iki qarsaq ilə, kəsik böyürü və düz girişi olan yan ciblər ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin aşağı hissəsində şlisa işlənmiş orta tikişli iki laydan ibarət və bel üzrə iki qarsaq konstruksiyası ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsində orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-"molniya"lı və kəmərdə ilgək ilə düyməli bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- futbolka-polo üçün (təsvir 73):
- futbolka-polonun qırmızı rəngli parçadan, bədənə yatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 74):
- cemperin qırmızı rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 75):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xiştəklə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xiştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xiştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xiştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;

- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gündükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- önlük üçün (təsvir 76):
- önlüyün orta həcmdə qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- önlüyün bütöv biçilmiş döşlüklü və toqqalı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;
- döşlüyün mərkəzində üstdən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- üstdən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çər-çivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- “günlük” yay baş geyimi üçün (təsvir 77):
- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sərt gündükdən ibarət konstruksiyası ilə;
- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gündük və papağın təpəsinin yuxarı hissəsi boyunca ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 78):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tasmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkəlinin və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkəlinin aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

11. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 11-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, “günlük” yay baş geyimi və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 79);
- jilet üçün (təsvir 80):
- qara rəngli parçadan, klassik biçimli, dörd düymə və kəsik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədənə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;
- boğazlığının V-şəkilli kəsik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların relyefləri, aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;
- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaq, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yubka üçün (təsvir 81);
- yubkanın qara rəngli parçadan düz siluet ilə dizdən aşağı uzunluqda yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın ön hissəsinin bel üzrə iki qarsaq ilə, kəsik böyürü və düz girişi olan yan ciblər ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsinin aşağı hissəsində şlisa işlənmiş orta tikişli iki laydan ibarət və bel üzrə iki qarsaq konstruksiyası ilə;
- kəmərin yan tikişlər üzrə yamaqlarla rezin ipli yerinə yetirilməsi ilə;
- yubkanın arxa hissəsində orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-“molniya”lı və kəmərdə ilgək ilə düyməli bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 82):
- futbolka-polonun qırmızı rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön laylarda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 83):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəsik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 84):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklı günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlīs əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- önlük üçün (təsvir 85):
- önlüyün orta həcmdə qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- önlüyün bütöv biçilmiş döşlüklü və toqqalı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;
- döşlüyün mərkəzində üstədən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- üstədən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- “günlük” yay baş geyimi üçün (təsvir 86):
- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sərt günlükdən ibarət konstruksiyası ilə;
- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlīs əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantı ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlük və papağın təpəsinin yuxarı hissəsi boyunca ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 87):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə didzən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli plankla ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulısalının köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkalının və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;



- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;  
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;  
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

12. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 12-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə jilet, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, "günlük" yay baş geyimi və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 88);

- jilet üçün (təsvir 89):

- qara rəngli parçadan, klassik biçimli, orta həcmli və dörd düymə və kəşik ilgəklərdə mərkəzi bağlama ilə bədənə yatan siluetli yerinə yetirilməsi ilə;

- boğazlığının V-şəkilli kəşik yer ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların relyefləri, aşağıda fiqurlu küncələri və aşağı simmetrik maili listikləri olan konstruksiyası ilə;

- sol ön layın yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- jiletin qısaldılmış çiyinli konstruksiyası ilə;

- kürəyin düz aşağı hissəli, bel üzrə iki qarsaqlı, toqqa ilə birləşdirilmiş iki kəmərcikdən ibarət olan tənzimlənən bağlamalı konstruksiyası ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- şalvar üçün (təsvir 90);

- şalvarın boz rəngli parçadan klassik biçimli düz siluetli və orta həcmdə, ayrılmayan tesma-molnıyalı "qulfik" mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- kəmərin qayıq üçün halqalarla yerinə yetirilməsi ilə;

- şalvarın ön laylarının bel üzrə iki büküm ilə, fiqurlu girişi olan simmetrik yan ciblərlə olan konstruksiyası ilə;

- şalvarın arxa laylarının bel üzrə iki qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- futbolka-polo üçün (təsvir 91):

- futbolka-polonun qırmızı rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;

- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;

- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;

- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;

- cemper üçün (təsvir 92):

- cemperin qırmızı rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;

- ön layın sol yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəşik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;

- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;

- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca ağ rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;

- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında ağ rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklın yerinə yetirilməsi ilə;

- beysbolka üçün (təsvir 93):

- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;

- başlığın yumşaq altı xıştəklı günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;

- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;

- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;

- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- önlük üçün (təsvir 94):

- önlüyün orta həcmdə qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- önlüyün bütöv biçilmiş döşlüklü və toqqalı bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;

- döşlüyün mərkəzində üstədən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;

- üstədən yapıdırılmış cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə

nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun əsas parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- “günlük” yay baş geyimi üçün (təsvir 95):
- günlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin fiqurlu detal şəklində papağın təpəsindən və sərt günlükdən ibarət konstruksiyası ilə;
- papağın təpəsinin ön hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- baş geyiminin boyun ardı hissəsində kontakt lenti üçün iki kəmərcik şəklində bağlamanın yerinə yetirilməsi ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haş iyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kənti ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlük və papağın təpəsinin yuxarı hissəsi boyunca ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 96):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kiçik ətəyin və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

13. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillə-rə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 13-cü variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 97);
- gödəkcə üçün (təsvir 98):
- gödəkcənin düz siluetli orta həcmdə, qısaldılmış, calanmış qollarla, başlıqla, dayaqlı yaxalıqla yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəsik ilgəkləri olan, yaxalıqla calanmış boz rəngli parçadan palnka ilə örtülmüş kəsik ilgək ilə beş düyməli mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- dayaqlı yaxalığın boz rəngli parçadan girdə uclarla, öndən kontakt lent üçün bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissə boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstdən qoyulma ciblərlə olan konstruksiyası ilə: xarici ciblər fiqurlu formada olan yan maili girişli, daxili ciblər qapaqla örtülmüş düz üfiqi girişlidir;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın astar tərəfində ayrılmayan tesma-“molniya”da bağlaması olan asma cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin ventilyasiya dəliklərini örtən, kəmərin baxya tikişi üzrə bükümlərlə olan iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin gödəkcənin aşağısına calanmış, kəsik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin kombinə olunmuş: ön layların və kürəyin koketkalarının, qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkcənin aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların dirsəklərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqla, hər bir qolda gücləndirici üstdən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tesmaya yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin ön layların və kürəyin aşağı hissələri üzrə, qolların yuxarı və aşağı detallarının aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 99);
- yarımcombinezonun orta həcmli, bel xətti üzrə kəsilən, şalvara calanmış döş hissə və kürəklə, bretellərlə və sağ yan tikişdə kəsik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımcombinezonun kombinə olunmuş: döş hissənin və kürəyin qırmızı rəngli parçadan, şalvarın boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan, parçadan tutqacalarda və biryarıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyarıqlı toqqaların köməyilə uzunluq üzrə tənzimlənən qara rəngli elastik köməkçi tesmadan yerinə yetirilməsi ilə;
- döş hissənin üstdən qoyulma döş cibi və qapaq və köklənmiş kəmərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- üstdən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin bel xətti üzrə içində elastik tesmadan kəmərlə keçiriləcək kulisalar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvarının şən laylarının ayrılma-yan tesma-molnialı “qulfik” mərkəzi bağlama ilə, maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarla və şalvarın hər bir ayağında gücləndirici üstdən yapışdırma nahiyəsində dörd qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının yuxarı simmetrik üstdən qoyulma ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın elastik tesmaya yığılmış baxyalanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun döş hissənin və kürəyin yuxarı kənarları üzrə, şalvarın ön laylarının gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarının aşağı kənarları üzrə və şalvarın arxa laylarında elə həmin səviyyədə və şalvarın aşağısı üzrə boz rəngli işıqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 100):
  - futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarım-yaqutan siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
  - ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
  - plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
  - ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
  - yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
  - qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
  - qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
  - bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
  - cemper üçün (təsvir 101):
    - cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəsik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 102):
  - idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
  - başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
  - başlığın yumşaq altı xıştəklilə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
  - başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
  - başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
  - xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
  - günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kanti ilə yerinə yetirilməsi ilə;
  - günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
  - plaj üçün (təsvir 103):
    - plajın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnialı gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
    - plajın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
    - başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
    - ön layın və kürəyin koketkallı konstruksiyası ilə;
    - sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
    - ön laylarda qapaqlı aşağı kəsik ciblərin olması ilə;
    - kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
    - qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

14. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 14-cü variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 104);

- gödəkcə üçün (təsvir 105):

- gödəkcənin düz siluetli orta həcmdə, qısaldılmış, calanmış qollarla, başlıqla, dayaqlı yaxalıqla yerinə yetirilməsi ilə;

- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəsik ilgəkləri olan, yaxalıqla calanmış qara rəngli parçadan planka ilə örtülmüş kəsik ilgək ilə beş düyməli mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- dayaqlı yaxalığın qara rəngli parçadan girdə uclarla, öndən kontakt lent üçün bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- başlığın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissə boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstdən qoyulma ciblərlə olan konstruksiyası ilə: xarici ciblər fiqurlu formada olan yan maili girişli, daxili ciblər klapanla örtülmüş düz üfqi girişlidir;

- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın tərs üzündə ayrılmayan tesma-“molniya”da bağlaması olan asma cibin yerinə yetirilməsi ilə;

- kürəyin ventilyasiya dəliklərini örtən, kəmərin baxya tikisi üzrə bükümlərlə olan iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;

- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- kəmərin gödəkcənin aşağısına calanmış, kəsik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- gödəkcənin kombinə olunmuş: ön layların və kürəyin koketkalarının, qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkcənin aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- qolların dirsəklərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqla, hər bir qolda gücləndirici üstdən yapışdırma nəhiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tesmaya yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;

- gödəkcənin ön layların və kürəyin aşağı hissələri üzrə, qolların yuxarı və aşağı detallarının aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımcombinezon üçün (təsvir 106);

- yarımcombinezonun orta həcmli, bel xətti üzrə kəsilən, şalvara calanmış döş hissə və kürəklə, bretellərlə və sağ yan tikişdə kəsik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımcombinezonun kombinə olunmuş: döş hissəsinin və kürəyinin qırmızı rəngli parçadan, şalvarın qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan, parçadan tutqalarda və biryariqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyariqlı toqqaların köməyi ilə uzunluq üzrə tənzimlənməyə qara rəngli elastik köməkçi tesmadan yerinə yetirilməsi ilə;

- döş hissəsinin üstdən qoyulma döş cibi və klapanı və köklənmiş kəmərlə yerinə yetirilməsi ilə;

- üstdən qoyulma cibin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik tesmadan kəmərlə keçiriləcək kulisalar ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımcombinezonun şalvarının ön laylarının ayrılmayan tesma-molniyalı “qulfik” mərkəzi bağlama ilə, maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqla və şalvarın hər bir ayağında gücləndirici üstdən yapışdırma nəhiyəsində dörd qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- şalvarın arxa laylarının yuxarı simmetrik üstdən qoyulma ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;

- şalvarın elastik tesmaya yığılmış baxylanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımcombinezonun döş hissəsinin və kürəyin yuxarı kənarları üzrə, şalvarın ön laylarının gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarının aşağı kənarları üzrə və şalvarın arxa laylarında elə həmin səviyyədə və şalvarın aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- futbolka-polo üçün (təsvir 107):

- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımya-tan siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;

- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxla-

yan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;

- yaxalığın əsas parçasının rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 108):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəşik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçasının rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 109):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt gündükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xiştəklili günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xiştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xiştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xiştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn əyriliklə, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kanti ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gündükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xiştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- pləş üçün (təsvir 110):
- pləşin PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- pləşin üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların

köməyilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;

- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəşik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, pləşin aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

15. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 15-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımkombinezon, futbolka-polo, cemper, “papaq” qış baş geyimi və pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 111);
- gödəkcə üçün (təsvir 111, təsvir 112):
- gödəkcənin düz siluetli orta uzunluqlu, orta həcmdə, çıxarıla bilən isti astarla, calanmış qollarla və yaxalıqla, başlıqlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəşik ilgəkləri olan, yaxalıqla calanma xəttindən gödəkcənin aşağısına qədər və dörd ilgək və düymədə gizli bağlaması olan boz rəngli parçadan köklənmiş küləkdən qoruyan isti planka ilə örtülmüş ikizəncirbəndli ayrılan tesma-“molnıya”lı mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın ayrılan dayaq, pat və qara rəngli “Flis” parçadan olan üst yaxalıq ilə dayaq-qatlanan konstruksiyası ilə;
- başlığın uzun dayaqla, hündür çənəaltı hissə və kontakt lent üçün bağlama ilə, üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissə boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstdən qoyulma ciblərlə olan konstruksiyası ilə: xarici ciblər fiqurlu formada olan yan maili girişli, daxili ciblər klapanla örtülmüş düz üfqi girişlidir;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin qırmızı rəngli parçadan olan baxyalanmış koketkalı və kəmərin baxya tikişi üzrə bükümlərlə olan konstruksiyası ilə;

- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin gödəkçənin aşağısına calanmış, kəsik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkçənin kombinə olunmuş: ön layların və kürəyin koketkalarının, qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkçənin aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların dirsəklərin səviyyəsində gücləndirici üstədən yapışdırmaqlarla, hər bir qolda gücləndirici üstədən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tescməyə yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- isidici astarın kəsik ilgəkləri və düymələri, qoltuq nahiyəsində ventilyasiya yarıqları və qapaqları olan boz rəngli parçadan boğazlıq və plankada olan bortlar üzrə bərkidilmə ilə olan konstruksiyası ilə;
- ön layın tərs üzündə birzəncirbəndli ayrılmayan tesma-“molniya”lı bağlaması olan asma cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkçənin ön layların və kürəyin aşağı hissələri üzrə, qolların yuxarı və aşağı detallarının aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 113);
- yarımcombinezonun orta həcmli, bel xətti üzrə kəsilmə, şalvara calanmış döş hissə və kürəklə, bretellərlə və mərkəzi birzəncirbəndli ayrılmayan tesma-“molniya”lı bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun kombinə olunmuş: döş hissəsinin və kürəyinin qırmızı rəngli parçadan, şalvarın qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- döş hissənin sağ ön layının kəsik ilgək və düymədə bağlanan pat, və ayrılmayan tesma-“molniya”lı bağlama ilə üfqi girişli kəsik cib ilə olan konstruksiyası ilə;
- döş hissənin sol ön layının yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan, parçadan tutqaqlarda və biryariqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyariqlı toqqaların köməyi ilə uzunluq üzrə tənzimlənən qara rəngli elastik köməkçi tescmadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik tescmadan kəmərcək keçiriləcək kulisa ilə, döş hissənin hər bir ön layında düymələrə bağlanan yanlar üzrə patlar və kəsik ilgəklərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvarının ön laylarının maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstədən yapışdırmaqlarla və şalvarın hər bir ayağında gücləndirici üstədən yapışdırma nahiyəsində dörd qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının yuxarı simmetrik üstədən qoyulma ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın elastik tescməyə yığılmış baxyalanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvarın ön laylarının gücləndirici üstədən yapışdırmaqlarının aşağı kənarları üzrə və şalvarın arxa laylarında elə həmin səviyyədə və şalvarın aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 114):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən plankada və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 115):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkaları konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəsik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəsik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- “papaq” qısa baş geyimi üçün (təsvir 116):
- papağın orta həcmli qara rəngli ikiqat trikotaj parçadan fakturalı yerinə yetirilməsi ilə;
- papağın qalpaq və qatlamadan ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- qalpağın yuxarı hissədə başın formasına görə dörd qarsaqlı yumşaq forması ilə;

- başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturuşu ilə;
- aşağısı üzrə ikiqat qatlamanın olması ilə;
- qabaq tərəfdə qatlamanın ön hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 117):
- plashın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plashın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaları olan böyük həcmli calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəşik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tasmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plashın aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalarının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

16. "LUKOYL" Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 16-cı variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, "papaq" qış baş geyimi və plash daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 118);
- gödəkcə üçün (təsvir 118, təsvir 119):
- gödəkcənin düz siluetli orta uzunluqlu, orta həcmdə, çıxarıla bilən isti astarla, calanmış qollarla və yaxalıqla, başlıqlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəşik ilgəkləri olan, yaxalıqla calanma xəttindən gödəkcənin aşağısına qədər və dörd ilgək və düymədə gizli bağlaması olan qara rəngli parçadan köklənmiş küləkdən qoruyan isti planka ilə örtülmüş ikizəncirbəndli ayrılan tesma-"molniya"lı mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın ayrılan dayaq, pat və qara rəngli "Flis" parçadan olan üst yaxalıq ilə dayaq-qaqlanan konstruksiyası ilə;

- başlığın uzun dayaqla, hündür çənəaltı hissə və kontakt lent üçün bağlama ilə, üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissə boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstdən qoyulma ciblərlə olan konstruksiyası ilə: xarici ciblər fiqurlu formada olan yan maili girişli, daxili ciblər qapaqla örtülmüş düz üfqi girişlidir;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin qırmızı rəngli parçadan olan baxyalanmış koketkəli və kəmərin baxya tikişi üzrə bükümlərlə olan konstruksiyası ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- kəmərin gödəkcənin aşağısına calanmış, kəşik ilgək və düyməli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin kombinə olunmuş: ön layların və kürəyin koketkalarının, qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkcənin aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların dirsəklərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarla, hər bir qolda gücləndirici üstdən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tasmaya yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- isidici astarın kəşik ilgəkləri və düymələri, qoltuq nahiyəsində ventilyasiya yarıqları və qapaqları olan qara rəngli parçadan boğazlıq və plankada olan bortlar üzrə bərkidilmə ilə olan konstruksiyası ilə;
- ön layın tərs üzündə ayrılmayan tesma-"molniya"lı bağlaması olan asma cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin ön layların və kürəyin aşağı hissələri üzrə, qolların yuxarı və aşağı detallarının aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 120);
- yarımcombinezonun orta həcmli, bel xətti üzrə kəsilən, şalvara calanmış döş hissə və kürəklə, bretellərlə və mərkəzi birzəncirbəndli ayrılmayan tesma-"molniya"lı bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun kombinə olunmuş: döş hissəsinin və kürəyinin qırmızı rəngli parçadan, şalvarın qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- döş hissənin sağ ön layının kəşik ilgək və düymədə bağlanan pat, və ayrılmayan tesma-"molniya"lı bağlama ilə üfqi girişli kəşik cib ilə olan konstruksiyası ilə;
- döş hissənin sol ön layının yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan, parçadan tutqalarda və bırıyırıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyırıqlı toqqaların köməyi ilə uzunluq üzrə tənzimlənməsi ilə;



zımlənən qara rəngli elastik köməkçi tesmadan yerinə yetirilməsi ilə;

- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik tesmadan kəmərkəçiriləcək kulisa ilə, döş hissəsinin hər bir ön layının düymələrə bağlanan yanlar üzrə patlar və kəşik ilgəklərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımkombinezonun şalvarının ön laylarının maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarla və şalvarın hər bir ayağında gücləndirici üstdən yapışdırma nahiyəsində dörd qarsaq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının yuxarı simmetrik üstdən qoyulma ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın elastik tesmaya yığılmış baxyalanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımkombinezonun şalvarın ön laylarının gücləndirici üstdən yapışdırmaqlarının aşağı kənarları üzrə və şalvarın arxa laylarında elə həmin səviyyədə və şalvarın aşağısı üzrə boz rəngli işıqqaytaran lentdən bəzək ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 121):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 122):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəşik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;

- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- “papaq” qısq baş geyimi üçün (təsvir 123):
- papağın orta həcmli qara rəngli ikiqat trikotaj parçadan fakturalı yerinə yetirilməsi ilə;
- papağın qalpaq və qatlamadan ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- qalpağın yuxarı hissədə başın formasına görə dörd qarsaq yumşaq forması ilə;
- başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturuşu ilə;
- aşağısı üzrə ikiqat qatlamının olması ilə;
- qabaq tərəfdə qatlamının ön hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 124):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaları olan böyük həcmli calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkəli konstruksiyası ilə;
- sol ön layın yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön laylarda qapaqlı aşağı kəşik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkəlinin və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, plaşın aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səliss dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkəlinin aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

17. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 17-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, beysbolka və "papaq" qış baş geyimi daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 125);
- gödəkcə üçün (təsvir 126):
- gödəkcənin PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, uzun ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli plankla ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- gödəkcənin sol ön layının yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin ön laylarının qapaqlı aşağı simmetrik kəşik ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfiqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik təsmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkcənin aşağı detallarının boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin koketkalarının aşağı hissəsi üzrə və qolların yuxarı detallarının aşağı hissəsi üzrə bəzəklə yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun boz rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 127);
- yarımcombinezonun orta həcmli, boz rəngli parçadan yerinə yetirilmiş, qaldırılmış bel xətti ilə, iki bütöv biçilmiş ön-ərxa laylarla, qabaqdan və arxadan orta tikişlərlə və bretellərlə olan konstruksiyası ilə;
- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan qara rəngli elastik köməkçi təsmadan, əsas parçadan hazırlanmış bəzək bərkidicilərində-tutqaclarında və toqqalı bağlama - "fastekslər" ilə bərkidilmə ilə uzunluq üzrə tənzimlənən yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvar hissəsinin lastovisalı konstruksiyası ilə;
- yarımcombinezonun bel səviyyəsində bərkidilən təsbit edici elastik təsmanın köməyi ilə həcmi tənzimlənməsilə yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 128):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımyatan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda

- boğazlıq xəttindən plankla və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalıqın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 129):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəşik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkaları ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 130):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xiştəklə günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin iki ön xiştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
- başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- xiştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xiştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kanti ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xiştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;

- “papaq” qış baş geyimi üçün (təsvir 131):
- papağın orta həcmli qara rəngli ikiqat trikotaj parçadan fakturalı yerinə yetirilməsi ilə;
- papağın qalpaq və qatlamadan ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- qalpağın yuxarı hissədə başın formasına görə dörd qarşılıq yumşaq forması ilə;
- başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturuşu ilə;
- aşağısı üzrə ikiqat qatlamının olması ilə;
- qabaq tərəfdə qatlamının ön hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə.

18. “LUKOYL” Qrupu təşkilatlarının avtomobillərə yanacaq tökmə komplekslərinin heyəti üçün formalı və xüsusi paltar dəstinin 18-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, beysbolka və “papaq” qış baş geyimi daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 132);
- gödəkcə üçün (təsvir 133):
- gödəkcənin PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, uzun ayrılan tesma-molniya gizli mərkəzi bağlama ilə, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyi ilə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama ilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- gödəkcənin sol ön layının yuxarı hissəsində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin ön laylarının qapaqlı aşağı simmetrik kəşik ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, gödəkcənin aşağı detallarının qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin koketkalarının aşağı hissəsi üzrə və qolların yuxarı detallarının aşağı hissəsi üzrə bəzəklə yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 134);
- yarımcombinezonun orta həcmli, qara rəngli parçadan yerinə yetirilmiş, qaldırılmış bel xətti ilə, iki bütöv biçil-

- miş ön-arxa laylarla, qabaqdan və arxadan orta tikişlərlə və bretellərlə olan konstruksiyası ilə;
- bretellərin söz əmtəə nişanı şəklində şrift yazısı saxlayan qara rəngli elastik köməkçi tesmadan, əsas parçadan hazırlanmış bəzək bərkidicilərində-tutqaclarında və toqqalı bağlama-“fastekslər” ilə bərkidilmə ilə uzunluq üzrə tənzimlənən yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvar hissəsinin lastovisalı konstruksiyası ilə;
- yarımcombinezonun bel səviyyəsində bərkidilən təsbit edici elastik tesmanın köməyi ilə həcmi tənzimlənməsilə yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 135):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımya-tan siluetli və qatlama yaxalığı ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgək və 3 şəffaf düymədə olan bağlama ilə kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 136):
- cemperin boz rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəşik yer ilə orta həcmli yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- ön layın sol yuxarı hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəşik yerlərin yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkalı ilə bütöv biçilmiş konstruksiyası ilə;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan trikotaj parçadan fakturalı yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların orta hissəsinin ön lay və kürək ilə birləşmə tikişləri boyunca qırmızı rəngli bəzək kantının yerinə yetirilməsi ilə;
- bəzək kantlarına paralel olaraq hər bir qolun orta hissəsinin ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklin yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 137):

- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
  - başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
  - başlığın yumşaq altı xıştəkli günbəzvari formalı konstruksiyası ilə;
  - başlığın qabaq hissəsinin iki ön xıştəkdə fiqurlu calaq şəklində konstruksiyası ilə;
  - başlığın qabaq hissəsinin mərkəzində ağ kvadrat çərçivədə ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan qırmızı düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
  - xıştəklərin görüşmə nöqtəsində üzərinə xıştəklərin parçasından çəkilmiş dekorativ düymənin olması ilə;
  - günlüyün köndələn ayrılıqla, səlis əyri üzrə xarici haşiyə və xarici kənarı üzrə ağ rəngli bəzək kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;
  - günlükdə, fiqurlu calağın yuxarısında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
  - “papaq” qış baş geyimi üçün (təsvir 138):
  - papağın orta həcmli qara rəngli ikiqat trikotaj parçadan fakturalı yerinə yetirilməsi ilə;
  - papağın qalpaq və qatlamadan ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
  - qalpağın yuxarı hissədə başın formasına görə dörd qarşaqılı yumşaq forması ilə;
  - başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturuşu ilə;
  - aşağısı üzrə ikiqat qatlamının olması ilə;
  - qabaq tərəfdə qatlamının ön hissəsində qırmızı fonda ağ rəngli təsviri əmtəə nişanı, və qara rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan ağ düzbucaqlı olan firma bloku şəklində şevronun yerinə yetirilməsi ilə.
-

