



**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

30.09.2011

ДАТА ПУБЛИКАЦИИ

BAKİ

№ 3

BAKY

2011

**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., Rahimov N.S., Rüstəмова G.S.,
İskəndərov O.F., Rəsulova S.M., Vəliyev N.M., Məmmədhasənov V.İ.**

**АЗЕРБАЙДЖАНСКАЯ РЕСПУБЛИКА
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И ПАТЕНТАМ
ОФИЦИАЛЬНЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ "ПРОМЫШЛЕННАЯ СОБСТВЕННОСТЬ"**

**Главный редактор – Гасанов Р.А.
Первый заместитель главного редактора – Сеидов М.М.
Ответственный секретарь - Талыбов Ф.Г.
Редакционный совет – Гаджиев З.Т., Рагимов Н.С., Рустамова Г.С.,
Искендеров О.Ф., Расулова С.М., Велиев Н.М., Мамедгасанов В.И.**

İXTİRALARA AİD BIBLIOQRAFİK MƏLUMATLARIN MÜƏYYƏNLƏŞDİRİLMƏSİ ÜÇÜN BEYNALXALQ 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) - beynalxalq 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.....	8
E. Tikinti, mədən işləri.....	10
G. Fizika.....	11
H. Elektrik.....	12
FAYDALI MODELƏRƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ	13
SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİNƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ	14
DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ İXTİRA PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ	
A. İnsanın həyatı tələbatlarının təmin edilməsi.....	43
B. Müxtəlif texnoloji proseslər.....	44
C. Kimya və metallurgiya.....	44
E. Tikinti, mədən işləri.....	48
F. Mexanika, işıqlanma, isitmə, mühərrik və nasoslar silah və sursat, partlatma işləri.....	54
G. Fizika.....	54
H. Elektrik.....	55
DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ FAYDALI MODEL PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ	57
DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ SƏNAYE NÜMUNƏSİ PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ	58
GÖSTƏRİCİLƏR	65
İXTİRALAR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	65
Sistematik göstəricisi.....	65
FAYDALI MODELƏR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	66
Sistematik göstəricisi.....	66
SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	66
Sistematik göstəricisi.....	66
İXTİRA PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	67
Sistematik göstəricisi.....	67
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi.....	68
FAYDALI MODELƏR PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	68
Sistematik göstəricisi.....	69
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi.....	69
SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ PATENTLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ	
Say göstəricisi.....	69
Sistematik göstəricisi.....	69
Patent verilən iddia sənədlərinin say göstəricisi.....	69

СОДЕРЖАНИЕ

ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ	
А. Удовлетворение жизненных потребностей человека.....	70
В. Различные технологические процессы.....	72
С. Химия и металлургия.....	72
Е. Строительство, горное дело.....	75
Г. Физика.....	76
Н. Электричество.....	76
ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ.....	78
ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ.....	79
ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ИЗОБРЕТЕНИЙ	
А. Удовлетворение жизненных потребностей человека.....	110
В. Различные технологические процессы.....	111
С. Химия и металлургия.....	111
Е. Строительство, горное дело.....	116
Г. Механика, освещение, отопление, двигатели и насосы, оружие и боеприпасы, взрывные работы.....	122
Г. Физика.....	122
Н. Электричество.....	123
ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ПОЛЕЗНЫХ МОДЕЛЕЙ.....	125
ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ПРОМЫШЛЕННЫХ ОБРАЗЦОВ.....	126
УКАЗАТЕЛИ.....	133
УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ИЗОБРЕТЕНИЯ	
Нумерационный указатель.....	133
Систематический указатель.....	133
УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ	
Нумерационный указатель.....	134
Систематический указатель.....	134
УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ	
Нумерационный указатель.....	134
Систематический указатель.....	134
УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ	
Нумерационный указатель.....	134
Систематический указатель.....	135
Нумерационный указатель заявок, по которым выданы патенты.....	136
УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ	
Нумерационный указатель.....	136
Систематический указатель.....	136
Нумерационный указатель заявок, по которым выданы патенты.....	136
УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ	
Нумерационный указатель.....	137
Систематический указатель.....	137
Нумерационный указатель заявок, по которым выданы патенты.....	137
ИЗВЕЩЕНИЯ.....	138

İXTİRALARA DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

BÖLMƏ A

İNSANIN HƏYATI TƏLƏBATLARININ TƏMİN EDİLMƏSİ

A 01

(21) a2009 0009

(22) 16.01.2009

(51) A01G 13/00 (2006.01)

(71)(72) Quliyeva Hükümə Fərman qızı (AZ)

(54) ZƏRƏRVERİCİLƏRİN SAYININ PROQNOZLAŞDIRILMASI ÜSULU.

(57) İxtira bitki mühafizəsi sahəsinə aid olub, kənd və meşə təsərrüfatları bitkilərinin təhlükəli zərərverici həşəratlarının inkişafı və sayının qabaqcadan proqnozlaşdırılması üçün istifadə oluna bilər. İxtiranın mahiyyəti ondadır ki, fizioloji göstəricisi əsasında fərdlərin vəziyyətinin qiymətləndirilməsindən ibarət olan zərərvericilərin sayının proqnozlaşdırılması üsulunda, ixtiraya görə, piy cisminin çəkisini təyin edirlər, çəki ilə dişi fərdin yumurta məhsuldarlığı arasında korrelyasion asılılıq təyin edirlər, sonra alınan nəticələr əsasında həm yaz, həm də ardınca gələn nəsil üçün fərdlərin sayının proqnozlaşdırılmasını həyata keçirirlər.

(21) a2009 0232

(22) 30.10.2009

(51) A01K 51/00 (2006.01)

(71)(72) Sultanov Rauf Lütvəli oğlu, Hüseynov Həbib Təyyar oğlu (AZ)

(54) ARILARIN NOZEMATOZUNUN MÜALİCƏSİ ÜÇÜN PREPARAT.

(57) İxtira kənd təsərrüfatı sahəsində, o cümlədən baytarlıq və arıçılıqda nozematozla yoluxmuş arı ailələrini müalicəsində istifadə edilə bilər. İxtiranın məsələsi arıların nozematoz xəstəliyinin müalicəsində yüksək təsirə malik olan preparatın yaradılmasıdır. Qarşıya qoyulan məsələ onunla həll olunur ki, sarımsağın əsasında olan arıların nozematozunun müalicəsi üçün preparat, ixtiraya görə, komponentlərin aşağıdakı nisbətində əlavə olaraq sarımsağın, acı bibərin və soğanın qarışığını saxlayır, qr.:

Sarımsaq	140-160
Acı bibər	40-60
Soğan	40-60

(21) a2009 0233

(22) 30.10.2009

(51) A01K 51/00 (2006.01)

(71)(72) Sultanov Rauf Lütvəli oğlu, Hüseynov Həbib Təyyar oğlu (AZ)

(54) BAL ARILARINDA NOZEMATOZUN MÜALİCƏSİ ÜÇÜN PREPARAT.

(57) İxtira kənd təsərrüfatı sahəsində, o cümlədən baytarlıq və arıçılıqda nozematozla yoluxmuş arı ailələrini müalicəsində istifadə edilə bilər. İxtiranın məsələsi arıların nozematoz xəstəliyinin müalicəsində yüksək təsirə malik olan preparatın yaradılmasıdır. Qarşıya qoyulan məsələ onunla həll olunur ki, sarımsağın spirtli cövhərinin əsasında olan bal arılarında nozematozun müalicəsi üçün preparat, ixtiraya görə, komponentlərin aşağıdakı nisbətində əlavə olaraq acı bibər və soğan saxlayır, qr.:

Sarımsaq	140-160
Acı bibər	40-60
Soğan	40-60
Etil spirti	250 ml

(21) a2006 0193

(22) 16.05.2006

(51) A01N 63/04 (2006.01)

A01N 25/00 (2006.01)

A01N 63/00 (2006.01)

(31) 103 49 413.8

(32) 21.10.2003

(33) DE

(86) PCT/EP2004/010258 14.09.2004

(87) WO 2005/048717 02.06.2005

(71) BİO-PROTEKT GMBH (US)

(72) KUNZ, Stefan (DE)

(74) Yaqubova T.A. (AZ)

(54) BİTKİLƏRİN BAKTERIAL VƏ GÖBƏLƏK XƏSTƏLİKLƏRİNDƏN, XÜSUSİLƏ BAKTERIAL YANIQLARDAN MÜHAFİZƏ ÜSULU VƏ VASİTƏ.

(57) İxtira bitkilərin bakterial və göbələk, əsasən də bakterial yanıqlardan mühafizəsi və qüvvətlənməsi üsulu və vasitələrinə aiddir. Bitkilərin bakterial və göbələk xəstəliklərindən, əsasən də bakterial yanıqlardan qoruma vasitəsi təqdim olunmuşdur, hansında ki, bitkini tərkibində maya hüceyrəli, göbələk sporeləri və onların qarışıqları qrupundan seçilmiş göbələk strukturları və ən azı, turş mühitin pH-nın 3.6-dan 4.00 qədər mühafizə etmək şərtilə, dinatriumhidrofosfat və ya natrium hidrokorbanat olan turş mühitdə emal edirlər.

A 61

(21) a2009 0029

(22) 02.03.2009

(51) A61K 35/14 (2006.01)

A61L 24/10 (2006.01)

A61L 15/32 (2006.01)

(71) Səfiyeva Aynur Kamal qızı, Tağriyev Sərhan Əbülfəz oğlu (AZ)

(72) Səfiyeva Aynur Kamal qızı, Tağriyev Sərhan Əbülfəz oğlu, Sultanov Həsən Abbas oğlu (AZ)

(54) TROMBOFİBRİNOGEN GEL VƏ ONUN ALINMA ÜSULU.

(57) İxtira tibb sahəsinə, məhz farmakologiyaya aiddir və xüsusilə, proktologiyada müxtəlif etimologiyalı yaraların işlənməsi üçün nəzərdə tutulmuş trombofibrinogen preparatlara aiddir, həm də müxtəlif dəri zədələnmələrinin müalicəsi və xüsusilə, plastik cərrahiyyə üçün preparat kimi tövsiyə edilə bilər. İxtiranın mahiyyəti ondadır ki, trombofibrinogen gel fibrinogen, trombin və həlledici saxlamaqla, ixtiraya görə, həlledici kimi gelin 100 ml-ə komponentlərin q-la müəyyən nisbətində, xitozan, limon turşusu, və izotonik natrium xlorid məhlulu olan gel ana məhlulu saxlayır. İxtiranın mahiyyəti həmçinin trombofibrinogen gelinin - preparatın alınma üsulundan ibarətdir. Üsula gel məhlulunun alınması, fibrinogenin və trombinin ayrı-ayrılıqda həll edilməsi, alınan komponentlərin sonradan birləşdirilməsi daxildir.

(21) a2009 0064

(22) 08.04.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

(71)(72) Bəndəliyeva Aida Allahverdi qızı (AZ)

(54) BAŞLIQOTU CÖVHƏRİNİN ALINMA ÜSULU.

(57) İxtira tibb sahəsinə, məhz kimya-əczaçılıq sənayesinə aiddir və dərman bitki xammalından cövhərin alınması üçün istifadə oluna bilər. İxtiranın mahiyyəti üçqat perkolyasiya üsulu ilə xırdalanmış bitki xammalın 70%-li etil spirti ilə ekstraksiyasından, ikinci və üçüncü mərhələdə alınmış çıxarışların birləşdirilməsindən, süzgcdən keçirilməsi və buxarlandırılmasından, sonra alınan qatılasmış məhsulun birinci çıxarışla birləşdirilməsindən ibarət olan Qrossheyim (*Scutellaria Grossgeimia*) başlıqotunun yerüstü hissəsindən cövhərin alınma üsulundadır.

(21) a2009 0088

(22) 07.05.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

(71)(72) Bəndəliyeva Aida Allahverdi qızı (AZ)

(54) BAŞLIQOTU DURU EKSTRAKTININ ALINMA ÜSULU.

(57) İxtira tibb sahəsinə, məhz kimya-əczaçılıq sənayesinə aiddir və dərman bitki xammalından spesifik fəallığa, xüsusilə, hipotenziv və sedativ xüsusiyyətə malik olan duru ekstraktın alınması üsuluna şamil edilə bilər. İxtiranın mahiyyəti kəsirli maserasiya üsulu ilə xırdalanmış bitki xammalın 70%-li etil spirti ilə ekstraksiyasından ibarət olan Araz başlıqotunun (*Scutellaria Arakensis*) yerüstü hissəsindən duru ekstraktının alınma üsulundadır.

(21) a2009 0209

(22) 13.10.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

A61K 36/53 (2006.01)

A61K 36/61 (2006.01)

A61K 36/23 (2006.01)

A61K 36/235 (2006.01)

(71)(72) Şixiyev Ağa Şixi oğlu, Yaradanquliyev Bahram Alay oğlu (AZ)

(54) AĞ CİYƏR VƏ YUXARI NƏFƏS YOLLARI XƏSTƏLİKLƏRİNİN PROFİLAKTİKASI VƏ MÜALİCƏSİ ÜÇÜN BİTKİ MƏNŞƏLİ VASİTƏ.

(57) İxtira tibb sahəsinə, xüsusən ağ ciyər və yuxarı nəfəs yolu iltihabı xəstəliklərinin müalicəsində inqlyasiya üçün və sinə eliksiri kimi istifadə olunan bitki mənşəli vasitələrə aiddir. Ağ ciyər və yuxarı nəfəs yolları xəstəliklərinin profilaktikası və müalicəsi üçün bitki mənşəli vasitə, seratostiqmanın (*Ceratostigma*) yarpaqlarının və budaqlarının və ya kökünün və kökümsovunun efir yağlı bitkilərlə suda ekstraktından ibarət olub, ixtira üzrə əlavə olaraq plyumbagella (*Plumbagella*) bütöv bitkisinin suda ekstraktını, biyan kökü, gülünbahar və it burnu meyvəsinin suda-spirt-də ekstraktını saxlayır. Efir yağlı bitkilər kimi müalicəvi rozmarinin yarpaqları və cavan zoğlarını, cirə tumunu və evkaliptin yarpaqları və cavan zoğlarını və ya adi mərsinin cavan zoğlarını, zirə və razyana tumlarını saxlayır.

(21) a2010 0010

(22) 07.01.2010

(51) A61N 1/16 (2006.01)

A61N 1/37 (2006.01)

G12B 17/02 (2006.01)

(71)(72) Həsənov Əflatun Mürsəl oğlu (AZ)

(54) İNSAN ORQANİZMİNİ MOBİL TELEFONLAR VƏ FƏRDİ KOMPÜTERLƏRİN ELEKTROMAQNİT ŞÜALANMASININ BİOLOJİ TƏSİRİNDƏN QORUMAQ ÜSULU.

(57) İxtira tibb, sənaye və sanitar gigiyenasına aiddir və insanı elektromaqnit şüalanmalardan qoruyan vasitə kimi istifadə edilə bilər. İnsan orqanizmini mobil telefonların və fərdi kompüterlərin elektromaqnit şüalanmasının bioloji təsirindən qorumaq üsulu, orqanizmin bioloji faktorundan - orqanizmdə olan suyun ümumi miqdarından asılı olaraq udulan enerjinin vaxt müddətində təyindən ibarətdir. Yol verilən udulan enerjiyə uyğun olan vaxtı $dt = dE_{BBNH} / K \cdot dE_{eksp}$ düstur vasitəsi ilə təyin edirlər, harada ki K - orqanizmin bioloji toxumalarında olan suyun faizlə miqdarının əmsalı; dE_{cksp} - mobil telefonun və ya fərdi kompüterin eksperimental ölçülən enerji selinin sıxlığı; $dE_{BBNH} \sim 10(mkBT/sm^2)$ - dəq. - enerjinin yol verilən həddi.

BÖLMƏ B

MÜXTƏLİF TEXNOLOJİ PROSESLƏR

B 01

(21) a2008 0177

(22) 24.09.2008

(51) B01D 53/02 (2006.01)

B01J 20/14 (2006.01)

- (71) Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)
- (72) Ənnağıyev Mürşüd Xanvəli oğlu, Bayramova Sevinc Sahib qızı, Əliyeva Sultan Həmid qızı (AZ)
- (54) HAVANI TURŞU BUXARINDAN TƏMİZLƏMƏK ÜÇÜN SORBENTİN HAZIRLANMA ÜSULU.

(57) İxtira diatomit əsasında adsorbentlər vasitəsi ilə qazların qarışıqlardan təmizlənməsinə, xüsusən, havanın turşu buxarından təmizlənməsinə aiddir və xalq təsərrüfatının müxtəlif sahələrində istifadə oluna bilər. İxtiranın məsələsi təbii diatomit əsasında effektiv sorbentlər hesabına havanın turşu buxarından yüksək dərəcədə təmizlənməsidir. Qarşıya qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, təbii sorbentin turş mühitdə işlənməsindən, alınmış sorbentin sonrakı yuyulmasından və 300° C qızdırılmasından ibarət olan havanı turşu buxarından təmizləmək üçün sorbentin hazırlanma üsulunda, ixtiraya görə, təbii sorbent kimi kimyəvi tərkibi küt.%. Na₂O – 2,66; MgO – 0,45; Al₂O₃ – 5,0; SiO₂ – 75,0; P₂O₅ – 0,036; SO₃ – 1,96; K₂O – 0,15; CaO – 2,17; TiO₂ – 0,17; MnO – 0,11; Fe₂O₃ – 2,42; K-i – 7,95 olan təbii diatomitdən istifadə edirlər.

B 02

(21) a2009 0160

(22) 28.07.2009

(51) B02C 13/14 (2006.01)

B02C 18/06 (2006.01)

- (71)(72) Fətəliyev Kamil Hətəm oğlu, Ağabəyli Tahir Ağaxan oğlu, Abbasov Hidayət Əkbər oğlu, Cəfərov Əli Abbas oğlu (AZ)
- (54) KİÇİK QABARİTLİ DƏYİRMAN.

(57) Kiçik qabaritli dəyirman yükləyici bunkerdən, çıxış borusu olan üyütmə kamerasından, üyütmə kamerasında yerləşdirilmiş, üzərində xırdaalayıcılar bərkidilmiş rotordan ibarət olub, ixtiraya əsasən, üyütmə kamerasında, rotor oxu üzrə yerləşdirilmiş silindrik metal tor ilə təchiz olunub, xırdaalayıcılar 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.

BÖLMƏ C

KİMYA VƏ METALLURGIYA

C 01

(21) a2010 0241

(22) 26.11.2010

(51) C01B 31/00 (2006.01)

C02F 1/28 (2006.01)

C02F 1/54 (2006.01)

C02F 1/56 (2006.01)

B01J 20/00 (2006.01)

- (71) Müdafiə Sənayesi Nazirliyi MAKKA Ekologiya İnstitutu (AZ)
- (72) Hüseynova Saadət Aslan qızı (AZ), Bağirov Rüfət Eldar oğlu (AZ), Məhərrəmov Arif Musa oğlu (AZ), Nikolski Vadim Gennadiyeviç (RU), Nuriyev Musa Əbdüləli oğlu (AZ), Müttəlibova Şəfəq Firudin qızı (AZ)
- (54) NEFT VƏ NEFT MƏHSULLARI İLƏ ÇİRKƏNƏN SU HÖVZƏLƏRİNİN VƏ TORPAQLARIN TƏMİZLƏNMƏSİ ÜÇÜN SORBENT.

(57) İxtira çirklənmiş səthləri neft və neft məhsullarından təmizləmək üçün adsorbent materiallara aiddir. Neft və neft məhsulları ilə çirklənmiş su hövzələrinin və torpaqların təmizlənməsi üçün sorbent, 90-95 : 10-15 müvafiq kütlə %-i nisbətində, polietilenin və ya polipropilenin emalının tullantılarından və işlənmiş şin rezinindən ibarət polimer kompozisiyasının yüksək dispers tozunu və lifli doldurucu kapillusu, sorbentin komponentlərinin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində saxlayır:

Polimer kompozisiyası	85-95
Kapillus	0,5-15

C 04

(21) a2008 0205

(22) 24.11.2008

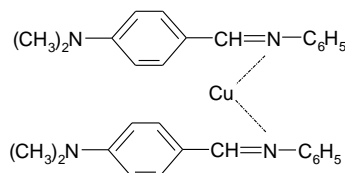
(51) C04B 28/04 (2006.01)

(71)(72) Xəlilov Sərhəddin Məmmədsəfi oğlu (AZ)

- (54) SÜNI TİKİNTİ ELEMENTLƏRİNİN HAZIRLAMASI ÜÇÜN QARIŞIQ VƏ BU ELEMENTLƏRİN HAZIRLANMA ÜSULU.

(57) İxtira tikinti materialları sahəsinə aiddir və süni tikinti elementlərin, xüsusi ilə tikinti blokların, kubik daşların və təbii əhəngdaşa oxşar üzlük plitələrin hazırlanması üçün istifadə oluna bilər. Süni tikinti elementlərin hazırlanması üçün qarışıq, kütlə %, 60,0-65,0 qumdan, 10,0-17,5 aq portlandsementdən, 9,0-16,0 Azərbaycanın Qülbaxt yatağının təbii əhəngdaşı emalının tullantıları dekorativ doldurucudan, 0,2-0,35 piqmentdən, 0,05-0,32 Sikament-FNF, və ya Sikament-300 və Sikament-FNF, və ya Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 və SikaPaver HC-1 plastifikatorların kompozisiyalı plastifikasiyaedici əlavədən və qalanı sudan ibarətdir. Qum əvəzinə tam və ya qismən Azərbaycanın Şorabad yatağının qumlu-gilli qarışığını saxlayır. Bununla belə, yuxarıda göstərilən qarışıqdan süni tikinti elementlərin hazırlama üsulu qarışığın komponentlərinin - əvvəlcə suyun tələb olunan ümumi miqdarından bir hissəsi ilə, sonra isə suyun qalan hissəsi ilə, iki mərhələli qarışdırmadan alınmış qarışığın qəliblərə tökülməsindən, qarışığı qəliblərdə gözlətməkdən, tökmələri qəliblərdən çıxartmaqdan və onları saxlamaqdan ibarət olub, həmçinin Sikament-FNF və ya Sikament-300 və Sikament-FNF, və ya Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 və SikaPaver HC-1 plastifikatorların kompozisiyalarının su-

yun ümumi miqdarının 3-7% miqdarında bir hissəsi ilə qarışdırma yolu ilə plastifikasiyaedici əlavənin qabaqca-dan hazırlamasından, suyun ümumi miqdarından 27-35% miqdarında hissəsi ilə 2-5 dəqiqə ərzində ilk qarışdırma-sından, plastifikasiyaedici əlavəni, pigmenti və suyun qalan hissəsini əlavə etməsi və qarışığın 10-15 dəqiqə ərzində ikinci qarışdırmanı həyata keçirilməsindən, gözlətmək-dən qabaq qarışıqla doldurulan qəliblərə 2-5 dəqiqə ərzində vibrasiya təsirinə uğratmaqdan və qarışığı qəliblərdə 8-12 saat ərzində gözlətməkdən ibarətdir.



olan 4-(N,N-dimetilamino)-1-benzalanilinin mis kompleks duzu sintezi və sürtkü yağlarına antimikrob aşqarı kimi istifadəsi ilə həll olunur.

C 05

- (21) a2010 0075
(22) 01.04.2010
(51) C05B 19/02 (2006.01)
(71) Sumqayıt Dövlət Universiteti (AZ)
(72) Hübətov Məhəmməd Oruc oğlu, Qəhrəmanov Nadir Fərrux oğlu, Hüseynov Yadigar Yusif oğlu, Xəlilov Sadiq Xosrov oğlu, Məmmədov Fikrət Əlisahib oğlu (AZ)
(54) DƏNƏVƏR SUPERFOSFATIN ALINMASI ÜSULU.

(57) İxtira mineral gübrələrin istehsalına aiddir və mikroelementli dənəvər superfosfatın alınmasında istifadə edilə bilər. Üsul superfosfatın dənəvərləşdirmə zamanı 0,3-0,5 % natrium sulfid saxlayan buruq və dəniz sularının qarışığı ilə nəmləndirilməsindən ibarətdir. Texniki nəticə - mikroelement yodun miqdarının stabilləşdirilməsi və dənəvər superfosfatın aqrokimyəvi effektivliyinin yüksəldilməsi.

C 07

- (21) a2008 0222
(22) 18.12.2008
(51) C07F 1/08 (2006.01)
C10M 101/02 (2006.01)
(71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası akademik Ə.M.Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)
(72) Məmmədova Pərvin Şamxal qızı, Məmmədova Ziba Paşa qızı, Allahverdiyev Mirza Ələkpər oğlu, Quliyeva Dilarə Məmmədrza qızı, Rzayeva İradə Əli qızı (AZ)
(54) 4-(N,N-DİMETİLAMİNO)-1-BENZALANİLİNİN MİS KOMPLEKS DUZU SÜRTKÜ YAĞLARINA ANTIMİKROB AŞQARI KİMİ.

(57) İxtira üzvi kimya sahəsinə, konkret olaraq 4-(N,N-dimetilamino)-1-benzalanilininin mis kompleks duzununa aiddir və sürtkü yağlarına mikrob əleyhinə aşqar kimi istifadə oluna bilər. İxtiranın məsələsi sürtkü yağlarının antimikrob xassələrini yaxşılaşdırmasıdır. Qarşıya qoyulan məsələ formulu

C 08

- (21) a2009 0006
(22) 13.01.2009
(51) C08F 36/18 (2006.01)
C08F 136/18 (2006.01)
C08L 11/02 (2006.01)
(71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)
(72) Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu, Qəribov Adil Abdulxalıq oğlu, Abbasova Dinara Rafiq qızı, Həsənov Vaqif Yaqub oğlu, Salehov Akif Xalid oğlu, Mehdiyeva Rəvan Nadir qızı, Məmmədov Cövdəd Şiraz oğlu, Azadəliyev Aqil İsmayıl oğlu, Sadıqova Ruhəngiz Süleyman qızı (AZ)
(54) BİRGƏPOLİKLOROPREN KAUCUKUNUN ALINMA ÜSULU.

(57) İxtira xloroprenin bir və ya bir neçə birgə polimerləşən monomerlərin qarışığından ibarət polimerləşən kompozisiyasının emulsiyada polimerləşmə ilə birgəpolixloropren kauçukunun alınma üsuluna aiddir. Üsul (kütlə %) xloroprenin (40-48), akril turşusunun nitrilinin (16-22), malein turşusunun dietil efirinin (10-24), emulsiyada birgə polimerləşmə komponentlərinin - inisiyator kalium persulfatın (1,5-1,7), stabilizator natrium hidrosidinin (0,1-0,3), emulqator neft sulfoturşularının natrium duzlarının (1-3), molekul kütləsinin tənzimləyicisi kükürdün (0,2-0,6) və suyun (16,1-18,7) iştirakı ilə su-emulsiyada birgə polimerləşməsindən ibarətdir.

- (21) a2009 0007
(22) 13.01.2009
(51) C08L 9/00 (2006.01)
C08L 9/02 (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)
C08K 3/10 (2006.01)
(71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)
(72) Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu, Qəribov Adil Abdulxalıq oğlu, Kərimov Mahmud Kərim oğlu, Abbasova Dinara Rafiq qızı, Mironov German Seviroviç, Kopeykin Viktor Viktoroviç, Salehov Akif Xalid oğlu, Azadəliyev Adil İsmayıl oğlu (AZ)
(54) FORMALI VƏ FORMASIZ TEXNİKİ-REZİN MƏMULATLARIN HAZIRLANMASI ÜÇÜN TƏRKİB.

(57) İxtira rezin sənayesinə, xüsusən, formalı və formasız texniki-rezin məmulatlar hazırlamaq üçün vulkanlaşma rezin qarışığının işlənməsinə aiddir. İxtiranın məsələsi neftə, yağa və benzinə yüksək davamlığını saxlamaqla, rezinlərin fiziki-mexaniki xassələrinin yaxşılaşdırmaqdan ibarətdir. Qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, formalı və formasız texniki-rezin məmulatların hazırlanması üçün tərkib, tərkibində kükürd, vulkanlaşma sürətləndiricisi, epoksid qətranı, bitum, sənaye yağı, sink oksidi, stabilizator və texniki karbon olan butadien nitril kaucukunun əsasında olmaqla, ixtiraya görə, 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.

(21) a2008 0188

(22) 09.10.2008

(51) C08L 77/02 (2006.01)

(71) «YENİ-TEX» Məhdud məsuliyyətli müəssisə (AZ)

(72) Xəlilov Elçin Nüsrət oğlu, Qəhrəmanov Nəcəf Tofig oğlu, Meyrəliyeva Nazi Əbdül Qasım qızı (AZ)

(54) ŞÜŞƏ İLƏ DOLDURULMUŞ POLİAMİD KOMPOZİSİYASI.

(57) İxtira polimer kompozisiya materiallarına, konkret olaraq, aviasiya, hərbi, maşınqayırma, elektrotexnika və məişət texnikasında məmulatlar üçün detalların hazırlanmasında istifadə edilən ПА6-211-ДС markalı şüşə ilə doldurulmuş poliamid əsasında olan kompozisiya materiallarına aiddir. İxtiranın məsələsi şüşə ilə doldurulmuş kompozisiyaların davamlılıq xassələrinin və istismar xarakteristikalarının yüksəldilməsidir. Qarşıya qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, sink, barium və ya kalsium stearat və stabilizator saxlayan şüşə ilə doldurulmuş poliamid kompozisiyası, ixtiraya görə, komponentlərin növbəti nisbətində ПА6-211-ДС markalı şüşə ilə doldurulmuş poliamid, stabilizator kimi texniki karbon, və əlavə olaraq, ataktik polipropilenin akrilnitril və stiroil ilə calağ edilmiş sopolimerindən ibarət qraftkaucuku saxlayır, kütlə %:

ПА6-211-ДС markalı şüşə ilə doldurulmuş poliamid	88,5-97,6
Texniki karbon	0,2-1,0
Sink, barium və ya kalsium stearat	0,1-0,5
Qraftkaucuk	1-10

C 10

(21) a2008 0054

(22) 02.04.2008

(51) C30B 13/00 (2006.01)

C30B 29/06 (2006.01)

C30B 29/08 (2006.01)

(71) Sumqayıt Dövlət Universiteti (AZ)

(72) Tahirov Vladimir İsmayıl oğlu, Quliyev Əhməd Fehruz oğlu, Məmmədov Nüsrət Səməd oğlu, Tahirov Ülvi Vladimir oğlu, Həsənov Zöhrab İsmayıl oğlu, Qəhrəmanov Nadir Fərrux oğlu (AZ)

(54) BİNAR BƏRK MƏHLULLARDAN İSTİQAMƏTLƏNMİŞ KRİSTALLİZASIYA İLƏ ALINMIŞ XƏLİTƏNİN TƏRKİBİNİN YENİDƏN PAYLANMASI ÜSULU.

(57) İxtira yarımqeçiricilər metallurjiyasına aiddir və ikinci komponentin qatılığında müxtəlif paylanma qanununa uyğun qidalandırıcı xəlitələrin, həmçinin müxtəlif paylanmasına malik binar bərk məhlulların monokristalların hazırlanmasında istifadə oluna bilər. İxtiranın məsələsi müəyyən tərkib paylanmasına malik qidalandırıcı xəlitənin alınmasıdır. Qarşıya qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, istiqamətlənmiş kristallizasiya ilə alınmış ikinci komponentin qatılığında məlum paylanma qanunu ilə alınmış qidalandırıcı xəlitəni 960°C əritmə temperaturunda və əridilmiş zonanın 2,5-5,0 mm/saat sürətində yerini dəyişdirməklə zona əritməyə uğradırlar. Paylanma əmsalinin qiymətinə uyğun olaraq zona əritmənin istiqaməti və zonanın hərəkət sürəti təyin edilir.

BÖLMƏ E

TİKİNTİ, MƏDƏN İŞLƏRİ

E 21

(21) a2008 0158

(22) 23.07.2008

(51) E21B 43/22 (2006.01)

(71) Azərbaycan Respublikası Dövlət Neft Şirkəti "Elmi-Tədqiqatlar" İnstitutu (AZ)

(72) Məmmədov Tovsif Muxtar oğlu, Əliyev Ramiz Sadiq oğlu, Şaronova İrina Aleksandrovna, Osmanov Nəbi Emin oğlu (AZ)

(54) QUYUDIBİ ZONAYA TƏSİR ÜSULU.

(57) İxtira neft sənayesinə, xüsusən quyudibi zonasına təsir üsullarına aiddir. İxtiranın məsələsi layın quyudibi sahəsində partlayışın gücünün tənzimlənməsi hesabına, daha yüksək effektlə malik olan layın quyudibi sahəsinə təsir üsulunun yaradılmasıdır. Qarşıya qoyulmuş məsələ onunla həll olunur ki, quyudibi zonaya təsir üsulu, quyuya partlayıcı qarışığın əmələ gəlməsi üçün kifayət edən miqdarda oksigen tərkibli qaz və maye karbohidrogen həlledicisinin vurulmasından ibarət olmaqla, ixtiraya görə, oksigen tərkibli qaz və maye karbohidrogen həlledicisinin vurulmasından əvvəl quyudibi zonaya ümumi qarışığın 20-25%-i miqdarında 12% qatılıqlı inhibirlənmiş xlorid turşusu vururlar.

- (21) a2008 0232
(22) 26.12.2008
(51) E21B 43/22 (2006.01)
(71) Azərbaycan Respublikası Dövlət Neft Şirkəti “Elmi-Tədqiqatlar” İnstitutu (AZ)
(72) Kazımov Şükürəli Paşa oğlu, Allahverdiyev Kamil İsmayıl oğlu, Salavatov Tulparxan Şarabudinoviç, Hacızadə Arzu Həmid qızı (AZ)
(54) LAYIN QUYUDİBİ SAHƏSİNİN İŞLƏNMƏSİ ÜSULU.

(57) İxtira neft hasilatı sənayesinə aiddir və məhsuldar laylardan neftin çıxarılmasında istifadə oluna bilər. Ardıcıl olaraq tıxayıcı agent və turşu vurulmasından ibarət layın quyudibi sahəsinin işlənməsi üsulunda, ixtira üzrə, tıxayıcı agent kimi xlorid turşusu və maye şüşə qarışığından istifadə edilir.

- (21) a2007 0010
(22) 16.01.2007
(51) E21B 47/10 (2006.01)
G01F 1/68 (2006.01)
(71) SHLUMBERGER TECHNOLOGY B.V. (NL)
(72) Stefen J Kimmino (GB), Mohammed Rupavalla (US), Kaşif Raşid (GB), David Hərqrivs (GB), Sirlil Laqranj (US)
(74) Məmmədova B.A. (AZ)
(54) QUYUNUN SƏCİYYƏLƏNDİRİLMƏSİ ÜSULU VƏ SİSTEMİ.