# GÖSTƏRİCİLƏR

## İXTİRALAR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

### SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT
a 2008 0058	<i>E01C 11/04</i> (2006.01)		<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	a 2010 0220	<i>B63B 35/44</i> (2006.01)
a 2009 0070	<i>C08F 114/26</i> (2006.01)	a 2009 0126	<i>A63F 9/20</i> (2006.01)	a 2010 0222	<i>F04B 47/00</i> (2006.01)
	<i>C08J 11/04</i> (2006.01)	a 2009 0129	<i>A61K 36/539</i> (2006.01)		<i>F16J 9/20</i> (2006.01)
	<i>C10M 169/04</i> (2006.01)	a 2009 0141	<i>A01C 1/08</i> (2006.01)	a 2010 0223	<i>C04B 24/08</i> (2006.01)
	<i>C10M 147/02</i> (2006.01)		<i>A01P 21/00</i> (2006.01)		<i>C04B 24/18</i> (2006.01)
a 2009 0071	<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	a 2010 0030	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)		<i>C04B 40/00</i> (2006.01)
a 2009 0077	<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	a 2010 0053	<i>E04C 2/34</i> (2006.01)		<i>B28C 5/00</i> (2006.01)
	<i>C08F 20/06</i> (2006.01)	a 2010 0069	<i>C02F 1/28</i> (2006.01)	a 2010 0261	<i>A61B 17/80</i> (2006.01)
	<i>C08F 20/66</i> (2006.01)		<i>C09K 3/32</i> (2006.01)		<i>A61B 17/68</i> (2006.01)
	<i>C08F 114/02</i> (2006.01)		<i>C08F 12/18</i> (2006.01)		<i>A61B 17/56</i> (2006.01)
a 2009 0092	<i>C10M 145/04</i> (2006.01)	a 2010 0072	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)	a 2011 0132	<i>C10G 5/00</i> (2006.01)
	<i>C10M 151/02</i> (2006.01)	a 2010 0073	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)		<i>C10G 5/03</i> (2006.01)
	<i>C10M 153/02</i> (2006.01)	a 2010 0081	<i>B63B 35/44</i> (2006.01)		<i>C07C 7/12</i> (2006.01)
a 2009 0096	<i>C07C 49/08</i> (2006.01)	a 2010 0083	<i>C08L 33/24</i> (2006.01)	a 2011 0141	<i>E21B 21/14</i> (2006.01)
	<i>C07C 49/10</i> (2006.01)		<i>C08L 55/02</i> (2006.01)		<i>C09K 8/10</i> (2006.01)
	<i>C07B 35/04</i> (2006.01)		<i>C08L 25/06</i> (2006.01)		<i>C09K 8/514</i> (2006.01)
a 2009 0102	<i>C08F 240/00</i> (2006.01)		<i>C08L 5/0/8</i> (2006.01)		<i>B812 1/00</i> (2006.01)
a 2009 0117	<i>C07D 401/10</i> (2006.01)	a 2010 0119	<i>A21D 8/02</i> (2006.01)		

### SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi
<i>A01C 1/08</i> (2006.01)	a 2009 0141	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)	a 2010 0072	<i>C09K 8/514</i> (2006.01)	a 2011 0141
<i>A01P 21/00</i> (2006.01)	a 2009 0141	<i>C07C 49/10</i> (2006.01)	a 2010 0073	<i>C10G 25/00</i> (2006.01)	a 2011 0132
<i>A21D 8/02</i> (2006.01)	a 2010 0119	<i>C07C 7/12</i> (2006.01)	a 2009 0096	<i>C10G 25/03</i> (2006.01)	a 2011 0132
<i>A61B 17/56</i> (2006.01)	a 2010 0261	<i>C07D 401/10</i> (2006.01)	a 2009 0096	<i>C10M 145/04</i> (2006.01)	a 2009 0092
<i>A61B 17/68</i> (2006.01)	a 2010 0261	<i>C08F 114/02</i> (2006.01)	a 2009 0096	<i>C10M 147/02</i> (2006.01)	a 2009 0070
<i>A61B 17/80</i> (2006.01)	a 2010 0261	<i>C08F 114/26</i> (2006.01)	a 2011 0132	<i>C10M 151/02</i> (2006.01)	a 2009 0092
<i>A61K 36/539</i> (2006.01)	a 2009 0129	<i>C08F 12/18</i> (2006.01)	a 2009 0117	<i>C10M 153/02</i> (2006.01)	a 2009 0092
<i>A63F 9/20</i> (2006.01)	a 2009 0126	<i>C08F 20/06</i> (2006.01)	a 2009 0077	<i>C10M 169/04</i> (2006.01)	a 2009 0070
<i>B28C 5/00</i> (2006.01)	a 2010 0223	<i>C08F 20/66</i> (2006.01)	a 2009 0070	<i>E01C 11/04</i> (2006.01)	a 2008 0058
<i>B63B 35/44</i> (2006.01)	a 2010 0081	<i>C08F 240/00</i> (2006.01)	a 2010 0069	<i>E04C 2/34</i> (2006.01)	a 2010 0053
<i>B63B 35/44</i> (2006.01)	a 2010 0220	<i>C08J 11/04</i> (2006.01)	a 2009 0077	<i>E21B 21/14</i> (2006.01)	a 2011 0141
<i>B812 1/00</i> (2006.01)	a 2011 0141	<i>C08L 25/0/8</i> (2006.01)	a 2009 0077	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	a 2010 0030
<i>C02F 1/28</i> (2006.01)	a 2010 0069	<i>C08L 25/06</i> (2006.01)	a 2009 0102	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	a 2009 0117
<i>C04B 24/08</i> (2006.01)	a 2010 0223	<i>C08L 33/24</i> (2006.01)	a 2009 0070	<i>F04B 47/00</i> (2006.01)	a 2010 0222
<i>C04B 24/18</i> (2006.01)	a 2010 0223	<i>C08L 55/02</i> (2006.01)	a 2010 0083	<i>F16J 9/20</i> (2006.01)	a 2010 0222
<i>C04B 40/00</i> (2006.01)	a 2010 0223	<i>C09K 3/32</i> (2006.01)	a 2010 0083		
<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	a 2009 0071	<i>C09K 8/10</i> (2006.01)	a 2010 0083		

**FAYDALI MODELƏR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN  
GÖSTƏRİCİLƏRİ****SAY GÖSTƏRİCİSİ**

İddia sənədinin nömrəsi	BPT
U 2010 0013	<i>G06K 9/48</i> (2006.01)
U 2010 0020	<i>A01G 25/00</i> (2006.01)

**SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ**

BPT	İddia sənədinin nömrəsi
<i>A01G 25/00</i> (2006.01)	U 2010 0020
<i>G06K 9/48</i> (2006.01)	U 2010 0013

**SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN  
GÖSTƏRİCİLƏRİ****SAY GÖSTƏRİCİSİ**

İddia sənədinin nömrəsi	SNBT
S 2010 0047	<i>25-01</i>
S 2010 0049	<i>25-01</i>
S 2010 0050	<i>25-01</i>
S 2010 0053	<i>09-03</i>
S 2011 0005	<i>21-01</i>
S 2011 0011	<i>25-03</i>
S 2011 0012	<i>25-03</i>
S 2011 0034	<i>12-08</i>

**SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ**

SNBT	İddia sənədinin nömrəsi
<i>09-03</i>	S 2010 0053
<i>12-08</i>	S 2011 0034
<i>25-01</i>	S 2010 0047
<i>25-01</i>	S 2010 0049
<i>25-01</i>	S 2010 0050
<i>21-01</i>	S 2011 0005
<i>25-03</i>	S 2011 0011
<i>25-03</i>	S 2011 0012

## İXTİRA PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

### SAY GÖSTƏRİCİSİ

Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT
İ2012 0043	A61K 36/00 (2006.01)		H01Q 21/00 (2006.01)		C01F 1/12 (2006.01)
İ2012 0044	A61K 36/00 (2006.01)	İ2012 0052	B02C 13/14 (2006.01)		B01D 9/02 (2006.01)
İ2012 0045	E21B 43/16 (2006.01)		B02C 18/06 (2006.01)	İ2012 0062	H01L 31/16 (2006.01)
	E21B 43/14 (2006.01)	İ2012 0053	E21B 47/10 (2006.01)	İ2012 0063	H01L 31/0288 (2006.01)
İ2012 0046	E04G 21/14 (2006.01)		G01F 1/68 (2006.01)	İ2012 0064	F16H 21/16 (2006.01)
	B66D 1/00 (2006.01)	İ2012 0054	C03C 3/093 (2006.01)	İ2012 0065	B08B 9/08 (2006.01)
İ2012 0047	C04B 28/04 (2006.01)	İ2012 0055	A61N 1/16 (2006.01)	İ2012 0066	C01B 39/26 (2006.01)
İ2012 0048	E21B 43/22 (2006.01)		G12B 17/02 (2006.01)		B01J 29/18 (2006.01)
	E21B 33/00 (2006.01)	İ2012 0056	C07F 1/08 (2006.01)	İ2012 0067	C07C 67/08 (2006.01)
	C09K 8/512 (2006.01)		C10M 101/02 (2006.01)	İ2012 0068	C08F 36/18 (2006.01)
	C09K 8/514 (2006.01)	İ2012 0057	E02B 3/12 (2006.01)		C08F 136/18 (2006.01)
İ2012 0049	C09D 175/08 (2006.01)	İ2012 0058	E04G 13/02 (2006.01)		C08L 11/02 (2006.01)
	C08G 18/48 (2006.01)	İ2012 0059	F23Q 3/00 (2006.01)	İ2012 0069	C08L 9/00 (2006.01)
İ2012 0050	H02J 7/00 (2006.01)		F23Q 9/14 (2006.01)		C08L 9/02 (2006.01)
	H01M 10/42 (2006.01)		F23N 5/00 (2006.01)		C08L 9/06 (2006.01)
İ2012 0051	H01Q 13/00 (2006.01)	İ2012 0060	E01B 11/02 (2006.01)		C08K 3/10 (2006.01)
	H01Q 13/14 (2006.01)	İ2012 0061	C01F 1/12 (2006.01)	İ2012 0070	C08L 9/00 (2006.01)
				İ2012 0071	C04B 33/04 (2006.01)

### SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi
A61K 36/00 (2006.01)	İ2012 0043	C08F 136/18 (2006.01)	İ2012 0068	E21B 33/00 (2006.01)	İ2012 0048
A61K 36/00 (2006.01)	İ2012 0044	C08F 36/18 (2006.01)	İ2012 0068	E21B 43/14 (2006.01)	İ2012 0045
A61N 1/16 (2006.01)	İ2012 0055	C08G 18/48 (2006.01)	İ2012 0049	E21B 43/16 (2006.01)	İ2012 0045
B01D 9/02 (2006.01)	İ2012 0061	C08K 3/10 (2006.01)	İ2012 0069	E21B 43/22 (2006.01)	İ2012 0048
B01J 29/18 (2006.01)	İ2012 0066	C08L 11/02 (2006.01)	İ2012 0068	E21B 47/10 (2006.01)	İ2012 0053
B02C 13/14 (2006.01)	İ2012 0052	C08L 9/00 (2006.01)	İ2012 0069	F16H 21/16 (2006.01)	İ2012 0064
B02C 18/06 (2006.01)	İ2012 0052	C08L 9/00 (2006.01)	İ2012 0070	F23Q 3/00 (2006.01)	İ2012 0059
B08B 9/08 (2006.01)	İ2012 0065	C08L 9/02 (2006.01)	İ2012 0069	F23Q 9/14 (2006.01)	İ2012 0059
B66D 1/00 (2006.01)	İ2012 0046	C08L 9/06 (2006.01)	İ2012 0069	F23N 5/00 (2006.01)	İ2012 0059
C01B 39/26 (2006.01)	İ2012 0066	C09D 175/08 (2006.01)	İ2012 0049	G01F 1/68 (2006.01)	İ2012 0053
C01F 1/12 (2006.01)	İ2012 0061	C09K 8/512 (2006.01)	İ2012 0048	G12B 17/02 (2006.01)	İ2012 0055
C01F 1/12 (2006.01)	İ2012 0061	C09K 8/514 (2006.01)	İ2012 0048	H01Q 13/00 (2006.01)	İ2012 0051
C03C 3/093 (2006.01)	İ2012 0054	C10M 101/02 (2006.01)	İ2012 0056	H01Q 13/14 (2006.01)	İ2012 0051
C04B 28/04 (2006.01)	İ2012 0047	E01B 11/02 (2006.01)	İ2012 0060	H01Q 21/00 (2006.01)	İ2012 0051
C04B 33/04 (2006.01)	İ2012 0071	E02B 3/12 (2006.01)	İ2012 0057	H01L 31/288 (2006.01)	İ2012 0063
C07C 67/08 (2006.01)	İ2012 0067	E04G 13/02 (2006.01)	İ2012 0058	H01L 31/16 (2006.01)	İ2012 0062
C07F 1/08 (2006.01)	İ2012 005	E04G 21/14 (2006.01)	İ2012 0046	H01M 10/2 (2006.01)	İ2012 0050
				H02J 7/00 (2006.01)	İ2012 0050



PATENT VERİLƏN İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN  
SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi	İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi	İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi	İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi
a 2007 0010	İ2012 0053	a 2008 0205	İ2012 0047	a 2009 0043	İ2012 0062	a 2009 0160	İ2012 0052
a 2007 0030	İ2012 0064	a 2008 0222	İ2012 0056	a 2009 0055	İ2012 0067	a 2009 0189	İ2012 0058
a 2007 0105	İ2012 0046	a 2009 0007	İ2012 0069	a 2009 0056	İ2012 0051	a 2010 0010	İ2012 0055
a 2007 0242	İ2012 0050	a 2009 0008	İ2012 0070	a 2009 0064	İ2012 0063	a 2010 0050	İ2012 0043
a 2008 0179	İ2012 0059	a 2009 0023	İ2012 0066	a 2009 0068	İ2012 0068	a 2010 0198	İ2012 0054
a 2008 0181	İ2012 0060	a 2009 0035	İ2012 0061	a 2009 0088	İ2012 0044	a 2011 0022	İ2012 0045
a 2008 0189	İ2012 0065	a 2009 0037	İ2012 0071	a 2009 0154	İ2012 0057	a 2011 0156	İ2012 0048
						a 2011 0169	İ2012 0049

FAYDALI MODELƏR PATENTLƏRİN  
GÖSTƏRİCİLƏRİ

## SAY GÖSTƏRİCİSİ

Patentin nömrəsi	BPT
F 2012 0003	G09B 23/06 (2006.01)
F 2012 0004	A61B 17/00 (2006.01)
F 2012 0005	A61F 5/02 (2006.01)
F 2012 0006	A61C 3/00 (2006.01)
	B24D 1/04

## SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	Patentin nömrəsi
A61B 17/00 (2006.01)	F 2012 0004
A61C 3/00 (2006.01)	F 2012 0006
A61F 5/02 (2006.01)	F 2012 0005
B24D 1/04 (2006.01)	F 2012 0006
G09B 23/06 (2006.01)	F 2012 0003

PATENT VERİLƏN İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN  
SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi
U 2009 0006	F 2012 0004
U 2010 0012	F 2012 0005
U 2010 0019	F 2012 0003
U 2012 0007	F 2012 0006

**SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ PATENTLƏRİN  
GÖSTƏRİCİLƏRİ****SAY GÖSTƏRİCİSİ**

Patentin nömrəsi	SNBT	Patentin nömrəsi	SNBT
S 2012 0004	09-01	S 2012 0008	11-01
S 2012 0005	09-01	S 2012 0009	11-01
S 2012 0006	11-01	S 2012 0010	02-02
S 2012 0007	11-01		

**SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ**

SNBT	Patentin nömrəsi	SNBT	Patentin nömrəsi
02-02	S 2012 0010	11-01	S 2012 0007
09-01	S 2012 0004	11-01	S 2012 0008
09-01	S 2012 0005	11-01	S 2012 0009
11-01	S 2012 0006		

**PATENT VERİLƏN İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN  
SAY GÖSTƏRİCİSİ**

İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi	İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi
S 2009 0014	S 2012 0004	S 2010 0031	S 2012 0008
S 2009 0015	S 2012 0005	S 2010 0032	S 2012 0009
S 2010 0029	S 2012 0006	S 2011 0004	S 2012 0010
S 2010 0030	S 2012 0007		

# ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

## РАЗДЕЛ А

### УДОВЛЕТВОРЕНИЕ ЖИЗНЕННЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ ЧЕЛОВЕКА

#### А 01

(21) а 2009 0141

(22) 08.07.2009

(51) A01C 1/08 (2006.01)

A01P 21/00 (2006.01)

(71) Бакинский Государственный университет ----- (AZ)

(72) Касум Неймат Аббасали оглу (AZ)

(54) СПОСОБ ПОВЫШЕНИЯ АКТИВНОСТИ ПРОРАСТАНИЯ СЕМЯН ОДНО- И ДВУДОЛЬНЫХ РАСТЕНИЙ.

(57) Изобретение относится к способам стимуляции прорастания и роста растений и может быть использовано для предпосевной обработки семян.

Способ повышения активности прорастания семян одно- и двудольных растений в засоленной почве включает предпосевную обработку семян путем замачивания их в водном растворе перманганата калия или пероксида водорода с концентрацией  $10^{-1}$ - $10^{-3}$ М в течение 12-24 часов и последующий посев в почву со степенью засоленности 0,8-1,1% NaCl.

#### А 21

(21) а 2010 0119

(22) 13.05.2010

(51) A21D 8/02 (2006.01)

(71)(72) Шнипенко Татьяна Александровна (AZ)

(54) ТЕСТО ДЛЯ ПИЦЦЫ.

(57) Изобретение относится к пищевой промышленности и может быть использовано в кулинарии при приготовлении пиццы.

Задачей изобретения является улучшение потребительских качеств продукта.

Поставленная задача достигается тем, что тесто для пиццы, содержащее муку, масло растительное, дрожжи, соль и воду, согласно изобретению, содержит муку с содержанием протеина не менее 10 %, масло оливковое, с содержанием олеиновой кислоты не менее 84 % и линоленовой не более 0,3 %, при следующем соотношении компонентов, вес. % :

мука	50 - 60
оливковое масло	2,0 - 4,0
дрожжи	1,5 - 2,0
соль	0,5 - 2,0
вода	остальное

Предлагаемое тесто для пиццы пластично, имеет высокую кислотность и калорийность, придает целевому продукту хорошие вкусовые и потребительские свойства.

#### А 61

(21) а 2010 0261

(22) 24.12.2010

(51) A61B 17/80 (2006.01)

A61B 17/68 (2006.01)

A61B 17/56 (2006.01)

(71) Научно-исследовательский институт травматологии и ортопедии (AZ)

(72) Вердиев Вагиф Гамбай оглы (AZ), Байрамов Айхан Забил оглы (AZ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОРРЕКЦИИ ВОРОНКООБРАЗНОЙ ДЕФОРМАЦИИ ГРУДНОЙ КЛЕТКИ.

(57) Изобретение относится к медицинской технике, а именно, к устройствам для коррекции грудинно-реберных деформаций.

Сущность изобретения заключается в том, что в устройстве для коррекции воронкообразной деформации грудной клетки, содержащем пластины со сквозными отверстиями, последние имеют Г-образную форму и выполнены с возможностью фальцевого соединения и закрепления между собой проволочным швом, при этом фиксационная часть каждой пластины имеет дополнительные отверстия.

Преимущество предлагаемого изобретения заключается в возможности достичь необходимой коррекции деформации с большим периметром западения и избежать повреждения мягкотканых структур грудной клетки, при этом удаление устройства менее травматично, так как не требует сложной операции.

(21) а 2009 0129

(22) 23.06.2009

(51) A61K 36/539 (2006.01)

(71)(72) Бандалиева Аида Аллахверди кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СУММЫ ФЛАВОНОИДОВ.

(57) Изобретение относится к медицине, а именно к химико-фармацевтической промышленности и касается способа получения флавоноидов из лекарственного растительного сырья.

Задачей изобретения является создание способа получения из растительного сырья суммы флавоноидов, обладающих специфической активностью, повышение выхода целевого продукта и расширение сырьевой базы.

Заявлен способ получения суммы флавоноидов, включающий экстракцию измельченной надземной части шлемника Гроссгейма (*Scutellaria Grossgeimia*) 70%-ным этиловым спиртом, упаривание объединенных спиртовых извлечений, охлаждение, очистку от сопутствующих веществ, извлечение суммы флавоноидов, очистку на полиамидном сорбенте, элюирование и сушку. Извлечение суммы флавоноидов осу-

ществляют в два этапа, при этом на первом этапе флавоноиды осаждают из подкисленного соляной кислотой очищенного маточного раствора, на втором этапе флавоноиды извлекают из оставшегося подкисленного раствора этилацетатом.

Предлагаемый препарат оказывает эффективное гипотензивное, седативное, спазмолитическое, желчегонное, а также противовоспалительное и противовирусное действие.

## A 63

(21) а 2009 0126

(22) 11.06.2009

(51) A63F 9/20 (2006.01)

(71)(72) Ахмедов Расул Магомед оглы (AZ)

**(54) КОМПЛЕКТ ИГРАЛЬНЫХ КАМНЕЙ ДЛЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ ИГР.**

(57) Изобретение относится к настольным играм, развивающим наблюдательность и логическое мышление как у детей, так и у взрослых и может быть использовано для игры в домино.

Предлагаемый комплект игральных камней для интеллектуальных игр состоит из 36 триплетных камней, выполненных разделением на лицевой стороне на 3 поля со знаками, определяющими количество очков. Триплетные камни образованы сочленением полей между собой торцами, выполненными в форме треугольной призмы, при этом в 9 камнях все три поля представлены равным количеством очков от 1 до 9, а в 27 камнях очки указаны с увеличением по часовой стрелке от 1 до 9.

## РАЗДЕЛ В

### РАЗЛИЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

## В 63

(21) а 2010 0081

(22) 06.04.2010

(51) B63B 35/44 (2006.01)

(71) Дж. Рей МакДермотт, С.А. (US)

(72) Юн Динг (US), Уильям Л. Соэстер (US), Ченг-Йо Чен (US)

**(54) ПЛИТА ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ КАЧКИ НА ПЛАВУЧЕМ МОРСКОМ ОСНОВАНИИ.**

(57) Предлагается плита для уменьшения вертикальной качки на плавучем морском основании, имеющем плавучий корпус с открытой шпренгельной конструкцией, имеющей плиты для уменьшения вертикальной качки, отстоящие в вертикальном направ-

лении друг от друга вдоль шпренгельной конструкции. Одна или более плит для уменьшения вертикальной качки включают в себя юбку-плиту, которая присоединена вокруг внешнего периметра плиты для уменьшения вертикальной качки и увеличивает эффективность плиты для уменьшения вертикальной качки в захвате водной массы между плитами для уменьшения вертикальной качки для уменьшения движения вертикальной качки плавучего морского основания. Юбка-плита присоединена к одной или более плитам для уменьшения вертикальной качки по существу под прямым углом к плите для уменьшения вертикальной качки. Юбка-плита может проходить за верхнюю и нижнюю поверхности плиты для уменьшения вертикальной качки или быть так, чтобы быть заподлицо с одной поверхностью плиты для вертикальной качки или быть позиционирована так, чтобы быть заподлицо с одной поверхностью плиты для уменьшения вертикальной качки и проходить только за противоположную поверхность плиты для уменьшения вертикальной качки.

(21) а 2010 0220

(22) 14.10.2010

(51) B63B 35/44 (2006.01)

(71) Дж. Рей МакДермотт, С.А. (US)

(72) Бобби П. Клинтон (US), Джек Деррил Пайн (US), Юн Динг (US)

**(54) СПОСОБ СОПРЯЖЕНИЯ КОНСТРУКЦИИ ПЛАВУЧЕГО КОРПУСА С КОНСТРУКЦИЕЙ ФЕРМЫ.**

(57) Предлагаемый способ осуществляют на монтажной площадке завершённой морской платформы. Плавучий корпус швартуют по месту назначения. Размещённая в воде конструкция фермы самоподнимается и маневрирует вблизи плавучего корпуса. Плавучий корпус и конструкцию фермы соединяют канатами для обеспечения возможности втягивания конструкции фермы в контактное взаимодействие с плавучим корпусом. Конструкцию фермы спускают до заданной глубины ниже поверхности воды, но выше морского дна, и канатам от плавучего корпуса передают нагрузку. Конструкцию фермы совмещают с плавучим корпусом, а канаты от плавучего корпуса используют для втягивания конструкции фермы в контактное взаимодействие с плавучим корпусом. Конструкция фермы и плавучий корпус жестко крепят вместе, используя, обычно, заливку бетона и сварку.

## РАЗДЕЛ С

### ХИМИЯ И МЕТАЛЛУРГИЯ

## C 02

(21) а 2010 0069

(22) 01.04.2010

(51) C02F 1/28 (2006.01)  
C09K 3/32 (2006.01)  
C08F 12/18 (2006.01)

(71)(72) Кахраманлы Юнис Наджаф оглы (AZ)

(54) СОРБЕНТ ДЛЯ СБОРА НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ С ПОВЕРХНОСТИ ВОДЫ.

(57) Изобретение относится к охране окружающей среды, в частности к разработке полимерных сорбентов, предназначенных для очистки водной поверхности от нефти и нефтепродуктов.

Заявлен сорбент для сбора нефти и нефтепродуктов с поверхности воды, содержащий (мас.%) полимерную основу вторичный поливинилхлорид(85,7-93,8), вспенивающий агент порофор (2,0-6,0), сшивающий агент пероксид дикумила (1,0-3,0), гидрофобизатор нефтяной битум (3,0-5,0) и активатор разложения порофора стеарат цинка (0,2-0,3).

**C 04**

(21) а 2009 0071

(22) 10.04.2009

(51) C04B 7/38 (2006.01)

(71) HOLSIM TECHNOLOGY LTD (CH)

(72) Сесати, Хорхе, Гильермо, Франко (MX), Вальехо, Франсиско, Салас (MX), Арельяно, Армандо, Альберто, Крус (MX), Штоффел, Беат (MX)

(54) СПОСОБ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЗАГРУЗОК АЛЬТЕРНАТИВНЫХ ТОПЛИВ, ЗАГРЯЗНЕННЫХ НОСИТЕЛЯМИ УГЛЕРОДА.

(57) Изобретение относится к способу предварительной обработки загрузок альтернативных топлив, таких как загрязненные носителями углерода почвы, грунты, скальные породы, минералы, имеющие низкие величины теплотворной способности, для их использования в клинкерных обжиговых печах. Согласно предложенному способу указанные загрузки вводят в реактор (8) и нагревают или высушивают с помощью газов, нагретые газы отводят при температурах ниже 1250°C, предпочтительно в интервале от 700°C до 900°C, и нагретую или высушенную загрузку альтернативных топлив по отдельности выгружают при температурах в интервале от 500°C до 1000°C, при этом температуры устанавливают и поддерживают для стабилизации распределения температуры внутри реактора (8) посредством регулирования подачи свежего воздуха, подачи воды или водяного пара, путем регулирования расхода подводимой загрузки и/или технологических газов, таких, например, как третичный воздух, а также, если это необходимо, путем сжигания топлив. Газы, отведенные из реактора (8), по меньшей мере, частично, направляют на рециркуляцию в реактор (8) и/или подают в ступень предварительного кальцинирования и/или ступень подогрева печи (1) для обжига клинкера.

(21) а 2010 0223

(22) 20.10.2010

(51) C04B 24/08 (2006.01)

C04B 24/18 (2006.01)

C04B 40/00 (2006.01)

B28C 5/00 (2006.01)

(71)(72) Баширов Эльхан Гидаят оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ АКТИВИРОВАННОГО ГИПСА.

(57) Изобретение относится к промышленности строительных материалов и может быть использовано для изготовления строительных смесей, используемых при строительных и ремонтных работах жилых и промышленных зданий.

Способ получения активированного гипса, включает обработку полуводного гипса с активирующим агентом в роторной мельнице в течение 2-5 с. при удельном механическом воздействии 1,5-3,0 Вт на 1 кг активированного гипса и скорости вращения ротора мельницы 35-50м/сек. при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Полуводный гипс 99,0- 99,95

Активирующий агент 0,05-1,0.

В качестве активирующего агента используют сулерпластификаторы на основе нафталин сульфонов «Флотон 2161», на основе лигносульфонатов и триэтанолamina «Тринол 2» и на основе природных нафтенных кислот, синтетических жирных кислот или их кубовых остатков.

**C 05**

(21) а 2010 0072

(22) 01.04.2010

(51) C05B 1/02 (2006.01)

(71) Гумбатов Магомед Орудж оглы (AZ)

(72) Гришаев Игорь Григорьевич (RU), Гумбатов Магомед Орудж оглы (AZ), Сарыев Гасан Азим оглы (AZ), Байрамов Коркмаз Керим оглы (AZ), Джавадова Садегюль Гасан кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ПРОСТОГО СУПЕРФОСФАТА.

(57) Изобретение относится к производству минеральных удобрений и может быть использовано при получении простого суперфосфата.

В способе получения простого суперфосфата, включающем разложение фосфоритов серной кислотой в присутствии органической добавки, согласно изобретению, в качестве органической добавки в серную кислоту вводят бензолсульфокислоту или смесь бензолсульфокислоты с хлорбензолсульфоновой кислотой, при их массовом соотношении 1:1 соответственно, в количестве 0,2 – 0,4 %.

Предлагаемый способ позволяет увеличить степень разложения фосфорита и усвояемого фосфорного ангидрида, уменьшить процесс ретроградации и коррозии оборудования, улучшить физические свойства удобрения.

(21) а 2010 0073

(22) 01.04.2010

(51) C05B 1/02 (2006.01)

(71) Гумбатов Магомед Орудж оглы (AZ)

(72) Асланова Арзу Дагбейи кызы (AZ), Гумбатов Магомед Орудж оглы (AZ), Самедов Мухтар Мамед оглы (AZ), Касимова Явар Джафар оглы (AZ), Амосманов Мирали Суйфадин оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СУПЕРФОСФАТА.

(57) Изобретение относится к производству минеральных удобрений и может быть использовано при получении суперфосфата.

В способе получения суперфосфата, включающем разложение апатита серной кислотой, структурирование в камере, нейтрализацию свободной кислотности, гранулирование и сушку, согласно изобретению, апатит разделяют на крупную и мелкую фракции, крупную фракцию суспензируют водой, полученную суспензию смешивают с серной кислотой, после чего полученной жидкой пульпой разлагают мелкую фракцию апатита.

Предлагаемый способ позволяет достичь высокой степени разложения фосфата в камере, исключает стадию складского хранения, уменьшает выброс в окружающую среду фтора.

C 07

(21) а 2009 0096

(22) 21.05.2009

(51) C07C 49/08 (2006.01)

C07C 49/10 (2006.01)

C07B 35/04 (2006.01)

(71) Азербайджанская Государственная Нефтяная Академия (AZ)

(72) Гусейнова Эльвира Анверовна (AZ), Аджамов Кейкавус Юсиф оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ АЦЕТОНА И МЕТИЛЭТИЛКЕТОНА.

(57) İxtira neft-kimya sahasinə aiddir, və aşağı ketonların, xüsusən sənayenin müxtəlif sahələrində geniş tətbiq olunan aseton və metiletilketonun istehsalı üçün istifadə oluna bilər.

Aseton və metiletilketonun alınma üsulunu 300-350°C temperaturda və 0,56-0,83 san. kontakt müddətində kizelqur üzərində nikel sənaye katalizatoru iştirakında izopropil və ikili butil spirtlərinin qaz fazalı dehidrogenləşməsi ilə həyata keçirirlər.

(21) а 2009 0117

(22) 04.06.2009

(51) C07D 401/10 (2006.01)

E21B 43/22 (2006.01)

(71) Бакинский Государственный Университет (AZ)

(72) Магеррамов Абель Мамедали оглы (AZ), Байрамов Муса Рза оглы (AZ), Аббасов Вагиф Ма-

геррамов оглы (AZ), Мехтиева Гюнай Музакир кызы (AZ), Алиева Физза Джабраил кызы (AZ), Алиева Севиль Гачай кызы (AZ), Рзаев Абдул Сеидра оглы (AZ)

(54) 2-АЛИЛ-6-МОРФОЛИЛМЕТИЛФЕНОЛХЛОРИД В КАЧЕСТВЕ РЕАГЕНТА ДЛЯ ПОДАВЛЕНИЯ РОСТА СУЛЬФАТВОССТАНАВЛИВАЮЩИХ БАКТЕРИЙ.

(57) Изобретение относится к новым химическим соединениям, используемым в качестве бактерицида для подавления роста сульфатовосстанавливающих бактерий в нефтяной промышленности.

2-Аллил-6-морфолилметилфенолхлорид предлагается в качестве реагента для подавления роста сульфатовосстанавливающих бактерий с более высокой бактерицидной способностью.

C 08

(21) а 2009 0077

(22) 21.04.2009

(51) C08F 20/06 (2006.01)

C08F 20/66 (2006.01)

C08F 114/02 (2006.01)

(71) Сумгаитский Государственный Университет (AZ)

(72) Мамедов Джамал Вейс оглы (AZ), Гахраманов Надир Фаррух оглы (AZ), Гусейнов Ядигар Юсиф оглы (AZ), Кулиев Тельман Дадаш оглы (AZ), Аббасов Гудрат Салман оглы (AZ), Адилова Ляман Исми кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ХЛОРОСОДЕРЖАЩЕГО СОПОЛИМЕРА.

(57) Изобретение относится к области органической химии, в частности, к получению хлорсодержащих карбоцепных сополимеров и может быть использовано при производстве водорастворимых красок.

Сущность изобретения в том, что в способе получения хлорсодержащего сополимера, включающем сополимеризацию малеинового ангидрида, акриловой кислоты и ненасыщенного мономера в присутствии поверхностно-активного вещества и перекисного инициатора, согласно изобретению в качестве указанного мономера используют 3,3-дихлорпропен-1, в качестве перекисного инициатора используют персульфат калия в количестве 2,7-3,4% от массы мономеров, сополимеризацию осуществляют в водной среде в присутствии лаурилсульфата натрия при мольном соотношении малеиновый ангидрид: акриловая кислота: 3,3-дихлорпропен-1:лаурилсульфат натрия, равном 0,08163:0,11711-0,2342:0,1528-0,2777:0,00551 соответственно, при температуре 800С в течение 4 часов.

(21) а 2009 0070

(22) 10.04.2009

(51) C08F 114/26 (2006.01)  
C08J 11/04 (2006.01)  
C10M 169/04 (2006.01)  
C10M 147/02 (2006.01)

(71) Бакинский Государственный Университет (AZ)

(72) Байрамов Муса Рза оглы (AZ), Клишин Алексей Николаевич (AZ), Агаева Махира Айбала кызы (AZ), Абдуллаев Бейлер Ибрагим оглы (AZ), Мурадov Мустафа Байрам оглы (AZ), Мехтиева Гюнай Мюзакир кызы (AZ)

(54) СМАЗОЧНАЯ КОМПОЗИЦИЯ.

(57) Изобретение относится к составам смазочных композиций, содержащих в качестве добавки фторполимеры и может быть использовано для двигателей автомобилей и трансмиссий.

Смазочная композиция содержит (мас.%) ультрадисперсный порошок вторичных и отработанных фторопластов ПТФЭ (1-2), детергентнодиспергирующую сульфонатную присадку С-150 (0,5-1) и минеральное масло АК-15 (до 100).

(21) а 2009 0102

(22) 22.05.2009

(51) C08F 240/00 (2006.01)

(71) Сумгаитский Государственный Университет (AZ)

(72) Мамедов Джамал Вейс оглы (AZ), Гахраманов Надир Фаррух оглы (AZ), Гусейнов Ядигар Юсиф оглы (AZ), Назаров Фатулла Бойлы оглы (AZ), Адилова Ляман Исми кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ НЕФТЕПОЛИМЕРНОЙ СМОЛЫ.

(57) Изобретение относится к химии полимеров, а именно к способу получения нефтеполимерной смолы, применяемой для изготовления лакокрасочных материалов.

Задачей изобретения является получение нефтеполимерной смолы с наименьшими энергозатратами, обладающей высокой бензостойкостью, атмосферостойкостью и водостойкостью.

Поставленная задача достигается тем, что в способе получения нефтеполимерной смолы полимеризацией непредельных соединений легкой фракции жидких продуктов пиролиза бензина, выкипающей при температуре 48-1600С с винилацетатом, в присутствии инициатора полимеризации, согласно изобретению в качестве инициатора полимеризации используют комплексон, образованный взаимодействием фторида бора с метакриловой кислотой в количестве 4,4-5,2 мас.% на исходное сырье, полимеризацию проводят совместно с 3,3-дихлорпропен-1-ом при массовом соотношении непредельные соединения легкой фракции жидких продуктов пиролиза бензина : винилацетат : 3,3-дихлорпропен-1, равном 60:14-30:16-31 соответственно, при температуре 75±50С в течение 10 часов.

(21) а 2010 0083

(22) 06.04.2010

(51) C08L 33/24 (2006.01)

C08L 55/02 (2006.01)

C08L 25/06 (2006.01)

C08L 25/08 (2006.01)

(71)(72) Кахраманлы Юнис Наджаф оглы (AZ)

(54) ПОЛИМЕРНАЯ КОМПОЗИЦИЯ.

(57) Изобретение относится к термопластичным полимерным материалам, в частности, к композиционным материалам на основе полиамида и стирольных пластиков, которые могут быть использованы для изготовления деталей конструкционного, электротехнического назначения, изделий авиационной, военной, машиностроительной и бытовой техники.

Полимерная композиция содержит полиамид, стирольные пластики - полистирол, или ударопрочный полистирол, или сополимер акрилонитрил-бутадиенстирола, при соотношении полиамида и стирольных пластиков 5-95: 5-95 мас.% и модифицирующую добавку- компатибилизатор графтсополимер полистирола с привитыми звеньями малеинового ангидрида или графтсополимер сополимера стирола с акрилонитрилом с привитыми звеньями малеинового ангидрида, при следующем соотношении компонентов композиции, мас.%

полиамид и стирольные пластики	90-98
компатибилизатор	2-10

Полимерная композиция в качестве компатибилизатора для полиамида с полистиролом или ударопрочным полистиролом содержит графтсополимер состава, мас.%: полистирол 68, привитые звенья малеинового ангидрида 32, а для полиамида с акрилонитрил-бутадиен-стирольным сополимером - графтсополимер состава, мас.%: сополимер стирола с акрилонитрилом 73, привитые звенья малеинового ангидрида 27.

**С 10**

(21) а 2011 0132

(22) 22.07.2011

(51) C10G 25/00 (2006.01)

C10G 25/03 (2006.01)

C07C 7/12 (2006.01)

(71) Азербайджанская Государственная Нефтяная Академия (AZ)

(72) Ибрагимов Чингиз Ширин оглы (AZ), Нурмамедов Эльсевар Бабаяр оглы (AZ), Атаев Матлаб Шыхбала оглы (AZ), Ибрагимова Синдуз Мамед кызы (AZ)

(54) СПОСОБ АДСОРБЦИИ ИЗ БЕНЗИНОВОЙ ФРАКЦИИ Н-ПАРАФИНОВ И ИХ ИЗОМЕРИЗАЦИИ.

(57) Изобретение относится к технологии процессов адсорбции и может быть использовано в нефтеперерабатывающей нефтехимической промышленности.

Заявлен способ адсорбции из бензиновой фракции н-парафинов и их изомеризации, включающий адсорб-



цию смеси н-парафинов C5-C8 CaA цеолитовым адсорбентом, десорбцию поглощенных н-парафинов с разделением на фракции в интервале температур 200-4000С, их каталитическую изомеризацию с рециркуляцией не изомеризованных н-парафинов, в котором адсорбцию смеси н-парафинов C5-C8 проводят в жидкой фазе при температуре 25-300С.

1 иллюстрация.

(21) а 2009 0092

(22) 14.05.2009

(51) C10M 145/04 (2006.01)

C10M 151/02 (2006.01)

C10M 153/02 (2006.01)

(71) Национальная Азербайджанская Научная Академия, Институт химии присадок имени акад. А.М.Кулиева (AZ)

(72) Ахмедов Аладдин Ислам оглы (AZ), Гамидова Джейхун Шафаят кызы (AZ), Исаков Эльхан Уршан оглы (AZ), Адигезалова Фаридханум Джангир кызы (AZ), Мусаева Минаханум Эн-вер кызы (AZ)

(54) **ЦИНКОВАЯ СОЛЬ ДИОЛИГОАЛКИЛТИОФОСФИНОВОЙ КИСЛОТЫ В КАЧЕСТВЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.**

(57) Изобретение относится к области нефтехимии, в частности к синтезу многофункциональной присадки к смазочным маслам.

Заявлена цинковая соль диолигоалкилтиофосфиновой кислоты, где олигоалкильным радикалом является соолигомер гексена-1 со стиролом с молярной массой 800-1000, в качестве многофункциональной присадки к смазочным маслам.

Присадка, оказывая эффективное противокоррозионное, противоокислительное и моюще-диспергирующее действие, улучшает противоизносные свойства смазочных масел.

## РАЗДЕЛ E

### СТРОИТЕЛЬСТВО, ГОРНОЕ ДЕЛО

#### E 01

(21) а 2008 0058

(22) 07.04.2008

(51) E01C 11/04 (2006.01)

(71) INVERSIONES YUSTE, S.A.(CL)/ИНВЕРСИОНЕС ЮСТЕ, С.А. (CL)

(72) КОВАРРУБИАС ТОРРЕС, Хуан, Пабло (AZ)

(54) **СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ДОРОЖНЫХ ПОКРЫТИЙ ИЗ БЕТОННЫХ ПЛИТ.**

(57) Настоящее изобретение относится к способу получения дорожных покрытий из бетонных плит, используемых на улицах, дорогах, автомагистралях и го-

родских улицах. Сущность изобретения заключается в том, что в способе получения дорожных покрытий из бетонных плит, используемых на улицах, дорогах, автомагистралях и городских улицах, включающем подготовку основания и укладку бетона на месте, определяют стандартный грузовик, имеющий расстояние D1 между передними колесами и расстояние D2 между комплектом задних колес, а также длину L между передним мостом и первым задним мостом комплекта колес, определяют ширину плиты так, чтобы указанная ширина была меньше наименьших значений D1 и D2, определяют толщину плиты до значения E, заданного на основании значения прочности бетона с учетом нагрузок от движущегося транспорта, качества основания и типа грунта, укладку бетона осуществляют с образованием по меньшей мере одной плиты в виде параллелепипеда, имеющего указанные ширину и длину плиты или с образованием части в виде параллелепипеда, затем разрезают указанную часть для образования множества плит, причем каждая плита имеет ширину не больше наименьшего значения D1 и D2, а длину не больше чем L.

#### E 04

(21) а 2010 0053

(22) 04.03.2010

(51) E04C 2/34 (2006.01)

(71) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)

(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ), Амрахов Азад Таир оглы (AZ), Мамедли Ровшан Алам оглы (AZ), Юсифов Низами Расим оглы (AZ), Асадов Сахавет Бюкбала оглы (AZ)

(54) **ПАНЕЛЬ.**

(57) Изобретение относится к строительству и может быть использовано в производстве цилиндрических конструкций (покрытий).

Сущность изобретения заключается в том, что в панели, содержащей цилиндрические обшивки различного диаметра, заключенный между ними наполнитель, имеющий периодическую структуру и контактирующий с обшивками, наполнитель выполнен из пристыкованных друг к другу боковыми частями резиноармированных утилизированных покрышек. Кроме того, покрышки могут иметь кольцевые вырезы на внутренней стороне боковых частей.

Предлагаемое техническое решение позволяет достичь удешевления, упрощения и повышения вибро-теплоизоляционных качеств конструкции панели.

#### E 21

(21) а 2011 0141

(22) 19.08.2011

(51) E21B 21/14 (2006.01)

C09K 8/10 (2006.01)

C09K 8/514 (2006.01)

B812 1/00 (2006.01)

(71) Научно-производственный центр “Нанотехнологии” (AZ)

(72) Шахбазов Эльдар Гашам оглы (AZ), Шамилов Валех Мамед оглы (AZ), Алиев Ёлчу Ми-сир оглы (AZ), Гаджиев Гаджан Кули оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ЛИКВИДАЦИИ ПЕСЧАНОЙ ПРОБКИ.

(57) Изобретение относится к нефтяной промышленности и может быть использовано в операциях по ликвидации песчаных пробок в эксплуатационных нефтяных скважинах.

В способе ликвидации песчаной пробки в затрубное пространство закачивают жидкую дисперсную систему, состоящую из 1 %-ного водного раствора карбоксиметилцеллюлозы и 0,005 % массы раствора наночастиц меди.

пами на верхней торцевой и внутренней цилиндрических поверхностях, прилегающих к стенкам канавки, на поверхности плунжера между уплотнительными кольцами в канавках установлены цилиндрические втулки-центраторы, имеющие покрытие из графитосо-держашего материала и выполненные со сквозным разрезом боковой стенки по высоте под углом 45°, при этом ширина разреза составляет 0,8 рабочего зазора между плунжером и цилиндром, а общее число втулокцентраторов определяется аналитически.

(21) а 2010 0030

(22) 29.01.2010

(51) E21B 43/22 (2006.01)

(71)(72) Юсифова Кубра Рауф кызы (AZ)

(54) РАСТВОР ДЛЯ ОТМЫВА НЕФТИ ИЗ НЕФТЕНАСЫЩЕННЫХ ПЕСКОВ.

(57) Изобретение относится к нефтедобывающей промышленности, в частности к методам извлечения нефти из нефтенасыщенных песков.

Раствор для отмыва нефти из нефтенасыщенных песков содержит (мас.%) силикат натрия (4,0-5,0), деэмульгатор Alkan DE-202 или Alkan-318 (0,005-0,02) и воду (остальное)

## РАЗДЕЛ F

### МЕХАНИКА, ОСВЕЩЕНИЕ, ОТОПЛЕНИЕ, ДВИГАТЕЛИ И НАСОСЫ, ОРУЖИЕ И БОЕПРИПАСЫ, ВЗРЫВНЫЕ РАБОТЫ

#### F 04

(21) а 2010 0222

(22) 19.10.2010

(51) F04B 47/00 (2006.01)

F16J 9/20 (2006.01)

(71) Аббасов Вагиф Аббас оглы (AZ)

(72) Аббасов Вагиф Аббас оглы (AZ), Гафаров Вассиф Вагон оглы (AZ), Набиев Натик Алип оглы (AZ), Исмаилов Рустам Ага оглы E21B – F04B  
Эльхан Муса оглы (AZ)

(54) ГЛУБИННЫЙ НЕФТЯНОЙ НАСОС.

(57) Изобретение относится к области нефтяного машиностроения, а именно, к глубинным нефтяным насосам.

Сущность изобретения заключается в том, что в глубинном нефтяном насосе, содержащем цилиндр, подвижно размещенный в нем плунжер с канавками, в которых установлены уплотнительные кольца с ши-

## ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ

---

(21) U 2010 0020

(22) 18.06.2010

(51) A01G 25/00 (2006.01)

(71)(72) Адыгезалов Яхья Мирзагусейн оглы (AZ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОРОШЕНИЯ КОРНЕВОЙ СИСТЕМЫ РАСТЕНИЙ.

(57) Предлагаемая полезная модель относится к устройствам для орошения растений и внесения водорастворимых удобрений.

Сущность полезной модели заключается в том, что в устройстве для орошения корневой системы растений, содержащем продолговатый полый элемент в виде остроугольного конуса с выполненным в основании входным отверстием и имеющим выходное отверстие, основание остроугольного конуса представляет собой расширенную часть, выполненной в виде цилиндра или обратного усеченного конуса. Выходное отверстие может проходить через боковую стенку остроугольного конуса, причем остроугольный конус может быть снабжен, по меньшей мере, еще одним выходным отверстием, проходящим через его боковую стенку.

Кроме того, основание остроугольного конуса может быть выполнено в виде кольцевого выступа с внутренней резьбой. В этом варианте устройство может дополнительно содержать полую пробку с наружной резьбой для взаимодействия с внутренней резьбой кольцевого выступа, при этом полая пробка содержит один или два штуцера с осевыми отверстиями, сообщающимися с внутренней полостью полый пробки, при этом полая пробка к основанию может быть снабжена каплеобразующим элементом, выполненным, например, в виде дозирующего отверстия на торцевой перегородке в основании, или в виде системы с регулируемым дозатором капель.

Данное устройство позволяет осуществлять эффективный полив при малых затратах воды и/или питательной жидкости для растений, с обеспечением простоты обслуживания и удобства при монтаже и демонтаже.

---

(21) U 2010 0013

(22) 10.02.2010

(51) G06K 9/48 (2006.01)

(71) Азербайджанская Государственная Нефтяная Академия (AZ)

(72) Мамедов Рагим Гурбан оглы (AZ), Муталлимова Анаханым Сахиб кызы (AZ), Алиев Теймур Чингиз оглы (AZ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ ПЛОСКИХ ФИГУР.

(57) Полезная модель относится к автоматике и вычислительной технике и может быть использована - при распознавании образов, а именно для определения площади и периметра изображения.

Согласно полезной модели, устройство для измерения геометрических параметров плоских фигур, вклю-

чающее матрицу фотоприемников, одноканальный и пятиканальный коммутаторы, генератор тактовых импульсов, счетчики периметра и площади, пять сдвиговых регистров, элемент И-НЕ, первый и второй элемент ИЛИ, первый, второй, третий, четвертый и пятый элементы И, дополнительно содержит третий элемент ИЛИ и шестой элемент И, входы которого соединены со входами второго элемента ИЛИ, а выход - со вторым входом третьего элемента ИЛИ, первый вход которого соединен с выходом четвертого элемента И, а выход - со счетным входом счетчика площади.

## ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ

(21) S 2010 0047

(22) 25.10.2010

(51) 25-01

(71) НИТИХА КОРПОРЕЙШН (JP)

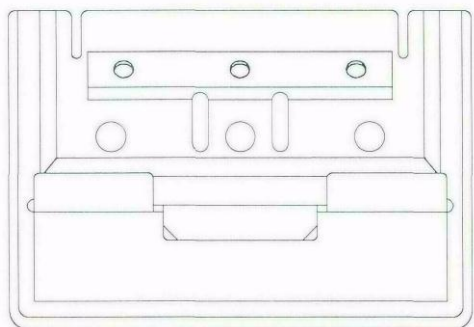
(72) Хикаи Сатоси (JP)

(54) КРЕПЕЖНОЕ УСТРОЙСТВО.

(57) Заявленный к правовой охране промышленный образец

«Крепежное устройство» характеризуется совокупности существенных признаков:

- выполнением изделия в виде пластины сложной формы на основе прямоугольника со скругленными углами в плане;

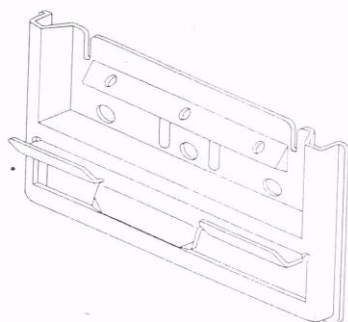


- наличием в нижней части прямоугольного отверстия над которым расположен под углом к пластине выступающий элемент :

- выполнением выступающего элемента в виде горизонтального участка и ряда наклонных участков, расходящихся в две стороны с формированием U-образного профиля ;

- выполнением ряда наклонных участков с одним участком отогнутым вниз и двумя участками отогнутыми вверх :

- наличием в верхней части пластины сквозных отверстий круглой формы .



(21) S 2010 0049

(22) 13.11.2010

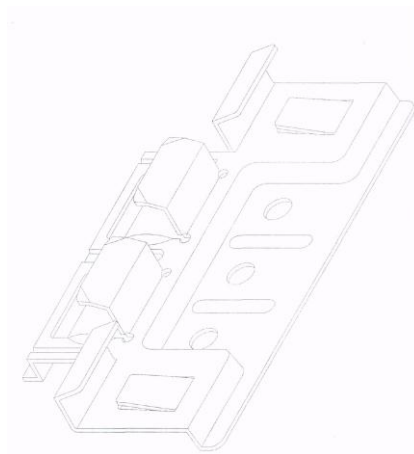
(51) 25-01

(71) НИТИХА КОРПОРЕЙШН (JP)

(72) Такаси Хонда (JP)

(54) КРЕПЕЖНОЕ УСТРОЙСТВО.

(57) Крепежное устройство характеризуется совокупностью следующих существенных признаков:



- выполнением в целом в виде прямоугольной пластины, имеющей сложный профиль;

- оформлением нижних боковых частей пластины в виде боковых кронштейнов, загнутых с образованием профиля, близкого к Г-образному;

- выполнением боковых частей пластины укороченными по сравнению с центральной частью;

- формированием в центральной части пластины кронштейнов, загнутых с образованием профиля, близкого к Г-образному;

- выполнением верхних боковых частей пластины с выступающими участками, имеющими в плане форму четырехугольника.