(57) İxtira quyunun səciyyələndirilməsi üsulu və sistemine aiddir. İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, quyunun səciyyələndirilməsi üsulu quyu modelinin optimallaşdırılması üçün paylanmış temperatur vericisinin qiymətlərindən istifadə edilməklə özündə mərhələlər saxlayır, hansılar ki: quyu modelini quyunun termiki və reoloji xassələri ilə təmin edir, bu halda quyu modelinin idarə edilə bilən çoxlu sayda fiziki parametrləri var, quyunun istismar edilməsi zamanı müxtəlif zaman dövrlərində alınmış quyunun çoxlu sayda PTV temperatur profillərindən ibarət olan qiymətlər dəstini təmin edir, və çoxlu sayda PTV temperatur profilləri ilə uyğunlaşması üçün çoxlu sayda idarə olunan fiziki parametrlərin müxtəlif kombinasiyaları ilə quyu modelinin əsasını təşkil edir, çoxlu sayda PTV temperatur profillərinin bir-biri ilə uyğunlaşmasının təmin edilməsi üçün onların əlavə olaraq işlənməsi yerinə yetirilir.

- (21) a2008 0207
(22) 28.11.2008
(51) E21B 47/10 (2006.01)
(71)(72) Həsənov Sabir Tehranxan oğlu, Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)
(54) QUYU DEBITİNİN TƏYİNİ ÜSULU.

(57) İxtira təsərrüfat tələbatları üçün yeraltı suların hasilatı sahəsinə, dərinlik elektrik nasosu ilə təchiz edilmiş quyuların debitinin təyin edilməsinə aiddir. İxtiranın məsələsi üsulun sadələşdirilməsindən və maya dəyərinin aşağı salınmasından ibarətdir. Məsələ onunla həll olunur ki, dərinlik nasosu ilə təchiz edilmiş quyuda nasosu hərəkətə gətirən mühərrikin enerji göstəricisinin ölçülməsindən ibarət olan quyu debitinin təyini üsulunda, nasosun sərf əmsalını aşağıdakı ifadə ilə təyin edirlər:

$$k = \frac{367\eta}{H}$$

burada, k - nasosun sərf əmsalı, m³/kVt –saat;

η - nasos aqreqatının faydalı iş əmsalı;

H - nasosun basqısı, m,

Quyudan vurulan suyun həcmi aşağıdakı düsturla təyin edirlər:

$$Q = k P,$$

harada ki, Q - quyudan nasosla vurulan suyun həcmi, m³;

P - mühərrikin işi zamanı istifadə etdiyi elektrik enerjisinin miqdarı, kVt-saat,

quyunun debitini isə aşağıdakı ifadə ilə təyin edirlər:

$$V = Q/t,$$

harada ki, V - quyunun debiti, m³/saat;

t - nasosun işləmə müddətidir, saat.

BÖLMƏ G

FİZİKA

G 01

- (21) a2010 0085
(22) 09.04.2010
(51) G01P 5/00 (2006.01)
G01C 21/10 (2006.01)
(71) Milli Aviasiya Akademiyası (AZ)
(72) Paşayev Arif MirCəlal oğlu, Əfəndiyev Orxan Ziyədin oğlu, Məmmədov Aftandil Zəkəli oğlu (AZ)
(54) UÇAN APARATIN ŞAQLI SÜRƏTİNİ ÖLÇƏN CİHAZ.

(57) Uçan aparatın şaquli sürətini ölçən cihaz, şaquli yerləşdirilmiş solenoiddən, onun daxilində yerləşdirilmiş ölçü kamerasından və levitasiya edən sabit maqnitlərdən ibarət dartaqı qovşağından, qalvanomaqnit elementdən ibarət vericidən, solenoid cərəyanının idarə blokundan ibarət olub, ixtiraya əsasən, əlavə olaraq gücləndirici blok, inteqratorlar, mikrokontroller, sürət göstəricisi, termistorlar daxil edilib, ensiz tərəfləri torşəkilli olan ölçü kamerası isə iki ədəd torşəkilli arakəsmə vasitəsilə üçhissəli yerinə yetirilib, bu zaman, üçhissəli ölçü kamerasının yuxarı və aşağı hissələrində yerləşmiş sabit maqnitlərlə əlaqəli olan qalvanomaqnit elementlər solenoid cərəyanının idarə bloklarına qoşulub, belə ki, gücləndirici blokun girişləri termistorlar vasitəsilə ölçü kamerasına, çıxışı isə mikrokontrollerin birinci girişinə qoşulub, mikrokontrollerin ikinci və üçüncü girişləri inteqratorlara, çıxışı isə sürət göstəricisinə qoşulmuşdur.

G 02

- (21) a2008 0098
 (22) 12.05.2008
 (51) G02F 1/33 (2006.01)
 (71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Fizika İnstitutu (AZ)
 (72) Cəlilov Nəsrulla Zeynal oğlu, Abdullayev Nadir Məmməd oğlu, Dəmirov Qafil Mövlam oğlu (AZ)
 (54) OPTİK DALĞAÖTÜRƏN.

(57) İxtira neft sənayesinə aiddir və optik cihazqayırma istifadə oluna bilər. İxtiranın mahiyyəti ondan ibarətdir ki, optik dalğaötürən, kontaktlı şüşəvari materialların liflərdən ibarət olmaqla, ixtiraya görə, şüşəvari material kimi yarımkeçirici naziktəbəqəli, tərkibində 30% mol. miqdarında kükürd olan SeS materialı istifadə olunub.

(54) RENTGENHƏSSAS MATERIAL.

(57) İxtira rentgen, ultrabənövşəyi, görünən və yaxın infraqırmızı spektr oblastında yüksək rentgenhəssaslıq əmsalına malik yarımkeçirici materiallar sahəsinə aiddir və kosmik, tibb və hərbi ölçü texnikasında tətbiq edilə bilər. Aşqarlanmış TlGaS₂ monokristalı əsasında rentgenhəssas material, ixtira üzrə aşqarlayıcı element kimi 2-3 mol.% miqdarında manqan saxlayır.

BÖLMƏ H

ELEKTRİK

H 01

- (21) a2008 0186
 (22) 07.10.2008
 (51) H01L 31/04 (2006.01)
 (71) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Fizika İnstitutu (AZ)
 (72) Mehdiyeva Səlimə İbrahim qızı, Cəlilov Nəsrulla Zeynal oğlu, Abdullayev Nadir Məmməd oğlu, Məmmədov Nazim Rza oğlu, Kərimova Afət Malah qızı, Sevinc Urfan qızı (AZ)
 (54) NAZİKTƏBƏQƏLİ GÜNƏŞ ELEMENTİ.

(57) İxtira yarımkeçiricilərin enerji dəyişdiriciləri sahəsinə aiddir, konkret olaraq günəş elementlərinə və müxtəlif istilik, həmcinin işıq enerjisinin elektrik enerjisinə çevrilmələrində budaqlar kimi istifadə oluna bilər. Həmin günəş elementin konstruksiyası üzərinə ardıcıl olaraq işçi təbəqə, elektrodlu əkilmiş lövhəcikdən ibarətdir. Lövhəcik boru şəklində yerinə yetirilib, işçi təbəqə $Bi_2Te_3-Bi_2Se_3$ nazik təbəqə şəklində yerinə yetirilib, zolaq oblastı isə Bi nazik təbəqədən yerinə yetirilib. Təklif olunan ixtira eyni zamanda Bi-dan günəş elementinin tərkibcə polikristallik $Bi_2Te_3-Bi_2Se_3$ təbəqəsinə yaxın olan elektrodu üçün omik təbəqəli kontakt kimi istifadə etməyinə imkan verir.

- (21) a2009 0040
 (22) 11.03.2009
 (51) H01L 31/028 (2006.01)
 H01L 31/16 (2006.01)
 (71) Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası akademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)
 (72) Mustafayeva Solmaz Nəriman qızı, Əsədov Mirsəlim Mirələm oğlu (AZ)

FAYDALI MODELƏRƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

(21) U2011 0007

(22) 15.04.2011

(51) A24D 1/04 (2006.01)

(31) 2010134586/21

(32) 19.08.2010

(33) RU

(71) Allied Global Tobacco Limited (GB)

(72) Gurgenidze Mariam (GE)

(74) Məmmədova B.A. (AZ)

(54) SIQARET.

(57) Faydalı model tütün sənayesinə aiddir və filtsiz siqaretlərin istehsalında istifadə oluna bilər. Faydalı modelin mahiyyəti ondan ibarətdir ki, siqaret kağızına qoyulmuş doğranmış tənəkini (tənəki milini) və tənəki millə haşiyə kağızı ilə birləşdirilmiş plastik müştüyü saxlayan siqaretdə, ixtiraya görə, əlavə olaraq bütün uzunluğu boyunca plastik müştük yerləşdirilmiş və ya xarici kənarının üçdə birində plastik müştüyün seqmentləri qoyulmuş kağız müştük daxil olur, seqmentlər bir-birindən müəyyən addım geri qalan radial möhkəmləndirici tillər vasitəsilə birləşdirilmiş iki nazikdivarlı koaksal plastik borucuq şəklində hazırlanır ki, burada daxili borucuğun dəyişinin diametrinin xarici borucuğun xarici diametrinə nisbəti 0,4-ə bərabərdir.

(21) U2009 0006

(22) 02.07.2009

(51) A61B 17/00 (2006.01)

A61C 3/00 (2006.01)

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

(54) PYEZOCƏRRAHİ CİHAZ ÜÇÜN TAXMA.

(57) Faydalı model tibbə, məhz cərrahiyyə stomatologiyasına aiddir. Faydalı modelin məsələsi əməliyyat zamanı aşağı alveolyar sinirinin zədələnmədən qorunmasıdır. Məsələ onunla həll olunur ki, pyezocərrahi cihaz üçün aşağı ucunda daxili yivi olan korpusdan, içiboş mil və kəsici ucluqdan ibarət olan taxmada, faydalı modelə əsasən, içiboş mil U-şəkilli yerinə yetirilib, onun uclarında dairəvi və ya oval formalı dişli kəsici ucluqlar bərkidilib. Təklif edilən faydalı modelin üstünlüyü ondadır ki, o, əhəmiyyətli dərəcədə sadələşmişdir, aşağı alveolyar sinirin transpoziasını təhlükəsiz edir və cərrahi müdaxilənin vaxtını qısaldır. Bu, aşağı çənəsində qismən və tamamilə dişləri olmayan pasientlərin tam və erkən reabilitasiyasına imkan verir.

(21) U2010 0012

(22) 01.04.2010

(51) A61F 5/02 (2006.01)

(71)(72) Həbibov İbrahim Əbülfəz oğlu, Məmmədov Vasif Təlib oğlu, Bağırova Gülnarə Sadıq qızı (AZ)

(54) QAZLIFT KLAPANLARININ KIPLƏNDİRMƏ DÜYÜNÜ.

(57) Faydalı model qazneftmədən sənayesinə, məhz qazlift klapanlarının kipləndirmə düyününə aiddir. Faydalı modelin məsələsi qazlift klapanlarının etibarlılığının yüksəldilməsidir. Qarşıya qoyulan məsələ onunla həll olunur ki, qazlift klapanlarının kipləndirmə düyünü ardıcıl yerləşmiş örtükdən, bir-birinə əks istiqamətdə yerləşdirilmiş yuvalara malik rezin kipləndirici manjetlər paketindən və silfon gövdədən ibarət olan qazlift klapanlarının kipləndirmə düyünündə, faydalı modelə əsasən, kipləndirici manjetlərin yuvalarına metaldan hazırlanmış həlqələr oturdulur.

(21) U2010 0019

(22) 18.06.2010

(51) G09B 23/06 (2006.01)

(71)(72) Əliyev Məhsud İsfəndiyaroviç, Əlizadə Şükür Həmid oğlu, Əliyev İsfəndiyar Məhsud oğlu (AZ)

(54) OPTİK DİSK.

(57) Faydalı model təhsil vasitələrinə, xüsusən, fizikadan nümayiş cihazlarına, həmçinin də həndəsi və fiziki optika-ya aid təcrübələri nümayiş etdirmək üçündür. Faydalı modelin mahiyyəti ondadır ki, dairə üzrə göstərilən dərəcələnməmiş şkaladan, diskin kənarında qoyulmuş futlyar daxilində yerləşmiş hərəkətli işıq mənbəyindən və diskin mərkəzində bərkidilmiş əksətdirici cisimdən ibarət olan optik diskdə işıq mənbəyi lazer fənarından ibarətdir, əksətdirici cisim isə maqnit tutucuları vasitəsilə bərkidilib.

SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİNƏ DAİR İDDİA SƏNƏDLƏRİ BARƏDƏ MƏLUMATLARIN DƏRCİ

(21) S2011 0004

(22) 21.02.2011

(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 Vyacheslavovna (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, bədənə yarımyatan siluetli, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;
- calaq qatlama yaxalılıq və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi bort bağlaması ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;



Fig. 1

- ön layların 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;
- 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 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 qarsaqlı 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 yarımyatan 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;
- yaxalılığın 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 05):
- cemperin ağ rəngli parçadan düz siluetli və uzun qollar və V-şəkilli kəsik yer ilə orta həcmli 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;
- qolların orta hissəsinin ön layın və kürəyin koketkəli 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 şəklin 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 xıştəklil 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 kənti 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 07, təsvir 01):
 - 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 bağlama ilə boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
 - plaşın üz üçün kəşik 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 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, 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 şəklil 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 pəncək, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka və plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 08);
 - pəncək üçün (təsvir 09):
 - pəncəyin boz rəngli parçadan, klassik fasonlu, bədənə yarımçıtan siluetli, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;

- calaq qatlama yaxalıqlı və iki kəşik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;
- ön layların bel qarsaqları, kəsilmən böyürləri, girdə bortları, 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 tipli yerinə yetirilməsi ilə;



Fig. 2

- 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 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 kəşik böyrü və düz girişi olan yan ciblərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarsaqlarla konstruksiyası ilə;
- şalvarın sağ arxa layında kəşik ilgək və düymə ilə bağlamalı kəşik cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın ön və arxa laylarının ütülənmiş oxlarla yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 11):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımçıtan siluetli və qatlama yaxalıqlı 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 şəklə yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 12):
- cemperin ağ 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 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 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 ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklə 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 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 kanti 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 plankla bağlı yerinə yetirilməsi ilə;

- plaşın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları 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 koketkaları 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 qara rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səlis dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklə 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.

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 plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 15);
- jaket üçün (təsvir 16):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli, qısaldılmış, 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 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;
- 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-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 kəşik böyür və düz giriş ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- şalvarın arxa laylarının bel üzrə qarasaqlarla və ütülənmiş oxlarla konstruksiyası ilə;
- furniturun boz rəngdə və, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materi-aldan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 18):
- futbolka-polonun ağ rəngli parçadan, bədənə yarımşayan siluetli və qatlama yaxalıq ilə orta həcmli, ön layda boğazlıq xəttindən planka və qısa qollar ilə yerinə yetirilməsi ilə;



Fig. 3

- ön layın və kürəyin koketkalı konstruksiyası ilə;
- plankanın üç ilgak 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 şəklində 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 şəklində 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 yuxarisında 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-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə dizdən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düymələrlə boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyiylə həcmi tənzimlənən calaq başlıq ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın patlarla və basma düyməli bağlama 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, 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.

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 yarımçıq siluetli, qısaltılmış, birbortlu, astarlı yerinə yetirilməsi ilə;

- jaketin calaq qatlama yaxalığı və iki kəsik ilgək və düymələrdə mərkəzi yan bağlama ilə qatlama yaxalı konstruksiyası ilə;

- ön layların relyefləri, 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;



Fig. 4

- jaketin üç bəzək düymələri və kəsilməmiş ilgəklər ilə dirsək tikişlərinin aşağı hissəsi üzrə qeyri-funksional şlislər ilə calaq itikişli qolları olan konstruksiya 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-molnivalı “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 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 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 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 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;

- 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 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 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 xiştəklilə 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 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;
- gündükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 28):
- 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 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 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: koketkaların 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 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.

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 plaş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 29);
- jaket üçün (təsvir 30):
- jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarımçıq siluetli, qısaldılmış, birtərtli, 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 bortalrı, 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 şlislər ilə calaq ikitikişli qolları olan konstruksiyası 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 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;



Fig. 5

- 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 yarımçıq siluetli və qatlama yaxalılıqlı 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;
- yaxalılığın 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 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 çəkilməş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrıllıqla, 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;
- pləş üçün (təsvir 35):
- 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 boz 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: koketkələrin və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, pləşin 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 şəklın 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 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 dəstəsinin 6-cı variantı xarakterizə olunur:
- tərki binə jaket, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka və pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 36);
 - jaket üçün (təsvir 37):
 - jaketin boz rəngli parçadan, bədənə yarım yatan siluetli, qısaldılmış, 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, 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, şlisənin işləndiyi aşağıya qədər orta tikişli yerinə yetirilməsi ilə;



Fig. 6

- 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 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 ilgak ilə düyməli bağlamanın 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 koketkalı konstruksiyası ilə;

- plankanın üç ilgak 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- cemper üçün (təsvir 40):

- cemperin ağ 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;

- ön layların yan tikişlərinin aşağısında kəsiklərin 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 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 sət gənlükdən 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;

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

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

- plaş üçün (təsvir 42):

- 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 uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalarla 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 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: koketkaların 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 koketkalarının 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 dəst həlli ilə (təsvir 43);
- jilet üçün (təsvir 44):
- qırmızı rəngli parçadan, klassik biçimli, orta həcmli və 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 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;



Fig. 7

- 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 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 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 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 şəklin 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 çəkilməli 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 49):
- önlüyün qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- önlüyün orta həcmli bütöv biçilmiş döşüklü 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 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;
- pləş üçün (təsvir 51):
- 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 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 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: 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 üfiqi 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 temperaturlara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə.

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

- tərkibinə jilet, şalvar, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, “günlük” yay baş geyimi və pləş 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 bədənə 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 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 54):
- şalvarın boz rəngli parçadan klassik biçimli və orta həcmdə, düz siluetli, ayrılmayan tesma-molnıyalı “qulfik” mərkəzi bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;



Fig. 8

- 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, bədənə yarım-yatan 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 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 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 ortasında qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 56):
- cemperin qırmızı 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 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;
- kəşik yerin bəzək plankasının və qolların manjetlərinin əsas parçanın rəngində olan fakturalı trikotaj parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kəşik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında 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 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 57):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sətərlərdən 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 çəkilməli 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 tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- önlük üçün (təsvir 58):
- 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 temperaturalara 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 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 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;
- ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun parçanın rəngində, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara 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 diddən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəşik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənməli 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 üfiqi yerləşən original şəklini 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.

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 plash daxil olan dəstə 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 fıqurlu 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;



Fig. 9

- 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 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 qarsaqlı 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 yarımyatan 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 şəklini 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 koketkalı 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 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 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 şəklini yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 66):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- başlıqdan və sərt günlükdən ibarət tikilmiş konstruksiyası ilə;
- başlığın yumşaq altı xıştəklil 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 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 67):
- 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 68):
- 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 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;
- pləş üçün (təsvir 69):
- 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 boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- pləşin üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalarnın

- 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: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, pləşin 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 şəklil 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.

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 pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 70);
 - jilet üçün (təsvir 71):
 - qara rəngli parçadan, klassik biçimli, dörd düymə və kəsik ilgaklərdə 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;



Fig. 10

- 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, kəşik 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 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 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 koketkəli 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 kəşik 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 şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- kəşik yerlərin ön layın yan tikişlərinin aşağısında 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 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 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 kantu ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisində 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 toqqa bağlama ilə boyun üçün breteli olan konstruksiyası ilə;
- döşlüyün mərkəzində üstən qoyulma qapaqlı cibin yerinə yetirilməsi ilə;
- üstən 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 77);
- 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 kantu 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 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 kəşik 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 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, 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.

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

- tərkibinə jilet, yubka, futbolka-polo, cemper, beysbolka, önlük, "günlük" yay baş geyimi və plaş daxil olan dəstə həlli ilə (təsvir 79);
- jilet üçün (təsvir 80):
- qara rəngli parçadan, klassik biçimli, 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 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, kəşik 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;



Fig. 11

- yubkanın arxa hissəsində orta tikişin yuxarı hissəsində ayrılmayan tesma-"molnıya"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 yaxalılıq 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;
- yaxalılığın 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 şəklində 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- beysbolka üçün (təsvir 84):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sərt gündükdən 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;
- gündüyün köndələn ayrılıqla, 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 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):
- gündüyün 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;
- gündüyün köndələn ayrılıqla, 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 87):
- plaşın PVX parçadan yüksək tezlikli cərəyanla qaynaq metodu ilə, düz siluetli orta həcmdə, ayrılan tesma-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə diddən aşağı uzunluqda, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli plankla bağli yerinə yetirilməsi ilə;
- plaşın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalarnın 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: koketkaların 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 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 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 küncləri 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;
- 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;



Fig. 12

- 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 qatlı 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 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 koketkəli 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 92):
- 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 şevronun yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəsik yerlərin 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 93):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli kepi-beysbolka şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- başlıqdan və sət gənlükdən 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 kanti 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 kanti 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;
- pləş üçün (təsvir 96):
- 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 boz rəngli plankla bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- pləşin 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 tasmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların və qolların yuxarı detallarının qırmızı rəngli parçadan, pləşin 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.

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

- tərkibinə gödəkcə, yarımcombinezon, futbolka-polo, cemper, beysbolka və pləş daxil olan dəst həlli ilə (təsvir 97);
- gödəkcə üçün (təsvir 98):
- gödəkcənin düz siluetli orta həcmdə, qısaldılmış, calanmış qollarla, başlıqla, dayaqly yaxalıqla yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəsik ilgəkləri olan, yaxalıq calanmış boz rəngli parçadan plankla örtülmüş kəsik ilgək ilə beş düyməli mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- dayaqly yaxalıq 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;



Fig. 13

- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstədən 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;
- ön layın astar tərəfində ayrılmayan tesma-“molnıya”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 boz rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların dirsəklərin səviyyəsində gücləndirici üstədən yapışdırmaqlarla, hər bir qolda gücləndirici üstədən yapışdırma nəhiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tasmaya 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 kəsi-lən, 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 tutqaclarda və biryarıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyarıqlı toqqaların köməyi ilə uzunluq üzrə tənzimlənən qara rəngli elastik köməkçi təsmadan 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 içindən elastik təsmadan 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 üst-dən 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 təsmaya 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 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 100):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarım-ya-tan 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 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 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 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;
- ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəsik yerlərin 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 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 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 kanti ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- günlükdə, fiqurlu calağın yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xiştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
- plaş üçün (təsvir 103):
- plaşın 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;
- 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 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 təsmaya 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 səliss 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 temperaturalara 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 plash 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 bağalama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- başlığın üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissə boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyiylə həcmə tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların koketkalarla və aşağı simmetrik ikiqat üstədən 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 səliss 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 üstədən yapışdırmaqla, hər bir qolda gücləndirici üstədən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik təsmaya yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;



Fig. 14

- 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 temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezon üçün (təsvir 106);
- yarımcombinezonun orta həcmli, bel xətti üzrə kəsilib, 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 tutqaclarda və biryarıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyarıqlı toqqaların köməyiylə uzunluq üzrə tənzimlənen qara rəngli elastik köməkçi təsmadan yerinə yetirilməsi ilə;
- döş hissənin üstədən qoyulma döş cibi və klapanı və köklənmiş kəmərlə 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;
- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik təsmadan kəmərlə keçiriləcək kulisalar ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımcombinezonun şalvarının ön laylarının ayrılmayan tesma-molnialı "qulfik" mərkəzi bağlama ilə, maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstədən yapışdırmaqla 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 təsmaya yığılmış baxyalanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
 - yarımkombinezonun döş hissəsinin və kürəyin yuxarı kənarları üzrə, şalvarın ön laylarının gücləndirici üstədən yapışdırılmalarının 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 yarımaya-tan siluetli və qatlama yaxalıq 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
 - cemper üçün (təsvir 108):
 - 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;
 - ön layın yan tikişlərinin aşağısında kəsik yerlərin 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
 - beysbolka üçün (təsvir 109):
 - 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 yuxarisında və beysbolkanın başlığının qalan xıştəklərinin aşağısında ağ rəngli sapla ikiqat bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsi ilə;
 - plaş üçün (təsvir 110):
 - 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 kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca uc-luqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalının 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;
 - 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 təsmaya 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 üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
 - boz rəngli işıqqaytaran lent ilə ön layların, kürəyin və qolların yuxarı detallarının aşağı hissələrinin koketkalının aşağı hissəsinin bəzəyinin yerinə yetirilməsi ilə;
 - furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturlara 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 plaş 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 kəsik ilgəkləri olan, yaxalığa 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-“molniya”lı mərkəzi gizli bağlama ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- yaxalığın ayrılan dayaq, pat və qara rəngli “Flis” parçadan olan üst yaxalıq ilə dayaqlı-qatlanan konstruksiyası ilə;
- başlığın uzun dayaqla, hündür çənəaltı hissə və kontakt lent üçün bağlama ilə, üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissə boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisalarnın köməyiylə həcmnin 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 klapla örtülmüş düz üfiqi girişlidir;



Fig. 15

- 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 koketkali və kəmərin baxya tikişi üzrə bükümlərlə olan 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 yapışdırmalarla, hər bir qolda gücləndirici üstdən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik tesmaya 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;

- 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 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 üfiqi 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 tutqalarda və biryarıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyarıqlı toqqaların köməyiylə uzunluq üzrə tənzimlənen qara rəngli elastik köməkçi tesmadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik tesmadan kəmərcik 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 üstdən yapışdırmalarla 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 şalvarın ön laylarının gücləndirici üstdən yapışdırmalarının 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 yarımya-tan 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 ortasından qırmızı rəngli söz əmtəə nişanından istifadə edilməklə original şəklində 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- “papaq” qış 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 qarasaqlı yumşaq forması ilə;

- başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturduğu ilə;

- aşağısı üzrə ikiqat qatlamadan olması ilə;

- qabaq tərəfdə qatlamadan 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):

- 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 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 koketkaları 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 səliss 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.

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 plaş 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 yaxalqla, başlıqlı yerinə yetirilməsi ilə;

- gödəkcənin düymələr üçün yuxarı və aşağı kəsik ilgəkləri olan, yaxalığa 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-qatlanan konstruksiyası ilə;

- başlığın uzun dayaq, hündür çənəaltı hissə və kontakt lent üçün bağlama ilə, üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissə boyunca uculluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyilə həcmi tənzimlənməsilə qırmızı rəngli parçadan yerinə yetirilməsi ilə;

- ön layların koketkaları 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 koketkaları və kəmərin baxya tikişi üzrə bükümlərlə olan konstruksiyası ilə;

- kürəyin koketkasında ağ rəngli söz əmtəə nişanı saxlayan, rəngin optik sıxlığının səliss 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 üstədən yapışdırmalarla, hər bir qolda gücləndirici üstədən yapışdırma nahiyəsində iki qarsaq ilə, elastik təsmaya yığılmış calaq manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- isidici astarın kəsik ilgəkləri və düymələri, qoltuq nahiyəsində ventilyasiya yarıqları və qapaqları olan qara rəngli parçadan boğazlıq və plankada olan bortlar üzrə bərkidilmə ilə olan konstruksiyası ilə;



Fig. 16

- 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;
- yarımkombinezon üçün (təsvir 120);
- yarımkombinezonun 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;
- yarımkombinezonun 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 tutqaclarda və biryarıqlı çərçivələrlə bərkidilən və ikiyarıqlı toqqaların köməyi ilə uzunluq üzrə tənzimlənən qara rəngli elastik köməkçi təsmadan yerinə yetirilməsi ilə;
- kürəyin bel xətti üzrə içindən elastik təsmadan kəmə keçiriləcək kulisa ilə, döş hissənin hər bir ön layının düy-

- mələrə bağlanan yanlar üzrə patlar və kəsik ilgəklərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımkombinezonun şalvarının ön laylarının maili girişli yan ciblərlə, dizlərin səviyyəsində gücləndirici üstədən yapışdırmalarla 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 təsmaya yığılmış baxyalanmış manjetlərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımkombinezonun şalvarın ön laylarının gücləndirici üstədən yapışdırmalarının 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 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 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 şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- cemper üçün (təsvir 122):
- 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 şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- “papaq” qış 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 qarşaq 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 kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları 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 kəsik ciblərin olması ilə;
- kürək koketkasının ventilyasiya dəliklərini örtən iki qapaq şəklində atılan konstruksiyası ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tsmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkaların 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 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.

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

- tərkibinə gödəkcə, yarımkombinezon, 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-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə, boğazlıq xəttindən basma düyməli boz rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların köməyiylə 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;



Fig. 17

- 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 kəsik 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 şəklın yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tsmaya 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;
- yarımkombinezon üçün (təsvir 127);
- yarımkombinezonun orta həcmli, boz rəngli parçadan yerinə yetirilmiş, qaldırılmış bel xətti ilə, iki bütöv biçilmiş 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 tsmadan, əsas parçadan hazırlanmış bəzək bərkidicilərində-tutqaclarında və toqqalı bağlama - “fasteksler” ilə bərkidilmə ilə uzunluq üzrə tənzimlənən yerinə yetirilməsi ilə;

- yarımkombinezonun şalvar hissəsinin lastovisalı konstruksiyası ilə;
- yarımkombinezonun bel səviyyəsində bərkidilən təsbitedicici elastik tesmanın köməyilə 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 yarımya-tan 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 ti-kışləri 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 129):
- 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 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 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 ti-kışləri 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 130):
- idman üslubunda qırmızı rəngli parçadan orta həcmli ke-pi-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 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;
- 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 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 qar-saqılı yumşaq forması ilə;
- başın ölçü xətti ilə üst-üstə düşən oturma xətti üzrə aşağı oturuşu ilə;
- aşağısı üzrə ikiqat qatlamadan olması ilə;
- qabaq tərəfdə qatlamadan 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 dəstəsinin 18-ci variantı xarakterizə olunur:

- tərkibinə gödəkcə, yarımkombinezon, 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-molnıya gizli mərkəzi bağlama ilə, boğazlıq xəttindən basma düyməli qara rəngli planka ilə bağlı yerinə yetirilməsi ilə;
- gödəkcənin üz üçün kəsik yer üzrə və orta hissəsi boyunca ucluqları və fiksatorları olan qaytan keçirilmiş kulisaların 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;
- 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 kəsik 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 səlissə dəyişməsi ilə üfqi yerləşən original şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- qolların aşağı kənar üzrə elastik tesmaya yığılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- ön layların, kürəyin və qolların kombinə olunmuş: koketkənin 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 temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- yarımkombinezon üçün (təsvir 134);
- yarımkombinezonun orta həcmli, qara rəngli parçadan yerinə yetirilmiş, qaldırılmış bel xətti ilə, iki bütöv biçilmiş ön-arxa laylarla, qabaqdan və arxadan orta tikişlərlə və bretellərlə olan konstruksiyası ilə;



Fig. 18

- 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;
- yarımkombinezonun şalvar hissəsinin lastovisalı konstruksiyası ilə;
- yarımkombinezonun bel səviyyəsində bərkidilən təsbitedicici elastik tesmanın köməyilə həcmi tənzimlənməsi yerinə yetirilməsi ilə;
- furniturun qara rəngdə, kimyəvi reagentlərə, yüksək temperaturalara qarşı dözümlü istiliyə davamlı materialdan yerinə yetirilməsi ilə;
- futbolka-polo üçün (təsvir 135):
- futbolka-polonun boz rəngli parçadan, bədənə yarımaya-tan 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 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 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 136):
- 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;
- 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 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 şəklində 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 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 çəkilməş dekorativ düymənin olması ilə;
- günlüyün köndələn ayrılıqla, səlissə ayrı 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;
- “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 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.

- üzünün xarici səthinin ovallaşdırılmış yerinə yetirilməsi ilə;
- üzünün xarici səthinin hamar faktura ilə yerinə yetirilməsi ilə.

(21) S2010 0029

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

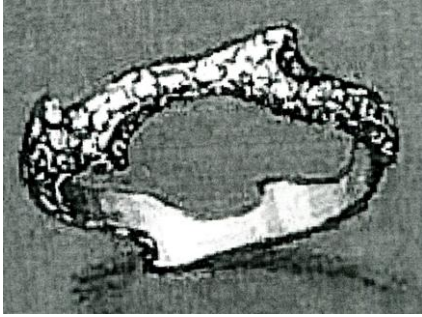
(72) Victoire de Castellane (FR)

(74) Əfəndiyev V.F. (AZ)

(54) ÜZÜK.

(57) Üzük sənaye nümunəsi mühüm əlamətlərin məcmusu ilə xarakterizə olunur:

- 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 qabağa çıxan faktura sahələrinin xırd Brilliantlarla naxışlanmış yerinə yetirilməsi ilə.

(21) S2010 0031

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

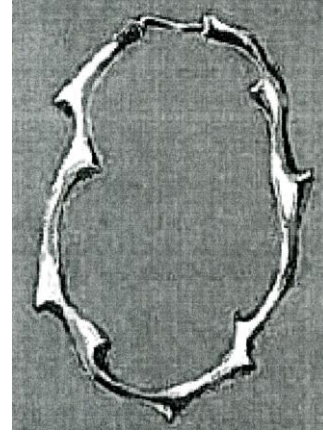
(72) Victoire de Castellane (FR)

(74) Əfəndiyev V.F. (AZ)

(54) SIRĞA.

(57) Sırğa sənaye nümunəsi mühüm əlamətlərin məcmusu ilə xarakterizə olunur:

- 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.

(21) S2010 0030

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

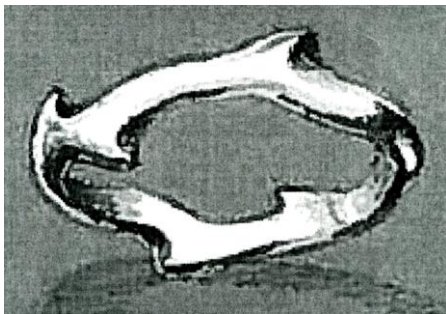
(72) Victoire de Castellane (FR)

(74) Əfəndiyev V.F. (AZ)

(54) ÜZÜK.

(57) Üzük sənaye nümunəsi mühüm əlamətlərin məcmusu ilə xarakterizə olunur:

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



(21) S2010 0032

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

(72) Victoire de Castellane (FR)

(74) Əfəndiyev V.F. (AZ)

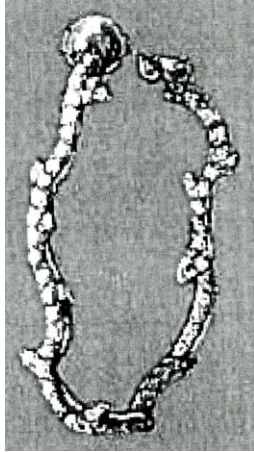
(54) SIRĞA.

(57) Sırğa sənaye nümunəsi mühüm əlamətlərin məcmusu ilə xarakterizə olunur: İddia edilən bədii-konstruktor həlli xarakterizə olunur:

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

- sırğanın əsas müstəviyə nəzərən dalğavari formada 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.

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT REYESTRİNƏ DAXİL EDİLMİŞ İXTİRA PATENTLƏRİ HAQQINDA MƏLUMATLARIN DƏRCİ

BÖLMƏ A

İNSANIN HƏYATI TƏLƏBATLARININ TƏMİN EDİLMƏSİ

A 01

- (11) **i2011 0046** (21) **a2009 0028**
(51) **A01K 43/00** (2006.01) (22) **25.02.2009**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Dövlət Aqrar Universiteti (AZ)**
(72) **Hacıyev Mahir Həməzə oğlu, Xəlilov Ramiz Talib oğlu (AZ)**
(54) **YUMURTALARI YUYAN VƏ DEZİNFEKSIYA EDƏN QURĞU.**

(57) Yumurtaları yuyan və dezinfeksiya edən qurğuda yumurtaların verilməsi üçün bunker, transport xətti, yuyucu və dezinfeksiyaedici məhlullar üçün vannalar və yumurtaların qurudulması üçün transportyordan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, transport xətti bunkerdən yumurtaların qəbulu yerində və dezinfeksiyaedici transportyordan yuyucuya keçiddə ardıcıl yerləşmiş aşağıdan və yuxarıdan daşaq və sıxıcı vallarda təchiz edilmiş dezinfeksiyaedici və yuyucu transportyorlarla yerinə yetirilmişdir, transportyorlar üzərində yumurtalar üçün yuvaları və qabırqaları olan süngər örtüyün uyğun vannalardan keçidini təmin edən aralıq vallarla təchiz edilmişdir.

A 61

- (11) **i2011 0048** (21) **a2009 0075**
(51) **A61K 6/00** (2006.01) (22) **15.04.2009**
A61K 9/08 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Tibb Universiteti (AZ), Paşayev Ağa Çinqiz oğlu, Abdullayeva Esmira Mirəhməd qızı (AZ)**
(72) **Paşayev Ağa Çinqiz oğlu, Abdullayeva Esmira Mirəhməd qızı (AZ)**
(54) **GİNQİVİT VƏ PARODONTİTİN MÜALİCƏSİ ÜÇÜN PARODONTOLOJİ PASTA.**

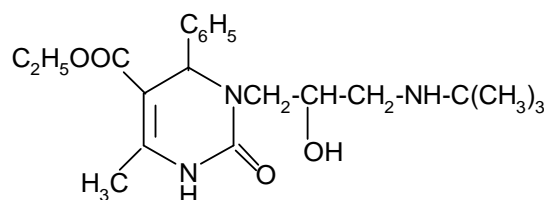
(57) Ginqivit və parodontitin müalicəsi üçün parodontoloji pasta, onunla fərqlənir ki, naftalan yağı, teofilin, xloroxin və sink oksidini, komponentlərin aşağıdakı nisbətində saxlayır:

Naftalan yağı	0,5 ml
Teofilin	200 mq
Xloroxin	250 mq
Sink oksid	250 mq

- (11) **i2011 0045** (21) **a2009 0022**
(51) **A61K 31/445** (2006.01) (22) **12.02.2009**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Bakı Dövlət Universiteti (AZ)**

- (72) **Məhərrəmov Abel Məmmədli oğlu, Qurbanova Mələhət Müsrət qızı, Zamanova Afaq Vaqif qızı, Allahverdiyev Mirzə Ələkbər oğlu (AZ)**
(54) **3-(3-ÜÇLÜBUTİLAMİN-2-HİDROKSİPRO-
PİL)-6-METİL-2-OKSO-4-FENİL-5-ETOKSİ-
KARBONİL 1,2,3,4-TETRAHİDROPIRİMİDİN
ANTİMİKROB PREPARAT KİMİ.**

(57) 3-(3-Üçlübutilamin-2'-hidroksipropil)-6-metil-2-okso-4-fenil-5-etoksikarbonil-1,2,3,4-tetrahidropirimidin



antimikrob preparat kimi.

- (11) **i2011 0039** (21) **a2008 0146**
(51) **A61K 36/537** (2006.01) (22) **11.07.2008**
A61K 36/53 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Respublikası Standartlaşdırma, Metrologiya və Patent üzrə Dövlət Komitəsinin Azərbaycan Standartları İnstitutu (AZ)**
(72) **İsmayilov Rauf Camal oğlu, Məmmədova Rəna Müzəffər qızı, Qənbərov Xudaverdi Qənbər oğlu (AZ)**
(54) **ANTİMİKROB AKTİVLİYƏ MALİK KOMPOZİSIYA.**

(57) Antimikrob aktivliyə malik kompozisiya bitki efir yağından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, Dərman sürvəsi (Salvia officinalis L.) və Zaqafqaziya kəklikotu (Timus transcaucasicus Ronn.) efir yağlarının 1:1 nisbətində qarışığını saxlayır.

A 62

- (11) **i2011 0028** (21) **a2010 0023**
(51) **A62D 1/00** (2006.01) (22) **22.01.2010**
A62C 3/04 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Dövlət Neft Akademiyası (AZ)**
(72) **Rəsulov Sakit Rauf oğlu, İsayev Əli Yəhya oğlu (AZ)**
(54) **DƏMİR SULFİDLƏRİNİN PİROFOR ÇÖKÜNTÜLƏRİNİN DEZAKTİVASIYASI ÜÇÜN KÖPÜKLƏNDİRİCİ TƏRKİB.**

(57) Dəmir sulfidlərinin pirofor çöküntülərinin dezaktivasiyası üçün köpükləndirici tərkib üzvi turşunun duzundan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, o izobutilbenzolsulfoturşusunun natrium duzunun 8-18 həcm %-i qatılığında sulu məhlulundan ibarətdir.

BÖLMƏ B

MÜXTƏLİF TEXNOLOJİ PROSESLƏR

B 32

- (11) i2011 0058 (21) a2009 0031
(51) B32B 5/16 (2006.01) (22) 02.03.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası akademik Y.H.Məmmədəliyev Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)
(72) Əliyeva Reyhan Vəli qızı, Əzizov Akif Həmid oğlu, Qəhrəmanov Nəcəf Tofiq oğlu, İsmayilov Etibar Hümət oğlu, Quliyev Akif Dəryah oğlu, Martinova Qalina Serqeevna, Bağirova Şəfəq Rza qızı, Qarayeva Esmira Mustafa qızı, Əmənullayeva Günel İsaq qızı (AZ)
(54) METAL-POLİMER NANOKOMPOZİTLƏRİN ALINMA ÜSULU.

(57) Metal-polimer nanokompozitlərin alınma üsulu, alifatik həlledicilər mühitində, radikal inisiyatorlar iştirakında poliolefin və polistiroil polimerlərinin bifunksional monomerlərlə funksionallaşdırılması ilə calaq olunmuş sopolimerlərin alınmasından, alınan polimer məhsuluna metal-kompleks məhlulun damcı usulu ilə əlavə edilməsindən, sonrakı çökdürülməsi, yuyulması və qurudulmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, polietilen, və/və ya polipropilen, və/və ya polistiroilun akrilonitril və/və ya metakril turşusu ilə calaq olunmuş sopolimerlərini vakuum yağında həll edirlər, sonra 180°C temperaturda 0,5 saat müddətində $[Cu(CH_3COO)_2 \cdot H_2O]$, $[Fe(HCOO)_3 \cdot 2H_2O]$, $[C_5H_5Fe(CO)_2]_2$ metalkomplekslərin sulu və ya toluollu və ya benzollu məhlulunu əlavə edirlər.

BÖLMƏ C

KİMYA VƏ METALLURGIYA

C 01

- (11) i2011 0025 (21) a2008 0071
(51) C01B 13/11 (2006.01) (22) 17.04.2008
(44) 31.03.2010
(71)(73) Milli Aviasiya Akademiyası (AZ)
(72) Paşayev Arif Mircəlal oğlu, Mehdiyev Arif Şəfaət oğlu, Həşimov Arif Məmməd oğlu, Nizamov Telman İnayət oğlu, İsayev Ənvər İsa oğlu, Nizamov Anar Telman oğlu (AZ)
(54) YÜKSƏK TEZLİKLİ BORU TİPLİ OZONATOR.

(57) Yüksək tezlikli boru tipli ozonator, boşalma aralığı, koaksial yerləşdirilmiş, süni istilik ayırması olan birinci və ikinci silindrik cərəyankeçirici elektrodlar və dielektrik baryerdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, birinci elektrod içərisində şnek yerləşdirilmiş və daxili hissəsində vintli qanova malik olan plastmas silindrik borucuğa spiralvari dolanmış elektrik keçirici tel şəklində, ikinci elektrod isə

plastmas materialdan hazırlanmış dielektrik baryerə dolanmış cərəyankeçirici lent şəklində yerinə yetirilmişdir.

C 02

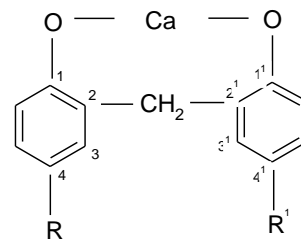
- (11) i2011 0063 (21) a2008 0027
(51) C02F 3/34 (2006.01) (22) 29.02.2008
B01C 1/10 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Mikrobiologiya İnstitutu (AZ)
(72) Salmanov Məmməd Əhəd oğlu, Vəliyev Məmməd Hüseynəli oğlu, Əliyeva Səidə Rafael qızı, İsmayilov Elxan İsmayıl oğlu (AZ)
(54) NEFTLƏ ÇİRLƏNMİŞ SU VƏ TORPAĞIN TƏMİZLƏNMƏSİ ÜÇÜN BİOPREPARAT.

(57) Neftlə çirklənmiş su və torpağın təmizlənməsi üçün biopreparat nefti oksidləşdirən mikroorqanizmləri və doldurucunu daxil etməklə, onunla fərqlənir ki, nefti oksidləşdirən mikroorqanizmlə kimi Xəzər dənizinin *Aspergillus niger*, *A. versicolor*, *Mucor racemosus*, *Penicillium cyclopium*, *P. chrysogenum*, *P. funiculosum* mikroskopik göbələk assosiyasını, doldurucu kimi yonqar və/və ya kəpək, əlavə olaraq 0,01% miqdarda TWEEN^R20 və ya TWEEN^R80 biosurfaktanları və biogen maddələr: ammonium sulfat və kalium dihidrohidrat saxlayır.

C 07

- (11) i2011 0022 (21) a2007 0182
(51) C07C 15/16 (2006.01) (22) 18.07.2007
C10M 145/04 (2006.01)
(44) 30.06.2010
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)
(72) Əhmədov Ələddin İslam oğlu, İsakov Elxan Urşan oğlu, Həmidova Ceyhun Şəfayət qızı, Nəzərov Rövşən Hafiz oğlu, Cavadova Həqiqət Əlişraf qızı, Adıgözəlova Fəridəxanım Cahangir qızı, Əsgərova Xatirə Ələddin qızı, Musayeva Minaxanım Ənvər qızı (AZ)
(54) 2,2'-METİLENBİS-4-OLİQOALKİLFENOLYAT KALSİUM SÜRÜKÜ YAĞLARINA ÇOXFUNKSİYALI AŞQAR KİMİ.

(57) Ümumi formulu:



harada k₁, R, R¹ – 800-1000 molekulyar kütləsi ilə heksen-1 oliqomerinin radikalı olmaqla, 2,2'-metilenbis-4-oliqalkilfenolyat kalsium sürtkü yağlarına çoxfunksiyalı aşqar kimi.

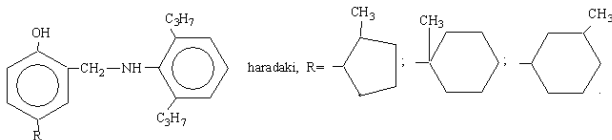
(11) **i2011 0057** (21) **a2009 0030**
(51) **C07C 39/06** (2006.01) (22) **02.03.2009**
C07C 39/17 (2006.01)

(44) **30.06.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Y.H.Məmmədliyəv adına Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)**

(72) **Əzimova Rəna Kamil qızı, Zeynalova Lətifə Bəhlul qızı, Ələkbərova Nailə Hüseyn qızı, Rüstəmov Musa İsmayıl oğlu, Əzizov Akif Həmid oğlu, Rəsulov Çingiz Qinyaz oğlu (AZ)**

(54) **2-HİDROKSİ-5-(METİLSİKLOALKİL)-BENZİL-2,6-DİİZOPROPİL FENİLAMİNLƏR DİZEL YANACAQLARINA ANTİOKSİDANT KİMİ.**

(57) 2-Hidroksi-5-(metilsikloalkil)-benzil-2,6-diizopropilfenilaminlər ümumi formulu



olan, dizel yanacağına antioksidant kimi.

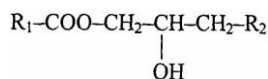
(11) **i2011 0043** (21) **a2008 0022**
(51) **C07C 219/00** (2006.01) (22) **22.02.2008**
C07C 219/18 (2006.01)

(44) **30.09.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası aklademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)**

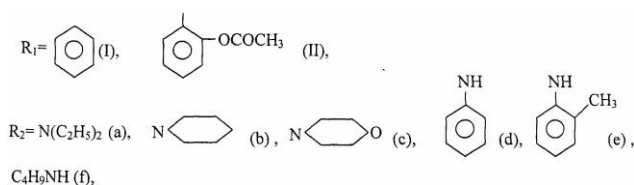
(72) **Şərifova Səidə Kamil qızı, Zeynalov Sərdar Bahadır oğlu (AZ)**

(54) **MÜRƏKKƏB EFİRAMİNSPİRTLƏRİN ALINMA ÜSULU.**

(57) Ümumi formullu mürəkkəb eframinspirtlərin alınma üsulu



harada ki,



epixlorhidrinin üzvi turşularla katalizatorun iştirakı ilə qarşılıqlı təsirdən, sonrakı birli və ikili aminlərin daxil edilməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, üzvi turşu kimi benzoy və ya asetilsalisilat turşusundan, katalizator kimi trietilamindən istifadə edirlər və prosesi bir mərhələdə 2-2,5 saat müddətində, 55-60°C temperaturda aparırlar.

(11) **i2011 0023** (21) **a2007 0258**
(51) **C07C 327/22** (2006.01) (22) **15.11.2007**
C10M 101/00 (2006.01)
C10M 105/32 (2006.01)
C10M 105/72 (2006.01)

(44) **30.06.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**

(72) **Quliyeva Mələk Əbdül qızı, Qəhrəmanova Qəribə Abbasəli qızı, Mustafayev Kamil Nazim oğlu, Səfərova Mehparə Rəsul qızı, Novotorjina Nelya Nikolayevna, Ramazanova Yulduz Böyük Ağa qızı (AZ)**

(54) **İZOPROPİLKSANTOGEN TURŞUSUNUN 2-(AKRİLOİLOKSİ)ETİL EFİRİ SÜRTKÜ YAĞLARINA SİYRİLMƏYƏ QARŞI AŞQAR KİMİ.**

(57) Formulu:



olan izopropilksantogen turşusunun 2-(akriloiloksi)etil efiri sürtkü yağlarına siyirilməyə qarşı aşqar kimi.

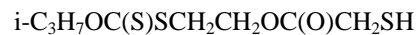
(11) **i2011 0042** (21) **a2007 0284**
(51) **C07C 329/12** (2006.01) (22) **18.12.2007**
C07C 329/16 (2006.01)
C10M 101/00 (2006.01)
C10M 105/72 (2006.01)

(44) **30.06.2010**
(71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**

(72) **Mustafayev Nazim Pirməmməd oğlu, Quliyeva Mələk Əbdül qızı, Qəribə Abbasəli qızı, Mustafayev Kamil Nazim oğlu, Səfərova Mehparə Rəsul qızı, İsmayılov İncilab Paşa oğlu (AZ)**

(54) **İZOPROPİLKSANTOGEN TURŞUSUNUN 2-(TİOQLİKOLOİLOKSİ)ETİL EFİRİ SÜRTKÜ YAĞLARINA SİYRİLMƏYƏ QARŞI AŞQAR KİMİ.**

(57) Formulu:

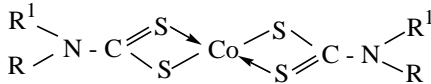


olan izopropilksantogen turşusunun 2-(tioqlikoloiloksi)etil efiri sürtkü yağlarına siyirilməyə qarşı aşqar kimi.

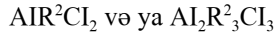
C 08

- (11) **i2011 0059** (21) **a2009 0082**
 (51) *C08F 4/52* (2006.01) (22) **29.04.2009**
C08F 36/06 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası akademik Y.H.Məmmədliyev Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)**
 (72) **Nəsirov Füzuli Əkbər oğlu, Əxyari Şahab Həsən oğlu, Novruzova Fəridə Muqbilovna, Əzizov Akif Həmid oğlu, Camıbəyov Nazil Fazil oğlu (AZ)**
 (54) **ŞAXƏLƏNMİŞ POLİBUTADİENLƏRİN ALINMASI ÜSULU.**

(57) Şaxələnmiş polibutadienlərin alınması üsulu butadienin polimerləşməsinin metal tərkibli katalizator və alüminium üzvi sokatalizatorun əsasında katalitik sistemin iştirakı ilə olub, onunla fərqlənir ki, katalitik sistem kimi, formulu



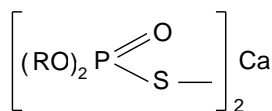
harada k₁, R və R¹ – alkil, aril, alkilaril radikalı olan kobalt ditiokarbamat birləşməsindən, sokatalizator kimi işə formulu



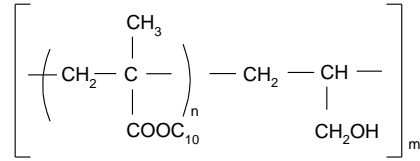
harada k₁, R²-etil və i-butil alkil radikalı olan alüminium üzvi birləşməsindən istifadə edirlər və polimerləşməni atmosfer təzyiqində 0-60°C temperaturda aparırlar.

- (11) **i2011 0040** (21) **a2007 0260**
 (51) *C08F 216/08* (2006.01) (22) **15.11.2007**
C08F 220/06 (2006.01)
C07F 9/165 (2006.01)
C10M 137/10 (2006.01)
 (44) **30.06.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**
 (72) **Əhmədov Ələddin İslam oğlu, Həmidova Ceyhun Şəfayət qızı, İsakov Elxan Urşan oğlu, Əsgərova Xatirə Ələddin qızı, İsmayılova Nelufər Camal qızı (AZ)**
 (54) **DİOPOLİALKİLTİOFOSFOR TURŞUSUNUN KALSİUM DUZU SÜRTKÜ YAĞLARINA ÇOXFUNKSİYALI AŞQAR KİMİ.**

(57) Ümumi formulu



harada ki RO-desilmetakrilatın allil spirti ilə sopolimerinin radikalıdır



burada n = 35-44; m = 3-4
 və molekül kütləsi 8000–10000 olan dipolialkiltiofosfor turşusunun kalsium duzu sürtkü yaplarına çoxfunksiyalı aşqar kimi.

- (11) **i2011 0062** (21) **a2008 0009**
 (51) *C08F 283/01* (2006.01) (22) **04.02.2008**
C08F 267/06 (2006.01)
C08F 261/06 (2006.01)
C08F 263/06 (2006.01)
C08F 22/08 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası, Radiasiya Problemləri İnstitutu (AZ)**
 (72) **Məmmədli Şiraz Məcnun oğlu, Qəribov Adil Abdullxahq oğlu, Salehov Akif Xalid oğlu, Məmmədov Cəvdəd Şiraz oğlu, Azadəliyev Aqil İsmayıl oğlu, Vəlibəyova Gülarə Zahid qızı, Ələsgərov Əzizbala Mirzəbala oğlu (AZ)**
 (54) **BƏRKİDİLMİŞ POLİEFİRİN ALINMA ÜSULU.**

(57) Bərkidilmiş poliefirin alınma üsulu, oliqoetilenmaleinatadipinat doymamış poliefirin bifunksional monomerlər ilə hava mühitində γ-şüasının təsirində sopolimerləşmə yolu ilə olub, onunla fərqlənir ki, monomerlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, bifunksional monomerlər kimi malein turşusunun diallil efirindən və aromatik sulfonoksiddən istifadə edirlər:

Oliqoetilenmaleinatadipinat	50-80
Malein turşusunun diallil efiri	15-30
Aromatik sulfonoksid	5-20

- (11) **i2011 0060** (21) **a2009 0099**
 (51) *C08G 65/42* (2006.01) (22) **21.05.2009**
C10G 33/04 (2006.01)
C10M 145/30 (2006.01)
 (44) **30.06.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası Y.H.Məmmədliyev adına Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)**
 (72) **Əmiraslanova Mənzər Nəzəməddin qızı, Abdullayev Yaqub Hidayət oğlu, Rüstəmov Rüşət Əsrəf oğlu, Qasım-zadə Elmira Əliağa qızı, Əsgərova Ayna Sultan qızı, Abdullayev Bəylər İbrahim oğlu (AZ)**
 (54) **TƏRKİBİNDƏ AZOT SAXLAYAN MONOALKİLFENOL OLİQOMERLƏRİNİN ALINMA ÜSULU.**

(57) Tərkibində azot saxlayan monoalkilfenol oliqomerlərinin alınma üsulu, qızdırmaqla azottərkibli birləşmənin iştirakında monoalkilfenolların oksipropilləşməsi ilə olub, onunla fərqlənir ki, oksipropilləşməyə 160-180°C temperaturda 2-3 saat müddətində C₈-C₁₂ monoalkilfenolları uğradırlar, azottərkibli birləşmə kimi 1,3-diamin-5-fenil-2,4,6-triazindən, monoalkilfenolun, propilen-oksidin və azottərkibli birləşmənin 1:1,25:0,25-0,40 müvafiq kütlə %-i nisbətində istifadə edirlər.

C 10

- (11) **i2011 0056** (21) **a2008 0143**
 (51) **C10G 1/04** (2006.01) (22) **09.07.2008**
C10G 7/06 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası akademik Y.H.Məmmədliyev Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)**
 (72) **Səmədova Fəzilə İbrahim qızı, Quliyev Akif Daryah oğlu, Həsənova Reyhaniyyə Ziyayevna, Qədiməliyeva Nərgiz Zirəddin qızı (AZ)**
 (54) **NEFTLİ TORPAQLARIN ÜZVİ HİSSƏSİ ƏSASINDA YÜKSƏK ÖZLÜLÜK İNDEKSLİ BAZA YAĞININ ALINMA ÜSULU.**

(57) Neftli torpaqların üzvi hissəsi əsasında yüksək indeksli baza yağının alınma üsulu neft fraksiyasının alüminium xlorid katalizatorun iştirakında 60°C temperaturda olefinlərlə katalitik emaldan, sonrakı alınmış məhsuldan yağ fraksiyasının qovulmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, katalitik emala 200-500°C hüdudunda qaynayan neft fraksiyasını uğradırlar, bu zaman olefinlər kimi C₈-C₁₀ α-olefinlərdən istifadə edirlər.

- (11) **i2011 0037** (21) **a2010 0034**
 (51) **C10L 1/06** (2006.01) (22) **03.02.2010**
C10L 1/16 (2006.01)
C10L 3/12 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Texniki Universiteti (AZ)**
 (72) **İsmayılov Akif Şəmil oğlu, Talibov Əziz Maşalla oğlu (AZ)**
 (54) **KARBOHİDROGEN YANACAĞININ KOMPOZİSİYASI.**

(57) Karbohidrogen yanacağıın kompozisiyası, qazkondensatının fraksiyasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, aşağıdakı həcm %-i nisbətində, qazkondensatının dizel fraksiyasını və əlavə olaraq L-68 markalı dizel yanacağını saxlayır:

Qazkondensatının dizel fraksiyası	25-28
L-68 markalı dizel yanacağı	72-75

- (11) **i2011 0066** (21) **a2008 0011**
 (51) **C10L 1/18** (2006.01) (22) **08.02.2008**

C10L 1/28 (2006.01)

- (44) **30.06.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M.Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**
 (72) **Mövsümzadə Mirzə Məmməd oğlu, Hüseynov Qasım Zülfəli oğlu, Əliyev Nüsrət Abbas oğlu, Ağayeva Mahirə Aybala qızı, Məlikov Ağahüseyn Xəliləğa oğlu, Əliyev Sabir Abbasəli oğlu (AZ)**
 (54) **YANACAQ KOMPOZİSİYASI.**

(57) Yanacaq kompozisiyası, dizel yanacağı əsasında tərkibində tüstülənməyə qarşı aşqardan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, tüstülənməyə qarşı aşqar kimi alkil (C₈-C₁₂) fenolun kalsium hidroksidi ilə qarşılıqlı təsirindən alınan məhsulunu saxlayır və əlavə olaraq, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, bor turşusunun (C₁₀-C₁₆) ali yağ spirtləri ilə efiirlərindən - dispersləşdirici agentindən ibarətdir:

Tüstülənməyə qarşı aşqar	1,2-1,4
Dispersləşdirici agent	0,3-0,5
Dizel yanacağı	100-ə qədər

- (11) **i2011 0065** (21) **a2007 0148**
 (51) **C10M 101/02** (2006.01) (22) **22.06.2007**
C10M 129/26 (2006.01)
C10M 129/56 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M.Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**
 (72) **Fərzəliyev Vaqif Məcid oğlu, Əliyev Şahmərddan Ramazan oğlu, Babayı Rəna Mirzəli qızı, Quliyeva Qaratel Məhərrəm qızı (AZ)**
 (54) **KONSERVASIYA YAĞI.**

(57) Konservasiya yağı mineral yağından və mühafizəedici aşqardan ibarət olub, onunla fərqlənir ki tərkibində, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində, AK-15 mineral yağını, mühafizəedici aşqar kimi isə pambıq yağından soapstokun yağ turşularının qarışığını saxlayır:

Pambıq yağından soapstokun yağ turşularının qarışığı	3
AK-15 mineral yağı	97

- (11) **i2011 0024** (21) **a2007 0240**
 (51) **C10M 105/06** (2006.01) (22) **26.10.2007**
C10M 105/72 (2006.01)
 (44) **30.06.2010**
 (71)(73) **Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)**
 (72) **Kazımzadə Əli Kazım oğlu, Nağıyeva Elmira Əli qızı, Məmmədova Rəhilə Əmiraslan qızı, Nəsirova Sahib İkrəm qızı (AZ)**
 (54) **SÜRTKÜ YAĞLARINA ÇOXFUNKSİYALI AŞQARIN ALINMA ÜSULU.**

(57) Sürtkü yağlarına çoxfunksiyalı aşqarın alınma üsulu, nonilfenolun, formaldehid və natrium sulfidin kon-densasiya yolu ilə, sonradan kondensasiya məhsulunun kalsium hidroksidlə neytrallaşmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki neytrallaşma reaksiyasını nonilfenola görə 35-40% kalsium hidroksidlə aparılır və əlavə olaraq, alınmış məhsulun karbon qazı ilə 80-85°C 4-5 saat müddətində karbonatiasiyasını aparılır.

- (11) **i2011 0041** (21) **a2007 0293**
(51) *C10M 135/18* (2006.01) (22) **27.12.2007**
C10M 143/06 (2006.01)
C10M 143/10 (2006.01)
(44) **30.06.2010**
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının akad. Ə.M. Quliyev adına Aşqarlar Kimyası İnstitutu (AZ)
(72) Musayeva Bella İskəndər qızı, Səfərova Mehparə Rəsul qızı, Mustafayev Kamil Nazim oğlu, Novotorjina Nelya Nikolayevna, Qəhrəmanova Qəribə Abbasəli qızı (AZ)
(54) **SÜRTKÜ YAĞLARINA SİYRİLMƏYƏ QARŞI AŞQARIN ALINMA ÜSULU.**

(57) Sürtkü yağlarına çoxfunksiyalı aşqarın alınma üsulu, molekul kütləsi 400-700 olan izobutilenin stirolla sopolimeri əsasında olub, sopolimerin ekvimolyar miqdarda yarıxmıxlırlu kükürdlə 3-5°C temperaturda 2-3 saat müddətində kükürdləşməsindən, sonradan ekvimolyar miqdarda alkiltiokarbon turşularının natrium duzu ilə 70-80°C temperaturda 6-7 saat müddətində qarşılıqlı təsirindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, alkiltiokarbon turşularının natrium duzu kimi natrium butiltritiokarbonatdan istifadə edilir.

C11

- (11) **i2011 0061** (21) **a2009 0170**
(51) *C11C 3/10* (2006.01) (22) **07.08.2009**
C10L 1/02 (2006.01)
B01J 21/04 (2006.01)
B01J 21/08 (2006.01)
B01J 23/04 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası, Y.M.Məmmədəliyev adına Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)
(72) Rüstəmov Musa İsmayıl oğlu, Abbasov Vaqif Məhərrəm oğlu, Talıbov Avtandil Hüseynəli oğlu, Məmmədova Təranə Aslan qızı, Vəliyev Xəyyam Rəhim oğlu, Əliyeva Zülfiyyə Mehdi qızı (AZ)
(54) **BİOYANACAĞIN BİTKİ YAĞINDAN ALINMA ÜSULU.**

(57) Bioyanacağın bitki yağından alınma üsulu, 1:6 kütlə nisbətində günəbaxan yağının metil spirti ilə, qızdırmaqla və əsas tipli katalizatorun iştirakında transefirləşmə reaksiyası ilə olub, onunla fərqlənir ki, katalizator kimi 0,5-1,5

kütlə %-i KOH ilə hopdurulmuş SiO₂/Al₂O₃ istifadə edilir, transefirləşmə reaksiyasını isə 30-60°C temperaturda 30-60 dəqiqə müddətində aparılır.

- (11) **i2011 0044** (21) **a2008 0154**
(51) *C23F 11/04* (2006.01) (22) **23.07.2008**
C23F 11/10 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Azərbaycan Respublikası Milli Elmlər Akademiyası aklademik M.F.Nağıyev adına Kimya Problemləri İnstitutu (AZ)
(72) Məmmədyarova İzida Fuad qızı, Səlimxanova Dilşad Həsən qızı, Şirinov Kamran Çingiz oğlu, Kazımov Aydın Məmmədəli oğlu, Baxışova Dilarə Əli qızı, Təhirov Hilal Muradxan oğlu, İbrahimova Səmayə Hümmbət qızı, Hüseynzadə Talib Lətif oğlu (AZ)
(54) **POLADIN KORROZİYADAN MÜHAFİZƏSİ ÜÇÜN İNGİBİTOR.**

(57) Aromatik spirtlərin allil efininin törəmələrinin ikifazlı və turş mühitlərdə poladın korroziyadan mühafizəsi üçün ingibitor kimi tətbiqi.

C 23

- (11) **i2011 0055** (21) **a2008 0140**
(51) *C23F 11/08* (2006.01) (22) **08.07.2008**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) "Neftqazlahiyə" İnstitutu (AZ)
(72) Əzimov Nizami Əli-Qulu oğlu, Fayzulina Yelena Yuriyevna, Həmidova Nazilə Sədrəddin qızı, Mir-mehdiyeva Elmira Tahir qızı (AZ)
(54) **SULFATREDUKSİYAEDİCİ BAKTERİYALARIN İNKİŞAFININ QARŞISINI ALMAQ ÜÇÜN BAKTERİSİD-KORROZİYA İNGİBİTORU.**

(57) Qazoyl fraksiyanın neytrallaşdırılmış sulfonatının sulfatreduksiyaedici bakteriyaların inkişafının qarşısını almaq üçün bakterisid-korroziya ingibitoru kimi tətbiqi.

BÖLMƏ E

TİKİNTİ, MƏDƏN İŞLƏRİ

E 01

- (11) **i2011 0035** (21) **a2008 0231**
(51) *E01F 5/00* (2006.01) (22) **25.12.2008**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)
(72) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Mahmudov Kamaləddin Sədulla oğlu, Həbibova Leyli Fəxrəddin qızı (AZ)

(54) SÜRÜŞƏN YAMACDA SUYU KƏNARLAŞDIRAN QURĞU.

(57) Sürüşən yamacda suyu kənarlaşdıran qurğu magistral xəndəklərdən və quruducu xəndəklərdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, magistral xəndəklərin və quruducu xəndəklərin trassları yamac üzrə səthi yağıntı suların təbii axım xətti üzrə yerləşdirilib.

E 02

(11) **i2011 0032** (21) **a2009 0061**
(51) **E02B 5/02** (2006.01) (22) **07.04.2009**
(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**
(72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Mahmudov Kəmaləddin Sədulla oğlu (AZ)**

(54) KANALIN MONOLİT ÜZLƏNMƏSİNİ YERİNƏ YETİRMƏK ÜÇÜN QURĞU.

(57) Kanalın monolit üzlənməsini yerinə yetirmək üçün qurğu, məhlulpaylayan qurğusu olan fiksəedici nov, əyilgən əlaqə və blok vasitəsilə fiksəedici novla qarşılıqlı əlaqədə olan tor silindr şəklində olan əyilgən qəlibdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əyilgən qəlibin daxili divarları onun uzununa olan oxuna nisbətən vintəbənzər burularaq düzəldilib.

(11) **i2011 0029** (21) **a2009 0059**
(51) **E02B 8/08** (2006.01) (22) **07.04.2009**
(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**
(72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Həbibova Leyli Fəxrəddin qızı (AZ)**

(54) BALIQQALDIRAN QURĞU.

(57) Balıqqaldıran qurğu şaquli müstəvidə U-ya bənzər forada iki dizli, qabarıq tərəfində əks klapanlara bağlanan, oyuqları olan şaxtadan, şaxtanın aşağı hissəsində eninə yerləşdirilən və onu bərabər bölən və halqasəkilli sıxlaşdırıcılı, mərkəzində deşiyi olan diafraqmadan, elastik kətanlı pərdədən, hansı ki, diafraqmanın mərkəzi deşiyindən keçirilmiş və iki tərəfdən tərsinə çevrilən perforasiyalı qolluq şəklində düzəldilib və uclarının kənarları diafraqmanın ayrı tərəflərində şaxtanın daxili səthinə bərkidilib, yüksək təzyiqli işçi mühitin verilmə sistemindən, tənzimləmə blokundan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, perforasiyalı qolluğun daxili divarları onun mərkəzi oxuna nisbətən vintə bənzər burularaq düzəldilib.