(21) S 2010 0050

(22) 13.11.2010

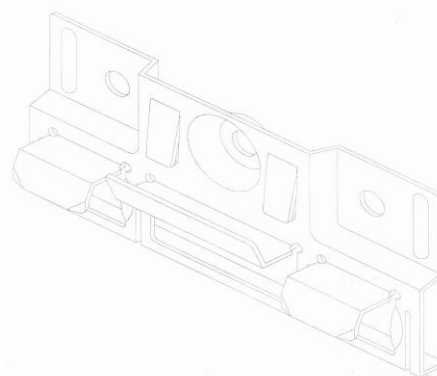
(51) 25-01

(71) НИТИХА КОРПОРЕЙШН (JP)

(72) Такаси Хонда (JP)

(54) КРЕПЕЖНОЕ УСТРОЙСТВО.

(57) Крепежное устройство, характеризующееся:



- формообразованием в целом на основе прямоугольной пластины, имеющей сложный профиль;
- выполнением в нижней части пластины выступающих элементов, загнутых с образованием профиля, близкого к Г-образному;
- выполнением в верхней части пластины углубления, имеющего коническую поверхность.

- наличием на крышке надписи “She” белого цвета;
- выделением  $\frac{1}{4}$  части окружности тубуса под информационные надписи, выполненные белым шрифтом на фоновом цвете;
- выполнением крышки цилиндрической формы с буртиком по окружности боковых сторон;
- выполнением доньшка плоским;
- выполнением из жестяного материала.

(21) S 2010 0053

(22) 17.12.2010

(51) 09-03

(71) ХУНДЖА КОЗМЕТИК САНАЙИ АНОНИМ ШИРКЕТИ (TR)

(72) Тунджер Хунджа (TR)

(54) УПАКОВКА “SHE”.

(57) Упаковка “She”, характеризуется совокупностью существенных признаков:



- наличием конструктивных элементов: тубуса цилиндрической формы круглого сечения с плоским доньшком и крышки;
- декорированием тубуса и крышки колористическим решением в красно-оранжевых тонах;
- декорированием  $\frac{3}{4}$  поверхности окружности в верхней и нижней части тубуса чередованием полосок красно-оранжевых цветов, между которыми в средней части выполнена надпись “She” белого цвета, под которой на полоске фиолетово-синего цвета выполнена надпись фоновой цвета “is love”;



(21) S 2011 0005

(22) 04.03.2011

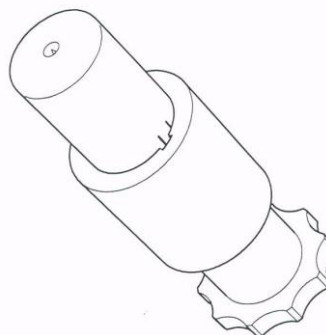
(51) 21-01

(71) Корнелис Герардус Йоханнес Виссерс (NL), Геррит Динанд Сантман (DE),

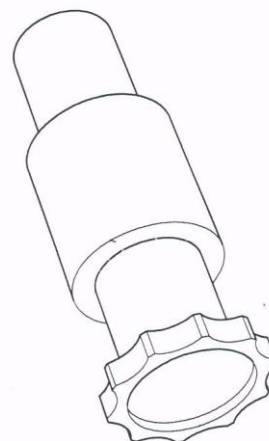
(72) Корнелис Герардус Йоханнес Виссерс (NL)

(54) ИГРА.

(57) Промышленный образец «Игра», характеризующийся следующими существенными признаками:

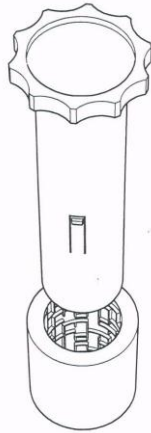


- композиционным составом в виде цилиндрической удлиненной детали с фигурной ручкой на торце и втулки, расположенной на ней;
- выполнением цилиндрической детали с выступом в средней части;

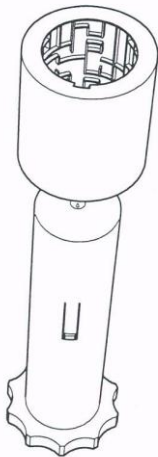


- выполнением втулки с лабиринтными канавками на внутренней её поверхности для размещения выступа

цилиндрической детали с возможностью перемещения в продольном и тангенциальном направлениях;



- выполнением фигурной ручки звездообразной.



(21) S 2011 0011

(22) 28.03.2011

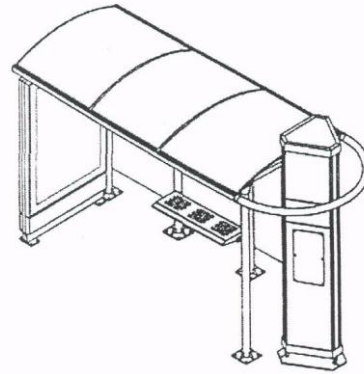
(51) 25-03

(71) ГЮНАЛ АЛЮМИНИУМ САНАЙИ ВЕ ТИД-ЖАРЕТ ЛИМИТЕД ШИРКЕТИ (TR)

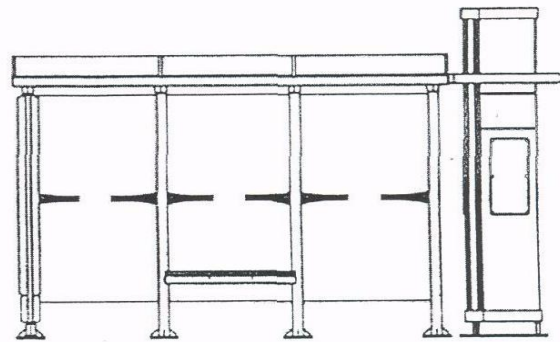
(72) Окйай Гюнай (TR)

(54) ОСТАНОВКА ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ТРАНСПОРТА.

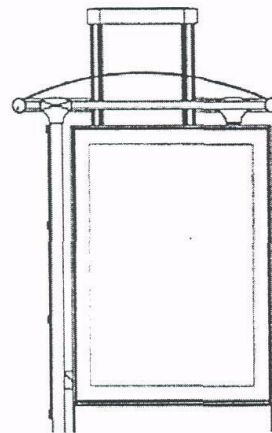
(57) Остановка для общественного транспорта характеризуется совокупностью следующих существенных признаков:



- выполнением из левой боковой стенки, задней стенки и крыши;  
- выполнением левой боковой стенки прямоугольной формы, имеющей ширину, равную ширине крыши навеса;



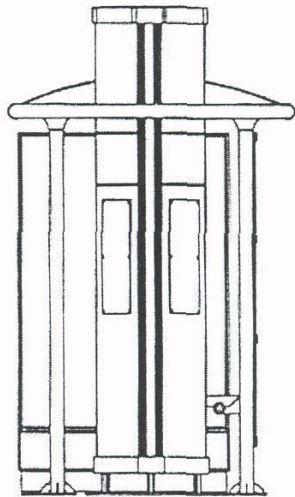
- выполнением задней стенки из трех секции прямоугольной формы, расположенных на вертикальных стойках;  
- выполнением скамейки на средней секции задней стенки;



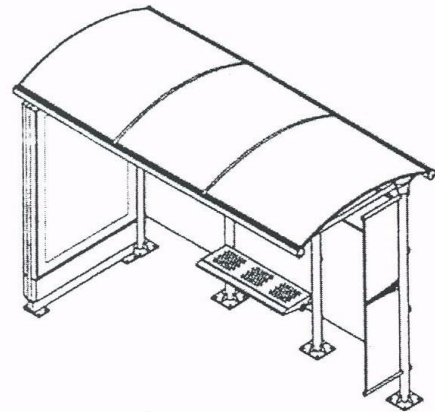
отличающаяся:

- выполнением крыши выпуклой формы.

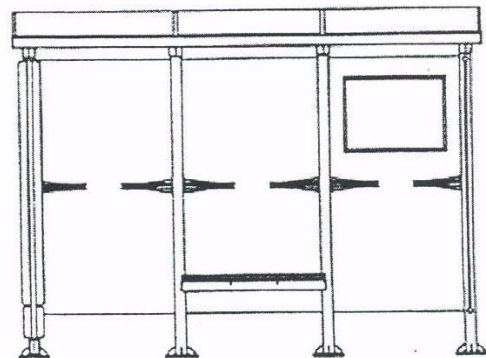
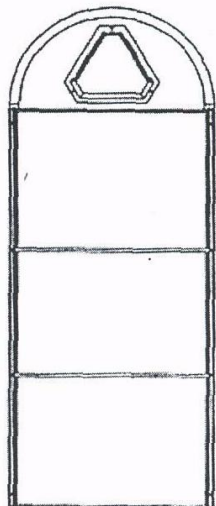




- наличием справа возвышающейся треугольной рекламной тумбы, установленной в полукруг, являющийся продолжением конструкции навеса.



- выполнением из боковых стенок, задней стенки и крыши;  
 - выполнением боковых стенок прямоугольной формы, причем одна из боковых стенок имеет ширину, равную ширине навеса, а вторая - примерно третью часть ширины;



- выполнением задней стенки из трех секции прямоугольной формы, расположенных на вертикальных стойках;  
 - выполнением скамейки примыкающей к средней секции задней стенки;

(21) S 2011 0012

(22) 28.03.2011

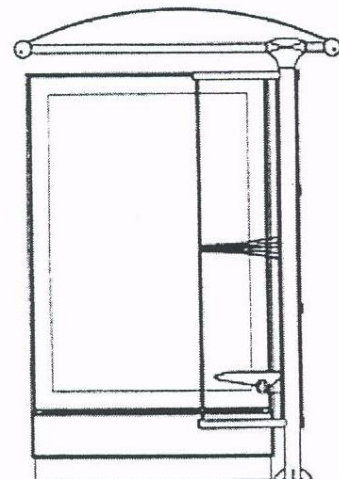
(51) 25-03

(71) ГЮНАЛ АЛЮМИНИУМ САНАЙИ ВЕ ТИД-ЖАРЕТ ЛИМИТЕД ШИРКЕТИ (TR)

(72) Окйай Гюнай (TR)

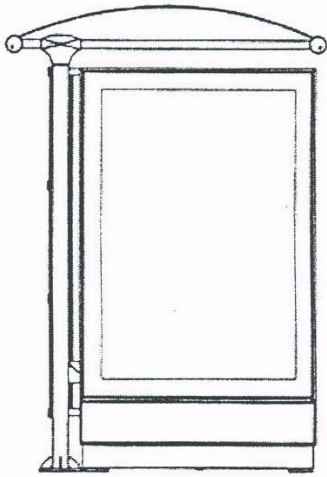
(54) ОСТАНОВКА ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ТРАНСПОРТА.

(57) Остановка для общественного транспорта характеризуется совокупностью следующих существенных признаков:

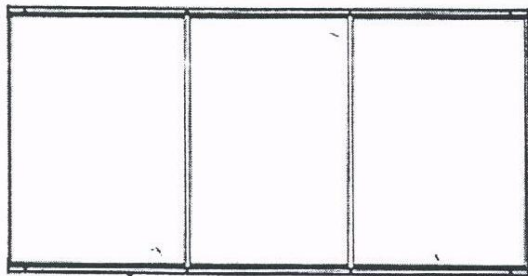


- выполнением информационного щита на третьей секции задней стенки;

отличающаяся:



- выполнением крыши полукруглой формы



(21) S 2011 0034

(22) 08.08.2011

(51) 12-08

(71) Чонкинг Сокон Индастри Груп Сток Ко., Лтд. (CN)

(72) ЗАНГ, Хингхай (CN), ПЕНГ, Зили (CN)

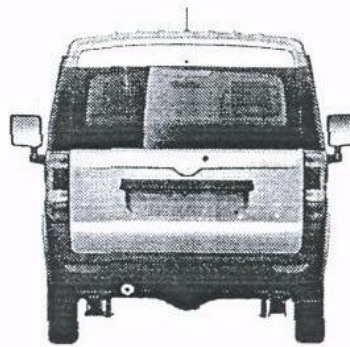
(54) АВТОМОБИЛЬ.

(57) Автомобиль, характеризующийся:

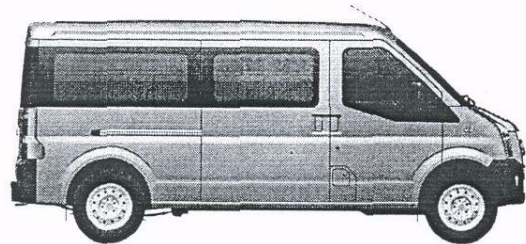
- единым стилевым решением образа автомобиля, основанном на применении плавных динамичных линий;



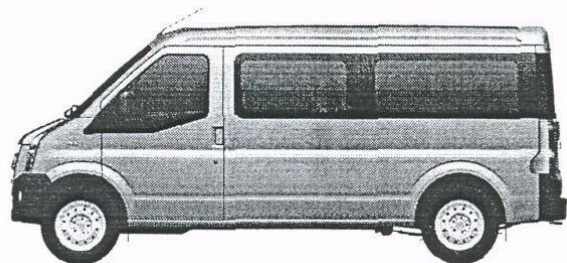
- кузовом типа «минивэн»;  
- выполнением кузова, состоящим из моторного отсека с радиаторной решёткой, блоками светотехники и капотом и из пассажирского отсека, включающего ветровое стекло, наружные зеркала заднего вида, размещенные на кронштейне, крышу, две передние боковые двери, боковую скользящую дверь на правой стороне кузова, заднюю дверь и задние блоки светотехники;



- полукапотной компоновкой кузова;  
- выполнением капота наклонным вперед и вниз;



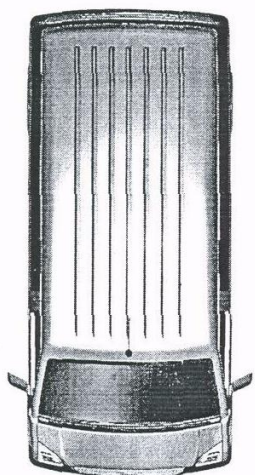
- выполнением центральной части капота приподнятой, образующей плавное сопряжение с выступающей радиаторной решеткой с горизонтальными элементами, размещенной в боковом разорванном снизу обрамлении между верхними блоками светотехники;



- наличием бокового и заднего остекления;  
- выполнением бокового и заднего остекления в виде оконного пояса;



- выполнением на поверхности крыши продольных рельефных линий.



- выполнением остекления дверей кабины в продолжение бокового оконного пояса, плавно наклонным до уровня ветрового стекла и сужающимся к капоту;



- выполнением стёкол тонированными;
- арочными нишами колес;
- наличием двух рядов блоков задней светотехники;
- декорированием боковых поверхностей кузова рельефными линиями, верхняя из которых проходит на уровне верхних блоков световых приборов, а нижняя на уровне нижних блоков световых приборов;
- выполнением нижних блоков световых приборов встроенными в передний и задний бамперы;
- выполнением бамперов контрастно-тёмного цвета;
- выполнением переднего и заднего бамперов с поднятыми вверх боковинами;



- выполнением линии сопряжения заднего бампера с боковиной кузова и переднего бампера с крыльями по лекальной кривой арки колес;

# ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ИЗОБРЕТЕНИЙ АЗЕРБАЙДЖАНСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

## РАЗДЕЛ А

### УДОВЛЕТВОРЕНИЕ ЖИЗНЕННЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ ЧЕЛОВЕКА

А 61

(11) **İ2012 0043** (21) **а 2009 0064**  
(51) **A61K 36/00** (2006.01) (22) **08.04.2009**  
(44) **30.09.2011**  
(71)(72)(73) **Бандалиева Аида Аллахверди кызы - (AZ)**  
(54) **СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ НАСТРОЙКИ ШЛЕМНИКА.**

(57) Способ получения настойки шлемника, включающий экстракцию измельченного растительного сырья в 70%-ном этиловом спирте методом перколяции, отличающийся тем, что в качестве сырья используют надземную часть шлемника Гроссгейма (*Scutellaria Grossgeimia*), экстракцию осуществляют методом трехкратной перколяции, при этом извлечения, полученные на втором и третьем этапе объединяют, отфильтровывают и выпаривают под вакуумом, после чего полученный сгущенный продукт объединяют с первым извлечением.

(11) **İ2012 0044** (21) **а 2009 0088**  
(51) **A61K 36/00** (2006.01) (22) **07.05.2009**  
(71)(72)(73) **Бандалиева Аида Аллахверди кызы (AZ)**  
(44) **30.09.2011**  
(54) **СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ЖИДКОГО ЭКСТРАКТА ШЛЕМНИКА.**

(57) Способ получения жидкого экстракта шлемника, включающий экстракцию измельченного растительного сырья в 70%-ном этиловом спирте, отличающийся тем, что в качестве сырья используют надземную часть шлемника Араксинского (*Scutellaria Arakensis*), а экстракцию осуществляют методом дробной мацерации.

(11) **İ2012 0055** (21) **а 2010 0010**  
(51) **A61N 1/16** (2006.01) (22) **07.01.2010**  
**G12B 17/02** (2006.01)  
(44) **30.09.2011**  
(71)(72)(73) **Гасанов Афлатун Мурсал оглы (AZ)**  
(54) **СПОСОБ ЗАЩИТЫ ОРГАНИЗМА ЧЕЛОВЕКА ОТ БИОЛОГИЧЕСКОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ МОБИЛЬНЫХ ТЕЛЕФОНОВ И ПЕРСОНАЛЬНЫХ КОМПЬЮТЕРОВ.**

(57) Способ защиты человеческого организма от биологического воздействия электромагнитного излучения мобильных телефонов и персональных компьютеров, включающий определение величины поглощаемой организмом энергии в течение време-

ни в зависимости от биологических факторов организма, отличающийся тем, что в качестве биологического фактора используют общее количество воды, содержащееся в организме, при этом время допустимой нормы поглощенной энергии определяют по формуле  $dt = dE_{\text{ВВНН}} / K * dE_{\text{эксп}}$ , где

K- коэффициент процентного содержания воды в биологических тканях организма;  
 $dE_{\text{эксп}}$  - экспериментально установленная плотность потока энергии мобильного телефона или персонального ком-пьютера,  $\text{мкВт}/\text{см}^2$  ;  
 $dE_{\text{ВВНН}}$  - предельно-допустимая норма поглощенной энергии,  $(\text{мкВт}/\text{см}^2)\text{мин}$ .

## РАЗДЕЛ В

### РАЗЛИЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

В 02

(11) **İ2012 0052** (21) **а 2009 0160**  
(51) **B02C 13/14** (2006.01) (22) **28.07.2009**  
**B02C 18/06** (2006.01)  
(71)(72)(73) **Фаталиев Камиль Гатам оглы (AZ), Агабейли Тахир Агахан оглы (AZ), Аббасов Гидаят Акпер оглы (AZ), Джафаров Али Аббас оглы (AZ)**  
(54) **МАЛОГАБАРИТИНАЯ МЕЛЬНИЦА.**

(57) Малогабаритная мельница содержащая, загрузочный бункер, помольную камеру с разгрузочным патрубком, установленный в помольной камере ротор с закрепленными на нем измельчителями, отличающаяся тем, что снабжена цилиндрической металлической сеткой, установленной внутри помольной камеры по оси ротора, а измельчители выполнены в виде диаметрально -попарно установленных ножей с тремя зубцами, размещенными последовательно сверху и снизу, в шахматном порядке, при этом, расстояние между зубцами соответствует ширине зубца, составляющее 1/5 части его длины, а длина зубца соответствует ширине ножа.

В 08

(11) **İ2012 0065** (21) **а 2008 0189**  
(51) **B08B 9/08** (2006.01) (22) **10.10.2008**  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) **Институт химических проблем имени академика М.Ф.Нагиева, Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)**  
(72) **Халафов Фархад Расул оглы (AZ), Гасанов Фуад Джалал оглы (AZ)**  
(54) **СПОСОБ ОЧИСТКИ ЦИСТЕРН И РЕЗЕРВУАРОВ ОТ СЖИЖЕННЫХ УГЛЕВОДОРОДНЫХ ГАЗОВ.**

(57) Способ очистки цистерн и резервуаров от сжиженных углеводородных газов, включающий продувку технологической линии азотом, отличающийся тем, что вакуумируют всю технологическую линию, затем осуществляют дегазацию цистерны продувкой азотом, при этом десорбированные углеводородные газы из цистерны выкачивают в ресивер до выравнивания давления в цистерне и технологической линии до атмосферного, затем закачивают воздух и завершают дегазацию.

**РАЗДЕЛ С**

**ХИМИЯ И МЕТАЛЛУРГИЯ**  
**BÖLMƏ S**

**C 01**

- (11) **İ2012 0066** (21) а 2009 0023  
(51) *C01B 39/26* (2006.01) (22) **12.02.2009**  
*B01J 29/18* (2006.01)  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) Национальная Азербайджанская Научная Академия Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева (AZ)  
(72) Алиев Агададаш Махмуд оглы (AZ), Мамедова Ульвия Ахмед кызы (AZ)  
(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ЦЕОЛИТА ТИПА МОРДЕНИТА.

(57) Способ получения цеолита типа морденита, включающий смешение вулканического пепла, гидроксида натрия, силикагеля, двухатомного спирта и воды, кристаллизацию, термоактивацию и сушку полученной реакционной смеси, отличающийся тем, что в реакционную смесь дополнительно вводят природный каолинит, а в качестве двухатомного спирта используют 1,4-бутандиол, при этом кристаллизацию и термоактивацию проводят при рН реакционной среды=10,5-11 и температуре 170-175°C.

**C 02**

- (11) **İ2012 0061** (21) а 2009 0035  
(51) *C01F 1/12* (2006.01) (22) **04.03.2009**  
*C01F 5/02* (2006.01)  
*B01D 9/02* (2006.01)  
(44) **30.12.2011**  
(71)(73) Национальная Азербайджанская Научная Академия Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева (AZ)  
(72) Асадов Мирсалим Миралам оглы (AZ), Алиева Сабина Агададаш кызы (AZ)  
(54) СПОСОБ ОЧИСТКИ ВОДЫ.

(57) Способ очистки воды, включающий предварительное насыщение очищаемой воды гидратообразующим газом, диспергирование частиц воды в реакторе в потоке гидратообразующего газа, ее охлаждение, образование газовых гидратов, разложение гидратов на

газ и очищенную воду и последующее насыщение очищенной воды безвредным для здоровья человека оксидом углерода (IV), отличающийся тем, что насыщение оксидом углерода (IV) осуществляют под давлением 1,2-4 МПа и температуре 267-281 К.

**C 03**

- (11) **İ2012 0054** (21) а 2010 0198  
(51) *C03C 3/093* (2006.01) (22) **13.09.2010**  
(44) **30.03.2011**  
(71)(72)(73) Исмаилов Намик Эльвиз оглы (AZ), Гасанов Ибрагим Юсиф оглы (AZ), Ахмедов Илал Мансур оглы (AZ)  
(54) СОСТАВ СТЕКЛА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БЕСЦВЕТНОЙ СТЕКЛОТАРЫ.

(57) Состав стекла для производства бесцветной стеклотары, содержащий SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, CaO, SO<sub>3</sub>, Na<sub>2</sub>O отличающийся тем, что содержание Na<sub>2</sub>O в нем составляет 12,1 мас. %, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

SiO <sub>2</sub>	73,3
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2,0
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,1
CaO	12,0
SO <sub>3</sub>	0,5
Na <sub>2</sub> O	12,1

- (11) **İ2012 0047** (21) а 2008 0205  
(51) *C04B 28/04* (2006.01) (22) **24.11.2008**  
(44) **30.09.2011**  
(71)(72)(73) Халилов Сархаддин Мамедсафи оглы (AZ)  
(54) СМЕСЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИСКУССТВЕННЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭТИХ ЭЛЕМЕНТОВ.

(57) 1. Смесь для изготовления искусственных строительных элементов, включающая белый портландцемент, пигмент, песок, пластифицирующую добавку и воду, отличающаяся тем, что дополнительно содержит декоративный наполнитель отходы обработки природного камня-известняка, а в качестве пластифицирующей добавки содержит пластификатор Sika-kament-FNF, или композицию из пластификаторов, Sika-kament-300 и Sika-kament-FNF, или Sika-kament-300, Sika ViscoCrete SF-I8 и SikaPaver HC-1 при следующем соотношении компонентов, мас. % :

песок	60,0-65,0
белый портландцемент	10,0 - 17,5
декоративный наполнитель	9,0 - 16,0
пигмент	0,2 - 0,35
пластифицирующая добавка	0,05 - 0,32
вода	остальное

2. Смесь по п. 1, отличающаяся тем, что в качестве декоративного наполнителя содержит отходы обработки

природного камня-известняка Гюльбахтского месторождения Азербайджана.

3. Смесь по п. 1, отличающаяся тем, что в качестве песка она частично или полностью содержит песчано-глинистую смесь Шорабадского месторождения Азербайджана следующего состава, мас. %:

песок	94 - 97
глина	3-6

4. Способ изготовления искусственных строительных элементов по п.п. 1-3, включающий двухэтапное перемешивание компонентов смеси с водой - сначала с частью расчетного количества, а потом с оставшейся частью воды, заливку полученной смеси в формы и выдержку смеси в формах, отличающийся тем, что предварительно подготавливают пластифицирующую добавку путем смешивания пластификатора, Sikament-FNF или композиции пластификаторов Sikament-300 вэ Sikament-FNF, Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 или SikaPaver HC-1 с 3-7% расчетного количества воды, первое перемешивание осуществляют с 27-35% расчетного количества воды в течение 2-5 минут, затем добавляют пластифицирующую добавку, пигмент и оставшуюся часть воды и осуществляют второе перемешивание всей смеси в течение 10-15 минут, формы с залитой смесью перед выдержкой подвергают вибрационному воздействию в течение 2-5 минут, а выдержку смеси в формах осуществляют в течение 8-12 часов.

#### C 04

(11) **İ2012 0071** (21) а 2009 0037  
(51) *C04B 33/04* (2006.01) (22) **05.03.2009**  
(44) **30.12.2011**

(71)(73) Национальная Азербайджанская Научная Академия Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева (AZ)

(72) Ганбаров Даяндур Муршуд оглы (AZ), Ширинзаде Натиг Ахмед оглы (AZ), Алиева Самира Бахаддин кызы (AZ), Алиева Гудрат Машади кызы (AZ)

(54) СПОСОБ АКТИВАЦИИ БЕНТОНитОВОЙ ГЛИНЫ.

(57) Способ активации бентонитовой глины, включающий обработку бентонитовой глины натрий содержащим раствором, отличающийся тем, что обработку ведут 8-10%-ным раствором хлорида натрия, при соотношении глины и раствора 1:5, в течение 3-5 часов.