(11) **i2011 0038** (21) **a2009 0210**
(51) **E02B 11/00** (2006.01) (22) **15.10.2009**
(44) **30.09.2010**

(71)(72)(73) **Musayev Zakir Səməd oğlu, Mürsəlov Aqil Əli oğlu, Zərətpərvər Əziz Hüseyn oğlu (AZ)**

(54) TORPAQ BƏNDLƏRDƏ DRENAJ QURĞUSU.

(57) 1. Torpaq bəndlərdə drenaj qurğusu, qumdan və çınqıldan suqəbuledici hissədən və drenaj borulardan kənarəedici hissədən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, suqəbuledici hissə qumdan, çınqıldan və qırmadaşdan üç qatlı əks filtr kimi, kənarəedici hissə isə - bəndin əsasından, torpaq bəndinin yan tərəfindən və dibindən sızan suların daxil olmasını əhatə edən hündürlükdə və yığılmış sızma suların öz-özünə kənar edilməsini təmin edən mailliklə, deşilmiş plastmass borulardan yerinə yetirilib, bununla belə, drenaj qurğusu aşağı yamac üzrə torpaq bəndinin gövdəsində yerləşdirilib.

2. 1-ci bənd üzrə drenaj qurğusu, onunla fərqlənir ki, bircinsli gil torpaq bəndinin gövdəsində yerləşdirilib.

3. 1-ci bənd üzrə drenaj qurğusu, onunla fərqlənir ki, özəkli gil torpaq bəndinin gövdəsində yerləşdirilib.

4. 1-ci bənd üzrə drenaj qurğusu, onunla fərqlənir ki, ekranlı gil torpaq bəndinin gövdəsində yerləşdirilib.

(11) **i2011 0020** (21) **a2006 0217**
(51) **E02D 5/34** (2006.01) (22) **27.11.2006**
E02D 5/40 (2006.01)

(44) **30.09.2010**
(31) **60/575,632**
(32) **28.05.2004**
(33) **US**
(86) **PCT/US2005/018968 31.05.2005**
(87) **WO 2006/104501 A2 05.10.2006**
(71)(73) **DEEPWATER MARINE TECHNOLOGY, L.L.C. (US)**

(72) **Çianis, Con; Basak, Cayant; Nair, Çandra; Bultema, Stefan; Denman, Ceremi (US)**

(74) **Məmmədova B.A. (AZ)**

(54) ÜZƏN PLATFORMANIN YERLƏŞDİRİLMƏSİ ÜSULU.

(57) 1. Üzən platformanın yerləşdirilməsi üsulu dəniz quyusunun yerləşmə yerində olub, ondan ibarətdir ki, platformanı çoxlu sayda gərici qurğularla təchiz edirlər; endirici xəttləri dənizin dibindən platformadakı gərici qurğulara birləşdirirlər, sonra platformaya ballast əlavə edirlər və platformanın aşağıya - seçilmiş oturma doğru yerdəyişməsi üçün gərici qurğuların köməyi ilə endirici xəttlərə gərilmə sərf edirlər, sonra endirici xəttləri gərici qurğulardan açılır və zəncirli körpü sisteminin köməyi ilə platformanı yanaşdırıb bağlayırlar.

2. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, platformaya ballast əlavə edilməsi və endirici xəttlərə gərilmə sərf edilməsi mərhələsində ballastın əlavə edilmə sürətinə ən azı, qeyri-stabil sahənin həddindən artıq böyük olmadığı ana kimi, gərilmənin arakəsilmədən endirici xəttlərə sərf edilməsi zəmanəti üçün nəzarət edirlər.

3. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, zəncirli körpü sistemi platformanın perimetri xaricindəki nöqtədə,

dənizin dibində bərkidilmiş aşağı ucu olan çoxlu sayda tutub saxlayan kanatlardan ibarətdir.

4. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, endirici xəttlər, əsasən, platformadan aşağıda qoyulmuş dirəklərə bərkidilmişlər.

5. 1-ci bənd üzrə üsul sonra ondan ibarətdir ki, platformaya ballast əlavə edilməsi və endirici xəttlərə gərilmə sərf edilməsi mərhələsindən sonra və endirici xəttləri gərici qurğulardan açılması və zəncirli köprü sisteminin köməyi ilə platformanı yanaşdırıb bağlanması mərhələsinə kimi platformanı seçilmiş oturma da endirici xəttlərdən uzaqlaşdırılmış quyunun yerləşdiyi yerə yedəkləyirlər .

6. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, platformada üzən tavanı olan birsütunlu rezervuar var və həm də, endirici xəttləri dənizin dibindən platformadakı gərici qurğulara birləşdirilməsi mərhələsinə kimi platformanı başlangıç oturma da və şaquli vəziyyətdə körpüdən endirici xəttlərə yaxın yedəkləyirlər .

7. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, platformaya ballast əlavə edilməsi və endirici xəttlərə gərilmə sərf edilməsi mərhələsinə kimi platformanı başlangıç oturma da və şaquli vəziyyətdə körpüdən endirici xəttlərə yaxın yedəkləyirlər və platformaya ballast əlavə edilməsi və endirici xəttlərə gərilmə sərf edilməsi mərhələsindən sonra və endirici xəttlərin gərici qurğulardan açılması və zəncirli köprü sisteminin köməyi ilə platformanın yanaşdırılıb bağlanması mərhələsinə kimi platformanın seçilmiş oturma da endirici xəttlərdən uzaqlaşdırılmış quyunun yerləşdiyi yerə yedəkləyirlər.

8. Üzən platformanın yerləşdirilməsi üsulu ondan ibarətdir ki, platformanı çoxlu sayda gərici qurğularla təchiz edirlər; platformanı birinci oturma da ikən endirilmə yerinə yedəkləyirlər; endirilmə yerində xəttləri dənizin dibindən platformadakı gərici qurğulara birləşdirirlər; platformaya ballast əlavə edirlər və platformanın aşağıya - ikinci oturma da kimi yerdəyişməsi üçün gərici qurğuların köməyi ilə xəttlərə gərilmə sərf edirlər; xəttləri ayırırlar və platformanın ikinci oturma da ikən endirilmə yerindən quyunun yerləşdiyi yerə yedəkləyirlər; platformanın quyunun yerləşdiyi yerə yanaşdırıb bağlayırlar.

9. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, platforma bir sütuna malikdir və platformanın birinci oturma da ikən endirilmə yerinə yedəklənməsi mərhələsində platformanı endirilmə yerinə yanaşdırıb bağlayırlar, bu halda platforma şaquli vəziyyətdədir.

10. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, platforma bir sütuna malikdir, belə ki, xətlərin ayrılması və ikinci oturma da olan platformanın endirilmə yerindən quyunun yerləşdiyi yerə yedəklənməsi zamanı platforma şaquli vəziyyətdədir.

11. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, platforma bir sütuna malikdir və birinci oturma da olan platformanın endirilmə yerinə yedəklənməsi, eləcə də ikinci oturma da olan platformanın endirilmə yerindən quyunun yerləşdiyi yerə yedəklənməsi zamanı platforma şaquli vəziyyətdədir.

12. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, platformanın çoxlu sayda gərici qurğularla təchiz edilməsi mərhələsi ondan ibarətdir ki, gərici qurğuları dəniz səthi səviyyəsində quraşdırırlar.

13. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, endirilmə yerində xətlərin dənizin dibindən platformadakı gərici

qurğulara birləşdirilməsi mərhələsində xətlərin aşağı uclarını dənizin dibindəki dayaqqlara bərkidirlər.

14. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, endirilmə yerində xətlərin dənizin dibindən platformadakı gərici qurğulara birləşdirilməsi mərhələsində, platforma endirilmə yerinə yedəkləndirilənə kimi, xətlərin aşağı uclarını dənizin dibindəki dirəklərə bərkidirlər və üzən qurğuların köməyi ilə xətlərin yuxarı hissələrini saxlayırlar .

15. 8-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, platformanın quyunun yerləşdiyi yerə yanaşdırıb bağlanması mərhələsindən sonra göyərtəni platformaya birləşdirirlər.

16. 8-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, platformanın quyunun yerləşdiyi yerə yanaşdırıb bağlama mərhələsində zəncirli köprü sistemindən istifadə edirlər.

17. Üzən platformanın yerləşdirilməsi üsulu ondan ibarətdir ki, endirilmə yerində çoxlu sayda xətlərin aşağı uclarını dənizin dibindəki dayaqqlara birləşdirirlər və üzən qurğuları xətlərin yuxarı hissələrinə birləşdirirlər, platformanı çoxlu sayda gərici qurğularla təchiz edirlər; platforma birinci oturma da və sütun şaquli vəziyyətdə olduğu halda, platformanı körpüdən endirilmə yerinə yedəkləyirlər; endirilmə yerində xətlərin yuxarı hissələrini platformadakı gərici qurğulara birləşdirirlər; platformaya ballast əlavə edirlər və platformanın aşağı - ikinci oturma da kimi yerdəyişməsi üçün gərici qurğularla xəttlərə gərilmə sərf edirlər; xəttləri ayırırlar və platformanı ikinci oturma da ikən endirilmə yerindən quyunun yerləşdiyi yerə yedəkləyirlər; zəncirli köprü sisteminin köməyi ilə platformanı quyunun yerləşdiyi yerə yanaşdırıb bağlayırlar.

18. 17-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, xəttlər polad kanatdan ibarətdir.

(11) i2011 0021
(51) E02D 5/54 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(31) 60/575,476
(32) 28.05.2004
(33) US

(21) a2006 0216
(22) 27.11.2006

(86) PCT/US2005/018951 31.05.2005
(87) WO 2005/1118963 A3 15.12.2005
(71)(73) DEEPWATER MARINE TECHNOLOGY, L.L.C. (US)
(72) Basak, Cayant; Denman, Ceremi; Sinotto, Çarlz; Nair, Çandra (US)
(54) ÜZƏN PLATFORMANIN BALLASTLAŞDIRILMA ÜSULU VƏ QURĞUSU.

(57) 1. Üzən platformanın ballastlaşdırılma üsulu ondan ibarətdir ki, platformanın korpusuna, ən azı, bir gərici qurğusu quraşdırırlar; xətti gərici qurğudan buya birləşdirirlər; korpusa ballast əlavə edilməklə onun suda aşağıya doğru hərəkət etməyə məcbur edirlər; korpusa ballast əlavə edilməklə eyni zamanda gərici qurğudan xəttləri qidalandırılır və korpusun ballastlaşdırmaqla dayanıqlığının təmin edilməsi üçün xətdə tələb olunan gərilməni saxlayırlar.

2. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, gərici qurğudan xətləri qidalandırmaqla tələb edilən oturma əldə edildikdən sonra buyları gərici qurğudan açırlar.

3. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, gərici qurğudan xətləri qidalandırmaqla tələb edilən oturma əldə edildikdən sonra platforma korpusunu dənizin dibinə bərkidirlər.

4. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, gərici qurğudan xətləri qidalandırmaqla yerləşdirilmə tələb edilən oturma əldə edildikdən sonra korpusu zəncirli körpü sisteminin köməyi ilə bərkidirlər.

5. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, gərici qurğudan xətləri qidalandırmaqla seçilmiş yedəkləyici oturma əldə edildikdən sonra buyları gərici qurğudan açırlar, sonra buy olmadan korpusu yedəkləyici oturma yerləşdirilmə yerinə yedəkləyirlər, sonra buy olmadan korpusu yerləşdirilmə üçün tələb olunan oturma çatanadək ballastlaşdırırlar .

6. 1-ci bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, korpusa ballast əlavə edilməsindən əvvəl gərici qurğudan xətlərin qidalandırılmasının həyata keçirildiyi yerə birinci oturma yedəkləyirlər və korpusun birinci oturma yedəklənməsi zamanı buyu platformada saxlayırlar .

7. 6-cı bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, korpusun birinci oturma yedəklənməsi zamanı buyu qismən batırırlar .

8. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki , korpus, ən azı, bir sütuna malikdir, belə ki, platformanın korpusunda ən azı, bir gərici qurğunun quraşdırılması zamanı, gərici qurğunu sütunun yuxarı hissəsində qururlar.

9. Üzən platformanın ballastlaşdırılma üsulu ondan ibarətdir ki, platformanın korpusunda çoxlu sayda buylar saxlayırlar; korpusda çoxlu sayda gərici qurğular yerləşdirirlər; buylar korpusda saxlanarkən, korpusu yerinə yedəkləyirlər, xətlər üzrə gərici qurğuları buylara birləşdirirlər; korpusa ballast əlavə edirlər və xətlərin seçilmiş gərici saxlamaqla, suda korpusu aşağıya doğru yerdəyişməyə məcbur etməklə, gərici qurğulardan qidalanmasını təmin edirlər, belə ki, ballastlaşdırılma zamanı stabilliyin saxlanılması üçün buylar səthdə üzürlər, daha sonra buyları xətlərdən ayırırlar və korpusu dənizin dibində bərkidirlər.

10. 9-cu bənd üzrə üsul ondan ibarətdir ki, buyları xətlərdən ayırandan sonra və korpusun dənizin dibində bərkidilməsindən əvvəl korpusu dənizin dibində bərkidilməsi üçün korpusu yerindən müxtəlif vəziyyətlərə yedəkləyirlər.

11. 9-cu bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, korpusun yerinə yedəklənməsi zamanı buyları qismən batırırlar .

12. 9-cu bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, korpusun dənizin dibində bərkidilməsini zəncirli körpü sisteminin istifadəsi ilə yerinə yetirirlər .

13. 9-cu bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, korpus bir sütuna malikdir, gərici qurğuları sütunun yuxarı hissəsində quraşdırırlar, buyları isə korpusun yerinə yedəklənməsi zamanı sütunun aşağı hissəsində saxlayırlar.

14. 9-cu bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, platformanın korpusunda çoxlu sayda buyların saxlanması zamanı korpusun xarici perimetri üzrə çoxlu sayda dayaq qoşurlar və buyları dayaqlara bərkidirlər.

15. 9-cu bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, korpusa ballast əlavə edilməsi və xətlərin gərici qurğulardan qida

lanması zamanı korpusu tələb edilən yedəkləyici oturma ballastlaşdırırlar və seçilmiş yedəkləyici oturma əldə edildikdən sonra buyları gərici qurğulardan ayırırlar, sonra buy olmadan korpusu yedəkləyici oturma yerləşdirilmə yerinə yedəkləyirlər; sonra buy olmadan korpusun yerləşdirilmə və dənizin dibində bərkidilməsi üçün tələb olunan oturma əldə edilənə kimi korpusu ballastlaşdırırlar.

16. Dəniz platforması aşağıdakılardan təşkil olunmuşdur, su ballastının qəbul edilməsi üçün, ən azı, bir bölməyə malik olan üzən korpusdan; korpusda quraşdırılmış çoxlu sayda gərici qurğulardan; korpusun ballastlaşdırıcı yerə aparılması üçün korpusun periferiya hissələrinə montaj edilmiş çoxlu sayda buylardan ibarətdir ki, buyların hər biri xətt üzrə gərici qurğulardan birinə birləşdirilmişdir.

17. 16-cı bənd üzrə platforma, həm də, quraşdırılmış və korpusun periferiyasından uzanmış çoxlu sayda dayaqlardan ibarətdir; və həmçinin, buylardan hər biri dayaqlardan birinə sərbəst surətdə montaj edilmişdir .

18. 17-ci bənd üzrə platforma onunla fərqlənir ki, dayaq korpusun aşağı hissəsinə yaxın yerləşir və gərici qurğular korpusun yuxarisına yaxın yerləşir .

19. 17-ci bənd üzrə platforma onunla fərqlənir ki, korpusun, ən azı, bir sütunu var; və korpus başlanğıc yan alma oturma olduğı zaman dayaq, təxminən, sütun suyunun səviyyəsində yerləşdirilmişdir.

20. 17-ci bənd üzrə platforma onunla fərqlənir ki, korpusun bir silindrik sütunu var; dayaq sütunun ətrafında bir-birindən müəyyən məsafədədir və korpus başlanğıc yan alma oturma olduğı zaman, təxminən, sütun suyunun səviyyəsində yerləşirlər və gərici qurğuların yuxarı ucunun bilavasitə yaxınlığında yerləşir.

(11) **i2011 0033**
(51) **E02D 27/32** (2006.01)
(44) **30.09.2010**

(21) **a2009 0033**
(22) **02.03.2009**

(71)(72)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Quliyev Cəbrayül Əliyər oğlu (AZ)**
(54) **ŞİŞƏN QRUNTLARDA DİRƏKLI ÖZÜL.**

(57) 1. Şişən qruntlarda dirəkli özül, hündürlüyü üzrə aralarında orta layı ilə yuxarı və aşağı hissələrin tərtib olunmuş və aralarında orta layı olan rostverkdən, uzunluğu qrunnun aktiv zonasının dərinliyindən kiçik üst silindirik qabığı olan dirəklərdən, qabığın daxili səthi və rostverkin yuxarı hissəsinə bərkidilmiş dirəyin xarici səthi arasında olan işçi aralığında yerləşdirilmiş hərəkətli elementlərdən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, hərəkətli elementlər dairəvi kəsiyin diametri işçi aralığın enindən böyük olan elastiksızılan halqalardan yerinə yetirilib, ara layı isə elastiksızılan materialdan hazırlanıb.

2. 1-ci bənd üzrə şişən qruntlarda dirəkli özül onunla fərqlənir ki, ara layı işlənmiş şinlərin kəsiklərindən yerinə yetirilib.

- (11) i2011 0034 (21) a2009 0058
 (51) E02F 7/02 (2006.01) (22) 07.04.2009
 (44) 30.09.2010
 (71)(73) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)
 (72) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu (AZ)
 (54) QRUNTUN İŞLƏNMƏSİ ÜÇÜN QURĞU.

(57) Qruntun işlənməsi üçün qurğu torun divarı ilə əlaqədə olan dirəyə malik altlıqda şarnir vasitəsi ilə bərkidilmiş və konusvari boşluğunda yerləşdirilmiş torla təchiz olunmuş işçi orqandan, ucu tərsinə çevrilmiş işçi orqanın gövdəsi ilə qarşılıqlı əlaqədə olan, qolluqla sarılmış barabanlı germetik kameradan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, torun yuxarı və aşağı hissələrinin işçi orqan ilə əlaqə yerlərində konusvari boşluqda, eni torun eninə bərabər olan, konusvari boşluğun böyür divarlarına bərkidilmiş oxlarda iki diyircək yerləşdirilmişdir, torun daxili divarları isə torun mərkəzi oxuna nisbətən vintəbənzer burularaq düzəldilib.

E 04

- (11) i2011 0030 (21) a2009 0060
 (51) E04B 1/343 (2006.01) (22) 07.04.2009
 (44) 30.09.2010
 (71)(73) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)
 (72) Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu (AZ)
 (54) PNEVMODAYAQLI QURMAYA YÜKÜ ÖTÜR-MƏK ÜÇÜN QURĞU.

(57) Pnevmodayaqlı qurmaya yükü ötürmək üçün qurğu, pnevmanjet şəklində yerinə yetirilmiş elastik örtükdən ibarət olub, yükü keçirən zaman onun çevrilməsi və əvvəlki vəziyyətə qayıdan zaman dəliyin germetizasiyası imkanı ilə bərkidilməklə, onunla fərqlənir ki, pnevmanjetin daxili divarları pnevmanjetin mərkəzi oxuna nisbətən vintəbənzer burularaq yerinə yetirilib.

- (11) i2011 0047 (21) a2009 0097
 (51) E04G 23/00 (2006.01) (22) 21.05.2009
 E04B 1/04 (2006.01)
 E04B 1/06 (2006.01)
 (44) 30.09.2010
 (71)(72)(73) İbrahimov Abdulla Musa oğlu (AZ)
 (54) QABAQCADAN GƏRGİNLƏŞDİRİLMİŞ DƏMİR-BETON KONSTRUKSİYALARDA GƏRGİNLİYİN ÖTÜRÜLMƏ ZONASININ UZUNLUĞUNUN TƏYİNİ ÜSULU.

(57) 1. Qabaqcadan gərginləşdirilmiş dəmir-beton konstruksiyalarda gərginliyin ötürülmə zonasının uzunluğunun təyini üsulu, onunla fərqlənir ki, gərginliyin ötürülməsinin ehtimal olunan zonasında betonun deformasiyasının ilkin ölçülməsini aparırlar, bundan sonra gərginliyin yenidən

paylanması şərait yaradaraq, deformasiyanın ikinci ölçülməsini aparırlar və deformasiyanın maksimum və minimum nöqtələrinə görə gərginliyin ötürülmə zonasının sonu haqqında mühakimə yürüdürlər, bu nöqtələrdən konstruksiyanın yan tərəflərinə qədər olan məsafəyə əsasən gərginliyin ötürülmə zonasının faktiki uzunluğunu təyin edirlər.

2. 1-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, gərginliyin yenidən paylanması şəraitini gərginliyin ötürülməsinin ehtimal olunan zonasında dəşiklər yerinə yetirməklə yaradırlar.

3. 2-ci bənd üzrə üsul onunla fərqlənir ki, dəşikləri 12÷25 mm diametrlə və dərinliyi armaturun beton mühafizə qatının qalınlığından az olmamaqla yerinə yetirirlər.

E 21

- (11) i2011 0053 (21) a2008 0233
 (51) E21B 43/00 (2006.01) (22) 26.12.2008
 (44) 30.06.2010
 (71)(73) Azərbaycan Respublikası Dövlət Neft Şirkəti «Elmi tədqiqatlar» İnstitutu (AZ)
 (72) Kamilov Mirnağı Ağaseyid oğlu, Kazımov Şükürəli Paşa oğlu, Həsənov Qurban Əli oğlu, İbrahimov Xıdır Mənsur oğlu, Axundov Fətəli Abbas oğlu, Əliyeva Svetlana Abdul qızı (AZ)
 (54) QUYUYA REAGENTİN DOZALARLA VURULMASI ÜSULU.

(57) Quyuya reagentin dozalarla vurulması üsulu quyunun həlqəvi fəzasına reagentin vurulması və reagentin dozalarla quyuya verilməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, reagentin dozalarla quyuya verilməsini injeksiya yolu ilə aparırlar.

- (11) i2011 0054 (21) a2009 0229
 (51) E21B 43/25 (2006.01) (22) 27.10.2009
 B82B 1/00 (2006.01)
 C09K 8/584 (2006.01)
 (44) 30.09.2010
 (71)(73) "Neftqazemitədqiqatlayihə" İnstitutu (AZ)
 (72) İsmayılov Fəxrəddin Səttar oğlu, Suleymanov Bağır Ələkbər oğlu, Mürsalova Minaxanın Əliağa qızı (AZ)
 (54) NEFT LAYLARININ QUYUDİBİ ZONASININ İŞLƏNMƏSİ ÜÇÜN TƏRKİB.

(57) Neft laylarının quyudibi zonasının işlənməsi üçün tərkib sulfanoldan və sudan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq, komponentlərin aşağıdakı kütlə %-i nisbətində 50-200 nm ölçüdə alüminium və ya maqnezium nanohissəciklərini saxlayır:

Sulfanol	0,002-0,03
Al və ya Mg nanohissəcikləri	0,0015-0,005
Su	qalanı

- (11) i2011 0019 (21) a2006 0045
(51) E21B 47/06 (2006.01) (22) 29.03.2006
E21B 47/10 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(31) 60/510,595
(32) 10.10.2003
(33) US
(86) PCT/IB2004/002639 11.08.2004
(87) WO 2005/035943 21.04.2005
(71)(73) SCHLUMBERGER TECHNOLOGY B.V.
(NL)
(72) JALALI, Younes; DAOUD, Ahmed, Mohamed
(AZ)
(74) Məmmədova B.A. (AZ)
(54) QUYUDA DEBITLƏRİN TƏYİN EDİLMƏSİ
ÜSULU VƏ ONUN HƏYATA KEÇİRİLMƏSİ
ÜŞÜN SİSTEM.

(57) 1. Quyuda debitlərin təyin edilməsi üsulu quyuda temperatur modelinin zonal debitlərinin funksiyası kimi təyini, quyunun bir çox yerlərində temperaturun ölçülməsi daxil olmaqla, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq quyuda müxtəlif məhsuldar zonalarda üzrə debitlərin paylanması təyin olunması üçün olan modelin istifadə edilməsi yolu ilə ölçülən temperaturların inversiyasını yerinə yetirirlər.

2. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, bərabər maye hasil edən məhsuldar quyular üçün model təyin edilir.

3. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, çoxtəbəqəli məhsuldar quyular üçün model təyin edilir.

4. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, çoxtəbəqəli, bərabər maye hasil edən məhsuldar quyular üçün model təyin edilir.

5. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, çoxtəbəqəli, çoxfazlı maye hasil edən məhsuldar quyular üçün model təyin edilir.

6. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, temperaturun ölçülməsini paylaşdırılmış temperatur sensoru ilə yerinə yetirirlər.

7. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, inversiya edilməyə paylanmış debitlərin həqiqi dərəcəsinin təyin edilməsi daxildir.

8. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, həqiqi dərəcəsinin təyin edilməsinə modelin xəta dərəcəsinin təyin edilməsi daxildir.

9. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, həqiqi dərəcəsinin təyin edilməsinə ölçülən temperaturların xəta dərəcəsinin təyini daxildir.

10. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, həqiqi dərəcəsinin təyin edilməsinə quyular parametrlərinin qiymətlərinin xəta dərəcəsinin təyini daxildir.

11. 1-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, inversiya edilməyə göstərilən qradiyentin ümumiləşdirilmiş üsulla optimallaşdırma alqoritmindən istifadə edilməsi daxildir.

12. Quyuda debitlərin təyin edilməsi üsulu çoxlu zonalarına və maye fazalara malik olan quyular boyunca bir çox nöqtələrdə temperaturun ölçülməsindən ibarət olmaqla, onunla fərqlənir ki, temperaturların ölçülməsi üçün paylanmış temperatur sensorundan istifadə edilir, quyular zonaları boyunca çoxlu maye fazaların debitlərinin təyin edilməsini ölçülən temperatur vasitəsilə yerinə yetirirlər.

13. 12-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, quyuda zonal debitlərin funksiyası kimi temperatur modelinin qurulması və quyunun çoxlu zonaları üzrə debitlərin paylanmasının tapılması zamanı ölçülən temperaturların inversiya edilməsi üçün modeldən istifadə edilir.

14. 12-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, o hasil edilmə zamanı neft və su fazalarının debitlərinin təyin edilməsindən ibarətdir.

15. 12-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, o quyunun çoxlu zonalarından hər birinə basılıb doldurulan fluidin debitlərinin təyin edilməsindən ibarətdir.

16. 13-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, temperaturun inversiya edilməsinə optimallaşdırma alqoritmindən istifadə edilmə daxildir.

17. 12-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, ona quyunun ağzında ümumi debitin ölçülməsi daxildir.

18. Quyuda debitlərin təyin edilməsi üçün sistem hasil etmə zamanı quyular gövdəsinin çoxlu yerlərində temperaturun qiymətlərinin yoxlanılması üçün quyular gövdəsi boyunca istismar edilən, doldurucu avadanlıqla birlikdə döndərilən paylanmış temperatur sensorundan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, o əlavə olaraq temperaturun qeydlərini qəbul etmək və temperatur qiymətlərinin əsasında quyular gövdəsinin çoxlu zonaları üzrə debitlərin paylanmasını təyin etmək qabiliyyətinə malik olan prosessor sistemindən ibarətdir.

19. 18-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, burada prosessor sistmində birbaşa temperatur modelindən istifadə edilir ki, burada temperaturun qiymətlərinin inversiya edilməsi və məhsuldar lay təbəqələri üzrə debitlərin üzrə debitlərin paylanması üçün temperatur zonal debitlərin funksiyasıdır.

20. 18-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, prosessor sistemi debitlərin çoxtəbəqəli, çoxfazlı maye verən məhsuldar quyular paylanmasını tapmaq qabiliyyətinə malikdir.

21. 18-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, işlədilər doldurucu avadanlıq elektrik dərəcəsi nasos sistemindən ibarətdir.

22. 18-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, işlədilər doldurucu avadanlıq qaz-lift sistemindən ibarətdir.

23. 18-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, quyunun gövdəsi, bir qayda olaraq, şaquli səmtləndir.

24. Quyuda debitlərin təyin edilməsi üsulu quyular paylanmış temperatur sensorunun quyunun gövdəsi boyunca döndürülməsi, temperatur modelindən quyunun gövdəsində fluidlərin debitlərinin funksiyası kimi istifadə edilməsi, temperatur qiymətlərinin temperaturların ölçüldüyü paylanma sistmindən alınmasından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq modelə birlikdə temperaturun qiymətlərindən istifadə etmək yolu ilə quyunun gövdəsinin, ən azı, bir zonasında fluidlərin debitlərinin paylanması tapılması təyin edilir və fluidlərin debitlərinin xətalrı təyin edilir.

25. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, paylanmanın tapılmasına fluidlərin debitlərinin alınması üçün temperaturun qiymətlərinin inversiya edilməsi daxildir.

26. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, döndürülməyə temperaturların ölçülüyü paylanma sisteminin, bir qayda olaraq, quyunun şaquli gövdəsində döndürülməsindən ibarətdir.

27. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, döndərilmə quyunun əyilmiş gövdəsində temperaturların ölçüldüyü paylanma sisteminin döndərilməsindən ibarətdir.

28. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, paylanmanın tapılmasına quyu gövdəsinin çoxlu zonalarının qovşağında fluidlərin debitlərinin təyin edilməsi daxildir.

29. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, paylanmanın tapılmasına birfazlı maye verən məhsuldar quyu üçün flüidlərin debitlərinin təyin edilməsi daxildir.

30. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, paylanmanın tapılmasına çoxfazlı maye verən məhsuldar quyu üçün debitlərin təyin edilməsi daxildir.

31. 24-ci bənd üzrə üsul, onunla fərqlənir ki, təyin modelin xətlərinin, ölçü xətlərinin və quyu parametrlərinin xətlərinin kompensasiyasından ibarətdir.

32. Quyuda debitlərin təyin edilməsi üçün sistem çoxlu quyu zonalarına və çoxlu maye fazalara malik olan quyu boyunca çoxlu nöqtələrdə temperaturun ölçülməsi üçün vasitədən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, ölçü üçün vasitə paylanmış temperatur sensordan və quyunun çoxlu zonalarının hər biri boyunca çoxlu maye fazaların debitlərinin ölçülən temperaturlar vasitəsilə təyin edilməsindən ötrü vasitədən ibarətdir.

33. 32-ci bənd üzrə sistem, onunla fərqlənir ki, təyin edilmək üçün vasitə temperaturun qiymətlərini qəbul etmək və temperaturun qiymətlərinin əsasında quyunun gövdəsinin çoxlu zonaları üzrə debitlərin paylanmasını tapmaq qabiliyyəti olan prosessor sistemindən ibarətdir.

BÖLMƏ F

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

F 04

(11) **i2011 0031** (21) **a2009 0062**
(51) **F04B 19/12** (2006.01) (22) **07.04.2009**
F04B 19/14 (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**

(72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Mahmudov Kəmaləddin Sədulə oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Həbibova Leyli Fəxrəddin qızı (AZ)**

(54) **MAYENİN LENTVARİ QALDIRICISI.**

(57) Mayenin lentvari qaldırıcısı, içiboş toroidal pərdə şəklində düzəldilmiş işçi orqandan, aparıcı şkiyə sarınnmış və pərdənin xarici səthi ilə əlaqələnməmiş sonsuz lentdən və toplayıcı kameradan ibarət olub, pərdənin daxili boşluğu yük funksiyası daşıyan maye ilə doldurulmaqla, onunla fərqlənir ki, pərdə ikiqatlı - xarici qatı xovlu hopdurucu parçadan, daxili qatı isə maye keçirməyən materialdan yerinə yetirilib, bu zaman toroidal pərdənin daxili divarları vintvari burulublar, sonsuz lent isə burulma addımı pərdənin daxili divarlarının burulma addımına bərabər olan çoxaddımlı burulmuş Mebius lenti şəklində hazırlanıb,

belə ki, toroidal pərdənin boşluğunda olan mayenin sıxlığı qaldırılan mayenin sıxlığına bərabərdir və səviyyəsi mənbədə olan mayenin səviyyəsindən yüksəkdir.

(11) **i2011 0027**

(51) **F04B 27/06** (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(72)(73) **Verdiyev Tanrıverdi Məmməd oğlu (AZ)**

(54) **KOMPRESSOR QURĞUSU.**

(57) Kompresor qurğusu, ötürücü mexanizmdən, çərçivədə yerləşdirilmiş porşenli, ikili təsirə malik ən azı bir silindrdən, çarx qolu, sürgü qolundan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, sürgü qolu dayaqlar vasitəsilə çərçivədə şar-nirli birləşdirilmiş silindr porşeninə sərt bərkidilib.

F 16

(11) **i2011 0036**

(51) **F16D 3/82** (2006.01)

F16D 25/04 (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu (AZ)**

(72) **Həbibov Fəxrəddin Həsən oğlu, Məmmədov Fəxrəddin Şəmi oğlu, Ocaqov Həbib Osman oğlu, Əmrahov Azad Tahir oğlu, Əhmədov Rövşən Ələkbər oğlu (AZ)**

(54) **ELASTİK MUFTA.**

(57) Elastik mufta, təzyiq altında axar mühitlə doldurulmuş və birləşdirilən valların uc hissələrinin konusvari boşluqlarında ox istiqamətində nisbi yerdəyişmə mümkünlüyü ilə birləşdirilmiş toroidal pərdə şəklində elastik kameradan və valların boşluqları ilə birləşmiş, təzyiq mənbəsi şəklində işə salınan idarəetmə vasitəsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, toroidal pərdənin daxili divarları pərdənin mərkəzi oxuna nisbətən vintvari burularaq yerinə yetirilib.

BÖLMƏ G

FİZİKA

G 01

(11) **i2011 0049**

(51) **G01N 21/78** (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Bakı Dövlət Universiteti (AZ)**

(72) **Məhərrəmov Abel Məmmədəli oğlu, Rəfiyeva Hicran Lətif qızı, Hacıyeva Sevinc Rafiq qızı (AZ)**

(54) **MİSİN (II) FOTOMETRİK TƏYİNİ ÜSULU.**

(57) Misin (II) fotometrik təyini üsulu onun üzvi reagentdən istifadə etməklə rəngli kompleks birləşməyə çevrilməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, üzvi reagent ki-

mi 2,2'-hidroksi-4-nitrofenil-azometin tiazolidin-2,4-dionun iştirakında 2,3,4-trihidroksifenilazo-5'-sulfonaftalindən istifadə edirlər.

- (11) **i2011 0050** (21) **a2009 0252**
(51) *G01N 33/38* (2006.01) (22) **23.11.2009**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)
(72) Əliyev Kənan Kamil oğlu, Qurbanov Seymur Namiq oğlu, Əliyev Musa İlyas oğlu, Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)
(54) **MİNERAL TOZUN KEYFİYYƏTİNƏ NƏZARƏTİN EKSPRESS-METODU.**

(57) Mineral tozun keyfiyyətinə nəzarətin ekspress metodu, tədqiq edilən mineral tozun dielektrik xarakteristikalarla əlaqəli olan parametrinin ölçülməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, dielektrik itki bucağının tangensini ($tg\delta$) və dielektrik nüfuzluğunu (ϵ) ölçürlər, hansıların qiymətlərinə görə dielektrik itki əmsalını $K=\epsilon \cdot tg\delta$ təyin edirlər, eyni tərkibli mineral tozun hazır məmulatının həmin parametrinin qabaqcadan alınan qiyməti ilə müqayisə edirlər və dielektrik itki əmsalının müqayisə edilən qiymətinin $K\pm 20\%$ hüdudunda qiymətində mineral tozu keyfiyyətli hesab edirlər.

- (11) **i2011 0052** (21) **a2009 0254**
(51) *G01N 33/38* (2006.01) (22) **23.11.2009**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)
(72) Əliyev Kənan Kamil oğlu, Qurbanov Seymur Namiq oğlu, Əliyev Musa İlyas oğlu, Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)
(54) **ASFALTBETONUN KEYFİYYƏTİNƏ NƏZARƏTİN EKSPRESS-METODU.**

(57) Asfaltbetonun keyfiyyətinə nəzarətin ekspress metodu, dielektrik xarakteristikalarla əlaqəli olan parametrin ölçülməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, dielektrik itki bucağının tangensini ($tg\delta$) və dielektrik nüfuzluğunu (ϵ) ölçürlər, hansıların qiymətlərinə görə dielektrik itki əmsalını $K=\epsilon \cdot tg\delta$ təyin edirlər, eyni tərkibli asfaltbetonun hazır məmulatının həmin parametrinin qabaqcadan alınan qiyməti ilə müqayisə edirlər və dielektrik itki əmsalının müqayisə edilən qiymətinin $K\pm 20\%$ hüdudunda qiymətində asfaltbeton keyfiyyətli hesab edirlər.

- (11) **i2011 0051** (21) **a2009 0253**
(51) *G01N 33/42* (2006.01) (22) **23.11.2009**
C08L 95/00 (2006.01)
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)
(72) Əliyev Kənan Kamil oğlu, Qurbanov Seymur Namiq oğlu, Əliyev Musa İlyas oğlu, Əliyev Əli Musa oğlu (AZ)

(54) BİTUMUN KEYFİYYƏTİNƏ NƏZARƏTİN EKSPRESS-METODU.

(57) Bitumun keyfiyyətinə nəzarətin ekspress metodu, dielektrik xarakteristikalarla əlaqəli olan parametrin ölçülməsindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, dielektrik itki bucağının tangensini ($tg\delta$) və dielektrik nüfuzluğunu (ϵ) ölçürlər, hansıların qiymətlərinə görə dielektrik itki əmsalını $K=\epsilon \cdot tg\delta$ təyin edirlər, eyni tərkibli bitumun hazır məmulatının həmin parametrinin qabaqcadan alınan qiyməti ilə müqayisə edirlər və dielektrik itki əmsalının müqayisə edilən qiymətinin $K\pm 20\%$ hüdudunda qiymətində bitumu keyfiyyətli hesab edirlər.

- (11) **i2011 0064** (21) **a2008 0163**
(51) *G01R 27/26* (2006.01) (22) **05.08.2008**
(44) **30.03.2010**
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyası, akademik Y.H.Məmmədəliyev adına Neft-Kimya Prosesləri İnstitutu (AZ)
(72) Quliyev Akif Dəryah oğlu, Əhmədov Fazil İslam oğlu, Nuriyev Musa Abduləli oğlu (AZ)
(54) **DİELEKTRİK İTKİLƏRİN TANGENS BUCAĞINI ÖLÇMƏK ÜÇÜN ÖLÇÜ YUVASI.**

(57) Dielektrik itkilərin tangens bucağını ölçmək üçün ölçü yuvası, tədqiq olunan maye üçün arasında aralıq əmələ gətirən ölçü və yüksək voltlu elektrodlardan və elektrik sxemində birləşmək üçün kontakt sıxaclarından ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əlavə olaraq ölçü elektrodu ilə sərt əlaqələnmiş qalınlıq ölçən və aralığın fiksə edilməsi üçün mikrometrik vint daxil edilib.

BÖLMƏ H

ELEKTRİK

H 01

- (11) **i2011 0026** (21) **a2008 0080**
(51) *H01L 35/00* (2006.01) (22) **29.04.2008**
(44) **30.09.2010**
(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Fizika İnstitutu (AZ)
(72) Əliyeva Tünzalə Cavad qızı, Abdinova Güllü Cavad qızı, Axundova Nailə Mubin qızı, Abdinov Cavad Şahvələd oğlu (AZ)
(54) **METAL-YARIMKEÇİRİCİ STRUKTURUNUN KEÇİD KONTAKT MÜQAVİMƏTİNİN ÖLÇÜLMƏ ÜSULU.**

(57) Metal-yarımkeçirici strukturunun keçid metal müqavimətinin ölçülməsi üsulu yarımkeçirici-metal-yarımkeçirici strukturundan sabit cərəyan buraxmaq və yarımkeçiricilər arasında keçid kontaktına simmetrik olan nümunələrdən birinin səthində yerləşmiş 2 ölçmə zondları arasında gərginliyin aşağı düşməsinə ölçməkdən ibarət olub, onunla

fərqlənir ki, nümunə kimi 10-20 mkm qalınlıqlı, yarımkeçiricinin istilikkeçirməsinə bərabər və ya ondan böyük istilikkeçirməyə malik, uzunluğu boyu dielektrik təbəqəsilə ayrılmış iki yaxın yerləşmiş ucları naqilə birləşdirilmiş və strukturun birləşdirilməmiş uclarında cərəyan buraxmaq üçün kontaktlar yerləşmiş 2 eyni həndəsi ölçülü yarımkeçirici-metal-yarımkeçirici strukturundan istifadə edirlər.

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

(11) F2011 0004
(51) G10D 7/06 (2006.01)
G10D 9/02 (2006.01)

(21) U2008 0007
(22) 03.12.2007

metrik boruların yuxarı ucları isə qapaq üzərində yerləşdirilmiş şkalaya bərkidilib.

(44) 15.04.2009

(71)(72)(73) Ələsgərov Rəhman Rəsim oğlu (AZ)
(54) NƏFƏSLƏ ÇALINAN MUSİQİ ALƏTİ ZURNA.

(57) Nəfəslə çalınan musiqi aləti zurna, gövdədən, maşadan, mildən, dildən və tağalaqdan ibarət olub, onunla fərqlənir ki, gövdə ebonitdən, dil isə elastik qida plastik kütləsindən hazırlanmışdır.

(11) F2011 0005
(51) G01N 30/00 (2006.01)
G01N 30/02 (2006.01)
G01N 30/12 (2006.01)
G01N 30/86 (2006.01)

(21) U2010 0018
(22) 13.05.2008

(44) 30.06.2010

(71)(73) Azərbaycan Dövlət Neft Akademiyası (AZ)
(72) Fərzanə Nadir Həsən Ağa oğlu, Məmmədov Qəhrəman Məşdi oğlu, Sultanov Rafiq Fəridoviç (AZ)
(54) BUXAR-QAZ QATIŞIĞININ KEYFİYYƏT İDENTİFİKATORU.

(57) Buxar-qaz qatışığının keyfiyyət identifikatoru, ardıcıl birləşdirilmiş analiz edilən maddə nümunəsini daşıyıcı qaz axımına daxil etmək üçün buxarlandırıcıdan, ayrı-ayrı termostatlarda yerləşdirilmiş əsas qazoxromatoqrafik kolonkadan və ölçü və müqayisə kanallarından ibarət olan termokonduktometrik detektordan, girişi ilə detektorun ölçü kanalının çıxışı ilə əlaqələnmiş əlavə qazoxromatoqrafik kolonkadan, həmçinin termostatlardan kənarında yerləşmiş iki siqnalların ölçülməsi və qeydiyyatı sistemindən ibarət olub, onunla fərqlənir ki, əlavə qazoxromatoqrafik kolonka termokonduktometrik detektorun termostatında yerləşdirilib və çıxışı ilə müqayisə kanalının girişinə birləşdirilib.

(11) F2011 0006
(51) G09B 23/06 (2006.01)
G09B 23/12 (2006.01)

(21) U2010 0004
(22) 01.12.2008

(44) 30.09.2010

(71)(73) Azərbaycan Milli Elmlər Akademiyasının Fizika İnstitutu (AZ)
(72) Əliyev Maksud İsfəndiyaroviç, Əlizadə Şükür Həmid oğlu, Əliyev İsfəndiyar Maksud oğlu (AZ)
(54) PASKAL QANUNUNU NÜMAYİŞ ETDİRMƏK ÜÇÜN CİHAZ.

(57) Paskal qanununu nümayiş etdirmək üçün cihaz, hermetik qapağı və içində maye olan şüşə qabdan, eyni səviyyədə mayeyə batırılmış, aşağı ucları müxtəlif tərəflərə yönəlmiş manometrik borucuqlardan, borucuq vasitəsilə qabla əlaqələnmiş rezin hava vurandan ibarət olub onunla fərqlənir ki, şüşə qab daxilində, hermetik qapağa bərkidilmiş və yan tərəfində deşiyi olan tutum yerləşdirilib, mano-

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

(11) S2011 0010
(51) 09-01
(44) 30.09.2010

(71)(73) "Gəmiqaya Mineral Sular" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Emin Uçar Rəsul oğlu (AZ)

(54) PLASTİK BUTULKA.

(57) Plastik butulka xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi ilə: boğazlıq, çiyinlər, silindrik gövdə və dib;
 - boğazlığın silindrik formada yerinə yetirilməsi ilə;
 - boğazlığın yuxarı hissəsində yivin və aşağı hissəsində ensiz həlqəvi burtikin olması ilə;
 - gövdənin orta hissəsində etiketin altında həlqəvi çuxurun olması ilə;
 - çiyinlərin səthində və gövdənin aşağı hissəsində relyef dekorunun yerinə yetirilməsi ilə;
 - gövdənin əsasının "ayaqcıqlar" şəklində dib formalaşdırmaqla, növbələşən çıxıntılar və dərinləşmələr şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- fərqlənir:



- çiyinlərin səthində və gövdənin aşağı hissəsində səlis həlqəvi çıxıntı formasında relyef dekorunun yerinə yetirilməsi ilə;
- etiketin altındakı çuxur və gövdənin aşağı hissəsinin dekoru arasındakı boşluqda iki əks tərəfdən şaquli istiqamətlənmiş mineral su qablaşdırıcı zavodun fəaliyyətə başlama tarixi "1947", digər iki tərəfdən üfüqi istiqamətləndirilmiş "Badamlı" yazısı və arasında sağ və sol tərəfdən ceyranla əhatələnmiş su fəvvarəsinin təsviri kimi informasiya-qrafiki tərtibatın yerinə yetirilməsi ilə.

(21) S2009 0024
(22) 25.06.2009

(11) S2011 0011
(51) 09-01
(44) 30.09.2010

(71)(72)(73) "Gəmiqaya Mineral Sular" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Emin Uçar Rəsul oğlu (AZ)

(54) BUTULKA.

(57) Butulka, xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi ilə: boğazlıq, çiyinlər və gövdə;
- boğazlığın silindrik formada halqəşəkilli çıxıntı əmələ gətirən çənbərlə yerinə yetirilməsi ilə;
- elementlərin proporsional nisbəti ilə: boğazlığın hündürlüyü butulkamın hündürlüyünün təxminən beş hissəsini təşkil edir;



- çiyinlərin konusşəkilli yerinə yetirilməsi ilə;
 - aşağıya tərəf bir qədər genişlənmiş boğazlığın maili girişdə çiyinlərə səlis keçidi ilə;
- fərqlənir:
- gövdənin zəif ifadə edilmiş kəsilməmiş konus şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
 - butulkamın yaşıl rəngli şüşədən hazırlanması ilə;
 - dibinin çevrə boyu qabarıq naxışlarla yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0012
(51) 09-01
(44) 30.09.2010

(71)(73) "Gəmiqaya Mineral Sular" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Emin Uçar Rəsul oğlu (AZ)

(21) S2009 0036
(22) 08.09.2009

(54) BUTULKA.

(57) Butulka xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi ilə: gövdə, çiyinlər və boğazlıq ilə;
- çiyinlərin kəşik konus formasında yerinə yetirilməsi ilə;
- çiyinlərin gövdə ilə səlişt birləşməsi ilə;
- boğazlığın və çiyinlərin dekorasiya olunması ilə;
- etiket kəmərinin olması ilə;
- gövdənin silindrik formada yerinə yetirilməsi ilə;



fərqlənir:

- boğazlığın və çiyinlərin şaquli istiqamətlənmiş "Badamlı" yazısı və üfüqi istiqamətlənmiş mineral su qablaşdırıcı zavodun fəaliyyətə başlama tarixi "1947" informasiya-qrafiki kompozisiyası ilə bəzədilməsi və ceyranlarla əhatə olunmuş su fəvvarəsi təsvirinin arasında yerinə yetirilməsi ilə;
- «AZƏRBAYCAN» və «NAXÇIVAN» yazılarının gövdənin aşağı hissəsində yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0013

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(71)(73) Müstəqil «Etibar» Kiçik Müəssisəsi (AZ)

(72) Seyidov Mirtahir Həmid oğlu (AZ)

(54) PLASTİK BUTULKA.

(57) Plastik butulka xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğaz, çiyinlər, gövdə və dib ilə;
- gövdənin əsasının «ayaqcıqlar» şəklində dib formalaşdırmaqla, növbələşən çıxıntılar və dərinləşmələr şəklində yerinə yetirilməsi ilə;

- gövdənin üzərində etiket üçün enli dairəvi dərinləşmənin olması ilə;
- gövdənin bir hissəsinin daralmış və qövşəkilli içəriyə batıq əyri üzrə yerinə yetirilməsi ilə;
- gövdənin əyilmiş sahəsində relyefli dekorun olması ilə; fərqlənir:
- çiyinliklərdə «DAĞ SUYU» relyefli yazısının olması ilə;



- gövdənin əyilmiş sahəsinin dekorunun şaquli maili zolaqlarla yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0014

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(71)(73) "Babək Şərab-2 Yeddiilər ASK" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)

(72) Nəsirov Paşa Nəsrulla oğlu (AZ)

(54) BUTULKA.

(21) S2009 0038

(22) 10.09.2009

(57) Butulka xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi: silindrik korpus, çiyinlər, boğazlıq və tac ilə;
- butulkanın çiyinlərinin plastik çəkilməsi ilə;
- boğazlığın diametri bir-birindən fərqlənən iki hissədən yerinə yetirilməsi ilə;
- tacın altında ritmik naxışlı vertikal çərtməli enli həlqənin olması ilə; fərqlənir:
- çiyinlərə dalğalı xəttlərdən təşkil olunmuş rombşəkilli naxışlarla bəzədilməsi ilə;
- korpusun yuxarı hissəsindəki rombşəkilli naxışın fraqmentləri olan, çiyinlikdən hamar həlqəvi sahə ilə ayrılmış həlqəvi dərinləşmənin olması ilə;

- korpusun aşağı hissəsində "YEDDİLƏR" yazılı anoloji həlqəşəkilli dərinləşmənin olması ilə;



- çökük dibin kənarı boyu spiralsəkilli naxışla yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0015 (21) S2009 0043
(51) 09-01 (22) 13.11.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) "Babək Şərab-2 Yeddilər ASK" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (AZ)
(72) Nəsirov Pəşə Nəsrulla oğlu (AZ)
(54) BUTULKA.

(57) Butulka xarakterizə olunur:

- kompozisiya elementlərinin tərkibi ilə: dibli gövdə, silindrik boğazlıq, çiyinlər ilə;



- butulkanın dəyirmi köndələn tilli düzbucaqlı şəklində yastı paralelopiped formalı gövdədən və silindrik boğazlıqdan hazırlanması ilə;

- gövdədə şrift yazılarının olması ilə; fərqlənir:

- həlqəvi çənbərli yivli tacın olması ilə;
- boğazlığı çiyinlikdən ayıran çənbərin olması ilə;
- çiyinlərin gövdəyə girdə və mailli yerinə yetirilməsi ilə;
- yastılanmış gövdə forması ilə;
- gövdənin öndən qabarıq, arxadan çökük enli tərəfləri səlistliklə gövdənin ön və arxa tərəflərində qabarıq qövsə keçən yastı səth şəklində ensiz yan tərəflərin plastik çəkilməsi ilə yerinə yetirilməsi ilə;
- orta hissədə dərinləşməli və perimetri boyu həddlərlə əhatə olunmuş gövdənin tərəflərinin formasını təkrarlayan formalı dibin hazırlanması ilə;
- «YEDDİLƏR» şrift yazısının gövdənin aşağı ön tərəfində yerinə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0017
(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(31) 09/1794

(32) 14.04.2009

(33) FR

(71)(73) Domen de Brua SAS (Domaine des Broix SAS (FR)

(72) Filip SEY (FR)

(74) Yaqubova T.A. (AZ)

(54) BUTULKA-MATRYOŞKA.

(21) S2009 0041
(22) 13.10.2009

(57) Butulka-matryoşka xarakterizə olunur:



- butulka-matryoşkanın gövdəsinin özünə, mahiyyətə silindrik hissə daxil olan kukla-matryoşkanın aşağı hissəsi formasında və aşağı hissə ilə maili çiyinliklər vasitəsilə

səlis birləşən və girdə başlıqla bitən kukla-matryoşkanın yuxarı hissəsi formasında qapaqla yerinə yetirilməsi ilə;

- başın ön hissəsində üz təsvirinin olması ilə;
- gövdənin aşağı ön hissəsində önlük təsvirinin olması ilə;
- butulkanın çiçək-bitki ornamenti ilə bəzədilməsi ilə;
fərqlənir:

- başın yuxarı səthində mərkəzi hissəsi spiralşəkili elementlə təqdim olunmuş ləçəkli simmetrik çiçək şəklində rəsmi olması ilə;

- başın, onun arxa səthindən keçən və üz təsvirinin hər iki tərəfindən onun ön hissəsinə daxil olan çiçək-bitki ornamenti ilə tərtib edilməsi ilə;

- çiyinlərin halqavari çiçək-bitki ornamenti ilə tərtib edilməsi ilə;

- göstərilən önlük təsvirinin, eləcə də başın aşağı hissəsinin öz aralarında birləşmiş qövsvari elementlər şəklində naxışla haşiyələnməsi ilə;

- gövdənin aşağı arxa hissəsinin önlük təsviri ilə bəzədilməsi ilə.

- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;

- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;

- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkili konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə.

2. Butulka (variant 2) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;

- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;

- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;

- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkili konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;

- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və dəyirman, sarı-yaşıl çəməndən və ağ-mavi səmən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə.

(11) S2011 0018

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(31) RU2008504534

(32) 22.12.2008

(33) RU

(71)(73) "QROM" Məhdud Məsuliyyətli Cəmiyyəti (RU)

(72) Xoroşeva Natalya Borisovna (RU)

(74) Yaqubova T.A. (AZ)

(54) QAPAQLI BUTULKA (9 VARIANT).

(21) S2009 0023

(22) 18.06.2009

(57) 1. Butulka (variant 1) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;



3. Butulka (variant 3) xarakterizə olunur:

konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;

- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;

- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;

- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkili konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;

- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və müxtəlif dolğunluqlu mixəyi rənglərdə ala-bəzək sahəni əks etdirən təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə.



4. Butulka (variant 4) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;
- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;



- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;
- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və nohurda əks olunan tozağacı ağaclarından və ön fonda sarı rəngli çəməndən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə.

5. Butulka (variant 5) xarakterizə olunur:
- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;



- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;
- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;
- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və sarı-yaşıl çəməndən, ağ-mavi səmadən və ön planda sünbüllərdən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə.

6. Butulka (variant 6) xarakterizə olunur:



- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;

- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;
- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;
- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və dəyirmanmandan, sarı-yaşıl çəməndən və ağ-mavi səmadən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfində mixəyi rənglərdə işlənməmiş və qrafik yazılar saxlayan trapesiya şəkilli kolyeretkanın və dairəvi formalı medalyonun olması ilə.

7. Butulka (variant 7) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;
- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;
- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;



- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və müxtəlif dolğunluqlu mixəyi rənglərdə ala-bəzək sahəni əks etdirən təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfində mixəyi rənglərdə işlənməmiş və qrafik yazılar saxlayan trapesiya şəkilli kolyeretkanın və dairəvi formalı medalyonun olması ilə.

8. Butulka (variant 8) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;
- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;
- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;

- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;



- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və nohurda əks olunan tozağacı ağaclarından və ön fonda sarı rəngli çəməndən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfində açıq sarı, mixəyi və qara rənglərdə işlənməmiş trapesiya şəkilli kolyeretkanın və dairəvi formalı medalyonun olması ilə.

9. Butulka (variant 9) xarakterizə olunur:

- konstruktiv elementlərinin tərkibi: butulka və qapaq ilə;
- butulkanın kompozisiya elementlərinin tərkibi: boğazlıq, çiyinlər, gövdə və dib ilə;



- gövdənin, eni dərinliyindən əhəmiyyətli dərəcədə çox olan, yastı axra tərəf və qabarıq ön tərəf ilə yastılanmış işlənməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfinin şahmat qaydası ilə iki sütunda yerləşən çəpinə istiqamətlənmiş badamşəkilli konturlu qabarıq elementlər şəklində qabarıq şəkillə işlənməsi ilə;
- gövdənin arxa tərəfinin ön tərəfdən görünən, və sarı-yaşıl çəməndən, ağ-mavi səmadən və ön planda sünbüllərdən ibarət olan təsviri kompozisiya ilə bəzədilməsi ilə;
- gövdənin ön tərəfində bej-tünd qırmızı rənglərdə işlənmiş trapesiya şəkilli kolyeretkanın və dairəvi formalı medalıyonun olması ilə.

- sağ qanadın haşiyənin aralanmış itiuclu kənarları arasında çərçivənin konturundan qıraqda itiuclu təpə ilə “saat 2-yə” istiqamətlənməklə yetirilməsi ilə.

(11) S2011 0016

(51) 11-05

(44) 30.09.2010

(31) 000988951

(32) 19.08.2008

(33) EM

(71)(73) Mars, İnkorporeyted (Mars, Incorporated)
(US)

(72) Palle Censen (GB)

(74) Yaqubova T.A. (AZ)

(54) QRAFİK SİMVOL.

(21) S2009 0005

(22) 19.02.2009

(57) Qrafik simvol xarakterizə olunur:

- V-şəkilli fiqur şəklində təsviri element saxlayan kompozisiyanın həlli ilə;



- qara haşiyə ilə tərtib olunmuş halqavari çərçivənin olması ilə;
- fərqlənir:
- halqəşəkilli çərçivənin sağ tərəfdən aralanmış dəyişən qalınlıqlı nazik hilal şəklində işlənməsi ilə;
- üstünlük təşkil edən elementin dəyişən qalınlıqlı şaxələri olan oxşəkilli itiuclu fiqur şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- qanadların çərçivə daxilində, çərçivənin xarici konturunu təsvir edən çevrənin mərkəzi üzrə şaquli ox üzərində iti bucaq altında birləşməsi ilə;
- sol şaxənin düzxətli yan tərəfləri ilə, “saat 10-a” istiqamətlənmiş ox şəklində yerinə yetirilməsi ilə;
- sağ şaxənin yuxarı kənarının çevrəsinin qabarıq, aşağı kənarının - maili yerinə yetirilməsi ilə;

GÖSTƏRİCİLƏR

İXTİRALAR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT
a2006 0193	A01N 25/00 (2006.01) A01N 63/00 (2006.01) A01N 63/04 (2006.01)	a2008 0232	E21B 43/22 (2006.01)	a2009 0209	A61K 36/00 (2006.01) A61K 36/23 (2006.01) A61K 36/53 (2006.01) A61K 36/61 (2006.01) A61K 36/235 (2006.01)
a2007 0010	E21B 47/10 (2006.01) G01F 1/68 (2006.01)	a2009 0006	C08F 36/18 (2006.01) C08F 136/18 (2006.01) C08L 11/02 (2006.01)	a2009 0232	A01K 51/00 (2006.01)
a2008 0054	C30B 13/00 (2006.01) C30B 29/06 (2006.01) C30B 29/08 (2006.01)	a2009 0007	C08K 3/10 (2006.01) C08L 9/00 (2006.01) C08L 9/02 (2006.01) C08L 9/06 (2006.01)	a2009 0233	A01K 51/00 (2006.01)
a2008 0098	G02F 1/33 (2006.01)	a2009 0009	A01G 13/00 (2006.01)	a2010 0010	A61N 1/16 (2006.01) A61N 1/37 (2006.01) G12B 17/02 (2006.01)
a2008 0158	E21B 43/22 (2006.01)	a2009 0029	A61K 35/14 (2006.01) A61L 15/32 (2006.01) A61L 24/10 (2006.01)	a2010 0075	C05B 19/02 (2006.01)
a2008 0177	B01D 53/02 (2006.01) B01J 20/14 (2006.01)	a2009 0029	A61L 15/32 (2006.01) A61L 24/10 (2006.01)	a2010 0085	G01P 5/00 (2006.01) G01C 21/10 (2006.01) B01J 20/00 (2006.01)
a2008 0186	H01L 31/04 (2006.01)	a2009 0040	H01L 31/028 (2006.01) H01L 31/16 (2006.01)	a2010 0241	B01J 20/00 (2006.01) C01B 31/00 (2006.01) C02F 1/28 (2006.01) C02F 1/54 (2006.01) C02F 1/56 (2006.01)
a2008 0188	C08L 77/02 (2006.01)	a2009 0064	A61K 36/00 (2006.01)		
a2008 0205	C04B 28/04 (2006.01)	a2009 0088	A61K 36/00 (2006.01)		
a2008 0207	E21B 47/10 (2006.01)	a2009 0160	B02C 13/14 (2006.01) B02C 18/06 (2006.01)		
a2008 0222	C07F 1/08 (2006.01) C10M 101/02 (2006.01)				

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi	BPT	İddia sənədinin nömrəsi
A01G 13/00 (2006.01)	a2009 0009	B01D 53/02 (2006.01)	a2008 0177	C08L 9/02 (2006.01)	a2009 0007
A01K 51/00 (2006.01)	a2009 0232	B01J 20/00 (2006.01)	a2010 0241	C08L 9/06 (2006.01)	a2009 0007
A01K 51/00 (2006.01)	a2009 0233	B01J 20/14 (2006.01)	a2008 0177	C10M 101/02 (2006.01)	a2008 0222
A01N 25/00 (2006.01)	a2006 0193	B02C 13/14 (2006.01)	a2009 0160	C30B 13/00 (2006.01)	a2008 0054
A01N 63/00 (2006.01)	a2006 0193	B02C 18/06 (2006.01)	a2009 0160	C30B 29/06 (2006.01)	a2008 0054
A01N 63/04 (2006.01)	a2006 0193	C01B 31/00 (2006.01)	a2010 0241	C30B 29/08 (2006.01)	a2008 0054
A61K 35/14 (2006.01)	a2009 0029	C02F 1/28 (2006.01)	a2010 0241	E21B 43/22 (2006.01)	a2008 0158
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0064	C02F 1/54 (2006.01)	a2010 0241	E21B 43/22 (2006.01)	a2008 0232
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0088	C02F 1/56 (2006.01)	a2010 0241	E21B 47/10 (2006.01)	a2007 0010
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0209	C04B 28/04 (2006.01)	a2008 0205	E21B 47/10 (2006.01)	a2008 0207
A61K 36/23 (2006.01)	a2009 0209	C05B 19/02 (2006.01)	a2010 0075	G01C 21/10 (2006.01)	a2010 0085
A61K 36/53 (2006.01)	a2009 0209	C07F 1/08 (2006.01)	a2008 0222	G01F 1/68 (2006.01)	a2007 0010
A61K 36/61 (2006.01)	a2009 0209	C08F 36/18 (2006.01)	a2009 0006	G01P 5/00 (2006.01)	a2010 0085
A61K 36/235 (2006.01)	a2009 0209	C08F 136/18 (2006.01)	a2009 0006	G02F 1/33 (2006.01)	a2008 0098
A61L 15/32 (2006.01)	a2009 0029	C08K 3/10 (2006.01)	a2009 0007	G12B 17/02 (2006.01)	a2010 0010
A61L 24/10 (2006.01)	a2009 0029	C08L 11/02 (2006.01)	a2009 0006	H01L 31/04 (2006.01)	a2008 0186
A61N 1/16 (2006.01)	a2010 0010	C08L 77/02 (2006.01)	a2008 0188	H01L 31/16 (2006.01)	a2009 0040
A61N 1/37 (2006.01)	a2010 0010	C08L 9/00 (2006.01)	a2009 0007	H01L 31/028 (2006.01)	a2009 0040

FAYDALI MODELƏR ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədinin nömrəsi	BPT
U2009 0006	<i>A61B 17/00</i> (2006.01) <i>A61C 3/00</i> (2006.01)
U2010 0012	<i>A61F 5/02</i> (2006.01)
U2010 0019	<i>G09B 23/06</i> (2006.01)
U2011 0007	<i>A24D 1/04</i> (2006.01)

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	İddia sənədinin nömrəsi
<i>A24D 1/04</i> (2006.01)	U2011 0007
<i>A61B 17/00</i> (2006.01)	U2009 0006
<i>A61C 3/00</i> (2006.01)	U2009 0006
<i>A61F 5/02</i> (2006.01)	U2010 0012
<i>G09B 23/06</i> (2006.01)	U2010 0019

SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ ÜZRƏ İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN GÖSTƏRİCİLƏRİ

SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədinin nömrəsi	SNBT
S2010 0029	11-01
S2010 0030	11-01
S2010 0031	11-01
S2010 0032	11-01
S2011 0004	02-02

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

SNBT	İddia sənədinin nömrəsi
02-02	S2011 0004
11-01	S2010 0029
11-01	S2010 0030
11-01	S2010 0031
11-01	S2010 0032

İXTİRA PATENTLƏRİNİN
GÖSTƏRİCİLƏRİ

SAY GÖSTƏRİCİSİ

Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT
i2011 0019	E21B 47/06 (2006.01) E21B 47/10 (2006.01)	i2011 0039	A61K 36/537 (2006.01) A61K 36/53 (2006.01)	i2011 0055	C09K 8/584 (2006.01) C23F 11/08 (2006.01)
i2011 0020	E02D 5/34 (2006.01) E02D 5/40 (2006.01)	i2011 0040	C08F 216/08 (2006.01) C08F 220/06 (2006.01)	i2011 0056	C10G 1/04 (2006.01) C10G 7/06 (2006.01)
i2011 0021	E02D 5/54 (2006.01)		C07F 9/165 (2006.01)	i2011 0057	C07C 39/06 (2006.01) C07C 39/17 (2006.01)
i2011 0022	C07C 15/16 (2006.01) C10M 145/04 (2006.01)	i2011 0041	C10M 135/18 (2006.01) C10M 143/06 (2006.01)	i2011 0058	B32B 5/16 (2006.01)
i2011 0023	C07C 327/22 (2006.01) C10M 101/00 (2006.01) C10M 105/32 (2006.01) C10M 105/72 (2006.01)	i2011 0042	C07C 329/12 (2006.01) C07C 329/16 (2006.01) C10M 101/00 (2006.01) C10M 105/72 (2006.01)	i2011 0059	C08F 4/52 (2006.01) C08F 36/06 (2006.01) C08G 65/42 (2006.01) C10G 33/04 (2006.01) C10M 145/30 (2006.01)
i2011 0024	C10M 105/06 (2006.01) C10M 105/72 (2006.01)	i2011 0043	C07C 219/00 (2006.01) C07C 219/18 (2006.01)	i2011 0061	C11C 3/10 (2006.01) C10L 1/02 (2006.01) B01J 21/04 (2006.01) B01J 21/08 (2006.01) B01J 23/04 (2006.01)
i2011 0025	C01B 13/11 (2006.01)	i2011 0044	C23F 11/04 (2006.01) C23F 11/10 (2006.01)	i2011 0062	C08F 283/01 (2006.01) C08F 267/06 (2006.01) C08F 261/06 (2006.01) C08F 263/06 (2006.01) C08F 22/08 (2006.01)
i2011 0026	H01L 35/00 (2006.01)	i2011 0045	A61K 31/445 (2006.01)	i2011 0063	C02F 3/34 (2006.01) B01C 1/10 (2006.01)
i2011 0027	F04B 27/06 (2006.01)	i2011 0046	A01K 43/00 (2006.01)	i2011 0064	G01R 27/26 (2006.01)
i2011 0028	A62D 1/00 (2006.01) A62C 3/04 (2006.01)	i2011 0047	E04G 23/00 (2006.01) E04B 1/04 (2006.01)	i2011 0065	C10M 101/02 (2006.01) C10M 129/26 (2006.01) C10M 129/56 (2006.01)
i2011 0029	E02B 8/08 (2006.01)	i2011 0047	E04B 1/06 (2006.01)	i2011 0066	C10L 1/18 (2006.01) C10L 1/28 (2006.01)
i2011 0030	E04B 1/343 (2006.01)	i2011 0048	A61K 6/00 (2006.01) A61K 9/08 (2006.01)		
i2011 0031	F04B 19/12 (2006.01) F04B 19/14 (2006.01)	i2011 0049	G01N 21/78 (2006.01)		
i2011 0032	E02B 5/02 (2006.01)	i2011 0050	G01N 33/38 (2006.01)		
i2011 0033	E02D 27/32 (2006.01)	i2011 0051	G01N 33/42 (2006.01) C08L 95/00 (2006.01)		
i2011 0034	E02F 7/02 (2006.01)	i2011 0052	G01N 33/38 (2006.01)		
i2011 0035	E01F 5/00 (2006.01)	i2011 0053	E21B 43/00 (2006.01)		
i2011 0036	F16D 3/82 (2006.01) F16D 25/04 (2006.01)	i2011 0054	E21B 43/25 (2006.01)		
i2011 0037	C10L 1/06 (2006.01) C10L 1/16 (2006.01) C10L 3/12 (2006.01)		B82B 1/00 (2006.01)		
i2011 0038	E02B 11/00 (2006.01)				