#### C 07

(11) **İ2012 0067** (21) а 2010 0050  
(51) *C07C 67/08* (2006.01) (22) **04.03.2010**  
(44) **30.12.2011**

(71)(73) Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)

(72) Багирзаде Сона Ханым Мирза кызы (AZ), Зейналов Сардар Бахадур оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СЛОЖНЫХ ФЕНИЛОВЫХ ЭФИРОВ АРОМАТИЧЕСКИХ И АЛИФАТИЧЕСКИХ АМИНОКИСЛОТ.

(57) Способ получения сложных феноловых эфиров аминокислот взаимодействием аминокислоты с фенолом в присутствии водного раствора гидроксида натрия, отличающийся тем, что фенол ацилируют ароматическими или алифатическими аминокислотами при мольном соотношении аминокислота:фенол, равном 1:2, при pH реакционной среды, соответствующей значению кислотности аминокислоты, в присутствии катализатора КУ-2 и температуре 90-100°C в течение 2,5-3 часов.

(11) **İ2012 0056** (21) а 2008 0222  
(51) *C07F 1/08* (2006.01) (22) **18.12.2008**  
*С10М 101/02* (2006.01)

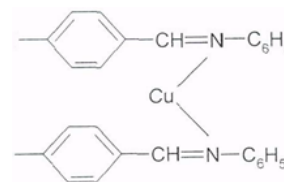
(44) **30.09.2011**

(71)(73) Институт химических присадок имени академика М.Ф.Нагиева Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)

(72) Мамедова Первин Шамхал кызы (AZ), Мамедова Зиба Паша кызы (AZ), Аллахвердиев Мирза Алекпер оглы (AZ), Кулиева Диляра Мамедрза кызы (AZ), Рзаева Ирада Али кызы (AZ)

(54) МЕДНАЯ КОМПЛЕКСНАЯ СОЛЬ 4-(N,N-ДИМЕТИЛАМИНО)-1 БЕНЗАЛЬАНИЛИНА В КАЧЕСТВЕ АНТИМИКРОБНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) Медная комплексная соль 4-(N,N-диметиламино)-1 бензальанилина формулы:



в качестве антимикробной присадки к смазочным маслам.

#### C 08

(11) **İ2012 0068** (21) а 2009 0068  
(51) *C08F 36/18* (2006.01) (22) **13.01.2009**  
*C08F 136/18* (2006.01)  
*C08L 11/02* (2006.01)  
(44) **30.09.2011**

- (71)(73) Национальная Азербайджанская Научная Академия Институт радиационных проблем (AZ)
- (72) Мамедли Шираз Меджнун оглы (AZ), Гарибов Адыль Абдулхалыг оглы (AZ), Аббасова Динара Рафиг кызы (AZ), Гасанов Вагиф Ягуб оглы (AZ), Салехов Акиф Халид оглы (AZ), Мехдиева Ряван Надыр кызы (AZ), Мамедов Джовдад Шираз оглы (AZ), Азадалиев Агиль Исмаил оглы (AZ), Садыгова Рухангиз Сулейман кызы (AZ)
- (54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СОПОЛИХЛОРОПРЕНОВОГО КАУЧУКА.

(57) Способ получения сополихлоропренового каучука водно-эмульсионной сополимеризацией хлоропрена с другим мономером в присутствии компонентов эмульсионной сополимеризации - инициатора персульфата калия, стабилизатора гидроксида натрия, эмульгатора натриевых солей нефтяных сульфокислот, регулятора молекулярной массы серы и воды, отличающийся тем, что в качестве другого мономера используют нитрил акриловой кислоты и диэтиловый эфир малеиновой кислоты, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Хлоропрен	40-48
нитрил акриловой кислоты	16-22
диэтиловый эфир малеиновой кислоты	10-24
натриевые соли нефтяных сульфокислот	1 -3
персульфат калия	1,5-1,7
гидроксид натрия	0,1-0,3
сера	0,2-0,6
вода	16,1-18,7

- (11) **I2012 0069** (21) **a 2009 0007**  
(51) **C08L 9/00** (2006.01) (22) **13.01.2009**  
**C08L 9/02** (2006.01)  
**C08L 9/06** (2006.01)  
**C08K 3/10** (2006.01)

- (44) **30.09.2011**
- (71)(73) Институт радиационных проблем, Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)
- (72) Мамедли Шираз Меджнун оглы (AZ), Гарибов Адыль Абдулхалыг оглы (AZ), Керимов Махмуд Керим оглы (AZ), Аббасова Динара Рафиг кызы (AZ), Миронов Герман Севирович (AZ), Копейкин Виктор Викторович (AZ), Салехов Акиф Халид оглы (AZ), Азадалиев - Адыль Исмаил оглы (AZ)
- (54) СОСТАВ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОРМОВЫХ И НЕФОРМОВЫХ РЕЗИНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ.

(57) Состав для изготовления формовых и неформовых резино-технических изделий на основе бутадиен-нитрильного каучука, включающий серу, ускоритель вулканизации, эпоксидную смолу, битум, промышленное масло, оксид цинка, стабилизатор и технический углерод, отличающийся тем, что в качестве уско-

рителя вулканизации он содержит гексахлорпараксилол, в качестве стабилизатора диаминовые соединения и дополнительно бутадиен-стирольный каучук при следующем соотношении компонентов, мас.ч.:

бутадиен-нитрильный каучук БНК-40М	70-90
бутадиен-стирольный каучук БСК-30 АРКМ-15	10-30
сера	0,5-1,0
гексахлорпараксилол	2,0 - 3,0
эпоксидная смола ЭД-16	4,0 - 6,0
оксид цинка	3,0-5,0
битум	0,5-1,5
промышленное масло И-8А	0,2 - 0,6
диаминовые соединения	4,0 - 6,0
технический углерод П-324	30,0 - 50,0

- (11) **I2012 0070** (21) **a 2009 0008**  
(51) **C08L 9/00** (2006.01) (22) **13.01.2009**  
(44) **30.12.2011**

- (71)(73) Институт радиационных проблем, Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)
- (72) Мамедли Шираз Меджнун оглы (AZ), Гарибов Адыль Абдулхалыг оглы (AZ), Керимов Махмуд Керим оглы (AZ), Салехов Акиф Халид оглы (AZ), Гасанов Вагиф Ягуб оглы (AZ), Азадалиев Адыль Исмаил оглы (AZ), Мамедов Джовдад Шираз оглы (AZ), Алескерров Азизбала Мирзабала оглы (AZ)
- (54) РЕЗИНОВАЯ СМЕСЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ.

(57) Резиновая смесь для приготовления приводных ремней на основе хлоропренового каучука, включающая ускоритель вулканизации, пластификатор, оксид цинка и технический углерод, отличающаяся тем, что смесь дополнительно содержит отход резиновой промышленности - резино-волокнистую композицию, в качестве ускорителя вулканизации содержит окта-хлордиметилдифенилметан, в качестве пластификатора - кумарон-инденовую смолу и мазут, а также антиоксидант - диметилфенилмалеимид при следующем соотношении компонентов, мас.ч.:

хлоропреновой каучук	70-90
резино-волокнистая композиция	10-30
оксид цинка	3,0-5,0
диметилфенилмалеимид	1,5-2,5
октахлордиметилдифенил метан	2,0-3,0
кумарон-инденовая смола	4,0-0,0
мазут	2,0-4,0
технический углерод П-514	30,0 - 50,0

**C 09**

- (11) **I2012 0049** (21) **a 2011 0169**  
(51) **C09D 175/08** (2006.01) (22) **21.10.2011**  
**C08G 18/48** (2006.01)  
(44) **30.06.2011**
- (71)(73) Научно-исследовательский проектный институт нефти и газа (AZ)

- (72) Исмаилов Фахрадин Саттар оглы (AZ), Сулейманов Багир Алекпер оглы (AZ), Искендеров Дашгын Алем оглы (AZ), Бабаев Раван Джафар оглы (AZ), Сулейманова Севда Абас кызы (AZ), Исмаилова Мехпара Кямил кызы (AZ), Зейналова Нияр Алгусейн кызы (AZ)
- (54) КОМПОЗИЦИЯ ДЛЯ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ.

(57) Композиция для защитного покрытия, включающая простой полиэфир, отличающаяся тем, что в качестве простого полиэфира содержит лапрол -3003 и дополнительно содержит натриевое жидкое стекло и латекс БС-50, при следующем соотношении компонентов % мас.:

натриевое жидкое стекло	75- 85
латекс БС-50	3-7
лапрол-3003	12-18

## РАЗДЕЛ E

## СТРОИТЕЛЬСТВО, ГОРНОЕ ДЕЛО

## E 01

- (11) **İ2012 0060** (21) а 2008 0181  
(51) **E01B 11/02** (2006.01) (22) 26.09.2008  
(44) 30.12.2011  
(71)(72)(73) Абдулов Нусрат Алмамед оглы (AZ)  
(54) РЕЛЬСОВОЕ СТЫКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ.

(57) 1.Рельсовое стыковое соединение, включающее в себя внешние и внутренние двухголовые боковые накладки, жестко прикрепляемые к стыкуемым рельсам крепежными элементами, отличающееся тем, что верхняя головка внешних боковых накладок выполнена на уровне головки рельса .  
2. Рельсовое стыковое соединение по п.1 , отличающееся тем, что стыковое соединение закреплено на шпале с прокладкой.

## E 02

- (11) **İ2012 0057** (21) а 2009 0154  
(51) **E02B 3/12** (2006.01) (22) 22.07.2009  
(44) 30.12.2011  
(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)  
(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ), Мамедов Фахрадин Шами оглы (AZ), Махмудов Камалдин Садулла оглы (AZ), Амрахов Азад Таир оглы (AZ), Габирова Лейли Фахрадин кызы (AZ)  
(54) ГАБИОН.

(57) Габиион, включающий каркас из отдельных элементов, соединенных между собой в емкости, заполненные камнем, отличающийся тем, что элементы каркаса представляют собой уложенные горизонтально и пристыкованные друг к другу цилиндрические

секции из идентичных металлокордных утилизированных автопокрышек, соединенных между собой посредством двух замкнутых петель из металлических тросов, пропущенных сквозь секции, при этом на фронтальных торцах секции закрыты металлическими сетками, диаметром большим диаметра отверстия, но меньшим диаметра автопокрышки.

## E 04

- (11) **İ2012 0058** (21) а 2009 0189  
(51) **E04G 13/02** (2006.01) (22) 01.09.2009  
(44) 30.12.2011  
(71)(72)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)  
(54) ОПАЛУБКА ДЛЯ БЕТОНИРОВАНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ФУНДАМЕНТОВ ПОД КОЛОННЫ.

(57) Опалубка для бетонирования ступенчатых фундаментов под колонны, включающая соединенные крепежными элементами опалубочные блоки башмачной части и подколенника, отличающаяся тем, что опалубочные блоки выполнены из несъемных резиноармированных утилизированных автопокрышек, закрепленных штырями, размещенными на поверхности нижележащего блока через 120 по окружности на линии соприкосновения с вышележащим блоком.

## E 21

- (11) **İ2012 0048** (21) а 2011 0156  
(51) **E21B 43/22** (2006.01) (22) 27.09.2011  
**E21B 33/00** (2006.01)  
**C09K 8/512** (2006.01)  
**C09K 8/514** (2006.01)  
(44) 30.06.2011  
(71)(72)(73) Сулейманов Багир Алекпер оглы (AZ), Абдуллаев Вугар Джамил оглы (AZ)  
(54) ГЕЛЕОБРАЗУЮЩИЙ СОСТАВ.

(57) Гелеобразующий состав, включающий водорастворимый полимер -карбоксиметилцеллюлозу или полиакриламид, сшиватель и воду, отличающийся тем, что в качестве сшивателя содержит алюмокалиевые квасцы и дополнительно содержит поверхностно-активное вещество -сульфонол, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

водорастворимый полимер	2-6
алюмокалиевые квасцы	0,1-3
сульфонол	0-1
вода	остальное

- (11) **İ2012 0046** (21) а 2007 0105  
(51) **E04G 21/14** (2006.01) (22) 08.05.2007  
**B66D 1/00** (2006.01)  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) Абдуллаев Макбет Исхан оглы (AZ)

**(72) Абдуллаев Макбет Исахан оглы (AZ), Абдуллаев Магомедали Исахан оглы (AZ)**

**(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СТОИТЕЛЬСТВА ЗДАНИЙ.**

**(57)** 1. Устройство для строительства зданий, содержащее подъемный механизм и механизм горизонтального перемещения, отличающееся тем, что подъемный механизм и механизм горизонтального перемещения совмещены в одном блоке, выполненном в виде рамы с установленным на ней приводом с лебедкой, связанной посредством троса, перекинутого через подъемно-перемещающие барабаны с подъемным устройством, при этом барабаны связаны между собой наклонными боковыми направляющими для установки несущих поверхностей, а сам блок закреплен на опорах, установленных на перекрытии нижнего этажа и снабженных съемной стабилизирующей конструкцией.

2. Устройство по п. 1. отличающееся тем, что в блоке установлено, по меньшей мере, три подъемно-перемещающих барабана.

3. Устройство по п.п. 1-2, отличающееся тем, что крайние, передний и задний, подъемно-перемещающие барабаны прикреплены непосредственно на раме, а средний установлен на стойке, жестко прикрепленной к раме.

4. Устройство по п.п. 1-3. отличающееся тем, что подъемно-перемещающие барабаны выполнены в виде двух усеченных конусов, соединенных между собой поверхностями окружностей малого диаметра.

5. Устройство по п.п. 1-4 отличающееся тем, что боковые направляющие от переднего подъемно-перемещающего барабана к среднему барабану соединены со стойкой с возможностью их отсоединения.

6. Устройство по п.п. 1-5, отличающееся тем, что высота опор больше межэтажного расстояния.

7. Устройство по п.п. 1-6, отличающееся тем, что на верхних торцах опор, а также на продольных балках рамы на нижней поверхности установлены ролики для троса для монтажно-демонтажных работ.

8. Устройство по п.п. 1-7, отличающееся тем, что опоры имеют на боковых сторонах ряд равно удаленных отверстий для установки блока на различных уровнях по высоте.

9. Устройство по п.п. 1-7, отличающееся тем, что подъемное устройство выполнено в виде крюка

**(11) I2012 0045**

**(51) E21B 43/16 (2006.01)**

**E21B 43/14 (2006.01)**

**(44) 30.06.2011**

**(71)(72)(73) Мираламов Гусейнбала Фазиль оглу (AZ), Исмаилов Фахраддин Саттар оглу (AZ), Мамедтагизаде Мурад Алиназим оглу (AZ), Мамедов Чингиз Исрафиль оглу (AZ)**

**(54) СПОСОБ ДОБЫЧИ ОСТАТОЧНЫХ НЕИЗВЛЕКАЕМЫХ ЗАПАСОВ НЕФТИ ИЗ ИСТОЩЕННЫХ НЕФТЯНЫХ МЕСТОРОЖДЕНИЙ.**

**(57)** Способ добычи остаточных неизвлекаемых запасов нефти из истощенных нефтяных месторождений, включающий закачивание углеводородного газа в нефтеносный пласт из нижележащих высоконапорных газоносных горизонтов путем перфорации, консервирование залежи до завершения процесса образования техногенной газоконденсатно-нефтяной системы, отличающийся тем, что предварительно в нефтяной пласт посредством нагнетательной скважины закачивают с равными промежутками времени под давлением 7.1-7.5 МПа и температуре 31-35°C приведенный в критическое состояние углекислый газ в объеме 46-53 м<sup>3</sup> на каждые 1 м<sup>3</sup> остаточной нефти.

**(11) I2012 0053**

**(51) E21B 47/10 (2006.01)**

**G01F 1/68 (2006.01)**

**(44) 30.09.2011**

**(71)(73) SCHLUMBERGER TECHNOLOGY B.V. - (NL)**

**(72) Стефен Дж.Киммино (GB), Мохаммед Рупавалла (US), Кашиф Рашид (GB), Дэвид Харгривс (GB), Сириль Лагранж (US)**

**(54) СПОСОБ И СИСТЕМА ХАРАКТЕРИЗАЦИИ СКВАЖИНЫ.**

**(57)** 1. Способ характеристики скважины с использованием данных датчика распределенной температуры (ДРТ) для оптимизации модели скважины, содержащий этапы на которых: обеспечивают скважинную модель термических и реологических свойств скважины, при этом модель скважины имеет множество регулируемых физических параметров, обеспечивают набор данных от множества температурных профилей ДРТ скважины, полученных в различные периоды времени во время эксплуатации скважины, и осуществляют прогон модели скважины с различными комбинациями множества регулируемых физических параметров для согласования со множеством температурных профилей ДРТ, характеризующийся тем, что осуществляют предварительную обработку множества температурных профилей ДРТ для обеспечения их согласования друг с другом.

2. Способ по п.1, характеризующийся тем, что предварительная обработка включает применение коррекции глубины ко множеству температурных профилей ДРТ.

3. Способ по п.1 или п.2, характеризующийся тем, что дополнительно применяют фильтрацию глубины ко множеству температурных профилей ДРТ при предварительной обработке.

4. Способ по одному из пунктов 1-3, характеризующийся тем, что дополнительно применяют фильтрацию шумов ко множеству температурных профилей ДРТ при предварительной обработке.

5. Способ по одному из пунктов 1-4, характеризующийся тем, что дополнительно осуществляют нормализацию множества температурных профилей ДРТ при предварительной обработке.

6. Способ по п. 1, характеризующийся тем, что применяют оптимизированную модель как исходную мо-



дель для сравнения с дополнительным температурным профилем ДРТ.

7. Способ по одному из предыдущих пунктов, характеризующийся тем, что дополнительно осуществляют идентификацию одного или более регулируемых физических параметров, изменения которых главным образом ответственны за временные изменения термических и/или реологических свойств скважины.

8. Система характеристики скважины с использованием данных датчика распределенной температуры для оптимизации модели скважины, содержащая процессор, скважинную модель термических и реологических свойств скважины, при этом модель скважины имеет множество регулируемых физических параметров и выполнена на процессоре, и набор данных, составленный из множества температурных профилей ДРТ скважины, полученных в различные периоды времени ее эксплуатации, при этом процессор выполнен с возможностью выполнения модели скважины с различными комбинациями множества регулируемых физических параметров для согласования со множеством температурных профилей ДРТ, характеризующаяся тем, что процессор выполнен с возможностью осуществления предварительной обработки множества температурных профилей ДРТ с обеспечением их согласованности друг с другом.

## РАЗДЕЛ F

### МЕХАНИКА, ОСВЕЩЕНИЕ, ОТОПЛЕНИЕ, ДВИГАТЕЛИ И НАСОСЫ, ОРУЖИЕ И БОЕПРИПАСЫ, ВЗРЫВНЫЕ РАБОТЫ

#### F 16

- (11) **I2012 0064** (21) **а 2007 0030**  
 (51) *F16H 21/16* (2006.01) (22) **20.02.2007**  
 (44) **30.12.2011**  
 (71)(73) Азербайджанский Технический Университет (AZ)  
 (72) Халилов Азиз Муса оглы (AZ)  
 (54) **РЫЧАЖНЫЙ МЕХАНИЗМ С УПРАВЛЯЕМОЙ ПЕРЕМЕННОЙ СТРУКТУРОЙ.**

(57) Рычажный механизм с управляемой переменной структурой, включающий управляющее устройство, первую стойку, шарнирно связанную с кривошипом, коромысло, шарнирно соединенное с подвижным звеном, отличающийся тем, что подвижное звено выполнено в виде кулисного механизма, при этом кулиса шарнирно связана с прижатым к упору коромыслом, установленным шарнирно на второй стойке с возможностью углового поворота вокруг её оси, а кривошип шарнирно связан с расположенным в направляющей втулке кулисы кулисным камнем из постоянных магнитов, обращенных друг к другу одноименными полюсами, при этом втулка имеет регулировочный винт для изменения величины хода кулисного камня, а на коромысле со стороны шарнирного соединения со второй стойкой установлена пара из обращенных

друг к другу одноименными полюсами постоянного магнита и жестко закрепленного электромагнита, к обмоткам которого подключено управляющее устройство из последовательно соединенных регулятора напряжения и источника постоянного напряжения.

#### F 23

- (11) **I2012 0059** (21) **а 2008 0179**  
 (51) *F23Q 3/00* (2006.01) (22) **26.09.2008**  
     *F23Q 9/14* (2006.01)  
     *F23N 5/00* (2006.01)  
 (44) **30.12.2011**  
 (71)(72)(73) Абдулов Нусрат Алмамед оглы (AZ)  
 (54) **УСТРОЙСТВО ДЛЯ РОЗЖИГА ФАКЕЛА.**

(57) 1. Устройство для розжига факела, включающее факельный ствол для подачи газа с закрепленным на нем факельным оголовком, отличающееся тем, что факельный оголовок выполнен в виде тарелки с центральным отверстием в днище и тремя радиальными отверстиями, расположенными под углом 120°, в которые вставлены бруски из огнеупорного кирпича со сквозными отверстиями, через которые проведены металлические стержни со шляпкой, выступающей над поверхностью бруска, напротив шляпок в месте стыковки с факельным стволом расположены металлические болванки, при этом нижние концы стержней соединены между собой полукольцевым прутком, конец которого проведен через высоковольтные изоляторы и соединен с высоковольтной обмоткой трансформатора, а низковольтная обмотка через замыкающие контакты магнитного пускателя и обмотка магнитного пускателя через замыкающий контакт фотоэлемента параллельно с пусковой кнопкой подключены к источнику питания.

2. Устройство по пункту 1, отличающееся тем, что расстояние между шляпками стержней и болванками факельного ствола меньше радиуса отверстий факельного оголовка и меньше высоты изоляторов.

3. Устройство по пункту 1, отличающееся тем, что факельный оголовок выполнен из термостойкого материала и залит термостойким раствором в виде футеровки.

## РАЗДЕЛ H

### ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

#### H 01

- (11) **I2012 0051** (21) **а 2009 0055**  
 (51) *H01Q 13/00* (2006.01) (22) **02.04.2009**  
     *H01Q 13/14* (2006.01)  
     *H01Q 21/00* (2006.01)  
 (44) **30.06.2011**  
 (71)(73) Азербайджанский Технический Университет (AZ)  
 (72) Джафаров Джафар Гамет оглы (AZ)  
 (54) **ВОЛНОВОДНО-ЩЕЛЕВАЯ АНТЕННАЯ РЕШЕТКА.**



(57) Волноводно - щелевая антенная решетка, выполненная в виде Т-образного тройника, имеющего щели вдоль средней линии продольной стены верхней части и основание, образующее волноводное разветвление, отличающаяся тем, что по боковым сторонам продольной стены верхней части закреплены волноводные секции с размещенным внутри поглощающим нагрузочным сопротивлением, щели же размещены на равном расстоянии относительно друг-друга и средней линии продольной стены.

(11) **I2012 0062** (21) **а 2009 0043**  
(51) **H01L 31/16** (2006.01) (22) **13.03.2009**  
(44) **30.12.2011**

(71)(73) **Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)**

(72) **Мустафаева Солмаз Нариман кызы (AZ), Асадов Мирсалим Миралам оглы (AZ)**

(54) **ФОТО-И РЕНТГЕНОЧУВСТВИТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ.**

(57) Фото- и рентгеночувствительный материал на основе легированного монокристалла  $TiGaS_2$ , отличающийся тем, что материал дополнительно содержит хром в количестве 0,3 - 0,5 мол.%.  
\_\_\_\_\_

(11) **I2012 0063** (21) **а 2009 0056**  
(51) **H01L 31/0288** (2006.01) (22) **03.04.2009**  
(44) **30.12.2011**

(71)(73) **Институт химических проблем имени акад М.Ф.Нагиева Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ), Институт Физики, Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)**

(72) **Мустафаева Солмаз Нариман кызы (AZ), Асадов Мирсалим Миралам оглы (AZ)**

(54) **РЕНТГЕНОЧУВСТВИТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ.**

(57) Гелеобразующий состав, включающий водорастворимый полимер -карбоксиметилцеллюлозу или полиакриламид, сшиватель и воду, отличающийся тем, что в качестве сшивателя содержит алюмокалиевые квасцы и дополнительно содержит поверхностноактивное вещество -сульфонол, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

водорастворимый полимер	2-6
алюмокалиевые квасцы	0,1-3
сульфонол	0-1
вода	остальное

**H 02**

(11) **I2012 0050** (21) **а 2007 0242**  
(51) **H02J 7/00** (2006.01) (22) **26.10.2007**  
**H01M 10/42** (2006.01)  
(44) **30.03.2011**

(71)(73) **Азербайджанский Технический Университет (AZ)**

(72) **Мамедов Гавар Амир оглы (AZ), Али-заде Парвиз Гасан оглы (AZ), Али-заде Камилла Парвиз кызы (AZ)**

(54) **ЗАРЯДНО-РАЗРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ.**

(57) Зарядно-разрядное устройство аккумуляторной батареи содержащее источник питания, подключенный одним выводом к аноду выпрямительного диода, а другим к минусовому выводу аккумуляторной батареи, отличающееся тем, что в него дополнительно введены блок переменной емкости, блок сравнения токов, датчики тока блока переменной емкости и выпрямительного диода, при этом один вывод блока переменной емкости подключен к аноду диода, катод которого через датчик тока выпрямительного диода соединен с плюсовым выводом аккумуляторной батареи, а другой вывод блока переменной емкости через датчик тока подключен к плюсовому выводу аккумуляторной батареи, выходы датчиков тока диода и тока переменной емкости подсоединены к входам блока сравнения, выход которого подключен к входу блока переменной емкости.  
\_\_\_\_\_

**ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ПОЛЕЗНЫХ МОДЕЛЕЙ АЗЕРБАЙДЖАНСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

(11) F 2012 0004

(21) U 2009 0006

(51) A61B 17/00 (2006.01)

(22) 02.07.2009

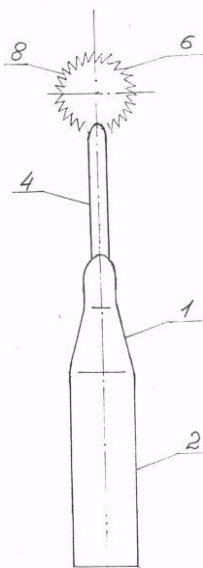
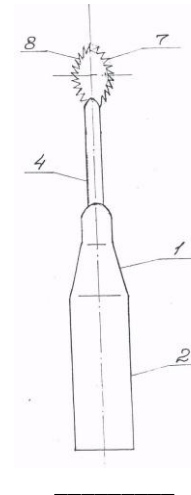
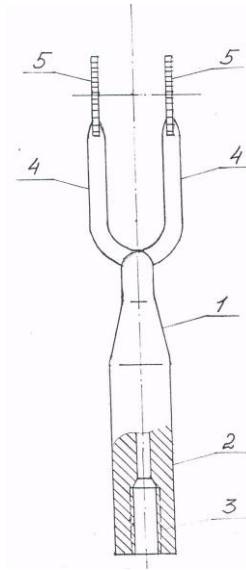
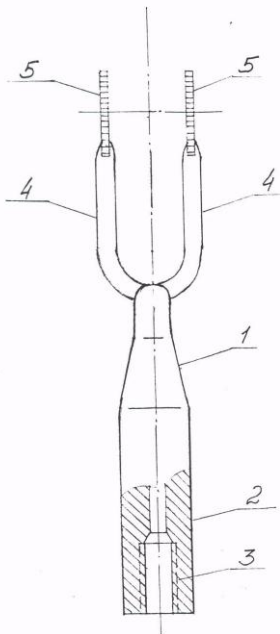
A61C 3/00 (2006.01)

(44) 30.09.2011

(71)(72)(73) Агазаде Афет Рашид кызы (AZ), Агазаде Рустам Расим оглы (AZ)

(54) НАСАДКА ДЛЯ ПЬЕЗОХИРУРГИЧЕСКОГО АППАРАТА.