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi	BPT	Patentin nömrəsi
A01K 43/00 (2006.01)	i2011 0046	C08F 267/06 (2006.01)	i2011 0062	C23F 11/08 (2006.01)	i2011 0055
A61K 6/00 (2006.01)	i2011 0048	C08F 283/01 (2006.01)	i2011 0062	C23F 11/10 (2006.01)	i2011 0044
A61K 9/08 (2006.01)	i2011 0048	C08G 65/42 (2006.01)	i2011 0060	E01F 5/00 (2006.01)	i2011 0035
A61K 31/445 (2006.01)	i2011 0045	C08L 95/00 (2006.01)	i2011 0051	E02B 5/02 (2006.01)	i2011 0032
A61K 36/53 (2006.01)	i2011 0039	C09K 8/584 (2006.01)	i2011 0054	E02B 8/08 (2006.01)	i2011 0029
A61K 36/537 (2006.01)	i2011 0039	C10G 1/04 (2006.01)	i2011 0056	E02B 11/00 (2006.01)	i2011 0038
A62C 3/04 (2006.01)	i2011 0028	C10G 7/06 (2006.01)	i2011 0056	E02D 5/34 (2006.01)	i2011 0020
A62D 1/00 (2006.01)	i2011 0028	C10G 33/04 (2006.01)	i2011 0060	E02D 5/40 (2006.01)	i2011 0020
B01C 1/10 (2006.01)	i2011 0063	C10L 1/02 (2006.01)	i2011 0061	E02D 5/54 (2006.01)	i2011 0021
B01J 21/04 (2006.01)	i2011 0061	C10L 1/06 (2006.01)	i2011 0037	E02D 27/32 (2006.01)	i2011 0033
B01J 21/08 (2006.01)	i2011 0061	C10L 1/16 (2006.01)	i2011 0037	E02F 7/02 (2006.01)	i2011 0034
B01J 23/04 (2006.01)	i2011 0061	C10L 1/18 (2006.01)	i2011 0066	E04B 1/04 (2006.01)	i2011 0047
B32B 5/16 (2006.01)	i2011 0058	C10L 1/28 (2006.01)	i2011 0066	E04B 1/06 (2006.01)	i2011 0047
B82B 1/00 (2006.01)	i2011 0054	C10L 3/12 (2006.01)	i2011 0037	E04B 1/343 (2006.01)	i2011 0030
C01B 13/11 (2006.01)	i2011 0025	C10M 101/00 (2006.01)	i2011 0023	E04G 23/00 (2006.01)	i2011 0047
C02F 3/34 (2006.01)	i2011 0063	C10M 101/00 (2006.01)	i2011 0042	E21B 43/00 (2006.01)	i2011 0053
C07C 15/16 (2006.01)	i2011 0022	C10M 101/02 (2006.01)	i2011 0065	E21B 43/25 (2006.01)	i2011 0054
C07C 39/06 (2006.01)	i2011 0057	C10M 105/06 (2006.01)	i2011 0024	E21B 47/06 (2006.01)	i2011 0019

<i>C07C 39/17</i>	(2006.01)	i2011 0057	<i>C10M 105/32</i>	(2006.01)	i2011 0023	<i>E21B 47/10</i>	(2006.01)	i2011 0019
<i>C07C 219/00</i>	(2006.01)	i2011 0043	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	i2011 0023	<i>F04B 19/12</i>	(2006.01)	i2011 0031
<i>C07C 219/18</i>	(2006.01)	i2011 0043	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	i2011 0024	<i>F04B 19/14</i>	(2006.01)	i2011 0031
<i>C07C 327/22</i>	(2006.01)	i2011 0023	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	i2011 0042	<i>F04B 27/06</i>	(2006.01)	i2011 0027
<i>C07C 329/12</i>	(2006.01)	i2011 0042	<i>C10M 129/26</i>	(2006.01)	i2011 0065	<i>F16D 3/82</i>	(2006.01)	i2011 0036
<i>C07C 329/16</i>	(2006.01)	i2011 0042	<i>C10M 129/56</i>	(2006.01)	i2011 0065	<i>F16D 25/04</i>	(2006.01)	i2011 0036
<i>C07F 9/165</i>	(2006.01)	i2011 0040	<i>C10M 135/18</i>	(2006.01)	i2011 0041	<i>G01N 21/78</i>	(2006.01)	i2011 0049
<i>C08F 4/52</i>	(2006.01)	i2011 0059	<i>C10M 137/10</i>	(2006.01)	i2011 0040	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)	i2011 0050
<i>C08F 22/08</i>	(2006.01)	i2011 0062	<i>C10M 143/06</i>	(2006.01)	i2011 0041	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)	i2011 0052
<i>C08F 36/06</i>	(2006.01)	i2011 0059	<i>C10M 143/10</i>	(2006.01)	i2011 0041	<i>G01N 33/42</i>	(2006.01)	i2011 0051
<i>C08F 216/08</i>	(2006.01)	i2011 0040	<i>C10M 145/04</i>	(2006.01)	i2011 0022	<i>G01R 27/26</i>	(2006.01)	i2011 0064
<i>C08F 220/06</i>	(2006.01)	i2011 0040	<i>C10M 145/30</i>	(2006.01)	i2011 0060	<i>H01L 35/00</i>	(2006.01)	i2011 0026
<i>C08F 261/06</i>	(2006.01)	i2011 0062	<i>C11C 3/10</i>	(2006.01)	i2011 0061			
<i>C08F 263/06</i>	(2006.01)	i2011 0062	<i>C23F 11/04</i>	(2006.01)	i2011 0044			

**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
a2006 0045	i2011 0019	a2008 0022	i2011 0043	a2008 0233	i2011 0053	a2009 0075	i2011 0048
a2006 0216	i2011 0021	a2008 0027	i2011 0063	a2009 0022	i2011 0045	a2009 0082	i2011 0059
a2006 0217	i2011 0020	a2008 0071	i2011 0025	a2009 0028	i2011 0046	a2009 0097	i2011 0047
a2007 0148	i2011 0065	a2008 0080	i2011 0026	a2009 0030	i2011 0057	a2009 0099	i2011 0060
a2007 0182	i2011 0022	a2008 0140	i2011 0055	a2009 0031	i2011 0058	a2009 0170	i2011 0061
a2007 0240	i2011 0024	a2008 0143	i2011 0056	a2009 0033	i2011 0033	a2009 0210	i2011 0038
a2007 0258	i2011 0023	a2008 0146	i2011 0039	a2009 0058	i2011 0034	a2009 0229	i2011 0054
a2007 0260	i2011 0040	a2008 0154	i2011 0044	a2009 0059	i2011 0029	a2009 0252	i2011 0050
a2007 0284	i2011 0042	a2008 0163	i2011 0064	a2009 0060	i2011 0030	a2009 0253	i2011 0051
a2007 0293	i2011 0041	a2008 0185	i2011 0049	a2009 0061	i2011 0032	a2009 0254	i2011 0052
a2008 0009	i2011 0062	a2008 0197	i2011 0027	a2009 0062	i2011 0031	a2010 0023	i2011 0028
a2008 0011	i2011 0066	a2008 0231	i2011 0035	a2009 0063	i2011 0036	a2010 0034	i2011 0037

**FAYDALI MODELƏR PATENTLƏRİN
GÖSTƏRİCİLƏRİ**

SAY GÖSTƏRİCİSİ

Patentin nömrəsi	BPT
F2011 0004	<i>G10D 7/06</i> (2006.01) <i>G10D 9/02</i> (2006.01)
F2011 0005	<i>G01N 30/00</i> (2006.01) <i>G01N 30/02</i> (2006.01) <i>G01N 30/12</i> (2006.01) <i>G01N 30/86</i> (2006.01)
F2011 0006	<i>G09B 23/06</i> (2006.01) <i>G09B 23/12</i> (2006.01)

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

BPT	Patentin nömrəsi
<i>G09B 23/06</i> (2006.01)	F2011 0006
<i>G09B 23/12</i> (2006.01)	F2011 0006
<i>G01N 30/00</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/02</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/12</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/86</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G10D 7/06</i> (2006.01)	F2011 0004
<i>G10D 9/02</i> (2006.01)	F2011 0004

PATENT VERİLƏN İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN
SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi
U2008 0007	F2011 0004
U2010 0004	F2011 0006
U2010 0018	F2011 0005

SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ PATENTLƏRİN
GÖSTƏRİCİLƏRİ

SAY GÖSTƏRİCİSİ

Patentin nömrəsi	SNBT	Patentin nömrəsi	SNBT
S2011 0010	<i>09-01</i>	S2011 0015	<i>09-01</i>
S2011 0011	<i>09-01</i>	S2011 0016	<i>11-05</i>
S2011 0012	<i>09-01</i>	S2011 0017	<i>09-01</i>
S2011 0013	<i>09-01</i>	S2011 0018	<i>09-01</i>
S2011 0014	<i>09-01</i>		

SİSTEMATİK GÖSTƏRİCİSİ

SNBT	Patentin nömrəsi	SNBT	Patentin nömrəsi
<i>09-01</i>	S2011 0010	<i>09-01</i>	S2011 0015
<i>09-01</i>	S2011 0011	<i>09-01</i>	S2011 0017
<i>09-01</i>	S2011 0012	<i>09-01</i>	S2011 0018
<i>09-01</i>	S2011 0013	<i>11-05</i>	S2011 0016
<i>09-01</i>	S2011 0014		

PATENT VERİLƏN İDDİA SƏNƏDLƏRİNİN
SAY GÖSTƏRİCİSİ

İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi	İddia sənədin nömrəsi	Patentin nömrəsi
S2009 0005	S2011 0016	S2009 0037	S2011 0013
S2009 0023	S2011 0018	S2009 0038	S2011 0014
S2009 0024	S2011 0010	S2009 0041	S2011 0017
S2009 0031	S2011 0011	S2009 0043	S2011 0015
S2009 0036	S2011 0012		

ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

РАЗДЕЛ А

УДОВЛЕТВОРЕНИЕ ЖИЗНЕННЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ ЧЕЛОВЕКА

А 01

(21) а2009 0009

(22) 16.01.2009

(51) А01G 13/00 (2006.01)

(71)(72) Кулиева Хокума Фарман кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПРОГНОЗИРОВАНИЯ ЧИСЛЕННОСТИ ВРЕДНЫХ НАСЕКОМЫХ.

(57) Изобретение относится к области защиты растений и может быть использовано для прогнозирования развития и численности опасных вредителей сельхозкультур и лесного хозяйства. Сущность изобретения в том, что в способе прогнозирования численности вредных насекомых, включающем оценку состояния особей на основе физиологического показателя, согласно изобретению определяют вес жирового тела, выводят корреляционную зависимость между плодовитостью самок и весом, затем на основании полученных данных прогнозируют численность особей как весеннего, так и последующих поколений вредителя.

(21) а2009 0232

(22) 30.10.2009

(51) А01K 51/00 (2006.01)

(71)(72) Султанов Рауф Лютвали оглы, Гусейнов Габиб Тайяр оглы (AZ)

(54) ПРЕПАРАТ ДЛЯ ЛЕЧЕНИЯ НОЗЕМАТОЗА ПЧЕЛ.

(57) Изобретение относится к сельскому хозяйству, в частности к ветеринарии, и может быть использовано в пчеловодстве для лечения пчелиных семей, больных нозематозом. Задачей изобретения является создание препарата, позволяющего повысить эффективность лечения пчел от нозематоза. Поставленная задача достигается тем, что препарат для лечения нозематоза пчел на основе чеснока, согласно изобретению, представляет собой смесь чеснока, перца горького и лука при следующем соотношении компонентов, г.:

Чеснок	140-160
Перец горький	40-60
Лук	40-60

(21) а2009 0233

(22) 30.10.2009

(51) А01K 51/00 (2006.01)

(71)(72) Султанов Рауф Лютвали оглы, Гусейнов Габиб Тайяр оглы (AZ)

(54) ПРЕПАРАТ ДЛЯ ЛЕЧЕНИЯ НОЗЕМАТОЗА МЕДОНОСНЫХ ПЧЕЛ.

(57) Изобретение относится к сельскому хозяйству, в частности к ветеринарии, и может быть использовано в пчеловодстве для лечения пчелиных семей, больных нозематозом. Задачей изобретения является создание препарата, позволяющего повысить эффективность лечения пчел от нозематоза. Поставленная задача достигается тем, что препарат для лечения нозематоза медоносных пчел на основе спиртовой настойки чеснока, согласно изобретению, дополнительно содержит перец горький и лук при следующем соотношении компонентов, г.:

Чеснок	140-160
Перец горький	40-60
Лук	40-60
Спирт этиловый	250 мл

(21) а2006 0193

(22) 16.05.2006

(51) А01N 63/04 (2006.01)

А01N 25/00 (2006.01)

А01N 63/00 (2006.01)

(31) 103 49 413.8

(32) 21.10.2003

(33) DE

(86) PCT/EP2004/010258 14.09.2004

(87) WO 2005/048717 02.06.2005

(71) БИО-ПРОТЕКТ ГмбХ (US)

(72) Кунз, Стефан (DE)

(74) Якубова Т.А. (AZ)

(54) СПОСОБ И СРЕДСТВО ЗАЩИТЫ РАСТЕНИЙ ОТ БАКТЕРИАЛЬНЫХ ИЛИ ГРИБНЫХ ЗАБОЛЕВАНИЙ, В ЧАСТНОСТИ, ОТ БАКТЕРИАЛЬНОГО ОЖОГА.

(57) Изобретение относится к способам и средствам защиты и укрепления растений при ведении борьбы с заболеваниями бактериального и/или грибного типа, в частности с бактериальным ожогом. Заявлен способ защиты растений от бактериальных или грибных заболеваний, в частности, бактериального ожога при котором осуществляют обработку растений препаратом на кислой среде, содержащей грибные структуры, выбранные из группы, состоящей из дрожжевых клеток, спор грибов и их смеси, и, по крайней мере, динатрий-гидрофосфата или гидрокарбоната натрия в количестве, достаточном для поддержания рН кислой среды между 3,6 до 4,00.

А 61

(21) а2009 0029

(22) 02.03.2009

(51) А61K 35/14 (2006.01)

А61L 24/10 (2006.01)

А61L 15/32 (2006.01)

(71) Сафиева Айнура Кямал кызы, Тагиев Сархан Абульфаз (AZ)

(72) Сафиева Айнур Кямал кызы, Тагиев Сархан Абульфаз оглы, Султанов Гасан Аббас оглы (AZ)

(54) ТРОМБОФИБРИНОГЕНОВЫЙ ГЕЛЬ И СПОСОБ ЕГО ПОЛУЧЕНИЯ.

(57) Изобретение относится к медицине, а именно к фармакологии и касается тромбофибриногеновых препаратов, предназначенных для обработки ран различной этимологии, в частности, в проктологии, а также в качестве препарата для лечения различных повреждений кожи и, в частности, пластической хирургии. Сущность изобретения в том, что тромбофибриногеновый гель, содержащий фибриноген, тромбин и растворитель, согласно изобретению, в качестве растворителя содержит гелевый маточный раствор хитозана, лимонной кислоты и изотонического раствора натрия хлорида, при определенном соотношении компонентов в г. на 100 мл геля. Сущность изобретения состоит также в способе получения тромбофибриногенового геля. Способ включает получение гелевого растворителя и двухкомпонентного состава препарата путем раздельного растворения фибриногена и тромбина в растворителе, с последующим объединением полученных компонентов.

(21) a2009 0064

(22) 08.04.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

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

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ НАСТОЙКИ ШЛЕМНИКА.

(57) Изобретение относится к медицине, а именно к химико-фармацевтической промышленности и может быть использовано для получения настоек из лекарственного растительного сырья. Сущность изобретения в способе получения настойки из надземной части шлемника Гроссгейма (*Scutellaria Grossgeimia*), включающем экстракцию измельченного растительного сырья в 70%-ном этиловом спирте методом трехкратной перколяции, в котором извлечения, полученные на втором и третьем этапе объединяют, отфильтровывают и выпаривают под вакуумом, после чего полученный сгущенный продукт объединяют с первым извлечением.

(21) a2009 0088

(22) 07.05.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

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

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ЖИДКОГО ЭКСТРАКТА ШЛЕМНИКА.

(57) Изобретение относится к медицине, а именно к химико-фармацевтической промышленности и касается способа получения жидких экстрактов из лекарст-

венного растительного сырья, обладающих специфической активностью, в частности гипотензивными и седативными свойствами. Сущность изобретения в способе получения жидкого экстракта из надземной части шлемника Араксинского (*Scutellaria Arakensis*), включающем экстракцию измельченного растительного сырья в 70%-ном этиловом спирте методом дробной мацерации.

(21) a2009 0209

(22) 13.10.2009

(51) A61K 36/00 (2006.01)

A61K 36/53 (2006.01)

A61K 36/61 (2006.01)

A61K 36/23 (2006.01)

A61K 36/235 (2006.01)

(71)(72) Шихиев Ага Шихи оглы, Ярадангулиев Бахрам Алай оглы (AZ)

(54) СРЕДСТВО РАСТИТЕЛЬНОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ ДЛЯ ПРОФИЛАКТИКИ И ЛЕЧЕНИЯ ЗАБОЛЕВАНИЙ ЛЕГКИХ И ВЕРХНИХ ДЫХАТЕЛЬНЫХ ПУТЕЙ.

(57) Изобретение относится к медицине, в частности к средствам растительного происхождения, используемых для ингаляции и в качестве грудного эликсира при лечении воспалительных заболеваниях легких и верхних дыхательных путей. Средство растительного происхождения для профилактики и лечения заболеваний легких и верхних дыхательных путей, включающее водный экстракт стеблей и листьев или корней и корневищ цератостигмы (*Ceratostigma*) с эфиромасличными растениями, по изобретению дополнительно содержит водный экстракт целого растения плюмбагеллы (*Plumbagella*), водно-спиртовой экстракт корней солодки голой, календулы и плодов шиповника. В качестве эфиромасличных растений содержит листья и молодые побеги розмарина лекарственного, семена аниса и листья и молодые побеги эвкалипта или листья и молодые побеги мирта обыкновенного, семена тмина и семена укропа.

(21) a2010 0010

(22) 07.01.2010

(51) A61N 1/16 (2006.01)

A61N 1/37 (2006.01)

G12B 17/02 (2006.01)

(71)(72) Гасанов Афлатун Мурсал оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ЗАЩИТЫ ОРГАНИЗМА ЧЕЛОВЕКА ОТ БИОЛОГИЧЕСКОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ МОБИЛЬНЫХ ТЕЛЕФОНОВ И ПЕРСОНАЛЬНЫХ КОМПЬЮТЕРОВ.

(57) Изобретение относится к медицине, промышленной и санитарной гигиене и предназначено для использования в качестве средства для защиты человека

от электромагнитных излучений. Способ защиты организма человека от биологического воздействия электромагнитного излучения мобильных телефонов и персональных компьютеров включает определение величины поглощаемой организмом энергии в течение времени в зависимости от биологических факторов организма - общего количества воды, содержащегося в организме. Время допустимой нормы поглощенной энергии определяют по формуле $dt = dE_{\text{ВВНН}} / K \cdot dE_{\text{експ}}$, где K - коэффициент процентного содержания воды в биологических тканях организма; $dE_{\text{експ}}$ - экспериментально установленная плотность потока энергии мобильного телефона или персонального компьютера; $dE_{\text{ВВНН}} \sim 10(\text{мкВт}/\text{см}^2) \cdot \text{мин.}$ - предельно-допустимая норма поглощенной энергии.

РАЗДЕЛ В

РАЗЛИЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

В 01

- (21) a2008 0177
(22) 24.09.2008
(51) B01D 53/02 (2006.01)
B01J 20/14 (2006.01)
(71) Институт Химических Проблем имени академика М.Ф.Нагиева, Национальная Академия Наук Азербайджана (AZ)
(72) Аннагиев Муршуд Ханвали оглы, Байрамова Севиндж Сахиб кызы, Алиева Султан Гамид кызы (AZ)
(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СОРБЕНТА ДЛЯ ОЧИСТКИ ВОЗДУХА ОТ ПАРОВ КИСЛОТ.

(57) Изобретение относится к очистке газов от примесей с помощью адсорбентов на основе диатомитов, а точнее, к очистке воздуха от паров кислот, и может быть использовано в различных отраслях народного хозяйства. Задачей изобретения является высокая степень очистки воздуха от паров кислот за счет эффективных сорбентов на основе природного диатомита. Поставленная задача достигается тем, что в способе получения сорбента для очистки воздуха от паров кислых выбросов путем обработки природного сорбента в кислой среде, с последующей промывкой и прокаливанием при 300°C, согласно изобретению, в качестве природного сорбента используют природный диатомит следующего химического состава мас. %: $\text{Na}_2\text{O} - 2,66$; $\text{MgO} - 0,45$; $\text{Al}_2\text{O}_3 - 5,0$; $\text{SiO}_2 - 75,0$; $\text{P}_2\text{O}_5 - 0,036$; $\text{SO}_3 - 1,96$; $\text{K}_2\text{O} - 0,15$; $\text{CaO} - 2,17$; $\text{TiO}_2 - 0,17$; $\text{MnO} - 0,11$; $\text{Fe}_2\text{O}_3 - 2,42$; п.п.п - 7,95.

В 02

- (21) a2009 0160
(22) 28.07.2009
(51) B02C 13/14 (2006.01)
B02C 18/06 (2006.01)
(71)(72) Фаталиев Камиль Гатам оглы, Агабейли Тахир Агахан оглы, Аббасов Гидаят Акпер оглы, Джафаров Али Аббас оглы (AZ)
(54) МАЛОГАБАРИТНАЯ МЕЛЬНИЦА.

(57) Малогабаритная мельница содержащая, загрузочный бункер, помольную камеру с разгрузочным патрубком, установленный в помольной камере ротор с закрепленными на нем измельчителями, согласно изобретения, 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.

РАЗДЕЛ С

ХИМИЯ И МЕТАЛЛУРГИЯ

С 01

- (21) a2010 0241
(22) 26.11.2010
(51) C01B 31/00 (2006.01)
C02F 1/28 (2006.01)
C02F 1/54 (2006.01)
C02F 1/56 (2006.01)
B01J 20/00 (2006.01)
(71) Министерство военной промышленности Институт экологии НАКА (AZ)
(72) Гусейнова Саадат Аслан кызы (AZ), Багиров Руфат Эльдар оглы (AZ), Магеррамов Ариф Муса оглы (AZ), Никольский Вадим Геннадиевич (RU), Нуриев Муса Абдулали оглы (AZ), Мутталибова Шафаг Фируддин кызы (AZ)
(54) СОРБЕНТ ДЛЯ ОЧИСТКИ НЕФТЕЗАГРЯЗНЕННЫХ ВОДНЫХ БАССЕЙНОВ И ПОЧВ.

(57) Изобретение относится к адсорбирующим материалам для очистки загрязненных поверхностей от нефти и нефтепродуктов. Сорбент для очистки нефтезагрязненных водных бассейнов и почв, включает высокодисперсный порошок из полимерной композиции, содержащей отходы переработки полиэтилена или полипропилена и отработанную шинную резину при соотношении, мас. %, 90-95: 10-15 соответственно, и волокнистый наполнитель капиллус, при следующем соотношении компонентов сорбента, мас. %:

Полимерная композиция 85-95
Капиллус 0,5-15

C 04

(21) a2008 0205

(22) 24.11.2008

(51) C04B 28/04 (2006.01)

(71)(72) Халилов Сархаддин Мамедсафи оглы (AZ)

(54) СМЕСЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИСКУССТВЕННЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭТИХ ЭЛЕМЕНТОВ.

(57) Изобретение относится к области строительства, и может быть использовано для изготовления искусственных строительных элементов, в частности строительных блоков, камня-кубика и облицовочных плит, имитирующих изделия из природного известняка. Смесь для изготовления искусственных строительных элементов включает, мас.%, 60,0-65,0 песок, 10,0-17,5 белый портландцемент, 9,0-16,0 декоративный наполнитель - отходы обработки природного камня-известняка Гюльбахтского месторождения Азербайджана, 0,05-0,32 пластифицирующую добавку Sikament-FNF, или композицию из пластификаторов Sikament-300 и Sikament-FNF, или Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 и SikaPaver HC-1, 0,2-0,35 пигмент и остальное воду. Взамен песка частично или полностью содержит песчано-глинистую смесь Шорабадского месторождения Азербайджана. При этом способ изготовления искусственных строительных элементов из вышеуказанной смеси, включающий двухэтапное перемешивание компонентов смеси с водой - сначала с частью воды, необходимой для замеса, а потом с оставшейся частью воды, заливку полученной смеси в формы, выдержку смеси в формах, выемку из форм отливок и их последующее хранение, также включает предварительную подготовку пластифицирующей добавки путем смешивания пластификатора Sikament-FNF, или композиции пластификаторов Sikament-300 и Sikament-FNF, или Sikament-300, Sika ViscoCrete SF-18 и SikaPaver HC-1 с частью воды в количестве 3-7% от общего количества, первое перемешивание смеси с частью воды в количестве 27-35% от общего количества в течение 2-5 минут, смешивание пластифицирующей добавки, пигмента и оставшейся части воды и осуществление второго перемешивания всей смеси в течение 10-15 минут, перед выдержкой вибрационное воздействие на формы со смесью в течение 2-5 минут и выдержку смеси в формах в течение 8-12 часов.

C 05

(21) a2010 0075

(22) 01.04.2010

(51) C05B 19/02 (2006.01)

(71) Сумгайтский Государственный Университет (AZ)

(72) Гумбатов Магомед Орудж оглы, Гахраманов Надир Фаррух оглы, Гусейнов Ядигар Юсиф оглы, Халилов Садиг Хосров оглы, Мамедов Фикрет Алисахиб оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ГРАНУЛИРОВАННОГО СУПЕРФОСФАТА.

(57) Изобретение относится к производству минеральных удобрений и может быть использовано при получении микроэлемент содержащего гранулированного суперфосфата. Способ включает увлажнение суперфосфата в процессе грануляции смесью буровых и морских вод, содержащих 0,3-0,5 % сульфита натрия. Технический результат - стабилизация содержания микроэлемента йода и повышение агрохимической эффективности гранулированного суперфосфата.

C 07

(21) a2008 0222

(22) 18.12.2008

(51) C07F 1/08 (2006.01)

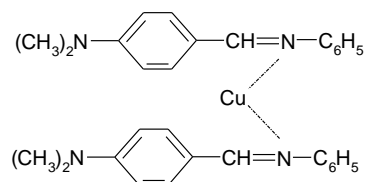
C10M 101/02 (2006.01)

(71) Институт Химии Присадок имени академика А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

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

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

(57) Изобретение относится к области органической химии, конкретно к медной комплексной соли 4-(N,N-диметиламино)-1 бензаланилина и может быть использовано в качестве антимикробной присадки к смазочным маслам. Задачей изобретения является улучшение антимикробных свойств смазочных масел. Поставленная задача достигается синтезом и использованием медной комплексной соли 4-(N,N-диметиламино)-1 бензаланилина формулы:



в качестве антимикробной присадки к смазочным маслам.

C 08

(21) a2009 0006

(22) 13.01.2009

(51) C08F 36/18 (2006.01)

C08F 136/18 (2006.01)

C08L 11/02 (2006.01)

(71) Институт Радиационных Проблем Национальной Академии Наук Азербайджанской Республики (AZ)

(72) Мамедли Шираз Меджнун оглы, Гарибов Адиль Абдулхалыг оглы, Аббасова Динара Рафиг кызы, Гасанов Вагиф Ягуб оглы, Салехов Акиф Халид оглы, Мехдиева Рязан Надыр кызы, Мамедов Джовдад Шираз оглы, Азадалиев Агиль Исмаил оглы, Садыгова Рухангиз Сулейман кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СОПОЛИХЛОРОПРЕНОВОГО КАУЧУКА.

(57) Изобретение относится к способу получения сополихлоропреновых каучуков полимеризацией в эмульсии полимеризуемой композиции, состоящей из смеси хлоропрена с одним или несколькими сополимеризуемыми мономерами. Способ включает водно-эмульсионную сополимеризацию (мас.%) хлоропрена (40-48) с нитрилом акриловой кислоты (16-22) и диэтиловым эфиром малеиновой кислоты (10-24) в присутствии компонентов эмульсионной сополимеризации – инициатора персульфата калия (1,5-1,7), стабилизатора гидроксида натрия (0,1-0,3), эмульгатора натриевых солей нефтяных сульфокислот (1-3), регулятора молекулярной массы серы (0,2-0,6) и воды (16,1-18,7).

(21) a2009 0007

(22) 13.01.2009

(51) C08L 9/00 (2006.01)

C08L 9/02 (2006.01)

C08L 9/06 (2006.01)

C08K 3/10 (2006.01)

(71) Институт Радиационных Проблем Национальной Академии Наук Азербайджанской Республики (AZ)

(72) Гарибов Адиль Адулхалыг оглы, Керимов Махмуд Керим оглы, Аббасова Динара Рафиг кызы, Миронов Герман Севирович, Копейкин Виктор Викторович, Салехов Акиф Халид оглы, Азадалиев Адиль Исмаил оглы (AZ)

(54) СОСТАВ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОРМОВЫХ И НЕФОРМОВЫХ РЕЗИНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ.

(57) Изобретение относится к резиновой промышленности, в частности к разработке вулканизуемой резиновой смеси для изготовления формовых и неформовых резино-технических изделий. Задачей изобретения является улучшение физико-механических свойств резин при сохранении высокой нефтемасло-

бензостойкости и теплостойкости. Поставленная задача достигается тем, что 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, согласно изобретению в качестве ускорителя вулканизации содержит гексахлорпаракилол, в качестве стабилизатора диаминовые соединения и дополнительно бутадиен-стирольный каучук при следующем соотношении компонентов, мас.ч.: бутадиен-нитрильный каучук - 70-90; бутадиен-стирольный каучук - 10-30; сера - 0,5-1,0; гексахлорпаракилол - 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.

(21) a2008 0188

(22) 09.10.2008

(51) C08L 77/02 (2006.01)

(71) Предприятие с ограниченной ответственностью «ЙЕНИ-ТЕХ» (AZ)

(72) Халилов Эльчин Нусрат оглы, Кахраманов Наджаф Тофик оглы, Мейралиева Нази Абдул Касим кызы (AZ)

(54) СТЕКЛОНАПОЛНЕННАЯ ПОЛИАМИДНАЯ КОМПОЗИЦИЯ.

(57) Изобретение относится к полимерным композиционным материалам, конкретно к композиционным материалам на основе стеклонаполненного полиамида марки ПА6-211-ДС, которые могут быть использованы для изготовления деталей изделий авиационной, машиностроительной, электротехнической и бытовой техники. Задачей изобретения является повышение прочностных свойств и эксплуатационных характеристик стеклонаполненных композиций. Поставленная задача достигается тем, что стеклонаполненная полиамидная композиция, содержащая стеклонаполненный полиамид, стеарат цинка, бария или кальция и стабилизатор, согласно изобретению содержит стеклонаполненный полиамид марки ПА6-211-ДС, технический углерод в качестве стабилизатора и дополнительно графт-каучук, представляющий собой привитой сополимер атактического полипропилена с акрилонитрилом и стиролом, при следующем соотношении компонентов, масс. %:

Стеклонаполненный полиамид марки ПА6-211-ДС	88,5-97,6
Технический углерод	0,2-1,0
Стеарат цинка, бария или кальция	0,1-0,5
Графт-каучук	1-10

C 10

(21) a2008 0054

(22) 09.10.2008

- (51) *С30В 13/00* (2006.01)
С30В 29/06 (2006.01)
С30В 29/08 (2006.01)
- (71) Сумгайытский Государственный Университет (AZ)
- (72) Тагиров Владимир Исмаил оглы, Кулиев Ахмед Фейруз оглы, Мамедов Нусрет Самед оглы, Тагиров Ульви Владимир оглы, Гасанов Зохраб Исмаил оглы, Гахраманов Надир Фаррух оглы (AZ)
- (54) СПОСОБ ПЕРЕРАСПРЕДЕЛЕНИЯ СОСТАВА СЛИТКА, ПОЛУЧЕННОГО НАПРАВЛЕННОЙ КРИСТАЛЛИЗАЦИЕЙ ИЗ БИНАРНЫХ ТВЕРДЫХ РАСТВОРОВ.

(57) Изобретение относится к металлургии полупроводников и может быть использовано для подготовки подпитывающих слитков с различным законом распределения концентраций второго компонента, а также для получения монокристаллов бинарных твердых растворов с различным распределением состава. Задачей изобретения является получение подпитывающего слитка с определенной концентрацией состава. Поставленная задача достигается тем, что полученный направленной кристаллизацией подпитывающий слиток с определенным законом распределения концентрации второго компонента подвергают зонной плавке при температуре плавления 960°C и скорости перемещения расплавленной зоны 2,5-5,0 мм/час. В зависимости от величины коэффициента распределения второго компонента выбирается направление и величина скорости перемещения зоны.

скважины, включающем нагнетание в скважину кислородсодержащего газа и жидкого углеводородного растворителя, в количестве достаточном для образования взрывчатой смеси, согласно изобретению, перед нагнетанием кислородсодержащего газа и жидкого углеводородного растворителя в призабойную зону скважины закачивают 12% ингибированную соляную кислоту в количестве 20-25% от общей смеси.

- (21) а2008 0232
(22) 26.12.2008
(51) *E21В 43/22* (2006.01)
- (71) Государственная Нефтяная Компания Азербайджанской Республики, Институт «Научных исследований» (AZ)
- (72) Кязимов Шукуралли Паша оглы, Аллахвердиев Кямил Исмаил оглы, Салаватов Тулпархан Шарабудинович, Гаджизаде Арзу Гамид кызы (AZ)
- (54) СПОСОБ ОБРАБОТКИ ПРИЗАБОЙНОЙ ЗОНЫ ПЛАСТА.

(57) Изобретение относится к нефтедобывающей промышленности и может быть использовано при добыче нефти из продуктивных пластов. В способе обработки призабойной зоны пласта, включающем последовательную закачку в скважину закупоривающего агента и кислоты, по изобретению, в качестве закупоривающего агента используют смесь соляной кислоты и жидкого стекла.

РАЗДЕЛ E

СТРОИТЕЛЬСТВО, ГОРНОЕ ДЕЛО

E 21

- (21) а2008 0158
(22) 23.07.2008
(51) *E21В 43/22* (2006.01)
- (71) Государственная Нефтяная Компания Азербайджанской Республики, Институт «Научных исследований» (AZ)
- (72) Мамедов Товсиф Мухтар оглы, Алиев Рамиз Садых оглы, Шаронова Ирина Александровна, Османов Наби Эмин оглы (AZ)
- (54) СПОСОБ ВОЗДЕЙСТВИЯ НА ПРИЗАБОЙНУЮ ЗОНУ СКВАЖИНЫ.

(57) Изобретение относится к нефтяной промышленности, в частности, к способам воздействия на призабойную зону скважины. Задачей изобретения является создание способа воздействия на призабойную зону пласта, обладающего более высокой эффективностью за счет регулирования силы взрыва в призабойной зоне пласта. Поставленная задача решается тем, что в известном способе воздействия на призабойную зону

- (21) а2007 0010
(22) 16.01.2007
(51) *E21В 47/10* (2006.01)
G01F 1/68 (2006.01)
- (71) SHLUMBERGER TECHNOLOGY B.V. (NL)
- (72) Стефен Дж.Киммино (GB), Мохаммед Рупавалла (US), Кашиф Рашид (GB), Дэвид Харгривз (GB), Сириль Лагранж (US)
- (74) Мамедова Б.А. (AZ)
- (54) СПОСОБ И СИСТЕМА ХАРАКТЕРИЗАЦИИ СКВАЖИНЫ.

(57) Изобретение относится к способу и системе характеристики скважины, в частности, но не только, относится к характеристике скважины с применением данных датчиков распределенной температуры для оптимизации модели скважины посредством определения физических параметров. Сущность изобретения заключается в том, что в способе и системе характеристики скважины с использованием данных датчика распределенной температуры (ДРТ) для оптимизации модели скважины, содержащем этапы, на которых: обеспечивают скважинную модель термических и реологических свойств скважины, при этом модель скважины имеет множество регулируемых физических параметров, обеспечивают набор данных от мно-

жества температурных профилей ДРТ скважины, полученных в различные периоды времени ее эксплуатации и проводят прогон модели скважины с различными комбинациями множества регулируемых физических параметров для согласования со множеством температурных профилей ДРТ, осуществляют предварительную обработку множества температурных профилей ДРТ для обеспечения их согласования друг с другом.

(21) a2008 0207

(22) 28.11.2008

(51) E21B 47/10 (2006.01)

(71)(72) Гасанов Сабир Техранхан оглы, Габибов Фахраддин Гасан оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЕБИТА СКВАЖИНЫ.

(57) Изобретение относится к области добычи подземных вод для хозяйственных потребностей, определению дебита скважины, оснащенной нагрузным электронасосом. Задача изобретения - упрощение и удешевление способа. Задача решена тем, что в способе определения дебита скважины, оборудованной установкой погружного электронасоса, включающем измерение энергетических показателей двигателя, приводящего в движение насос, измеряют расход энергии и время работы двигателя, определяют коэффициент подачи насоса из выражения:

$$k = \frac{367\eta}{H},$$

где, k – коэффициент подачи насоса, м³/кВт-час;

η - коэффициент полезного действия насоса;

H - напор насоса, м

Количество воды, поданной насосом из скважины определяют по формуле

$$Q = k P,$$

где, Q - количество воды, поданной насосом из скважины, м³;

P - расход энергии за время работы насоса, кВт-час,

а дебит скважины определяют из выражения

$$V=Q/t$$

где, V- дебит скважины, м³/час;

t- время работы насоса, час.

(72) Пашаев Ариф Мир Джалал оглы, Эфендиев Орхан Зияддин оглы, Мамедов Афтандил Зякалы оглы (AZ)

(54) ИЗМЕРИТЕЛЬ ВЕРТИКАЛЬНОЙ СКОРОСТИ ЛЕТАТЕЛЬНОГО АППАРАТА.

(57) Измеритель вертикальной скорости летательного аппарата содержащий тяговый узел, состоящий из вертикально установленного соленоида и левитирующих постоянных магнитов размещенных в измерительной камере внутри соленоида, датчик, состоящий из гальваномагнитного элемента, блок управления током соленоида, согласно изобретения, дополнительно содержит усилительный блок, интеграторы, микроконтроллер, указатель скорости и термисторы, а измерительная камера с сетчатыми узкими сторонами, посредством двух поперечных сетчатых перегородок выполнена трехсекционной, при этом гальваномагнитные элементы, связанные с постоянными магнитами, размещенными в верхней и нижней секциях измерительной камеры, подключены к блокам управления током соленоида, причем входы усилительного блока посредством термисторов подключены к измерительной камере, а выход к первому входу микроконтроллера, второй и третий входы которого подключены к интегратору, а выход к указателю скорости.

G 02

(21) a2008 0098

(22) 12.05.2008

(51) G02F 1/33 (2006.01)

(71) Институт Физики Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Джалилов Насрулла Зейнал оглы, Абдуллаев Надир Мамед оглы, Дамиров Гафил Мовлам оглы (AZ)

(54) ОПТИЧЕСКИЙ ВОЛНОВОД.

(57) Изобретение относится к оптическим волноводам и может быть использовано в оптическом приборостроении. Сущность изобретения заключается в том, что в оптическом волноводе, выполненном из волокон стеклообразного материала с контактами, согласно изобретению, в качестве стеклообразного материала использован полупроводниковый тонкопленочный материал SeS с концентрацией серы до 30 мол %.

РАЗДЕЛ G

ФИЗИКА

G 01

(21) a2010 0085

(22) 09.04.2010

(51) G01P 5/00 (2006.01)

G01C 21/10 (2006.01)

(71) Национальная Академия Авиации (AZ)

РАЗДЕЛ H

ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

H 01

(21) a2008 0186

(22) 07.10.2008

(51) H01L 31/04 (2006.01)

- (71) Институт Физики Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)
(72) Мехтиева Салима Ибрагим кызы, Джалилов Насрулла Зейнал оглы, Абдуллаев Надир Мамед оглы, Мамедов Назим Рза оглы, Керимова Афет Малах кызы, Мамедова Севиндж Урфан кызы (AZ)
(54) ТОНКОПЛЕНОЧНЫЙ СОЛНЕЧНЫЙ ЭЛЕМЕНТ.

(57) Изобретение относится к области полупроводниковых преобразователей энергии, конкретно к солнечным элементам и может быть использовано в качестве ветвей в различных преобразователях тепловой, а также световой энергии в электрическую. Конструкция данного солнечного элемента состоит из подложки, на которую последовательно нанесены рабочий слой, контакт с электродами и полосковая область. Подложка выполнена трубчатой, рабочий слой выполнен в виде пленки $Bi_2Te_3-Bi_2Se_3$, а полосковая область выполнена из пленки Bi . Предлагаемое изобретение позволяет одновременное использование Bi в качестве омического пленочного контакта для электрода солнечного элемента, близкого по составу с поликристаллической плёнкой $Bi_2Te_3-Bi_2Se_3$.

- (21) а2009 0040
(22) 11.03.2009
(51) H01L 31/028 (2006.01)
H01L 31/16 (2006.01)

- (71) Институт Химических Проблем имени академика М.Ф.Нагиева, Национальная Академия Наук Азербайджана (AZ)
(72) Мустафаева Солмаз Нариман кызы, Асадов Мирсалим Миралам оглы (AZ)
(54) РЕНТГЕНОЧУВСТВИТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ.

(57) Изобретение относится к области полупроводниковых материалов с высоким коэффициентом чувствительности в рентгеновской, ультрафиолетовой, видимой и ближней инфракрасной области спектра и может найти применение в области космической, медицинской и военной измерительной техники. Рентгеночувствительный материал на основе легированного монокристалла $TlGaS_2$, по изобретению в качестве легирующего элемента содержит марганец в количестве 2-3 мол.%.

ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ

(21) U2011 0007
(22) 15.04.2011
(51) A24D 1/04 (2006.01)
(31) 2010134586/21
(32) 19.08.2010
(33) RU

(71) Allied Global Tobacco Limited (GB)
(72) Гургенидзе Мариам (GE)
(74) Мамедова Б.А. (AZ)
(54) СИГАРЕТА.

(57) Полезная модель относится к табачной промышленности и может быть использована при производстве сигарет без фильтра. Сущность полезной модели заключается в том, что сигарета, содержащая табачный стержень, помещенный в сигаретной бумаге и пластиковый мундштук, соединенный с табачным стержнем ободковой бумагой, согласно полезной модели, 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.

(21) U2009 0006
(22) 02.07.2009
(51) A61B 17/00 (2006.01)
A61C 3/00 (2006.01)
(71)(72) Агазаде Афет Рашид кызы, Агазаде Рустам Расим оглы (AZ)
(54) НАСАДКА ДЛЯ ПЬЕЗОХИРУРГИЧЕСКОГО АППАРАТА.

(57) Полезная модель относится к медицине, а именно к хирургической стоматологии. Задачей полезной модели является защита нижнего альвеолярного нерва от повреждений во время операции. Задача решается тем, что в насадке для пьезохирургического аппарата, состоящей из корпуса с внутренней резьбой на нижнем конце, полого стержня и режущего наконечника, согласно полезной модели, полый стержень выполнен U-образным с закрепленными на концах зубчатыми режущими наконечниками круглой или овальной формы. Преимуществом предложенной полезной модели является то, что она значительно упрощает, делает безопасной транспозицию нижнего альвеолярного нерва и сокращается время оперативного вмешательства. Это способствует полноценной и ранней реабилитации пациентов с частичным и полным отсутствием зубов нижней челюсти.

(21) U2010 0012
(22) 01.04.2010
(51) A61F 5/02 (2006.01)
(71)(72) Габибов Ибрагим Абульфас оглы, Мамедов Васиф Талыб оглы, Багирова Гюльнара Садых кызы (AZ)
(54) УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ ГАЗЛИФТНОГО КЛАПАНА.

(57) Полезная модель относится к нефтегазодобывающей промышленности, а именно к уплотнительным узлам газлифтных клапанов. Задача полезной модели повышение надежности газлифтного клапана. Поставленная задача решена тем, что в уплотнительном узле газлифтного клапана, содержащем последовательно размещенные кожух, пакет резиновых уплотнительных манжет с противоположно расположенными гнездами и сильфонный корпус, согласно полезной модели, в гнезде уплотнительных манжет установлены металлические кольца.

(21) U2010 0019
(22) 18.06.2010
(51) G09B 23/06 (2006.01)
(71)(72) Алиев Максуд Исфендиярович, Ализаде Шукюр Гамид оглы, Алиев Исфендияр Максуд оглы (AZ)
(54) ОПТИЧЕСКИЙ ДИСК.

(57) Полезная модель относится к средствам обучения, а именно к учебным - демонстрационным приборам по физике, а также по геометрической и физической оптике. Сущность полезной модели состоит в том, что в оптическом диске с нанесенной по окружности градуированной шкалой, содержащем подвижной источник света, помещенный в футляре, расположенном на краю диска, источник света представляет собой лазерный фонарь, а отражающее тело закреплено в центра диска посредством магнитных держателей.

ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ЗАЯВКАХ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ

(21) S2011 0004

(22) 21.02.2011

(51) 02-02

(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 (изображение 01);



- для пиджака (изображение 02):

- 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 выгачками, 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 лок-

тевых швов с четырьмя отделочными пуговицами и непрорезными петлями;

- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;

- для брюк (изображение 03):

- 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 выгачками 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 (изображение 04):

- 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 05):

- 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 (изображение 06):
- 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 (изображение 07, изображение 01):
- 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.

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 (изображение 08);
- для пиджака (изображение 09):
- 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 отбачками, 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 не прорезными петлями;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для брюк (изображение 10):

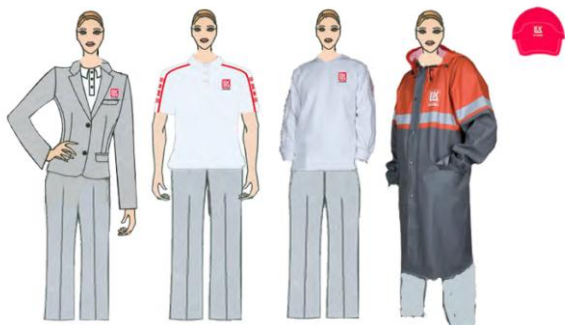
- выполнением брюк из ткани черного цвета, прямого силуэта с центральной застежкой «гульфик» на неразъемную тесьму-молнию;
- выполнением пояса со шлевками под ремень, центральной застежкой на пуговицу и петлю;
- выполнением передних половинок брюк с боковыми карманами с отрезным бочком и прямым входом;
- 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 зауженными стрелками;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 11):
- 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 12):
- 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 (изображение 13):
- 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 14):
- 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 изме-

нением 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 комплексов организаций Группы «ЛУКОЙЛ», характеризующийся:

- комплектным решением, в состав которого входят: жакет, брюки, футболка-поло, джемпер, бейсболка и плащ (изображение 15);
- для жакета (изображение 16):
- 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 (изображение 17):
- 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 заутюженными стрелками, боковые карманы с отрезным бочком и прямым входом;

- конструкцией задних половинок брюк с двумя вытачками по талии и заутюженными стрелками;
- выполнением фурнитуры серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 18):
- 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 19):
- 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 (изображение 20):
- 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 21):
- 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 (изображение 22);
- для жакета (изображение 23):
- 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 (изображение 24):
- 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 вытачками 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 (изображение 27):
 - 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 (изображение 29);
 - для жакета (изображение 30):
 - 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 (изображение 31):
- 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 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 серого цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 32):
- 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 33):
- 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 (изображение 34):
- 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 (изображение 35):
- 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 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 (изображение 36);
- для жакета (изображение 37):
- 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 отбачками, 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 (изображение 38):
- 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 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 черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 39):
- 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 40):
 - 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 (изображение 41):
 - 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 (изображение 42):
 - 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 покроя, 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 (изображение 45);
- выполнением брюк из ткани черного цвета классического покроя 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 вытачками по талии;
- выполнением двойных отделочных строчек нитками белого цвета;
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для футболки-поло (изображение 46):
- 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 посе-

- редине средней части каждого рукава параллельно отделочным кантам;
- для джемпера (изображение 47):
- 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 48):
- 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, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для фартука (изображение 49):
- выполнением фартука из ткани красного цвета;
- конструкцией фартука умеренного объема 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 50):
- 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 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», 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 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, сверху 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 паттами 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.

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 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 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;
- 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 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 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 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 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 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-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 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 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.

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 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 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 покроя 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 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 91):
- 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 92):
 - 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 93):
 - 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 94):
 - 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 95):
 - 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 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», 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 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.

13. Тринадцатый 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 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 полукомбинезона (изображение 99):
- выполнением полукомбинезона 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 полукомбинезона 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 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 полукомбинезона 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 полукомбинезона 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;
- 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 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;
- 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 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, сверху фигурной вставки и внизу остальных клиньев головки бейсболки;
- для плаща (изображение 103):
- выполнением плаща из ткани ПВХ методом сварки токама 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, полукомбинезон, 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

красно-го цвета, нижних деталей куртки из ткани черного 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 черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для полукомбинезона (изображение 106):
- выполнением полукомбинезона 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 полукомбинезона 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 полукомбинезона 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 полукомбинезона 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», закрытой 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, полукombineзон, 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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, ус-

тойчивого 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 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 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:

- комплектным 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 изобрази-

тельный 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, регулируемые по длине с креплением на отделочных креплениях-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, вверху 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 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;

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 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 черного цвета;
- выполнением куртки с отделкой световозвращающей лентой серого цвета по нижней части кокеток полочек, спинки и по нижней части верхних деталей рукавов;



Fig. 18

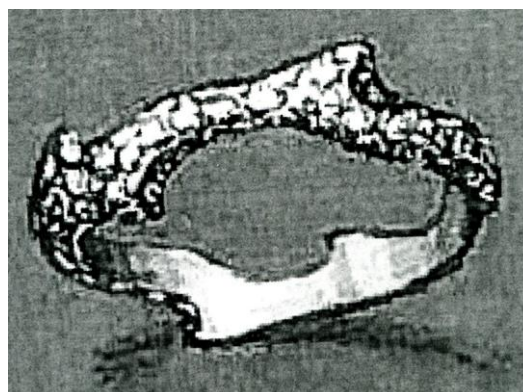
- выполнением фурнитуры черного цвета из термостойкого материала, устойчивого к химическим реагентам, повышенным температурам;
- для полукомбинезона (изображение 134):
- конструкцией полукомбинезона умеренного объема, выполненного из ткани черного цвета, с завышенной линией талии, с двумя цельнокроеными 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, регулируемые по длине с креплением на отделочных закрепках-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;
- 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 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.

(21) S2010 0029**(22) 16.06.2010****(51) 11-01****(71) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)****(72) Victoire de Castellane (FR)****(74) Эфендиев В.Ф. (AZ)****(54) КОЛЬЦО.****(57) Кольцо, характеризующееся:**

- 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.

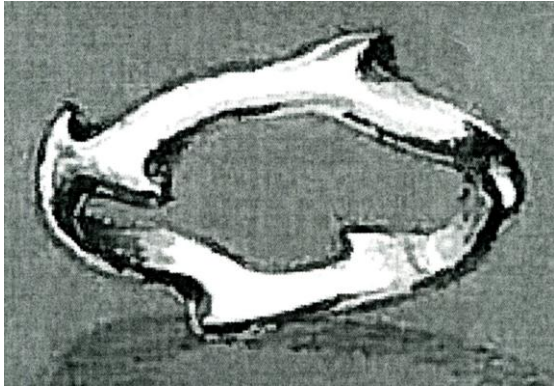
(21) S2010 0030**(22) 16.06.2010****(51) 11-01****(71) CHRISTIAN DIOR COUTURE S.A. (FR)****(72) Victoire de Castellane (FR)****(74) Эфендиев В.Ф. (AZ)**

(54) КОЛЬЦО.

(57) Кольцо, характеризующееся:

- выполнением в виде тонкого кольца с боковыми ответвлениями чередующихся по обе стороны округленных шипов;

- выполнением наружной поверхности кольца скругленной;



- выполнением наружной поверхности кольца с гладкой фактурой.

(21) S2010 0031

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

(72) Victoire de Castellane (FR)

(74) Эфендиев В.Ф. (AZ)

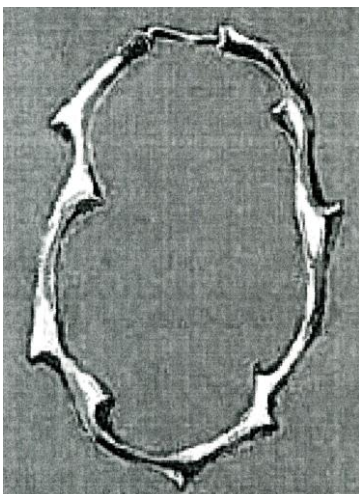
(54) СЕРЬГА.

(57) Серьга, характеризующийся:

- 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.

(21) S2010 0032

(22) 16.06.2010

(51) 11-01

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

(72) Victoire de Castellane (FR)

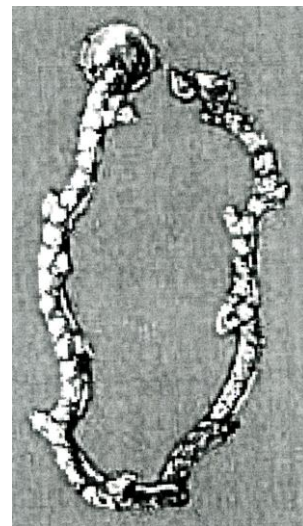
(74) Эфендиев В.Ф. (AZ)

(54) СЕРЬГА.

(57) Серьга, характеризующийся:

- 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.

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

РАЗДЕЛ А

УДОВЛЕТВОРЕНИЕ ЖИЗНЕННЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ ЧЕЛОВЕКА

А 01

- (11) **i2011 0046** (21) **a2009 0028**
 (51) **A01K 43/00** (2006.01) (22) **25.02.2009**
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) Азербайджанский государственный аграрный университет (AZ)
 (72) Гаджиев Махир Гамза оглы, Халилов Рамиз Талыб оглы (AZ)
 (54) **УСТАНОВКА ДЛЯ МОЙКИ И ДЕЗИНФЕКЦИИ ЯИЦ.**

(57) Установка для мойки и дезинфекции яиц, содержащая бункер для подачи яиц, транспортирующий орган, ванны для моющего и дезинфицирующего растворов, транспортер для сушки яиц, отличающаяся тем, что транспортирующий орган выполнен из последовательно расположенных дезинфицирующего и моющего транспортеров, снабженных снизу и сверху опорными и прижимными валами на участках приема яиц из бункера и перехода с дезинфицирующего транспортера на моющий, при этом транспортеры выполнены с губковым покрытием с ребрами и углублениями для яиц и оснащены промежуточными валами, обеспечивающими прохождение губкового покрытия через соответствующие ванны.

А 61

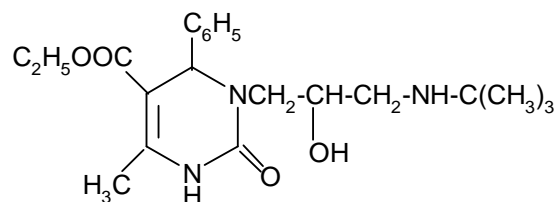
- (11) **i2011 0048** (21) **a2009 0075**
 (51) **A61K 6/00** (2006.01) (22) **15.04.2009**
A61K 9/08 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) Азербайджанский Медицинский Университет (AZ), Пашаев Ага Чингиз оглы, Абдуллаева Эмира Миррахмед кызы (AZ)
 (72) Пашаев Ага Чингиз оглы, Абдуллаева Эмира Миррахмед кызы (AZ)
 (54) **ПАРОДОНТОЛОГИЧЕСКАЯ ПАСТА ДЛЯ ЛЕЧЕНИЯ ГИНГИВИТА И ПАРОДОНТИТА.**

(57) Пародонтологическая паста для лечения гингивита и пародонтита, отличающаяся тем, что содержит нафталановое масло, теофиллин, хлорохин и оксид цинка, взятые при следующем соотношении компонентов:

Нафталановое масло	0,5 мл
Теофиллин	200 мг
Хлорохин	250 мг
Оксид цинка	250 мг

- (11) **i2011 0045** (21) **a2009 0022**
 (51) **A61K 31/445** (2006.01) (22) **12.02.2009**
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) Бакинский Государственный Университет (AZ)
 (72) Магеррамов Абель Мамедали оглы, Курбанова Малахат Мусрат кызы, Заманова Афаг Вагиф оглы, Аллахвердиев Мирза Алекбер оглы (AZ)
 (54) **3-(3'-ТРЕТ-БУТИЛАМИН-2'-ГИДРОКСИПРОПИЛ)-6-МЕТИЛ-2-ОКСО-4-ФЕНИЛ-5-ЭТОКСИ-КАРБОНИЛ-1,2,3,4-ТЕТРАГИДРОПИРИМИДИН КАК АНТИМИКРОБНЫЙ ПРЕПАРАТ.**

(57) 3-(3'-Трет-бутиламин-2'-гидроксипропил)-6-метил-2-оксо-4-фенил-5-этоксикарбонил-1,2,3,4-тетрагидропиримидин



как антимикробный препарат.

- (11) **i2011 0039** (21) **a2008 0146**
 (51) **A61K 36/537** (2006.01) (22) **11.07.2008**
A61K 36/53 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**
 (71)(73) Азербайджанский институт стандартов Государственного комитета по стандартизации, метрологии и патентам Азербайджанской Республики (AZ)
 (72) Исмаилов Рауф Джамал оглы, Мамедова Рена Музафар кызы, Ганбаров Худаверди Ганбар оглы (AZ)
 (54) **КОМПОЗИЦИЯ, ОБЛАДАЮЩАЯ АНТИМИКРОБНОЙ АКТИВНОСТЬЮ.**

(57) Композиция, обладающая антимикробной активностью, состоящая из растительного эфирного масла, отличающаяся тем, что содержит смесь эфирных масел: шалфея лекарственного (*Salvia officinalis* L.) и чабреца закавказского (*Timus transcaucasicus* Ronn.) в соотношении 1:1.

А 62

- (11) **i2011 0028** (21) **a2010 0023**
 (51) **A62D 1/00** (2006.01) (22) **22.01.2010**
A62C 3/04 (2006.01)
 (44) **30.09.2010**

(71)(73) Азербайджанская Государственная Нефтяная Академия (AZ)

(72) Расулов Сакит Рауф оглы, Исаев Али Яхья оглы (AZ)

(54) ПЕНООБРАЗУЮЩИЙ СОСТАВ ДЛЯ ДЕЗАКТИВАЦИИ ПИРОФОРНЫХ ОТЛОЖЕНИЙ СУЛЬФИДОВ ЖЕЛЕЗА.

(57) Пенообразующий состав для дезактивации пиррофорных отложений сульфидов железа, включающий соль органической кислоты, отличающийся тем, что представляет собой водный раствор натриевой соли изобутилбензолсульфоновой кислоты концентрацией 8-18 объем. %.

РАЗДЕЛ В

РАЗЛИЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

В 32

(11) i2011 0058 (21) a2009 0031
(51) B32B 5/16 (2006.01) (22) 02.03.2009
(44) 30.09.2010

(71)(73) Институт нефтехимических процессов имени академика Ю.Г.Мамедалиева, Национальная Академия Наук Азербайджанской Республики (AZ)

(72) Алиева Рейхан Вели кызы, Азизов Акиф Гамид оглы, Кахраманов Наджаф Тофик оглы, Исмаилов Этибар Гуммат оглы, Кулиев Акиф Даргах оглы, Мартынова Галина Сергеевна, Багирова Шафаг Рза кызы, Гараева Эмира Мустафа кызы, Амануллаева Гюнель Исак кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ МЕТАЛЛ-ПОЛИМЕРНЫХ НАНОКОМПОЗИТОВ.

(57) Способ получения металлполимерных наноконкомпозитов, включающий функционирование полиолефиновых и полистирольных полимеров с бифункциональными мономерами в среде алифатических растворителей и присутствии радикальных инициаторов с получением привитых сополимеров, добавление в полученный полимерный продукт металлокомплексного раствора капельным методом, с последующим осаждением, промыванием и сушкой, отличающийся тем, что привитые сополимеры полиэтилена и/или полипропилена, и/или полистирола с акрилонитрилом и/или метакриловой кислотой растворяют в вакуумном масле, после чего при температуре 180°C в течение 0,5 часа добавляют водный, или толуольный, или бензолный раствор металлокомплексов [Cu(CH₃COO)₂·H₂O], [Fe(HCOO)₃·2H₂O], [C₅H₅Fe(CO)₂]₂.

РАЗДЕЛ С

ХИМИЯ И МЕТАЛЛУРГИЯ

С 01

(11) i2011 0025 (21) a2008 0071
(51) C01B 13/11 (2006.01) (22) 17.04.2008
(44) 31.03.2010

(71)(73) Национальная Академия Авиации (AZ)

(72) Пашаев Ариф Мир Джалал оглы, Мехтиев Ариф Шафаят оглы, Гашимов Ариф Мамед оглы, Низамов Тельман Инаят оглы, Исаев Энвер Иса оглы, Низамов Анар Тельман оглы (AZ)

(54) ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ ТРУБЧАТЫЙ ОЗОНАТОР.

(57) Высокочастотный трубчатый озонатор, содержащий коаксиально, с разрядным промежутком размещенные первый и второй цилиндрические токопроводящие электроды с искусственным отводом тепла и диэлектрический барьер, отличающийся тем, что первый электрод выполнен в виде электропроводной нити, навитой по спирали на пластмассовую цилиндрическую трубку с винтовой канавкой на внутренней поверхности и с размещенным внутри шнеком, а второй - из токопроводящей ленты, намотанной на диэлектрический барьер из пластмассового материала.

С 02

(11) i2011 0063 (21) a2008 0027
(51) C02F 3/34 (2006.01) (22) 29.02.2008
B01C 1/10 (2006.01)
(44) 30.09.2010

(71)(73) Институт Микробиологии Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Салманов Мамед Ахад оглы, Велиев Мамед Гусейнали оглы, Алиева Саида Рафаэль кызы, Исмаилов Эльхан Исмаил оглы (AZ)

(54) БИОПРЕПАРАТ ДЛЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ И ПОЧВЫ ОТ НЕФТЯНЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ.

(57) Биопрепарат для очистки воды и почвы от нефтяных загрязнений, включающий нефтеокисляющие микроорганизмы и наполнитель, отличающийся тем, что в качестве нефтеокисляющих микроорганизмов содержит ассоциацию микроскопических грибов Каспийского моря: *Aspergillus niger*, *A. versicolor*, *Mucor racemosus*, *Penicillium cyclopium*, *P. chrysogenum*, *P. funiculosum*, в качестве наполнителя шелуху или опилки и дополнительно биосурфактанты TWEEN[®]20 или TWEEN[®]80 в количестве - 0,01% и биогенные вещества: сернокислый аммоний и дигидрофосфат калия.

С 07

(11) i2011 0022 (21) a2007 0182
(51) C07C 15/16 (2006.01) (22) 18.07.2007

C10M 145/04 (2006.01)

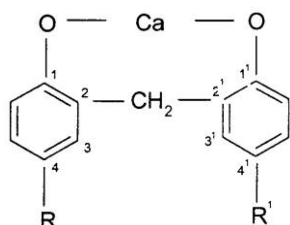
(44) 30.06.2010

(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Ахмедов Аладдин Ислам оглы, Исаков Эльхан Уршан оглы, Гамидова Джейхун Шафаят кызы, Назаров Ровшан Хафиз оглы, Джавадова Агигат Алишаф кызы, Адигёзалова Фарихаханум Джахангир кызы, Аскерова Хатира Аладдин кызы, Мусаева Минаханум Энвер кызы (AZ)

(54) 2,2'-МЕТИЛЕНБИС-4-ОЛИГОАЛКИЛФЕНОЛЯТ КАЛЬЦИЯ В КАЧЕСТВЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) 2,2'-метиленбис-4-олигоалкилфенолят кальция общей формулы



где R, R¹ - радикал олигомера гексена-1 с молекулярной массой 800-1000, в качестве многофункциональной присадки к смазочным маслам.

(11) i2011 0057

(51) C07C 39/06 (2006.01)

C07C 39/17 (2006.01)

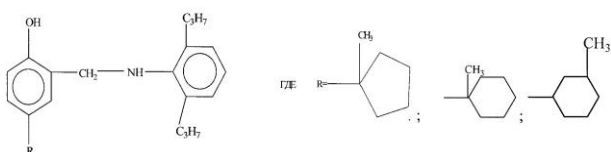
(44) 30.06.2010

(71)(73) Национальная Академия Наук Азербайджана, Институт нефтехимических процессов имени Ю.Г.Мамедалиева (AZ)

(72) Азимова Рена Камил кызы, Зейналова Лятифа Бахлул кызы, Алекперова Наиля Гусейн кызы, Рустамов Муса Исмаил оглы, Азизов Акиф Гамид оглы, Расулов Чингиз Князь оглы (AZ)

(54) 2-ГИДРОКСИ-5-(МЕТИЛЦИКЛОАЛКИЛ)-БЕНЗИЛ-2,6-ДИИЗОПРОПИЛФЕНИЛАМИНЫ В КАЧЕСТВЕ АНТИОКСИДАНТА К ДИЗЕЛЬНОМУ ТОПЛИВУ.

(57) 2-Гидрокси-5-(метилциклоалкил)-бензил-2,6-дизопропилфениламинамины, общей формулы



в качестве антиоксиданта к дизельному топливу.

(11) i2011 0043

(51) C07C 219/00 (2006.01)

C07C 219/18 (2006.01)

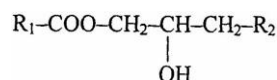
(44) 30.09.2010

(71)(73) Институт Химических Проблем имени академика М.Ф.Нагиева, Национальная Академия Наук Азербайджана (AZ)

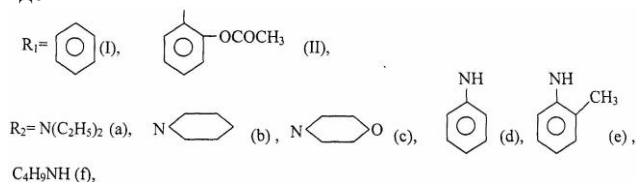
(72) Шарифова Саида Кямиль кызы, Зейналов Сардар Бахадур оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СЛОЖНЫХ ЭФИРОАМИНОСПИРТОВ.

(57) Способ получения сложных эфирааминоспиртов общей формулы:



где



взаимодействием эпихлоргидрина с органическими кислотами в присутствии катализатора с последующим введением первичных или вторичных аминов, отличающийся тем, что в качестве органической кислоты используют бензойную или ацетилсалициловую кислоту, а в качестве катализатора триэтиламин и процесс проводят в одну стадию при температуре 55-60°C в течение 2-2,5 часов.

(11) i2011 0023

(51) C07C 327/22 (2006.01)

C10M 101/00 (2006.01)

C10M 105/32 (2006.01)

C10M 105/72 (2006.01)

(44) 30.06.2010

(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Кулиева Мелек Абдул кызы, Кахраманова Гариба Аббасали кызы, Мустафаев Камил Назим оглы, Сафарова Мехпара Расул кызы, Новоторжина Неля Николаевна, Рамазанова Юлдуз Бейюк Ага кызы (AZ)

(54) 2-(АКРИЛОИЛОКСИ)ЭТИЛОВЫЙ ЭФИР ИЗОПРОПИЛКСАНТОГЕНОВОЙ КИСЛОТЫ В КАЧЕСТВЕ ПРОТИВОЗАДИРНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) 2-(акрилоилокси)этиловый эфир изопропилксантогеновой кислоты формулы:



в качестве противозадирной присадки к смазочным маслам.

- (11) i2011 0042 (21) a2007 0284
(51) C07C 329/12 (2006.01) (22) 18.12.2007
C07C 329/16 (2006.01)
C10M 101/00 (2006.01)
C10M 105/72 (2006.01)

- (44) 30.06.2010
(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)
(72) Мустафаев Назим Пирмамед оглы, Кулиева Мелек Абдул кызы, Кахраманова Гариба Аббасали кызы, Мустафаев Камил Назим оглы, Сафарова Мехпара Расул кызы, Исмаилов Ингилаб Паша оглы (AZ)
(54) 2-(ТИОГЛИКОЛОИЛОКСИ)ЭТИЛОВЫЙ ЭФИР ИЗОПРОПИЛКСАНТОГЕНОВОЙ КИСЛОТЫ В КАЧЕСТВЕ ПРОТИВОЗАДИРНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) 2-(тиогликолоилокси)этиловый эфир изопрропилксантогеновой кислоты формулы:



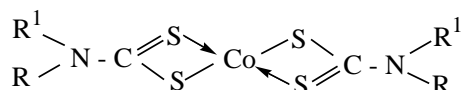
в качестве противозадирной присадки к смазочным маслам.

C 08

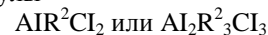
- (11) i2011 0059 (21) a2009 0082
(51) C08F 4/52 (2006.01) (22) 29.04.2009
C08F 36/06 (2006.01)

- (44) 30.09.2010
(71)(73) Институт нефтехимических процессов имени академика Ю.Г.Мамадалиева, Национальная Академия Наук Азербайджанской Республики (AZ)
(72) Насиров Физули Акпер оглы, Ахьяри Шахаб Гасан оглы, Новрузова Фарид Мугбиловна, Азизов Акиф Гамид оглы, Джанибеков Назиль Фазиль оглы (AZ)
(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ РАЗВЕТВЛЕННЫХ ПОЛИБУТАДИЕНОВ.