(57) Насадка для пьезохирургического аппарата, состоящая из корпуса с внутренней резьбой на нижнем конце, полого стержня и режущего наконечника отличающаяся тем, что полый стержень выполнен У-образным с закрепленными на концах зубчатыми режущими наконечниками круглой или овальной формы.



(11) F 2012 0006

(21) U 2012 0007

(51) A24D 1/04 (2006.01)

(22) 15.04.2011

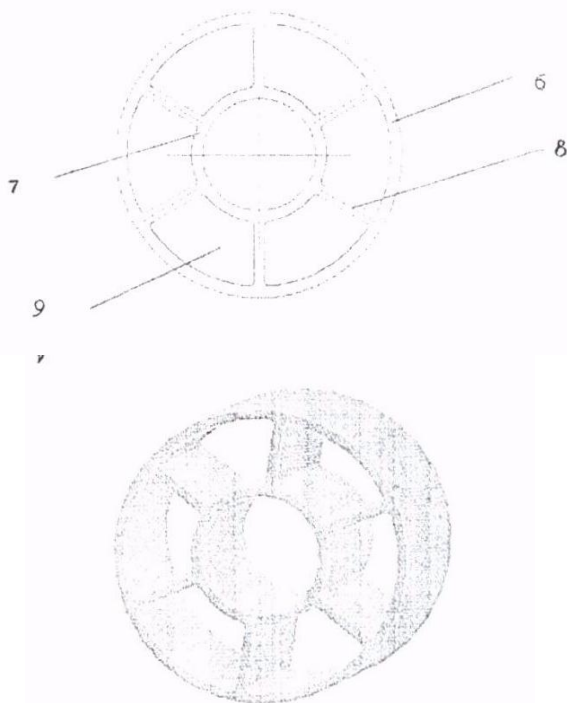
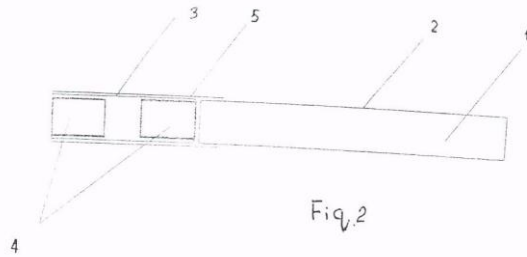
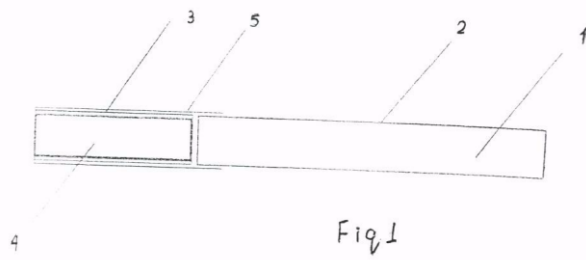
(44) 30.09.2011

(71)(73) Allied Global Tobacco Limited (GB)

(72) Гургенидзе Мариам (GE)

(54) СИГАРЕТА.

(57) Сигарета, содержащая табачный стержень, помещенный в сигаретной бумаге и пластиковый мундштук, соединенный с табачным стержнем ободковой бумагой, отличающаяся тем, что она дополнительно содержит бумажный мундштук, в который на всю длину помещен пластиковый мундштук или во внешних краях одной трети помещены сегменты пластикового мундштука и выполненный в виде двух тонкостенных пластиковых трубок, соединенных несколькими радиальными ребрами жесткости, причем соотношение диаметра отверстия внутренней трубки к наружному диаметру внешней трубки составляет 0,4.



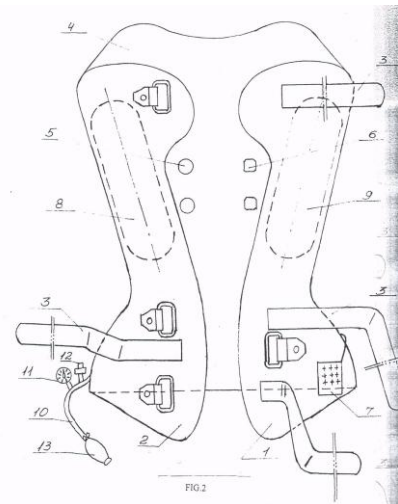
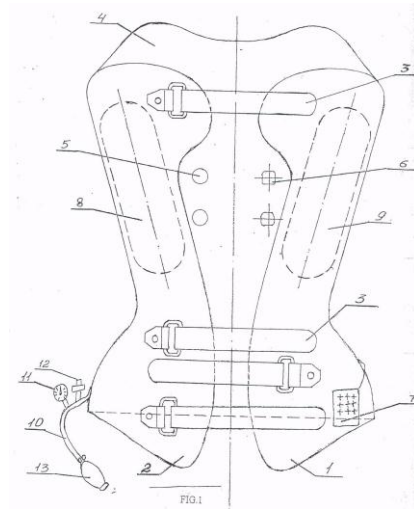
(11) F 2012 0005  
(51) A61F 5/02 (2006.01)  
(44) 30.09.2011

(21) U 2010 0012  
(22) 01.04.2010

(71)(72)(73) Кулиев Аждар Мамедгулу оглы (AZ),  
Джалилов Тогрул Яшар оглы (AZ)  
(54) ОРТОПЕДИЧЕСКИЙ ЖИЛЕТ.

(57) Ортопедический жилет, выполненный с элементами крепления и накладками, прикрепленными на его внутренней стороне, отличающийся тем, что передняя сторона жилета выполнена из двух фигурных половин с элементами крепления на грудной части и на линии талии, накладки на спинной части выполнены четырехугольными и снабжены электродами, подключенными к портативному электростимулятору, а вдоль боковых частей жилета накладки выполнены в

виде продолговатого эллипса и снабжены съемными надувными камерами с возможностью их подключения к источнику давления.



(11) F 2012 0003  
(51) G09B 23/06 (2006.01)  
(44) 30.09.2011

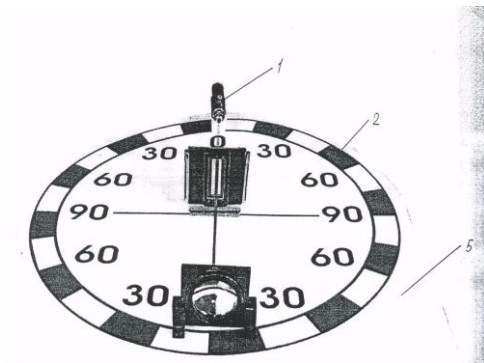
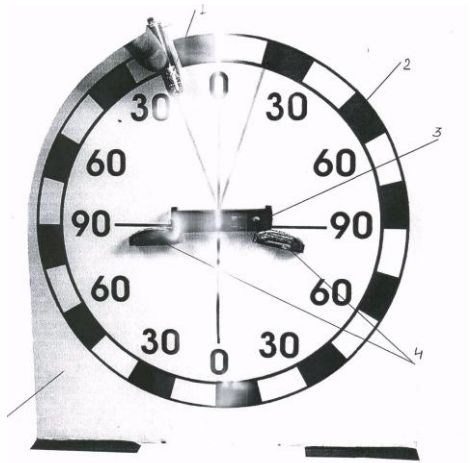
(21) U 2010 0019  
(22) 18.06.2010

(71)(73) Институт Физики Национальная Азербайджанская Научная Академия (AZ)

(72) Алиев Максуд Исфендияр оглы (AZ), Ализаде Шукюр Гамид оглы (AZ), Алиев Исфендияр Максуд оглы (AZ)

(54) ОПТИЧЕСКИЙ ДИСК.

(57) Оптический диск с нанесенной по окружности градуированной шкалой, содержащий подвижной источник света, помещенный в футляре, расположенном на краю диска и отражающее тело, закрепленное по центру диска отличающийся тем, что источник света представляет собой лазерный фонарь, а отражающее тело закреплено посредством магнитных держателей.



(11) S 2012 0004

(51) 09-01

(44) 30.03.2010

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью "Азерсун Холдинг" (AZ)

(72) Абдолбари Гоозал Реза (IR)

(54) БУТЫЛКА ДЛЯ ЖИДКОГО МАСЛА.

(57) - составом композиционных элементов: горловины с венчиком, плечики, корпус и дно;

- выполнением горловины с венчиком цилиндрической формы с резьбой, ограниченного сверху и снизу кольцевыми ободками;

- выполнением плечиков покатыми, гладкими;

- выполнением корпуса плоским спереди и сзади и выпуклым по бокам;



- наличием выпуклого буртика между плечиками и корпусом;

- декорированием поверхности корпуса рельефным выпуклым орнаментом, имитирующим кукурузный початок;

- выполнением на передней части корпуса сверху овальной, снизу выходящей на дно плоской поверхности под этикетку;

- выполнением нижней части корпуса гладкой;

- выполнением дна вогнутым, с вдавленным по периметру рисунком в виде ленты.

(11) S 2012 0005

(51) 09-01

(44) 30.03.2010

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью "Азерсун Холдинг" (AZ)

(72) Абдолбари Гоозал Реза (IR)

(54) БУТЫЛКА ДЛЯ ЖИДКОГО МАСЛА.

(21) S 2009 0014

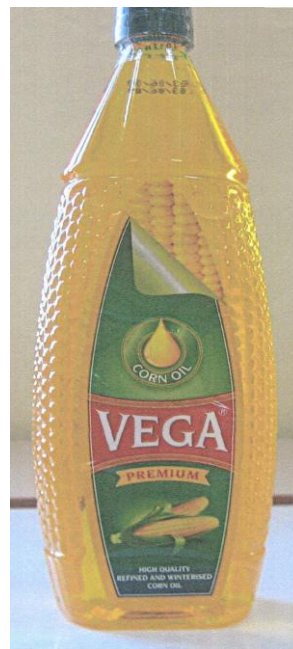
(22) 21.04.2009

(57) - составом композиционных элементов: горловины с венчиком, плечики, корпус и дно;

- выполнением горловины с венчиком цилиндрической формы с резьбой, ограниченного сверху и снизу кольцевыми ободками;

- выполнением плечиков покатыми, гладкими;

- выполнением корпуса плоским спереди и сзади и выпуклым по бокам;



- наличием выпуклого буртика между плечиками и корпусом;

- декорированием поверхности корпуса чередующимся горизонтальным рифлением в виде выпуклых буртиков;

- выполнением на передней части корпуса сверху овальной, снизу выходящей на дно плоской поверхности под этикетку;

- выполнением нижней части корпуса гладкой;

- выполнением дна вогнутым, с вдавленным по периметру рисунком в виде ленты.

(11) S 2012 0006

(51) 11-01

(44) 30.09.2011

(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)

(72) Victoire de Castellane (FR)

(54) КОЛЬЦО.

(21) S 2010 0029

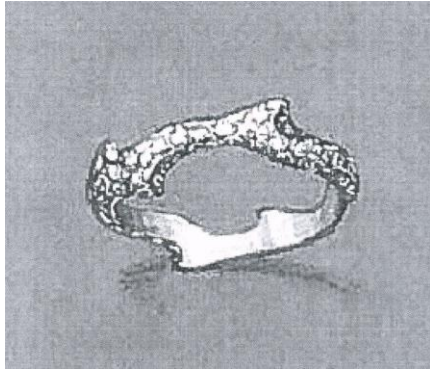
(22) 16.06.2010

(57) Кольцо, характеризующийся: выполнением в виде тонкого кольца с боковыми ответвлениями чередующихся по обе стороны скругленных шипов ;

- выполнением наружной поверхности кольца скругленной;

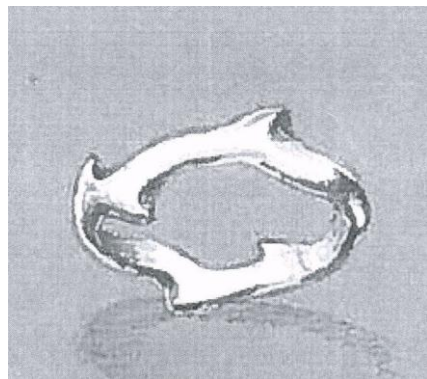
- выполнением выступающих фактурных участков наружной поверхности кольца инкрустированными мелкими бриллиантами.





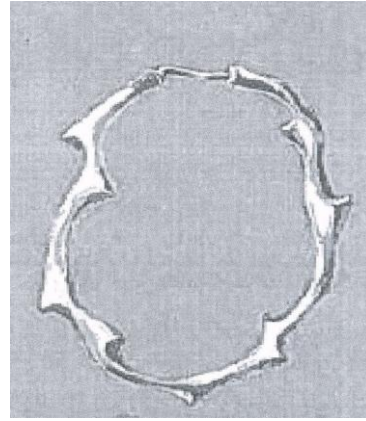
(11) S 2012 0007  
 (51) 11-01  
 (44) 30.09.2011  
 (71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)  
 (72) Victoire de Castellane (FR)  
 (54) КОЛЬЦО.

(57) - выполнением в виде тонкого кольца с боковыми ответвлениями чередующихся по обе стороны скругленных шипов ;  
 - выполнением наружной поверхности кольца скругленной;  
 - выполнением наружной поверхности кольца с гладкой фактурой.

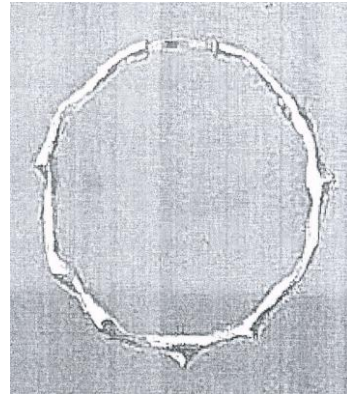


(11) S 2012 0008  
 (51) 11-01  
 (44) 30.09.2011  
 (71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)  
 (72) Victoire de Castellane (FR)  
 (54) СЕРЬГА.

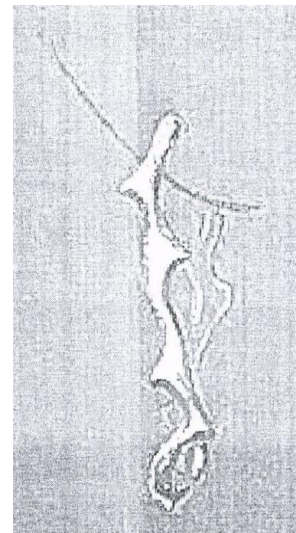
(57) - выполнением в виде тонкого кольца, изогнутого при рассмотрении сбоку, с боковыми ответвлениями чередующихся по обе стороны скругленных шипов ;



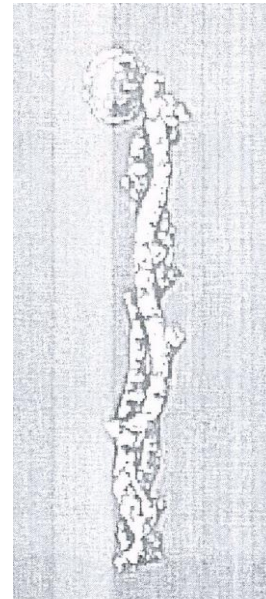
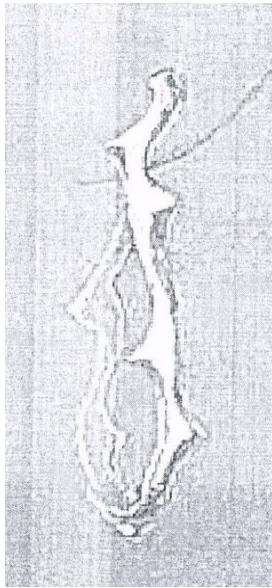
- выполнением верхней части серьги разомкнутой и соединяемой проволокой, входящей в замковое соединение;



- выполнением всех элементов наружной поверхности серьги скругленными;

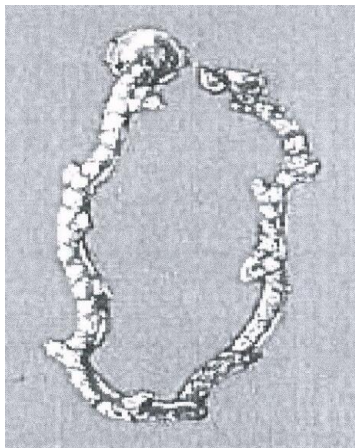


- выполнением всей поверхности серьги с гладкой фактурой.



(11) S 2012 0009 (21) S 2010 0032  
(51) 11-01 (22) 16.06.2010  
(44) 30.09.2011  
(71)(73) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)  
(72) Victoire de Castellane (FR)  
(54) СЕРЬГА.

(57) - выполнением в виде тонкого кольца изогнутой формы и с боковыми ответвлениями чередующихся по обе стороны скругленных шипов;



- выполнением серьги волнообразной формы относительно основной плоскости;  
- выполнением верхней части серьги разомкнутой и соединяемой замковым соединением;

- выполнением наружной поверхности серьги скругленной;  
- выполнением наружной поверхности серьги с чешуйками инкрустированными мелкими алмазами.

(11) S 2012 0010 (21) S 2011 0004  
(51) 02-02 (22) 21.02.2011  
(44) 30.09.2011  
(31) 2010502465  
(32) 27.08.2010  
(33) RU  
(71) Открытое Акционерное Общество «Нефтяная компания «Лукойл» (RU)  
(72) Некрасов Иван Алексеевич, Медведева Марина Александровна, Овсянников Виктор Иванович, Астанова Светлана Вячеславовна (RU)  
(74) Оруджев Р.К. (AZ)  
(54) КОМПЛЕКТ ФОРМЕННОЙ И СПЕЦИАЛЬНОЙ ОДЕЖДЫ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА АВТОЗАПРАВОЧНЫХ КОМПЛЕКСОВ ОРГАНИЗАЦИЙ ГРУППЫ «ЛУКОЙЛ» (18 ВАРИАНТОВ).

(57) 1. Вариант 1 комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ» характеризуется:

- комплектным решением, в состав которого входят: пиджак, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;  
- для пиджака:  
- выполнение пиджака из ткани серого цвета, классического фасона, полуприлегающего силуэта, однобортным, на подкладке;  
- конструкцией с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;  
- конструкцией полочек с талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными бортами, нижними

- симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;
- выполнением на левой полочке наклонной листочки;
  - выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;
  - конструкцией с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с четырьмя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;
  - выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для брюк:
    - выполнением брюк из ткани серого цвета, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-молнию;
    - выполнением пояса со шлевками под ремень, центральной застежкой на пуговицу и петлю;
    - выполнением передних половинок брюк с боковыми карманами с отрезным бочком и прямым входом;
    - конструкцией задних половинок брюк с вытачками по талии,
    - выполнением на правой задней половине брюк прорезного кармана в рамку с застежкой на прорезную петлю и пуговицу;
    - выполнением передних и задних половинок брюк с заутюженными стрелками;
    - выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для футболки-поло:
    - выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
    - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
    - выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
    - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
    - выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
    - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
    - выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
    - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
  - для джемпера:
    - выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
    - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
    - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
    - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
    - выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
    - выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
    - выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
    - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
  - для бейсболки:
    - выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
    - шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
    - конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
    - конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
    - выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
    - наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
    - выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
    - выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
  - для плаща:
    - выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с застежкой на кнопки;
    - выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
    - выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
    - конструкцией полочек и спинки с кокетками;
    - выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель-



ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

2. Второй вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: пиджак, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;
- для пиджака:
  - выполнение пиджака из ткани серого цвета, классического фасона, полуприлегающего силуэта, однобортным, на подкладке;
  - конструкцией с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;
  - конструкцией полочек с талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными бортами, нижними симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;
  - выполнением на левой полочке наклонной листочки;
  - выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;
  - конструкцией с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с четырьмя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;
  - выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк:
  - выполнением брюк из ткани черного цвета, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-молнию;
  - выполнением пояса со шлевками под ремень, центральной застежкой на пуговицу и петлю;

- выполнением передних половинок брюк с боковыми карманами с отрезным бочком и прямым входом;
- конструкцией задних половинок брюк с вытачками по талии,
- выполнением на правой задней половине брюк прорезного кармана в рамку с застежкой на прорезную петлю и пуговицу;
- выполнением передних и задних половинок брюк с заутюженными стрелками;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло:
  - выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
  - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
  - выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
  - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
  - выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
  - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера:
  - выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
  - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
  - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
  - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
  - выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
  - выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
  - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки:

- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща:
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой черного цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

3. Третий вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комп-

лексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жакет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;
- для жакет:
- выполнением жакета из ткани серого цвета полуприлегающего силуэта, укороченным, однобортным, на подкладке;
- конструкцией жакета с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;
- конструкцией полочек с рельефами, талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными бортами, нижними симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;
- выполнением на левой полочке наклонной листочки;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;
- конструкцией жакета с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с тремя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк:
- выполнением брюк из ткани серого цвета, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-молнию;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- выполнением передних половинок брюк с зауженными стрелками, боковые карманы с отрезным бочком и прямым входом;
- конструкцией задних половинок брюк с двумя вытачками по талии и зауженными стрелками;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло:
- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани;

- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера:
- выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща:
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с застежкой на кнопки;

- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

4. Четвертый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жакет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;
- для жакета:
- выполнением жакета из ткани серого цвета полуприлегающего силуэта, укороченным, однобортным, на подкладке;
- конструкцией жакета с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;
- конструкцией полочек с рельефами, талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными бортами, нижними симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;
- выполнением на левой полочке наклонной листочки;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;
- конструкцией жакета с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с тремя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк:
- выполнением брюк из ткани черного цвета, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-молнию;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- конструкцией передних половинок брюк с заутюженными стрелками, боковые карманы с отрезным бочком и прямым входом;
- конструкцией задних половинок брюк с двумя выточками по талии и заутюженными стрелками;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 25):
- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 26):
- выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки:
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща (изображение 28):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой черного цвета с застежкой на кнопки;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;

- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

5. Пятый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жакет, юбка, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;

- для жакета:

- выполнением жакета из ткани серого цвета полуприлегающего силуэта, укороченным, однобортным, на подкладке;

- конструкцией жакета с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;

- конструкцией полочек с рельефами, талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными бортами, нижними симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;

- выполнением на левой полочке наклонной листочки;

- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

- выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;

- конструкцией жакета с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с тремя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для юбки:

- выполнением юбки из ткани серого цвета прямого силуэта длиной ниже колен;

- конструкцией передней части юбки с двумя вытачками по талии, боковыми карманами с отрезным бочком и прямым входом;

- конструкцией задней части юбки из двух половинок со средним швом, в нижней части которого обработана шлица;

- выполнением двух вытачек по талии на каждой половинке задней части юбки;

- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;

- выполнением задней части юбки с застежкой в верхней части среднего шва на неразъемную тесьму-«молнию» и пуговицу с петлей на поясе;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для футболки-поло:

- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с от-

ложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;

- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.

- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;

- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;

- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;

- для джемпера:

- выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;

- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;

- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;

- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;

- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;

- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам

- для бейсболки:

- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;

- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;

- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;

- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;

- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;

- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща:
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на молнию;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

6. Шестой вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жакет, юбка, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ;
- для жакета:
- выполнением жакета из ткани серого цвета полуприлегающего силуэта, укороченным, однобортным, на подкладке;
- конструкцией жакета с втачным отложным воротником и отложными лацканами с центральной бортовой застежкой на две прорезные петли и пуговицы;
- конструкцией полочек с рельефами, талевыми вытачками, отрезными бочками, с закругленными борта-

- ми, нижними симметричными прорезными карманами, обработанными двумя обтачками, с клапанами;
- выполнением на левой полочке наклонной листочки;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением спинки с рельефами, со средним швом до низа, в котором обработана шлица;
- конструкцией жакета с втачными двухшовными рукавами с нефункциональными шлицами по нижней части локтевых швов с тремя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для юбки:
- выполнением юбки из ткани черного цвета прямого силуэта длиной ниже колен;
- конструкцией передней части юбки с двумя вытачками по талии, боковыми карманами с отрезным бочком и прямым входом;
- конструкцией задней части юбки из двух половинок со средним швом, в нижней части которого обработана шлица;
- выполнением двух вытачек по талии на каждой половине задней части юбки;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- выполнением задней части юбки с застежкой в верхней части среднего шва на неразъемную тесьму-«молнию» и пуговицу с петлей на поясе;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло:
- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;

- для джемпера:
- выполнением джемпера из ткани белого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки:
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща:
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой черного цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой

- красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетней в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

7. Седьмой вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 43);
- для жилета (изображение 44):
- выполнением из ткани красного цвета классического покрова, умеренного объема и прилегающего силуэта с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
- выполнением горловины с V-образным вырезом;
- конструкцией полочек с фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры красного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк:
- выполнением брюк из ткани черного цвета классического покрова прямого силуэта и умеренного объема с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-«молнию»;
- выполнением пояса со шлевками под ремень;
- конструкцией передних половинок брюк с двумя складками по талии, симметричными боковыми карманами с фигурным входом;

- выполнением задних половинок брюк с двумя вы- тачками по талии;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термо- стойкого материала, устойчивого к химическим реа- гентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 46):
- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с от- ложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шевро- на в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и сло- весный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использова- нием словесного товарного знака красного цвета посе- редине средней части каждого рукава параллельно от- делочным кантам;
- для джемпера (изображение 47):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета пря- мого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шевро- на в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и сло- весный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использова- нием словесного товарного знака красного цвета посе- редине средней части каждого рукава параллельно от- делочным кантам;
- для бейсболки (изображение 48):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейс- болки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырь- ка;
- конструкцией головки мягкой куполообразной фор- мы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигур- ной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шев- рона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобрази- тельный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с на- ружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 49):
- выполнением фартука из ткани красного цвета;
- конструкцией фартука умеренного объема с цельно- кроеным нагрудником и шейной бретелью с застеж- кой на пряжку;
- выполнением в центре нагрудника накладного кар- мана с клапаном;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для летнего головного убора «козырька» (изображе- ние 50):
- выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
- конструкцией головного убора из тульи в виде фи- гурной детали и жесткого козырька;
- выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с на- ружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета по козырьку и верхней части тульи;
- выполнением фурнитуры в цвет ткани из термо- стойкого материала, устойчивого к химическим реа- гентам, повышенным температурам;
- для плаща (изображение 51):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закры-



той от линии горловины планкой черного цвета с кнопками;

- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

8. Восьмой вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 52);
- для жилета (изображение 53):
- выполнением из ткани красного цвета классического покроя прилегающего силуэта и умеренного объема с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
- выполнением горловины с V-образным вырезом;
- конструкцией полочек с фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;

- выполнением фурнитуры красного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк (изображение 54);
- выполнением брюк из ткани серого цвета классического покроя и умеренного объема, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-«молнию»;
- выполнением пояса со шлевками под ремень;
- конструкцией передних половинок брюк с двумя складками по талии, симметричными боковыми карманами с фигурным входом;
- выполнением задних половинок брюк с двумя вытачками по талии;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 55):
- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 56):
- выполнением джемпера из ткани красного цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна с фактурой в цвет основной ткани;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;

- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
  - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака белого цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
  - для бейсболки (изображение 57):
  - выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
  - шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
  - конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
  - конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
  - выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
  - наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
  - выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
  - выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
  - для фартука (изображение 58):
  - выполнением фартука умеренного объема из ткани черного цвета;
  - конструкцией фартука с цельнокроеным нагрудником и шейной бретелью с застежкой на пряжку;
  - выполнением в центре нагрудника накладного кармана с клапаном;
  - выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
  - выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
  - выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для летнего головного убора «козырька» (изображение 59):
  - выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
  - конструкцией головного убора из тульи в виде фигурной детали и жесткого козырька;
  - выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
  - выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
  - выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
  - выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
  - выполнением фурнитуры в цвет ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для плаща (изображение 60):
  - выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с кнопками;
  - выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
  - выполнением капюшона из ткани красного цвета с патями и застежкой на кнопку;
  - конструкцией полочек и спинки с кокетками;
  - выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
  - наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
  - конструкцией кокетки спинки отлетней в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
  - выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
  - выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
  - выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
  - выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
  - выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.
9. Девятый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:
- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, юбка, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 61);
  - для жилета (изображение 62):
  - выполнением из ткани красного цвета классического покрова прилегающего силуэта с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
  - выполнением горловины с V-образным вырезом;

- конструкцией полочек с рельефами, фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры красного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для юбки (изображение 63):
- выполнением юбки из ткани серого цвета прямого силуэта длиной ниже колен;
- конструкцией передней части юбки с двумя вытачками по талии, боковыми карманами с отрезным бочком и фигурным входом;
- конструкцией задней части юбки из двух половинок со средним швом, в нижней части которого обработана шлица, и двумя вытачками по талии;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- выполнением застежки на задней части юбки в верхней части среднего шва на неразъемную тесьму-«молнию» и пуговицу с петлей на поясе;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 64):
- выполнением футболки-поло из ткани белого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 65):
- выполнением джемпера из ткани красного цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака белого цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 66):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 67):
- выполнением фартука умеренного объема из ткани черного цвета;
- конструкцией фартука с цельнокроеным нагрудником и шейной бретелью с застежкой на пряжку;
- выполнением в центре нагрудника накладного кармана с клапаном;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для летнего головного убора «козырька» (изображение 68):
- выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
- конструкцией головного убора из тульи в виде фигурной детали и жесткого козырька;
- выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета по козырьку и верхней части тульи;
- выполнением фурнитуры в цвет ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для плаща (изображение 69):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патями и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

10. Десятый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных

- комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:
- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, юбка, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 70);
- для жилета (изображение 71):
- выполнением из ткани черного цвета классического покрова прилегающего силуэта с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
- выполнением горловины с V-образным вырезом;
- конструкцией полочек с рельефами, фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для юбки (изображение 72):
- выполнением юбки из ткани серого цвета прямого силуэта длиной ниже колен;
- конструкцией передней части юбки с двумя вытачками по талии, боковыми карманами с отрезным бочком и фигурным входом;
- конструкцией задней части юбки из двух половинок со средним швом, в нижней части которого обработана шлица, и двумя вытачками по талии;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- выполнением застежки на задней части юбки в верхней части среднего шва на неразъемную тесьму-«молнию» и пуговицу с петлей на поясе;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 73):
- выполнением футболки-поло из ткани красного цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака белого цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 74):
- выполнением джемпера из ткани красного цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака белого цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 75):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 76):
- выполнением фартука умеренного объема из ткани черного цвета;
- конструкцией фартука с цельнокроеным нагрудником и шейной бретелью с застежкой на пряжку;
- выполнением в центре нагрудника накладного кармана с клапаном;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для летнего головного убора «козырька» (изображение 77):
- выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
- конструкцией головного убора из тульи в виде фигурной детали и жесткого козырька;
- выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета по козырьку и верхней части тульи;
- выполнением фурнитуры в цвет ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для плаща (изображение 78):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;

- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

11. Одиннадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, юбка, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 79);
- для жилета (изображение 80):
- выполнением из ткани черного цвета классического покроя прилегающего силуэта с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
- выполнением горловины с V-образным вырезом;
- конструкцией полочек с рельефами, фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для юбки (изображение 81):
- выполнением юбки из ткани черного цвета прямого силуэта длиной ниже колен;
- конструкцией передней части юбки с двумя вытачками по талии, боковыми карманами с отрезным бочком и фигурным входом;
- конструкцией задней части юбки из двух половинок со средним швом, в нижней части которого обработана шлица, и двумя вытачками по талии;
- выполнением пояса со вставками по боковым швам на резинке;
- выполнением застежки на задней части юбки в верхней части среднего шва на неразъемную тесьму-«молнию» и пуговицу с петлей на поясе;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 82):
- выполнением футболки-поло из ткани красного цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с

отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака белого цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 83):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образным вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 84):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;

- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 85):
- выполнением фартука умеренного объема из ткани черного цвета;
- конструкцией фартука с цельнокроеным нагрудником и шейной бретелью с застежкой на пряжку;
- выполнением в центре нагрудника накладного кармана с клапаном;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для летнего головного убора «козырька» (изображение 86):
- выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
- конструкцией головного убора из тульи в виде фигурной детали и жесткого козырька;
- выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета по козырьку и верхнему краю тульи;
- выполнением фурнитуры в цвет ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для плаща (изображение 87):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой черного цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патями и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель-

- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

12. Двенадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жилет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка, фартук, летний головной убор «козырек» и плащ (изображение 88);
- для жилета (изображение 89):
- выполнением из ткани черного цвета классического покрова прилегающего силуэта и умеренного объема с центральной застежкой на четыре пуговицы и четыре прорезные петли;
- выполнением горловины с V-образным вырезом;
- конструкцией полочек с рельефами, фигурными уголками внизу и нижними симметричными наклонными листочками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- конструкцией жилета с укороченным плечом;
- конструкцией спинки с прямым низом, двумя вытачками по талии, с регулируемой застежкой, состоящей из двух хлястиков, соединенных пряжкой;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк (изображение 90):
- выполнением брюк из ткани серого цвета классического покрова прямого силуэта и умеренного объема с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-«молнию»;
- выполнением пояса со шлевками под ремень;
- конструкцией передних половинок брюк с двумя складками по талии, симметричными боковыми карманами с фигурным входом;



- выполнением задних половинок брюк с двумя вы- тачками по талии;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостой- ного материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 91):
- выполнением футболки-поло из ткани красного цве- та, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным тем-пературам;
- выполнением в левой верхней части полочки шевро- на в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использова- нием словесного товарного знака белого цвета посере- дине средней части каждого рукава параллельно отде- лочным кантам;
- для джемпера (изображение 92):
- выполнением джемпера из ткани красного цвета пря- мого силуэта и умеренного объема, с длинными рука- вами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шевро- на в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта белого цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использова- нием словесного товарного знака белого цвета посере- дине средней части каждого рукава параллельно отде- лочным кантам
- для бейсболки (изображение 93):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейс- болки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырь- ка;
- конструкцией головки мягкой куполообразной фор- мы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигур- ной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шев- рона в виде фирменного блока, представляющего со- бой красный прямоугольник, содержащий изобрази- тельный товарный знак белого цвета в белой квадрат- ной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с на- ружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 94):
- выполнением фартука умеренного объема из ткани черного цвета;
- конструкцией фартука с цельнокроеным нагрудни- ком и шейной бретелью с застежкой на пряжку;
- выполнением в центре нагрудника накладного кар- мана с клапаном;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры в цвет основной ткани из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для летнего головного убора «козырька» (изображе- ние 95):
- выполнением козырька умеренного объема из ткани красного цвета;
- конструкцией головного убора из тульи в виде фи- гурной детали и жесткого козырька;
- выполнением в центре лобовой части тульи шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразитель- ный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на затылочной части головного убора застежки в виде двух хлястиков на контактную ленту;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с на- ружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета по козырьку и верхней части тульи;
- выполнением фурнитуры в цвет ткани из термостой- ного материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для плаща (изображение 96):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закры- той от линии горловины планкой серого цвета с кноп- ками;

- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

13. Тринадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: куртка, полукombineзон, футболка-поло, джемпер, бейсболка, и плащ (изображение 97);
- для куртки (изображение 98):
- выполнением куртки прямого силуэта умеренного объема, укороченной, с втачными рукавами, капюшоном, воротником-стойкой,
- выполнением куртки с центральной потайной застежкой на пять пуговиц с прорезными петлями, закрытой планкой из ткани серого цвета, притачной к воротнику, с верхней и нижней прорезными петлями под пуговицы;
- выполнением воротника-стойки из ткани серого цвета с закругленными концами, застежкой спереди на контактную ленту;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с регулируемым объемом при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами
- конструкцией полочек с кокетками и нижними симметричными двойными накладными карманами: внешние карманы с боковым наклонным входом фигурной формы, внутренние карманы с прямым горизонтальным входом, закрытым клапаном;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой

- красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением на изнаночной стороне полочки навесного кармана с застежкой на неразъемную тесьму – «молнию»;
- конструкцией спинки с отлетной кокеткой в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия, со складками по шву притачивания пояса;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением пояса, притачным к низу куртки с застежкой на прорезную петлю и пуговицу
- выполнением куртки комбинированной: кокеток полочек и спинки, верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей куртки из ткани серого цвета;
- выполнением рукавов с усилительными накладками на уровне локтей, с двумя вытачками в области усилительной накладки на каждом рукаве, с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;
- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним частям кокеток полочек и спинки, по низу верхних и нижних деталей рукавов;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для полукombineзона (изображение 99):
- выполнением полукombineзона умеренного объема, отрезным по линии талии, с притачными к брюкам грудкой и спинкой, бретелями и застежкой в правом боковом шве на прорезные петли и пуговицы;
- выполнением полукombineзона комбинированным: грудки и спинки из ткани красного цвета, брюк из ткани серого цвета;
- выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, с креплением на держателях из ткани и одноцелевыми рамками и регулируемые по длине при помощи двухцелевых пряжек;
- выполнением грудки с нагрудным накладным карманом и клапаном и с настрочным поясом;
- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением спинки с кулиской по линии талии, в которую продет пояс из эластичной тесьмы;
- выполнением передних половинок брюк полукombineзона с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-«молнию», боковыми карманами с наклонным входом, с усилительными накладками на уровне колен и с четырьмя вытачками в области усилительной накладки на каждой брючине;

- выполнением задних половинок брюк с верхними симметричными накладными карманами;
- выполнением брюк с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму
- выполнением полукombineзона с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по верхним краям грудки и спинки, по нижним краям усилительных накладок передних половинок брюк и на том же уровне на задних половинках брюк и по низу брюк;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 100):
- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 101):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнением отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 102):
- выполнением в спортивном стиле в виде кеппи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща (изображение 103):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой из ткани серого цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани серого цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

14. Четырнадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: куртка, полукombineзон, футболка-поло, джемпер, бейсболка, и плащ (изображение 104);

- для куртки (изображение 105):

- выполнением куртки прямого силуэта умеренного объема, укороченной, с втачными рукавами, капюшоном, воротником-стойкой,

- выполнением куртки с центральной потайной застежкой на пять пуговиц с прорезными петлями, закрытой планкой из ткани черного цвета, притачной к воротнику, с верхней и нижней прорезными петлями под пуговицы;

- выполнением воротника-стойки из ткани черного цвета с закругленными концами, застежкой спереди на контактную ленту;

- выполнением капюшона из ткани красного цвета с регулируемым объемом при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами

- конструкцией полочек с кокетками и нижними симметричными двойными накладными карманами: внешние карманы с боковым наклонным входом фигурной формы, внутренние карманы с прямым горизонтальным входом, закрытым клапаном;

- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением на изнаночной стороне полочки навесного кармана с застежкой на неразъемную тесьму – «молнию»;

- конструкцией спинки с отлетной кокеткой в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия, со складками по шву притачивания пояса;

- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением пояса, притачным к низу куртки с застежкой на прорезную петлю и пуговицу;

- выполнением куртки комбинированной: кокеток полочек и спинки, верхних детали рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей куртки из ткани черного цвета;

- выполнением рукавов с усилительными накладками на уровне локтей, с двумя выточками в области усилительной накладки на каждом рукаве, с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;

- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним частям кокеток полочек и спинки, по низу верхних и нижних деталей рукавов;

- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;

- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для полукombineзона (изображение 106):

- выполнением полукombineзона умеренного объема, отрезным по линии талии, с притачными к брюкам грудкой и спинкой, бретелями и застежкой в правом боковом шве на прорезные петли и пуговицы;

- выполнением полукombineзона комбинированным: грудки и спинки из ткани красного цвета, брюк из ткани черного цвета;

- выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, с креплением на держателях из ткани и однощелевыми рамками и регулируемые по длине при помощи двухщелевых пряжек;

- выполнением грудки с нагрудным накладным карманом и клапаном и с настрочным поясом;

- выполнением в центре накладного кармана шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением спинки с кулиской по линии талии, в которую продет пояс из эластичной тесьмы;

- выполнением передних половинок брюк полукombineзона с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-«молнию», боковыми карманами с наклонным входом, с усилительными накладками на уровне колен и с четырьмя выточками в области усилительной накладки на каждой брючине;

- выполнением задних половинок брюк с верхними симметричными накладными карманами;

- выполнением брюк с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму

- выполнением полукombineзона с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по верхним краям грудки и спинки, по нижним краям усилительных накладок передних половинок брюк и на том же уровне на задних половинках брюк и по низу брюк;

- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для футболки-поло (изображение 107):

- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема, с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;

- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 108):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 109):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща (изображение 110):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закры-

- той от линии горловины планкой из ткани черного цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетней в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей плаща из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

15. Пятнадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся

- комплектным решением, в состав которого входят: куртка, полукомбинезон, футболка-поло, джемпер, зимний головной убор «шапочка» и плащ (изображение 111):
- для куртки (изображение 111, изображение 112):
- выполнением куртки прямого силуэта средней длины, умеренного объема, со съемной утепленной подкладкой, с втачными рукавами и воротником, капюшоном;
- выполнением куртки с центральной потайной застежкой на двухзамковую разъемную тесьму-«молнию», закрытой настрочной утепленной ветрозащитной планкой из ткани серого цвета от шва втачивания воротника до низа куртки с верхней и нижней прорезными петлями под пуговицы и с потайной застежкой на четыре петли и пуговицы;
- конструкцией воротника стояче-отложным с отрезной стойкой, патой и верхним воротником из ткани «Флис» черного цвета;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с удлиненной стойкой, высокой подбородочной частью и застежкой на контактную ленту, с регулируемым объемом при помощи кулисок по лицевому вырезу и

вдоль средней части, в которые продет шнур с наколочниками и фиксаторами;

- конструкцией полочек с кокетками и нижними симметричными двойными накладными карманами: внешние карманы с боковым наклонным входом фигурной формы, внутренние карманы с прямым горизонтальным входом, закрытым клапаном;

- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- конструкцией спинки с притачной кокеткой из ткани красного цвета и со складками по шву притачивания пояса;

- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением пояса, притачным к низу куртки с застежкой на прорезную петлю и пуговицу;

- выполнением куртки комбинированной: кокеток полочек и спинки, верхних детали рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей куртки из ткани серого цвета;

- выполнением рукавов с усилительными накладками на уровне локтей, с двумя вытачками в области усилительной накладки на каждом рукаве, с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;

- конструкцией утепляющей подкладки с креплением по горловине и бортам на планки из ткани серого цвета с прорезными петлями и пуговицы, с вентиляционными щелями и клапанами в области подмышек.

- выполнением на изнаночной стороне полочки навесного кармана с застежкой на неразъемную тесьму-«молнию»;

- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним частям кокеток полочек и спинки, по низу верхних и нижних деталей рукавов;

- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для полукомбинезона (изображение 113):

- выполнением полукомбинезона умеренного объема, отрезным по линии талии, с притачными к брюкам грудкой и спинкой, бретелями и центральной застежкой на однозамковую неразъемную тесьму-«молнию»;

- выполнением полукомбинезона комбинированным: грудки и спинки из ткани красного цвета, брюк из ткани серого цвета;

- конструкцией правой полочки грудки с патой, застегивающейся на прорезную петлю и пуговицу, и прорезным карманом с горизонтальным входом с застежкой на неразъемную тесьму молнию;

- выполнением в верхней части левой полочки грудки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой

квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, с креплением на держателях из ткани и одноцелевыми рамками и регулируемые по длине при помощи двухщелевых пряжек;

- выполнением спинки с кулиской по линии талии, в которую продет пояс из эластичной тесьмы, с патями и прорезными петлями по бокам, застегивающимися на пуговицы на каждой полочке грудки;

- выполнением передних половинок брюк полукомбинезона с боковыми карманами с наклонным входом, с усилительными накладками на уровне колен и с четырьмя вытачками в области усилительной накладки на каждой брючине;

- выполнением задних половинок брюк с верхними симметричными накладными карманами;

- выполнением брюк с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;

- выполнением полукомбинезона с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним краям усилительных накладок передних половинок брюк и на том же уровне на задних половинках брюк и по низу брюк;

- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;

- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для футболки-поло (изображение 114):

- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;

- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.

- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;

- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;

- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;

- для джемпера (изображение 115):

- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;

- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для зимнего головного убора «шапочка» (изображение 116):
- выполнением шапочки умеренного объема, двухслойной из трикотажного полотна черного цвета с фактурой;
- шитой конструкцией шапочки из колпака и отворота;
- мягкой формой колпака с четырьмя выточками по форме головы в верхней части;
- низкой посадкой по линии присада, совпадающей с размерной линией головы;
- наличием двойного отворота по низу;
- выполнением на передней стороне в лобовой части отворота шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- для плаща (изображение 117):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой серого цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном увеличенного объема с кулисками по лицевому вырезу и вдоль средней части при помощи шнура с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани

красного цвета, нижних деталей из ткани серого цвета;

- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

16. Шестнадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: куртка, полукомбинезон, футболка-поло, джемпер, зимний головной убор «шапочка» и плащ (изображение 118);

- для куртки (изображение 118, изображение 119):

- выполнением куртки прямого силуэта средней длины, умеренного объема, со съемной утепленной подкладкой, с втачными рукавами и воротником, капюшоном;

- выполнением куртки с центральной потайной застежкой на двухзамковую разъемную тесьму - «молнию», закрытой настрочной утепленной ветрозащитной планкой из ткани черного цвета от шва втачивания воротника до низа куртки с верхней и нижней прорезными петлями под пуговицы и с потайной застежкой на четыре петли и пуговицы;

- конструкцией воротника стояче-отложным с отрезной стойкой, патой и верхним воротником из ткани «Флис» черного цвета;

- выполнением капюшона из ткани красного цвета с удлиненной стойкой, высокой подбородочной частью и застежкой на контактную ленту, с регулируемым объемом при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;

- конструкцией полочек с кокетками и нижними симметричными двойными накладными карманами: внешние карманы с боковым наклонным входом фигурной формы, внутренние карманы с прямым горизонтальным входом, закрытым клапаном;

- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;

- конструкцией спинки с притачной кокеткой из ткани красного цвета и со складками по шву притачивания пояса;

- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;

- выполнением пояса, притачным к низу куртки с застежкой на прорезную петлю и пуговицу;

- выполнением куртки комбинированной: кокеток полочек и спинки, верхних детали рукавов из ткани



красного цвета, нижних деталей куртки из ткани черного цвета;

- выполнением рукавов с усилительными накладками на уровне локтей, с двумя выточками в области усилительной накладки на каждом рукаве, с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;
- конструкцией утепляющей подкладки с креплением по горловине и бортам на планки из ткани черного цвета с прорезными петлями и пуговицы, с вентиляционными щелями и клапанами в области подмышек;
- выполнением на изнаночной стороне полочки навесного кармана с застежкой на неразъемную тесьму – «молнию»;
- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним частям кокеток полочек и спинки, по низу верхних и нижних деталей рукавов;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для полукомбинезона (изображение 120):
- выполнением полукомбинезона умеренного объема, отрезным по линии талии, с притачными к брюкам грудкой и спинкой, бретелями и центральной застежкой на однозамковую неразъемную тесьму-«молнию»;
- выполнением полукомбинезона комбинированным: грудки и спинки из ткани красного цвета, брюк из ткани черного цвета;
- конструкцией правой полочки грудки с патой, застегивающейся на прорезную петлю и пуговицу, и прорезным карманом с горизонтальным входом с застежкой на неразъемную тесьму молнию;
- выполнением в верхней части левой полочки грудки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, с креплением на держателях из ткани и однощелевыми рамками и регулируемые по длине при помощи двухщелевых пряжек;
- выполнением спинки с кулиской по линии талии, в которую продет пояс из эластичной тесьмы, с патами и прорезными петлями по бокам, застегивающимися на пуговицы на каждой полочке грудки;
- выполнением передних половинок брюк полукомбинезона с боковыми карманами с наклонным входом, с усилительными накладками на уровне колен и с четырьмя выточками в области усилительной накладки на каждой брючине;
- выполнением задних половиной брюк с верхними симметричными накладными карманами;
- выполнением брюк с притачными манжетами, собранными на эластичную тесьму;
- выполнением полукомбинезона с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижним краям усилительных накладок передних половинок брюк и

на том же уровне на задних половинках брюк и по низу брюк;

- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 121):
- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема, с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 122):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для зимнего головного убора «шапочка» (изображение 123):
- выполнением шапочки умеренного объема, двухслойной из трикотажного полотна черного цвета с фактурой;

- шитой конструкцией шапочки из колпака и отворота;
- мягкой формой колпака с четырьмя выточками по форме головы в верхней части;
- низкой посадкой по линии присада, совпадающей с размерной линией головы;
- наличием двойного отворота по низу;
- выполнением на передней стороне в лобовой части отворота шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- для плаща (изображение 124):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, длиной ниже колен с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой черного цвета с кнопками;
- выполнением плаща с втачным капюшоном увеличенного объема с кулисками по лицевому вырезу и вдоль средней части при помощи шнура с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием на полочках нижних прорезных карманов с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей из ткани черного цвета;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением отделки нижней части кокеток полочек, спинки и нижних частей верхних деталей рукавов световозвращающей лентой серого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам.

17. Семнадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектым решением, в состав которого входят: куртка, полукombineзон, футболка-поло, джемпер, бейсболка и зимний головной убор «шапочка» (изображение 125);
- для куртки (изображение 126):
- выполнением куртки из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного

- объема, удлиненной, с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму - «молнию», закрытой от линии горловины планкой из ткани серого цвета с застежкой на кнопки;
- выполнением куртки с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патами и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки куртки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки куртки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением полочек куртки с нижними симметричными прорезными карманами с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани красного цвета, нижних деталей куртки из ткани серого цвета;
- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижней части кокеток полочек, спинки и по нижней части верхних деталей рукавов;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для полукombineзона (изображение 127):
- конструкцией полукombineзона умеренного объема, выполненного из ткани серого цвета, с завышенной линией талии, с двумя цельнокроеными передне-задними половинками, со средними швами спереди и сзади и бретелями;
- выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, регулируемой по длине с креплением на отделочных закрепках-держателях из основной ткани и застежкой на пряжки - «фастексы»;
- конструкцией брючной части полукombineзона с ластовицей;
- выполнением полукombineзона с регулированием объема при помощи фиксирующей эластичной тесьмы, закрепляемой на уровне талии;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 128):
- выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;

- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 129):
- выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
- конструкцией полочки и спинки с кокетками;
- выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
- выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
- конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
- выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна в цвет основной ткани;
- выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
- выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для бейсболки (изображение 130):
- выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
- шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
- конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
- конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
- выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;

- выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
- выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для зимнего головного убора «шапочка» (изображение 131):
- выполнением шапочки умеренного объема, двухслойной из трикотажного полотна черного цвета с фактурой;
- шитой конструкцией шапочки из колпака и отворота;
- мягкой формой колпака с четырьмя вытачками по форме головы в верхней части;
- низкой посадкой по линии присада, совпадающей с размерной линией головы;
- наличием двойного отворота по низу;
- выполнением на передней стороне в лобовой части отворота шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;

18. Восемнадцатый вариант комплекта форменной и специальной одежды для персонала автозаправочных комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: куртка, полукомбинезон, футболка-поло, джемпер, бейсболка и зимний головной убор «шапочка» (изображение 132);
- для куртки (изображение 133):
- выполнением куртки из ткани ПВХ методом сварки токами высокой частоты, прямого силуэта умеренного объема, удлиненной, с центральной потайной застежкой на разъемную тесьму-«молнию», закрытой от линии горловины планкой из ткани черного цвета с застежкой на кнопки;
- выполнением куртки с втачным капюшоном с регулированием объема при помощи кулисок по лицевому вырезу и вдоль средней части, в которые продет шнур с наконечниками и фиксаторами;
- выполнением капюшона из ткани красного цвета с патями и застежкой на кнопку;
- конструкцией полочек и спинки куртки с кокетками;
- выполнением в верхней части левой полочки куртки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением полочек куртки с нижними симметричными прорезными карманами с клапанами;
- конструкцией кокетки спинки отлетной в виде двух клапанов, закрывающих вентиляционные отверстия;
- выполнением на кокетке спинки горизонтально расположенного оригинального рисунка с плавным изменением оптической плотности цвета, содержащего словесный товарный знак белого цвета;
- выполнением рукавов, собранными на эластичную тесьму по нижнему краю;
- выполнением полочек, спинки и рукавов комбинированными: кокеток и верхних деталей рукавов из ткани

- красного цвета, нижних деталей куртки из ткани черного цвета;
- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижней части кокеток полочек, спинки и по нижней части верхних деталей рукавов;
  - выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для полукомбинезона (изображение 134):
  - конструкцией полукомбинезона умеренного объема, выполненного из ткани черного цвета, с завышенной линией талии, с двумя цельнокроеными передне-задними половинками, со средними швами спереди и сзади и бретелями;
  - выполнением бретелей из эластичной помочной тесьмы черного цвета, содержащей шрифтовую надпись в виде словесного товарного знака, регулируемы по длине с креплением на отделочных закрепах-держателях из основной ткани и застежкой на пряжки-«фастексы»;
  - конструкцией брючной части полукомбинезона с ластовицей;
  - выполнением полукомбинезона с регулированием объема при помощи фиксирующей эластичной тесьмы, закрепляемой на уровне талии;
  - выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - для футболки-поло (изображение 135):
  - выполнением футболки-поло из ткани серого цвета, полуприлегающего силуэта и умеренного объема с отложным воротником, планкой от линии горловины на полочке и короткими рукавами;
  - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
  - выполнением планки с застежкой на три петли и 3 прозрачные пуговицы из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
  - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнение воротника из трикотажного полотна в цвет основной ткани.
  - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
  - выполнение отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
  - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
  - для джемпера (изображение 136):
  - выполнением джемпера из ткани серого цвета прямого силуэта и умеренного объема, с длинными рукавами и V-образный вырезом,
  - конструкцией полочки и спинки с кокетками;
  - выполнением в левой верхней части полочки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой
- белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета;
  - выполнением разрезов внизу боковых швов полочки;
  - конструкцией средней части рукавов, цельнокроеной с кокетками полочки и спинки;
  - выполнением отделочной планки выреза и манжет рукавов из трикотажного полотна с фактурой в цвет основной ткани;
  - выполнением отделочного канта красного цвета вдоль швов соединения средних частей рукавов с полочкой и спинкой;
  - выполнением оригинального рисунка с использованием словесного товарного знака красного цвета посередине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
  - для бейсболки (изображение 137):
  - выполнением в спортивном стиле в виде кепи-бейсболки умеренного объема из ткани красного цвета;
  - шитой конструкцией из головки и жесткого козырька;
  - конструкцией головки мягкой куполообразной формы из шести клиньев;
  - конструкцией лобовой части головки в виде фигурной вставки на двух передних клиньях;
  - выполнением в центре лобовой части головки шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой красный прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета в белой квадратной рамке, и словесный товарный знак белого цвета;
  - наличием в точке схождения клиньев декоративной пуговицы, обтянутой тканью клиньев;
  - выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
  - выполнением отделочных двойных строчек нитками белого цвета на козырьке, вверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
  - выполнением козырька с поперечным изгибом, с наружным обводом по плавной кривой и отделочным кантом белого цвета по внешнему краю;
  - выполнение двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
  - для зимнего головного убора «шапочка» (изображение 138):
  - выполнением шапочки умеренного объема, двухслойной из трикотажного полотна черного цвета с фактурой;
  - шитой конструкцией шапочки из колпака и отворота;
  - мягкой формой колпака с четырьмя вытачками по форме головы в верхней части;
  - низкой посадкой по линии присада, совпадающей с размерной линией головы;
  - наличием двойного отворота по низу;
  - выполнением на передней стороне в лобовой части отворота шеврона в виде фирменного блока, представляющего собой белый прямоугольник, содержащий изобразительный товарный знак белого цвета на красном фоне, и словесный товарный знак черного цвета.

# УКАЗАТЕЛИ

## УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

### НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК
а 2008 0058	<i>E01C 11/04</i> (2006.01)		<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	а 2010 0220	<i>B63B 35/44</i> (2006.01)
а 2009 0070	<i>C08F 114/26</i> (2006.01)	а 2009 0126	<i>A63F 9/20</i> (2006.01)	а 2010 0222	<i>F04B 47/00</i> (2006.01)
	<i>C08J 11/04</i> (2006.01)	а 2009 0129	<i>A61K 36/539</i> (2006.01)		<i>F16J 9/20</i> (2006.01)
	<i>C10M 169/04</i> (2006.01)	а 2009 0141	<i>A01C 1/08</i> (2006.01)	а 2010 0223	<i>C04B 24/08</i> (2006.01)
	<i>C10M 147/02</i> (2006.01)		<i>A01P 21/00</i> (2006.01)		<i>C04B 24/18</i> (2006.01)
а 2009 0071	<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	а 2010 0030	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)		<i>C04B 40/00</i> (2006.01)
а 2009 0077	<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	а 2010 0053	<i>E04C 2/34</i> (2006.01)		<i>B28C 5/00</i> (2006.01)
	<i>C08F 20/06</i> (2006.01)	а 2010 0069	<i>C02F 1/28</i> (2006.01)	а 2010 0261	<i>A61B 17/80</i> (2006.01)
	<i>C08F 20/66</i> (2006.01)		<i>C09K 3/32</i> (2006.01)		<i>A61B 17/68</i> (2006.01)
	<i>C08F 114/02</i> (2006.01)		<i>C08F 12/18</i> (2006.01)		<i>A61B 17/56</i> (2006.01)
а 2009 0092	<i>C10M 145/04</i> (2006.01)	а 2010 0072	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)	а 2011 0132	<i>C10G 5/00</i> (2006.01)
	<i>C10M 151/02</i> (2006.01)	а 2010 0073	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)		<i>C10G 5/03</i> (2006.01)
	<i>C10M 153/02</i> (2006.01)	а 2010 0081	<i>B63B 35/44</i> (2006.01)		<i>C07C 7/12</i> (2006.01)
а 2009 0096	<i>C07C 49/08</i> (2006.01)	а 2010 0083	<i>C08L 33/24</i> (2006.01)	а 2011 0141	<i>E21B 21/14</i> (2006.01)
	<i>C07C 49/10</i> (2006.01)		<i>C08L 55/02</i> (2006.01)		<i>C09K 8/10</i> (2006.01)
	<i>C07B 35/04</i> (2006.01)		<i>C08L 25/06</i> (2006.01)		<i>C09K 8/514</i> (2006.01)
а 2009 0102	<i>C08F 240/00</i> (2006.01)		<i>C08L 5/0/8</i> (2006.01)		<i>B812 1/00</i> (2006.01)
а 2009 0117	<i>C07D 401/10</i> (2006.01)	а 2010 0119	<i>A21D 8/02</i> (2006.01)		

### СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки
<i>A01C 1/08</i> (2006.01)	а 2009 0141	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)	а 2010 0072	<i>C09K 8/514</i> (2006.01)	<i>C09K8/514</i>
<i>A01P 21/00</i> (2006.01)	а 2009 0141	<i>C07C 49/10</i> (2006.01)	а 2010 0073	<i>C10G 25/00</i> (2006.01)	<i>C10G 25/00</i>
<i>A21D 8/02</i> (2006.01)	а 2010 0119	<i>C07C 7/12</i> (2006.01)	а 2009 0096	<i>C10G 25/03</i> (2006.01)	<i>C10G 25/03</i>
<i>A61B 17/56</i> (2006.01)	а 2010 0261	<i>C07D 401/10</i> (2006.01)	а 2009 0096	<i>C10M 145/04</i> (2006.01)	<i>C10M 145/04</i>
<i>A61B 17/68</i> (2006.01)	а 2010 0261	<i>C08F 114/02</i> (2006.01)	а 2009 0096	<i>C10M 147/02</i> (2006.01)	<i>C10M 147/02</i>
<i>A61B 17/80</i> (2006.01)	а 2010 0261	<i>C08F 114/26</i> (2006.01)	а 2011 0132	<i>C10M 151/02</i> (2006.01)	<i>C10M 151/02</i>
<i>A61K 36/539</i> (2006.01)	а 2009 0129	<i>C08F 12/18</i> (2006.01)	а 2009 0117	<i>C10M 153/02</i> (2006.01)	<i>C10M 153/02</i>
<i>A63F 9/20</i> (2006.01)	а 2009 0126	<i>C08F 20/06</i> (2006.01)	а 2009 0077	<i>C10M 169/04</i> (2006.01)	<i>C10M 169/04</i>
<i>B28C 5/00</i> (2006.01)	а 2010 0223	<i>C08F 20/66</i> (2006.01)	а 2009 0070	<i>E01C 11/04</i> (2006.01)	<i>E01C 11/04</i>
<i>B63B 35/44</i> (2006.01)	а 2010 0081	<i>C08F 240/00</i> (2006.01)	а 2010 0069	<i>E04C 2/34</i> (2006.01)	<i>E04C 2/34</i>
<i>B63B 35/44</i> (2006.01)	а 2010 0220	<i>C08J 11/04</i> (2006.01)	а 2009 0077	<i>E21B 21/14</i> (2006.01)	<i>E21B 21/14</i>
<i>B812 1/00</i> (2006.01)	а 2011 0141	<i>C08L 25/0/8</i> (2006.01)	а 2009 0077	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	<i>E21B 43/22</i>
<i>C02F 1/28</i> (2006.01)	а 2010 0069	<i>C08L 25/06</i> (2006.01)	а 2009 0102	<i>E21B 43/22</i> (2006.01)	<i>E21B 43/22</i>
<i>C04B 24/08</i> (2006.01)	а 2010 0223	<i>C08L 33/24</i> (2006.01)	а 2009 0070	<i>F04B 47/00</i> (2006.01)	<i>F04B 47/00</i>
<i>C04B 24/18</i> (2006.01)	а 2010 0223	<i>C08L 55/02</i> (2006.01)	а 2010 0083	<i>F16J 9/20</i> (2006.01)	<i>F16J 9/20</i>
<i>C04B 40/00</i> (2006.01)	а 2010 0223	<i>C09K 3/32</i> (2006.01)	а 2010 0083		
<i>C04B 7/38</i> (2006.01)	а 2009 0071	<i>C09K 8/10</i> (2006.01)	а 2010 0083		

## УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ

### НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МПК
U 2010 0013	<i>G06K 9/48</i> (2006.01)
U 2010 0020	<i>A01G 25/00</i> (2006.01)

### СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер заявки
<i>A01G 25/00</i> (2006.01)	U 2010 0020
<i>G06K 9/48</i> (2006.01)	U 2010 0013

## УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ

### НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МКПО
S 2010 0047	25-01
S 2010 0049	25-01
S 2010 0050	25-01
S 2010 0053	09-03
S 2011 0005	21-01
S 2011 0011	25-03
S 2011 0012	25-03
S 2011 0034	12-08

### СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МКПО	Номер заявки
09-03	S 2010 0053
12-08	S 2011 0034
25-01	S 2010 0047
25-01	S 2010 0049
25-01	S 2010 0050
21-01	S 2011 0005
25-03	S 2011 0011
25-03	S 2011 0012

## УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

### НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер патента	МПК	Номер патента	МПК	Номер патента	МПК
İ2012 0043	<i>A61K 36/00</i> (2006.01)	İ2012 0052	<i>H01Q 21/00</i> (2006.01)		<i>C01F 1/12</i> (2006.01)
İ2012 0044	<i>A61K 36/00</i> (2006.01)		<i>B02C 13/14</i> (2006.01)		<i>B01D 9/02</i> (2006.01)
İ2012 0045	<i>E21B 43/16</i> (2006.01)		<i>B02C 18/06</i> (2006.01)	İ2012 0062	<i>H01L 31/16</i> (2006.01)

**АЗЕРБАЙДЖАНСКАЯ РЕСПУБЛИКА**

Бюллетень №3 28.09.2012

УКАЗАТЕЛИ

AZ

і2012 0046	<i>E21B 43/14</i> <i>E04G 21/14</i> <i>B66D 1/00</i>	(2006.01) (2006.01) (2006.01)	і2012 0053	<i>E21B 47/10</i> <i>G01F 1/68</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0063	<i>H01L 31/288</i>	(2006.01)
і2012 0047	<i>C04B 28/04</i>	(2006.01)	і2012 0054	<i>C03C 3/093</i>	(2006.01)	і2012 0064	<i>F16H 21/16</i>	(2006.01)
і2012 0048	<i>E21B 43/22</i> <i>E21B 33/00</i> <i>C09K 8/512</i> <i>C09K 8/514</i>	(2006.01) (2006.01) (2006.01) (2006.01)	і2012 0055	<i>A61N 1/16</i> <i>G12B 17/02</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0065	<i>B08B 9/08</i>	(2006.01)
і2012 0049	<i>C09D 175/08</i> <i>C08G 18/48</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0056	<i>C07F 1/08</i> <i>C10M 101/02</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0066	<i>C01B 39/26</i> <i>B01J 29/18</i>	(2006.01) (2006.01)
і2012 0050	<i>H02J 7/00</i> <i>H01M 10/42</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0057	<i>E02B 3/12</i>	(2006.01)	і2012 0067	<i>C07C 67/08</i>	(2006.01)
і2012 0051	<i>H01Q 13/00</i> <i>H01Q 13/14</i>	(2006.01) (2006.01)	і2012 0058	<i>E04G 13/02</i>	(2006.01)	і2012 0068	<i>C08F 36/18</i> <i>C08F 136/18</i> <i>C08L 11/02</i>	(2006.01) (2006.01) (2006.01)
			і2012 0059	<i>F23Q 3/00</i> <i>F23Q 9/14</i> <i>F23N 5/00</i>	(2006.01) (2006.01) (2006.01)	і2012 0069	<i>C08L 9/00</i> <i>C08L 9/02</i> <i>C08L 9/06</i> <i>C08K 3/10</i>	(2006.01) (2006.01) (2006.01) (2006.01)
			і2012 0060	<i>E01B 11/02</i>	(2006.01)	і2012 0070	<i>C08L 9/00</i>	(2006.01)
			і2012 0061	<i>C01F 1/12</i>	(2006.01)	і2012 0071	<i>C04B 33/04</i>	(2006.01)

**СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ**

МПК	Номер патента	МПК	Номер патента	МПК	Номер патента
<i>A61K 36/00</i>	(2006.01) і2012 0043	<i>C08F 136/18</i>	(2006.01) і2012 0068	<i>E21B 33/00</i>	(2006.01) і2012 0048
<i>A61K 36/00</i>	(2006.01) і2012 0044	<i>C08F 36/18</i>	(2006.01) і2012 0068	<i>E21B 43/14</i>	(2006.01) і2012 0045
<i>A61N 1/16</i>	(2006.01) і2012 0055	<i>C08G 18/48</i>	(2006.01) і2012 0049	<i>E21B 43/16</i>	(2006.01) і2012 0045
<i>B01D 9/02</i>	(2006.01) і2012 0061	<i>C08K 3/10</i>	(2006.01) і2012 0069	<i>E21B 43/22</i>	(2006.01) і2012 0048
<i>B01J 29/18</i>	(2006.01) і2012 0066	<i>C08L 11/02</i>	(2006.01) і2012 0068	<i>E21B 47/10</i>	(2006.01) і2012 0053
<i>B02C 13/14</i>	(2006.01) і2012 0052	<i>C08L 9/00</i>	(2006.01) і2012 0069	<i>F16H 21/16</i>	(2006.01) і2012 0064
<i>B02C 18/06</i>	(2006.01) і2012 0052	<i>C08L 9/00</i>	(2006.01) і2012 0070	<i>F23Q 3/00</i>	(2006.01) і2012 0059
<i>B08B 9/08</i>	(2006.01) і2012 0065	<i>C08L 9/02</i>	(2006.01) і2012 0069	<i>F23Q 9/14</i>	(2006.01) і2012 0059
<i>B66D 1/00</i>	(2006.01) і2012 0046	<i>C08L 9/06</i>	(2006.01) і2012 0069	<i>F23N 5/00</i>	(2006.01) і2012 0059
<i>C01B 39/26</i>	(2006.01) і2012 0066	<i>C09D 175/08</i>	(2006.01) і2012 0049	<i>G01F 1/68</i>	(2006.01) і2012 0053
<i>C01F 1/12</i>	(2006.01) і2012 0061	<i>C09K 8/512</i>	(2006.01) і2012 0048	<i>G12B 17/02</i>	(2006.01) і2012 0055
<i>C01F 1/12</i>	(2006.01) і2012 0061	<i>C09K 8/514</i>	(2006.01) і2012 0048	<i>H01Q 13/00</i>	(2006.01) і2012 0051
<i>C03C 3/093</i>	(2006.01) і2012 0054	<i>C10M 101/02</i>	(2006.01) і2012 0056	<i>H01Q 13/14</i>	(2006.01) і2012 0051
<i>C04B 28/04</i>	(2006.01) і2012 0047	<i>E01B 11/02</i>	(2006.01) і2012 0060	<i>H01Q 21/00</i>	(2006.01) і2012 0051
<i>C04B 33/04</i>	(2006.01) і2012 0071	<i>E02B 3/12</i>	(2006.01) і2012 0057	<i>H01L 31/288</i>	(2006.01) і2012 0063
<i>C07C 67/08</i>	(2006.01) і2012 0067	<i>E04G 13/02</i>	(2006.01) і2012 0058	<i>H01L 31/16</i>	(2006.01) і2012 0062
<i>C07F 1/08</i>	(2006.01) і2012 005	<i>E04G 21/14</i>	(2006.01) і2012 0046	<i>H01M 10/2</i>	(2006.01) і2012 0050
				<i>H02J 7/00</i>	(2006.01) і2012 0050

**НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК,  
ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ**

Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента
а 2007 0010	і2012 0053	а 2008 0205	і2012 0047	а 2009 0043	і2012 0062	а 2009 0160	і2012 0052
а 2007 0030	і2012 0064	а 2008 0222	і2012 0056	а 2009 0055	і2012 0067	а 2009 0189	і2012 0058
а 2007 0105	і2012 0046	а 2009 0007	і2012 0069	а 2009 0056	і2012 0051	а 2010 0010	і2012 0055
а 2007 0242	і2012 0050	а 2009 0008	і2012 0070	а 2009 0064	і2012 0063	а 2010 0050	і2012 0043
а 2008 0179	і2012 0059	а 2009 0023	і2012 0066	а 2009 0068	і2012 0068	а 2010 0198	і2012 0054
а 2008 0181	і2012 0060	а 2009 0035	і2012 0061	а 2009 0088	і2012 0044	а 2011 0022	і2012 0045
а 2008 0189	і2012 0065	а 2009 0037	і2012 0071	а 2009 0154	і2012 0057	а 2011 0156	і2012 0048
						а 2011 0169	і2012 0049



**УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ  
НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ****НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ**

Номер патента	МПК
F 2012 0003	G09B 23/06 (2006.01)
F 2012 0004	A61B 17/00 (2006.01)
F 2012 0005	A61F 5/02 (2006.01)
F 2012 0006	A61C 3/00 (2006.01) B24D 1/04

**СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ**

МПК	Номер патента
A61B 17/00 (2006.01)	F 2012 0004
A61C 3/00 (2006.01)	F 2012 0006
A61F 5/02 (2006.01)	F 2012 0005
B24D 1/04 (2006.01)	F 2012 0006
G09B 23/06 (2006.01)	F 2012 0003

**НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК,  
ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ**

Номер заявки	Номер патента
U 2009 0006	F 2012 0004
U 2010 0012	F 2012 0005
U 2010 0019	F 2012 0003
U 2012 0007	F 2012 0006

**УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ  
НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ****НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ**

Номер патента	МКПО	Номер патента	МКПО
S 2012 0004	09-01	S 2012 0008	11-01
S 2012 0005	09-01	S 2012 0009	11-01
S 2012 0006	11-01	S 2012 0010	02-02
S 2012 0007	11-01		

**СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ**

МКПО	Номер патента	МКПО	Номер патента
02-02	S 2012 0010	11-01	S 2012 0007
09-01	S 2012 0004	11-01	S 2012 0008
09-01	S 2012 0005	11-01	S 2012 0009
11-01	S 2012 0006		

**НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК,  
ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ**

Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента
S 2009 0014	S 2012 0004	S 2010 0031	S 2012 0008
S 2009 0015	S 2012 0005	S 2010 0032	S 2012 0009
S 2010 0029	S 2012 0006	S 2011 0004	S 2012 0010
S 2010 0030	S 2012 0007		

**DÜZƏLİŞLƏRİN DAXİL EDİLMƏSİ**  
**ВНЕСЕНИЕ ИСПРАВЛЕНИЙ**

İddia sənədin və ya patentin nömrəsi  Номер заявки или патента	İndeks  Индекс	Dərc olma tarixi, Bülleten №  Дата публикации, № Бюллетеня	Dərc olunub  Напечатано	Oxunmalıdır  Следует читать
a 2009 0152	<i>C01B 25/01</i> (2006.01) <i>C01B 25/222</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(71) Azərbaycan Milli <b>Elralər</b> Akademiyası - Kimya Problemləri İnstitutu (AZ), Sakarya Universiteti (TR)	(71) Azərbaycan Milli <b>Elmlər</b> Akademiyası Kimya Problemləri İnstitutu (AZ), Sakarya Universiteti (TR)
a 2009 0151	<i>C05B 1/02</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(71) Azərbaycan Milli <b>Elralər</b> Akademiyası - Kimya Problemləri İnstitutu (AZ), Sakarya Universiteti (TR)	(71) Azərbaycan Milli <b>Elmlər</b> Akademiyası Kimya Problemləri İnstitutu (AZ), Sakarya Universiteti (TR)
a 2009 0211	<i>C08L 55/02</i> (2006.01) <i>C08J 5/16</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(71)(72) Rəhimov Arif Məhi oğlu (AZ), Hüseynova Vüsalə Şakir qızı (AZ), Qəmbərov Seyran Həsən oğlu (AZ)	(71)(72) Rəhimov Arif Məhi oğlu (AZ), Hüseynova Vüsalə Şakir qızı (AZ), Qəmbərov Seyran Həsən oğlu (AZ)
a 2009 0044	<i>E21B 37/06</i> (2006.01) <i>C09K 3/32</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(71)“Neftqazlayihə” İnstitutu (AZ)	(71)“Neftqazlayihə” İnstitutu (AZ)
a 2011 0079	<i>E21B 43/22</i> (2006.01) <i>E21B 43/27</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(54) LAYIN QUIYUDİ-Bİ SAHƏSİNİN TERMOKİMYƏVİ İŞLƏNMƏ USULU.	(54) LAYIN QUIYUDİBİ SAHƏSİNİN TERMOKİMYƏVİ İŞLƏNMƏ ÜSULU.
a 2006 0056	<i>E21B 47/06</i> (2006.01) <i>E21B 47/10</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(54) ŞAQLI İSTİQAMƏTƏ NİSBƏTƏN MEYLİ OLUB, TƏZYİQLƏ DOLDURULAN QUYUNUN XARAKTERİSTİKALARININ VƏ SELİN <b>PROFİLİNİN</b> TƏYİN EDİLMƏSİ ÜSULU VƏ QUYU QAZAN SİSTEMİ.	(54) ŞAQLI İSTİQAMƏTƏ NİSBƏTƏN MEYLİ OLUB, TƏZYİQLƏ DOLDURULAN QUYUNUN XARAKTERİSTİKALARININ VƏ SELİN <b>PROFİLİNİN</b> TƏYİN EDİLMƏSİ ÜSULU VƏ QUYU QAZAN SİSTEMİ.
İ2012 0010	<i>B01D 53/02</i> (2006.01) <i>B01D 53/26</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(71)(72)(73) İsmayilov Fəxrəddin Səttar oğlu (AZ), Ələkbərov Yusif <b>Zülfıqar</b> oğlu (AZ), Quliyev Ağaşirin Simran oğlu (AZ)	(71)(72)(73) İsmayilov Fəxrəddin Səttar oğlu (AZ), Ələkbərov Yusif <b>Zülfıqar</b> oğlu (AZ), Quliyev Ağaşirin Simran oğlu (AZ)
İ2011 0116	<i>B03D 1/00</i> (2006.01) <i>B03B 5/28</i> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	(72)Məmmədov Mir Həmid Mir <b>Damət</b> oğlu (AZ), Kazimov Rövşən Adil oğlu (AZ),-Klimenko Natalya Qriqoryevna (RU)	(72) Məmmədov Mir Həmid Mir <b>Damət</b> oğlu (AZ), Kazimov Rövşən Adil oğlu (AZ),-Klimenko Natalya Qriqoryevna (RU)

<b>İ2011 0117</b>	<b>B03D 1/00</b> (2006.01)	<b>30.03.2012</b> <b>№1</b>	<b>(72)</b> Məmmədov Mir Həmid Mir <b>Damət</b> oğlu (AZ), Kazimov Rövşən Adil oğlu (AZ),-Klimenko Natalya Qriqoryevna (RU)	<b>(72)</b> Məmmədov Mir Həmid Mir <b>Damət</b> oğlu (AZ), Kazimov Rövşən Adil oğlu (AZ),-Klimenko Natalya Qriqoryevna (RU)
-------------------	-------------------------------	--------------------------------	---	---