(57) Способ получения разветвленных полибутадиенов полимеризацией бутадиена в присутствии каталитической системы на основе металлсодержащего катализатора и алюминийорганического сокатализатора, отличающийся тем, что в качестве каталитической системы используют органические дитиокарбаматы кобальта, формулы:



где, R и R¹-алкил, арил, алкиларильные радикалы, а в качестве сокатализатора - алюминийорганическое соединение, формулы

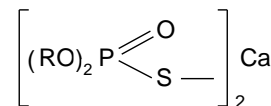


где, R²-алкильные радикалы этила и i-бутила, и полимеризацию проводят при атмосферном давлении и температуре 0-60°C.

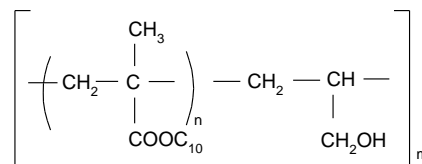
- (11) i2011 0040 (21) a2007 0260
(51) C08F 216/08 (2006.01) (22) 15.11.2007
C08F 220/06 (2006.01)
C07F 9/165 (2006.01)
C10M 137/10 (2006.01)

- (44) 30.06.2010
(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)
(72) Ахмедов Аладдин Ислам оглы, Гамидова Джейхун Шафаят кызы, Исаков Эльхан Уршан оглы, Аскерова Хатира Аладдин кызы, Исмайлова Нелуфар Джамал кызы (AZ)
(54) КАЛЬЦИЕВАЯ СОЛЬ ДИПОЛИАЛКИЛТИОФОСФОРНОЙ КИСЛОТЫ В КАЧЕСТВЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) Кальциевая соль диполиалкилтиофосфорной кислоты общей формулы



где RO - радикал сополимера децилметакрилата с аллиловым спиртом



где n = 35-44, m = 3-4
с молекулярной массой 8000-10000 в качестве многофункциональной присадки к смазочным маслам.

- (11) i2011 0062 (21) a2008 0009
(51) C08F 283/01 (2006.01) (22) 04.02.2008
C08F 267/06 (2006.01)
C08F 261/06 (2006.01)
C08F 263/06 (2006.01)
C08F 22/08 (2006.01)

- (44) 30.09.2010
(71)(73) Институт Радиационных Проблем Национальной Академии Наук Азербайджанской Республики (AZ)

(72) Мамедли Шираз Меджнун оглы, Гарибов Адыль Абдулхалыг оглы, Салехов Акиф Халид оглы, Мамедов Джовдад Шираз оглы, Азадалиев Агил Исмаил оглы, Велибекова Гюлара Заид кызы, Алескерев Азизбала Мирзабала оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ОТВЕРЖДЕННОГО ПОЛИЭФИРА.

(57) Способ получения отвержденного полиэфира путем сополимеризации ненасыщенного полиэфира олигоэтиленмалеинатадипината с бифункциональными мономерами под воздействием γ -излучения в воздушной среде, отличающийся тем, что в качестве бифункционального мономера используют диаллиловый эфир малеиновой кислоты и ароматический сульфеноксид, при следующем соотношении мономеров, мас.%.:

Олигоэтиленмалеинатадипинат	50-80
Диаллиловый эфир малеиновой кислоты	15-30
Ароматический сульфеноксид	5-20

(11) i2011 0060 (21) a2009 0099
(51) C08G 65/42 (2006.01) (22) 21.05.2009
C10G 33/04 (2006.01)
C10M 145/30 (2006.01)

(44) 30.06.2010

(71)(73) Национальная Академия Наук Азербайджана, Институт нефтехимических процессов имени Ю.Г.Мамедалиева (AZ)

(72) Рустамов Руфат Ашраф оглы, Касумзаде Эльмира Алиага кызы, Аскерова Айна Султан кызы, Абдуллаев Бейлер Ибрагим оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ АЗОТСОДЕРЖАЩИХ ОЛИГОМЕРОВ МОНОАЛКИЛФЕНОЛОВ.

(57) Способ получения азотсодержащих олигомеров моноалкилфенолов оксипропилированием алкилфенолов при нагревании в присутствии азотсодержащего соединения, отличающийся тем, что оксипропилированию подвергают C₈-C₁₂ алкилфенолы при температуре 160-180°C в течение 2-3 часов, а в качестве азотсодержащего соединения используют 1,3-диамин-5-фенил-2,4,6-триазин, при соотношении алкилфенола, окиси пропилена и азотсодержащего соединения равном, % мас., 1:1,25:0,25-0,40, соответственно.

C 10

(11) i2011 0056 (21) a2008 0143
(51) C10G 1/04 (2006.01) (22) 09.07.2008
C10G 7/06 (2006.01)

(44) 30.09.2010

(71)(73) Институт нефтехимических процессов имени академика Ю.Г.Мамедалиева, Национальная Академия Наук Азербайджанской Республики (AZ)

(72) Самедова Фазиля Ибрагим кызы, Кулиев Акиф Дарьях оглы, Гасанова Рейхания Зияевна, Азизов Акиф Гамид оглы, Кадымалиева Наргиз Зирадин кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ВЫСОКОИНДЕКСНОГО БАЗОВОГО МАСЛА НА ОСНОВЕ ОРГАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ НЕФТЕНАСЫЩЕННЫХ ЗЕМЕЛЬ.

(57) Способ получения высокоиндексного базового масла на основе органической части нефтенасыщенных земель, включающем каталитическую обработку нефтяной фракции олефинами в присутствии катализатора хлорида алюминия при температуре 60°C, с последующей перегонкой масляной фракции из полученного продукта, отличающийся тем, что каталитическую обработку подвергают нефтяную фракцию, выкипающую в пределах 200-500°C, при этом в качестве олефинов используют α -олефины C₈-C₁₀.

(11) i2011 0037 (21) a2010 0034
(51) C10L 1/06 (2006.01) (22) 03.02.2010
C10L 1/16 (2006.01)
C10L 3/12 (2006.01)

(44) 30.09.2010

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

(72) Исмаилов Акиф Шамиль оглы, Талыбов Азиз Машалла оглы (AZ)

(54) КОМПОЗИЦИЯ УГЛЕВОДОРОДНОГО ТОПЛИВА.

(57) Композиция углеводородного топлива, включающая фракцию газового конденсата, отличающаяся тем, что содержит дизельную фракцию газового конденсата и дополнительно содержит дизельное топливо марки Л-68 при следующем соотношении компонентов, объемные %:

Дизельная фракция газового конденсата	25-28
Дизельное топливо марки Л-68	72-75

(11) i2011 0066 (21) a2008 0011
(51) C10L 1/18 (2006.01) (22) 08.02.2008
C10L 1/28 (2006.01)

(44) 30.06.2010

(71)(73) Институт Химии Присадок имени А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Мовсумзаде Мирза Мамед оглы, Гусейнов Гасым Зулфали оглы, Алиев Нусрат Аббас оглы, Агаева Маира Айбала кызы, Меликов Агагусейн Халилага оглы, Алиев Сабир Аббасали оглы (AZ)

(54) ТОПЛИВНАЯ КОМПОЗИЦИЯ.

(57) Топливная композиция на основе дизельного топлива, содержащая антидымную присадку, отличающаяся

щаяся тем, что в качестве антидымной присадки содержит продукт взаимодействия алкил (C₈-C₁₂) фенола с гидроксидом кальция и дополнительно содержит диспергирующий агент - эфиры борной кислоты и (C₁₀-C₁₆) высших жирных спиртов при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Антидымная присадка	1,2-1,4
Диспергирующий агент	0,3-0,5
Дизельное топливо	до 100

(11) i2011 0065 (21) a2007 0148
(51) C10M 101/02 (2006.01) (22) 22.06.2007
C10M 129/26 (2006.01)
C10M 129/56 (2006.01)

(44) 30.09.2010

(71)(73) Национальная Академия Наук Азербайджана, Институт Химии Присадок имени акад. А.М.Кулиева (AZ)

(72) Фарзалиев Вагиф Меджид оглы, Алиев Шахмардан Рамазан оглы, Бабаи Рена Мирзали кызы, Гулиева Гаратель Магеррам кызы (AZ)

(54) КОНСЕРВАЦИОННОЕ МАСЛО.

(57) Консервационное масло, содержащее минеральное масло и защитную присадку, отличающееся тем, что содержит минеральное масло АК-15, а в качестве защитной присадки содержит смесь жирных кислот соапстока из хлопкового масла, при следующих соотношениях компонентов, мас. %:

Смесь жирных кислот соапстока из хлопкового масла	3
Минеральное масло АК-15	97

(11) i2011 0024 (21) a2007 0240
(51) C10M 105/06 (2006.01) (22) 26.10.2007
C10M 105/72 (2006.01)

(44) 30.06.2010

(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Кязим-заде Али Кязим оглы, Нагиева Эльмира Али кызы, Мамедова Рахила Амираслан кызы, Насирова Сахилия Икрам кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) Способ получения многофункциональной присадки к смазочным маслам путем конденсации нонилфенола, формальдегида и сульфида натрия, с последующей нейтрализацией продукта конденсации гидроксидом кальция, отличающийся тем, что нейтрализацию ведут гидроксидом кальция в количестве 35-40% от нонилфенола и дополнительно проводят карбонатацию полученного продукта углекислым газом при температуре 80-85°C в течение 4-5 часов.

(11) i2011 0041 (21) a2007 0293
(51) C10M 135/18 (2006.01) (22) 27.12.2007
C10M 143/06 (2006.01)
C10M 143/10 (2006.01)

(44) 30.06.2010

(71)(73) Институт Химии Присадок имени акад. А.М. Кулиева Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Мусаева Белла Искендер кызы, Сафарова Мехпара Расул кызы, Мустафаев Кямил Назим оглы, Новоторжина Неля Николаевна, Кахраманова Гариба Аббасали кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ПРОТИВОЗАДИРНОЙ ПРИСАДКИ К СМАЗОЧНЫМ МАСЛАМ.

(57) Способ получения противозадирной присадки к смазочным маслам на основе сополимера изобутилена со стиролом с молекулярной массой 400-700, включающий осернение сополимера с эквимолекулярным количеством полухлористой серы при температуре 3-5°C в течение 2-3 часов с последующим взаимодействием с эквимолекулярным количеством натриевой соли алкилтиокарбоновых кислот при температуре 70-80°C в течение 6-7 часов, отличающийся тем, что в качестве натриевой соли алкилтиокарбоновых кислот используют бутилтретиокарбонат натрия.

S11

(11) i2011 0061 (21) a2009 0170
(51) C11C 3/10 (2006.01) (22) 07.08.2009
C10L 1/02 (2006.01)
B01J 21/04 (2006.01)
B01J 21/08 (2006.01)
B01J 23/04 (2006.01)

(44) 30.09.2010

(71)(73) Национальная Академия Наук Азербайджанской Республики, Институт нефтехимических процессов имени Ю.Г.Мамедалиева (AZ)

(72) Рустамов Муса Исмаил оглы, Аббасов Вагиф Магеррам оглы, Талыбов Автандил Гусейнали оглы, Мамедова Тарана Аслан кызы, Велиев Хайям Рагим оглы, Алиева Зульфия Мехти кызы (AZ)

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ БИОТОПЛИВА ИЗ РАСТИТЕЛЬНОГО МАСЛА.

(57) Способ получения биотоплива из растительного масла реакцией трансэтерификации подсолнечного масла с метиловым спиртом, в массовом соотношении 1:6, при нагревании и в присутствии катализатора основного типа, отличающийся тем, что в качестве катализатора используют SiO₂/Al₂O₃, пропитанный 0,5-1,5 % мас. КОН, а реакцию трансэтерификации проводят при температуре 30-60°C в течение 30-60 минут.

- (11) i2011 0044 (21) a2008 0154 тественного стока поверхностных осадочных вод по
(51) C23F 11/04 (2006.01) (22) 23.07.2008 склону.
- (44) 30.09.2010
- (71)(73) Институт Химических Проблем имени ака- E 02
демика М.Ф.Нагиева, Национальная Акаде-
мия Наук Азербайджана (AZ)
- (72) Мамедъярова Изиды Фуад кызы, Селимханова
Дильшад Гасан кызы, Ширинов Кямран Чин-
гиз оглы, Кязимов Айдын Мамедали оглы, Ба-
хышова Дилера Али кызы, Тахиров Хилал
Мурадхан оглы, Ибрагимова Самая Гумбат
кызы, Гусейнзаде Талыб Лятиф оглы (AZ)
- (54) ИНГИБИТОР КОРРОЗИИ СТАЛИ.
- (57) Применение производных аллилового эфира аро-
матических спиртов в качестве ингибитора коррозии
стали в кислых и двухфазных средах.

C 23

- (11) i2011 0055 (21) a2008 0140
(51) C23F 11/08 (2006.01) (22) 08.07.2008
(44) 30.09.2010
(71)(73) Институт “Нефтегазпроект” (AZ)
(72) Азимов Низами Али-Гулу оглы, Файзулина
Елена Юрьевна, Гамидова Назили Садрадин
кызы, Мирмехтиева Эльмира Таир кызы (AZ)
- (54) ИНГИБИТОР КОРРОЗИИ - БАКТЕРИЦИД
ДЛЯ ПОДАВЛЕНИЯ РОСТА СУЛЬФАТВОС-
СТАНАВЛИВАЮЩИХ БАКТЕРИЙ.

(57) Применение нейтрализованного сульфоната га-
зойлевой фракции в качестве ингибитора коррозии-
бактерицида для подавления роста сульфатвосстанав-
ливающих бактерий.

РАЗДЕЛ E

СТРОИТЕЛЬСТВО, ГОРНОЕ ДЕЛО

E 01

- (11) i2011 0035 (21) a2008 0231
(51) E01F 5/00 (2006.01) (22) 25.12.2008
(44) 30.09.2010
(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Мамедов
Фахрадин Шами оглы, Амрахов Азад Таир
оглы, Махмудов Камаладин Садулла оглы,
Габирова Лейли Фахрадин кызы (AZ)
- (54) ВОДООТВОДНОЕ УСТРОЙСТВО НА
ОПОЛЗНЕВОМ СКЛОНЕ.

(57) Водоотводное устройство на оползневом склоне,
включающее магистральные каналы и каналы-осуши-
тели, отличающееся тем, что трассы магистральных
каналов и канав-осушителей расположены по линиям ес-

- (11) i2011 0032 (21) a2009 0061
(51) E02B 5/02 (2006.01) (22) 07.04.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Амрахов Азад
Таир оглы, Оджагов Габир Осман оглы, Ма-
медов Фахрадин Шами оглы, Махмудов Ка-
маладин Садулла оглы (AZ)
- (54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ МОНО-
ЛИТНОЙ ОБЛИЦОВКИ КАНАЛА.

(57) Устройство для выполнения монолитной обли-
цовки канала, включающее фиксирующий желоб с
растворораспределительным устройством, гибкую
опалубку, выполненную в виде тороидального ци-
линдра и взаимосвязанную посредством гибкой связи
и блока с фиксирующим желобом, отличающееся тем,
что внутренние стенки гибкой опалубки выполнены
винтообразно скрученными между собой относительно
ее продольной оси.

- (11) i2011 0029 (21) a2009 0059
(51) E02B 8/08 (2006.01) (22) 07.04.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Оджагов Га-
бир Осман оглы Мамедов Фахрадин Шами
оглы, Амрахов Азад Таир оглы, Габирова Лей-
ли Фахрадин кызы (AZ)
- (54) РЫБОПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО.

(57) Рыбоподъемное устройство, включающее U-об-
разную в вертикальной плоскости шахту с проемами
на выпуклой стороне колен, перекрытыми обратными
клапанами и поперечной диафрагмой, установленной
посередине горизонтальной части шахты и имеющей
центральное отверстие с кольцевым уплотнением,
оболочку из эластичного полотна, выполненную в
виде пропущенного через центральное отверстие ди-
афрагмы и вывернутого с обеих концов перфориро-
ванного рукава, закрепленного кромками концов к по-
верхности шахты по разные стороны диафрагмы, сис-
тему подачи среды повышенного давления, блок регу-
лирования, отличающееся тем, что внутренние стенки
перфорированного рукава выполнены винтообразно
скрученными относительно его центральной оси.

- (11) i2011 0038 (21) a2009 0210
(51) E02B 11/00 (2006.01) (22) 15.10.2009
(44) 30.09.2010

(71)(72)(73) Мусаев Закир Самед оглы, Мурсалов Агил Али оглы, Зераатпарвар Азиз Гусейн оглы (AZ)

(54) ДРЕНАЖНОЕ УСТРОЙСТВО ЗЕМЛЯНЫХ ПЛОТИН.

(57) 1. Дренажное устройство земляных плотин, включающее водоприемную часть из песка и гравия и отводящую часть из дренажных труб, отличающееся тем, что водоприемная часть выполнена в виде трехслойного обратного фильтра из песка, гравия и щебня, а отводящая часть - из перфорированных пластмассовых труб, расположенных от основания плотины на высоте, охватывающей сбор фильтрационных вод с боковых сторон и дна земляной плотины, и с уклоном, обеспечивающим удаление собранных вод самотеком, при этом дренажное устройство расположено по нижнему склону на теле земляной плотины.

2. Дренажное устройство по п.1, отличающееся тем, что расположено на теле однородно-глинистой земляной плотины.

3. Дренажное устройство по п.1, отличающееся тем, что расположено на теле ядрово-глинистой земляной плотины.

4. Дренажное устройство по п.1, отличающееся тем, что расположено на теле экранно-глинистой земляной плотины.

(11) i2011 0020

(51) E02D 5/34 (2006.01)

E02D 5/40 (2006.01)

(44) 30.09.2010

(31) 60/575,632

(32) 28.05.2004

(33) US

(86) PCT/US2005/018968 31.05.2005

(87) WO 2006/104501 A2 05.10.2006

(71)(73) DEEPWATER MARINE TECHNOLOGY, L.L.C. (US)

(72) Чианис, Джон; Басак, Джаянт; Наир, Чандра; Булгема, Стефен; Денман, Джереми (US)

(74) Мамедова Б.А. (AZ)

(54) СПОСОБ РАЗМЕЩЕНИЯ ПЛАВУЧЕЙ ПЛАТФОРМЫ.

(57) 1. Способ размещения плавучей платформы на месте расположения морской скважины, заключающийся в том, что, платформу снабжают множеством натяжных устройств; соединяют спускающиеся линии со дна моря к натяжным устройствам на платформе; затем добавляют балласт к платформе и прилагают натяжения к спускающим линиям с помощью натяжных устройств для перемещения платформы вниз к отобранной осадке; затем открепляют спускающиеся линии с натяжных устройств и причаливают платформу с помощью цепной причальной системы.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что на стадии добавления балласта к платформе и приложения натяжения к спускающим линиям скорость, с которой

добавляют балласт контролируют для гарантии того, чтобы натяжение непрерывно прилагалось к спускающимся линиям по меньшей мере до тех пор, пока зона неустойчивости не чрезмерная.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что цепная причальная система состоит из множества удерживающих канатов, имеющих нижний конец, прикрепленный ко дну моря в точке вне периметра платформы.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что спускающие линии прикрепляют к сваям, расположенным в основанном ниже платформы.

5. Способ по п.1, далее заключающийся в том, что после стадии добавления балласта к платформе и приложения натяжения к спускающим линиям и до стадии открепления спускающихся линий с натяжных устройств и причаливания платформы с помощью цепной причальной системы, буксируют платформу на избранной осадке к месту расположения скважины, отдаленной от спускающих линий.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что на платформе имеется одноколонный резервуар с плавучей крышей, и тем, что до стадии соединения спускающихся линий со дна моря к натяжным устройствам на платформе, платформу буксируют от причала на начальной осадке и в вертикальном положении близко к спускающим линиям.

7. Способ по п.1, заключающийся в том, что до стадии добавления балласта к платформе и приложения натяжения к спускающим линиям, буксируют платформу от причала на начальной осадке и в вертикальном положении близко к спускающим линиям и после стадии добавления балласта к платформе и приложения натяжения к спускающим линиям и до стадии открепления спускающихся линий с натяжных устройств и причаливания платформы с помощью цепной причальной системы, буксируют платформу на отобранной осадке к месту расположения скважины, отдаленной от спускающих линий.

8. Способ размещения плавучей платформы в месте расположения морской скважины, заключающийся в том, что снабжают платформу множеством натяжных устройств; буксируют платформу к месту спуска будучи в первой осадке; на месте спуска, соединяют линии от дна моря к натяжным устройствам на платформе; добавляют к платформе балласт и прилагают натяжение к линиям с помощью натяжных устройств для перемещения платформы вниз до второй осадки; разъединяют линии и буксируют платформу, будучи во второй осадке, от места спуска к месту расположения скважины; причаливают платформу на место расположения скважины.

9. Способ по п.8, отличающийся тем, что платформа имеет одну колонну и на стадии буксировки платформы к месту спуска, будучи в первой осадке, причаливают платформу к месту спуска, когда платформа в вертикальном положении.

10. Способ по п.8, отличающийся тем, что платформа имеет одну колонну, причем при отсоединении линий и буксировке находящейся во второй осадке платформы от места спуска к месту расположения

скважины платформа находится в вертикальном положении.

11. Способ по п.8, отличающийся тем, что платформа имеет одну колонну, и при буксировке находящейся во первой осадке платформы к месту спуска, а также при отсоединении линий и буксировке находящейся во второй осадке платформы от места спуска к месту расположения скважины платформа находится в вертикальном положении.

12. Способ по п.8, отличающийся тем, что стадия снабжения платформы множеством натяжных устройств заключается в том, что монтируют натяжные устройства над уровнем моря.

13. Способ по п.8, отличающийся тем, что на стадии на месте спуска, присоединения линии от дна моря к натяжным устройствам на платформе, закрепляют нижние концы линий к сваям на дне моря.

14. Способ по п.8, отличающийся тем, что на стадии на месте спуска, присоединения линии от дна моря к натяжным устройствам на платформе, до буксирования платформы к месту спуска, закрепляют нижние концы линий к сваям на дне моря и поддерживают верхние части линий с помощью плавучих устройств.

15. Способ по п.8, заключающийся в том, присоединяют палубу к платформе после стадии причаливания платформы на место расположения скважины.

16. Способ по п.8, отличающийся тем, что при причаливании платформы на место расположения скважины используют цепную причальную систему.

17. Способ размещения одноколонной плавучей платформы на месте расположения морской скважины, заключающийся в том, что на месте спуска, соединяют нижние концы множества линий к сваям на дне моря и присоединяют плавучие устройства к верхним частям линий; снабжают платформу множеством натяжных устройств; буксируют платформу от причала к месту спуска, когда платформа в первой осадке и колонна находится в вертикальном положении; на месте спуска, присоединяют верхние части линий к натяжным устройствам на платформе; добавляют к платформе балласт и прилагают натяжения к линиям натяжными устройствами для перемещения платформы вниз до второй осадки; разъединяют линии и буксируют платформу находящуюся при второй осадке, от места спуска к месту расположения скважины; причаливают платформу на месте расположения скважины с помощью цепной причальной системы.

18. Способ по п.17, отличающийся тем, что линии представляют собой стальной канат.

(71)(73) DEERWATER MARINE TECHNOLOGY, L.L.C. (US)

(72) Басак, Джаянт; Денман, Джереми; Цинотто, Чарльз; Наир, Чандра (US)

(74) Мамедова Б.А. (AZ)

(54) СПОСОБ И УСТРОЙСТВО БАЛЛАСТИРОВКИ ПЛАВУЧЕЙ ПЛАТФОРМЫ.

(57) 1. Способ балластировки плавучей платформы, заключающийся в том, что устанавливают, по меньшей мере, одно натяжное устройство к корпусу платформы; присоединяют линии с натяжного устройства к бую; добавляют балласт к корпусу, обеспечивая погружение в воду; одновременно с добавлением балласта к корпусу питают линии с натяжного устройства и поддерживают требуемое натяжение в линии для обеспечения устойчивости корпуса по мере того, как он балластируется.

2. Способ по п.1, заключающийся в том, что после достижения требуемой осадки при питании линии с натяжного устройства, отсоединяют буи с натяжного устройства.

3. Способ по п.1, заключающийся в том, что после достижения требуемой осадки при питании линии с натяжного устройства, крепят корпус платформы ко дну моря.

4. Способ по п.1, заключающийся в том, что после достижения требуемой осадки размещения при питании линии с натяжного устройства, закрепляют корпус с помощью цепной причальной системы.

5. Способ по п.1, заключающийся в том, что после достижения выбранной буксирующей осадки при питании линии с натяжного устройства, открепляют буи от натяжного устройства, затем буксируют корпус на буксирующей осадке без буя к месту размещения и балластируют корпус без буя до достижения требуемой осадки для размещения.

6. Способ по п.1, заключающийся в том, что до добавления балласта к корпусу буксируют при первой осадке к месту для питания линии с натяжного устройства и поддерживают буи на платформе при буксировании корпуса на первую осадку.

7. Способ по п.6, отличающийся тем, что буй частично погружают при буксировании корпуса на первую осадку.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что корпус имеет по меньшей мере, одну колонну, причем, при установке, по меньшей мере, одного натяжного устройства на корпусе платформы, натяжное устройство устанавливают на верхнюю часть колонны.

9. Способ балластировки плавучей платформы, заключающийся в том, что сохраняют множество буюв на корпусе платформы; устанавливают множество натяжных устройств на корпусе; буксируют корпус к месту, пока буи хранятся на корпусе; соединяют натяжные устройства к буям по линиям; добавляют балласт к корпусу и обеспечивают питание линий с натяжных устройств, поддерживая выбранное натяжение в линиях, заставляя корпус перемещаться вниз по воде в то время как, буи плывут на поверхности для поддержания устойчивости при балластировке и затем

(11) i2011 0021

(51) E02D 5/54 (2006.01)

(44) 30.09.2010

(31) 60/575,476

(32) 28.05.2004

(33) US

(86) PCT/US2005/018951 31.05.2005

(87) WO 2005/1118963 A3 15.12.2005

(21) a2006 0216

(22) 27.11.2006

отсоединяют буи с линий и крепят корпуса на дне моря.

10. Способ по п.9, заключающийся в том, что после отсоединения буюв с линий и до крепления корпуса на дне моря, буксируют корпус с места к различному расположению для крепления корпуса на дне моря.

11. Способ по п.9, отличающийся тем, что ко времени буксировки корпуса к месту, буи частично погружают.

12. Способ по п.9, отличающийся тем, что крепление корпуса на дне моря осуществляют с использованием цепной причальной системы.

13. Способ по п.9, отличающийся тем, что корпус имеет одну колонну, натяжные устройства устанавливают на верхней части колонны, а буи хранят в нижней части колонны во время буксировки корпуса к месту.

14. Способ по п.9, отличающийся тем, что при хранении множества буюв на корпусе платформы устанавливают множество опор по наружному периметру корпуса и крепят буи к опорам.

15. Способ по п.9, отличающийся тем, что при добавлении балласта к корпусу и питании линий с натяжных устройств, балластируют корпус к требуемой буксирующей осадке и после достижения выбранной буксирующей осадки, отсоединяют буи с натяжных устройств, затем буксируют корпус на буксирующей осадке без буюв к месту размещения; затем балластируют корпус далее без буюв до достижения требуемой осадки для размещения и крепления корпуса на дне моря.

16. Морская платформа, включает плавучий корпус, имеющий по меньшей мере один отсек для принятия водного балласта; множество натяжных устройств, установленных на корпусе; множество буюв, смонтированных к периферическим частям корпуса для переноса корпуса к балластирующему месту, а каждый из буюв присоединен к одному из натяжных устройств по линии.

17. Платформа по п.16, отличающаяся тем, что состоит еще из множества опор, вмонтированных и простирающихся от периферии корпуса и тем, что каждый из буюв свободно вмонтирован в одну из опор.

18. Платформа по п.17, отличающаяся тем, что опоры расположены вблизи нижней части корпуса и натяжные устройства расположены вблизи верха корпуса.

19. Платформа по п.17, отличающаяся тем, что корпус имеет по меньшей мере одну колонну; и опоры расположены приблизительно на уровне воды в колонне, в то время как корпус находится в начальной причальной осадке.

20. Платформа по п.17, отличающаяся тем, что корпус имеет одну цилиндрическую колонну, вокруг которой находятся на расстоянии друг от друга опоры и расположенные приблизительно на уровне воды в колонне, в то время как корпус находится на начальной причальной осадке и натяжное устройство расположено смежно к верхнему концу колонны.

(11) i2011 0033
(51) E02D 27/32 (2006.01)
(44) 30.09.2010

(21) a2009 0033
(22) 02.03.2009

(71)(72)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Амрахов Азад Таир оглы, Оджагов Габир Осман оглы, Кулиев Джебраил Алияр оглы (AZ)

(54) СВАЙНЫЙ ФУНДАМЕНТ НА НАБУХАЮЩИХ ГРУНТАХ.

(57) 1. Свайный фундамент на набухающих грунтах, включающий ростверк, выполненный по высоте составным из верхней и нижней частей с промежуточным слоем между ними, сваи, имеющие наружную цилиндрическую оболочку длиной меньше глубины активной зоны грунта, подвижные элементы, расположенные в рабочем зазоре между внутренней поверхностью оболочки и внешней поверхностью ствола сваи, закрепленного к верхней части ростверка, отличающийся тем, что подвижные элементы выполнены из упругосжимаемых колец круглого сечения диаметром превышающим ширину рабочего зазора, при этом промежуточный слой выполнен из упругосжимаемого материала.

2. Свайный фундамент по п.1, отличающийся тем, что промежуточный слой выполнен из обрезков утилизированных покрышек.

(11) i2011 0034
(51) E02F 7/02 (2006.01)
(44) 30.09.2010

(21) a2009 0058
(22) 07.04.2009

(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Мамедов Фахрадин Шами оглы, Амрахов Азад Таир оглы, Оджагов Габир Осман оглы (AZ)
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАЗРАБОТКИ ГРУНТА.

(57) Устройство для разработки грунта, включающее рабочий орган с корпусом, закрепленный на поддоне посредством шарнира и снабженный тором, расположенным в его конической полости, герметичную камеру с барабаном, имеющим намотанный на него рукав с концом, вывернутым наизнанку с возможностью взаимодействия с корпусом рабочего органа, при этом поддон содержит упор, контактирующий со стенкой тора, отличающееся тем, что содержит два цилиндрических ролика по ширине тора, расположенные в местах контакта верхней и нижней частей тора с рабочим органом и закрепленные осями к боковым стенкам конической полости, а внутренние стенки тора выполнены винтообразно скрученными относительно его продольной оси.

E 04

(11) i2011 0030
(51) E04B 1/343 (2006.01)
(44) 30.09.2010

(21) a2009 0060
(22) 07.04.2009

(71)(73) Габиров Фахрадин Гасан оглы (AZ)

(72) Габиров Фахрадин Гасан оглы, Амрахов Азад Таир оглы, Оджогов Габир Осман оглы, Мамедов Фахрадин Шами оглы (AZ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ ГРУЗОВ В ПНЕВМООПОРНОЕ СООРУЖЕНИЕ.

(57) Устройство для подачи грузов в пневмоопорное сооружение, содержащее эластичную оболочку выполненную в виде пневмоманжеты, закрепленной с возможностью ее выворачивания при пропуске груза и герметизации проема при возвращении в исходное положение, отличающееся тем, что внутренние стенки пневмоманжеты выполнены винтообразно скрученными относительно центральной оси пневмоманжеты.

(11) **i2011 0047** (21) **a2009 0097**
(51) **E04G 23/00** (2006.01) (22) **21.05.2009**
E04B 1/04 (2006.01)
E04B 1/06 (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(72)(73) **Ибрагимов Абдулла Муса оглы (AZ)**

(54) СПОСОБ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЛИНЫ ЗОНЫ ПЕРЕДАЧИ НАПРЯЖЕНИЯ В ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЯХ.

(57) 1. Способ определения длины зоны передачи напряжения в предварительно напряженных железобетонных конструкциях, отличающийся тем, что в предполагаемой зоне передачи напряжений производят первичный замер деформации бетона, после чего, создав условия для перераспределения напряжения, производят вторичный замер деформации и по точкам максимального и минимального значения судят о конце зоны передачи напряжений, а по расстоянию от этих точек до торцов конструкции определяют фактическую длину зоны передачи напряжений.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что условия для перераспределения напряжения создают путем выполнения отверстий в предполагаемой зоне передачи напряжения.

3. Способ по п.2, отличающийся тем, что отверстия выполняют диаметром 12÷25 мм и глубиной, не менее толщины защитного слоя бетона напрягаемой арматуры.

E 21

(11) **i2011 0053** (21) **a2008 0233**
(51) **E21B 43/00** (2006.01) (22) **26.12.2008**
(44) **30.06.2010**

(71)(73) **Государственная Нефтяная Компания Азербайджанской Республики, Институт «Научных Исследований» (AZ)**

(72) **Камилов Мирнаги Ага-Сеид оглы, Кязимов Шукюралли Паша оглы, Гасанов Гурбан Али оглы, Ибрагимов Хыдыр Мансум оглы, Ахундов Фатали Аббас оглы, Алиева Светлана Абдул гызы (AZ)**

(54) СПОСОБ ДОЗИРОВАНИЯ РЕАГЕНТА В СКВАЖИНУ.

(57) Способ дозирования реагента в скважину включающий закачку реагента в кольцевое пространство скважины и дозированную подачу реагента в скважину, отличающийся тем, что дозированную подачу реагента в скважину осуществляют инъектированием.

(11) **i2011 0054** (21) **a2009 0229**
(51) **E21B 43/25** (2006.01) (22) **27.10.2009**
B82B 1/00 (2006.01)
C09K 8/584 (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(71)(73) **Научно-исследовательский и проектный институт нефти и газа (AZ)**

(72) **Исмаилов Фахреддин Саттар оглы, Сулейманов Багир Алекпер оглы, Мурсалова Минаханум Алиага кызы (AZ)**

(54) СОСТАВ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРИЗАБОЙНОЙ ЗОНЫ НЕФТЯНЫХ ПЛАСТОВ.

(57) Состав для обработки призабойной зоны нефтяных пластов, включающий сульфанол и воду, отличающийся тем, что дополнительно содержит наночастицы алюминия или магния размером 50-200 нм, при следующем соотношении компонентов, мас. %:

Сульфанол	0,002-0,03
Наночастицы Al или Mg	0,0015-0,005
Вода	остальное

(11) **i2011 0019** (21) **a2006 0045**
(51) **E21B 47/06** (2006.01) (22) **29.03.2006**
E21B 47/10 (2006.01)

(44) **30.09.2010**

(31) **60/510,595**

(32) **10.10.2003**

(33) **US**

(86) **PCT/IB2004/002639 11.08.2004**

(87) **WO 2005/035943 21.04.2005**

(71)(73) **ШЛЮМБЕРГЕР ТЕКНОЛОДЖИ Б.В. (NL)**

(72) **ДЖАЛАЛИ, Юнес; ДАОУД, Ахмед, Мохамед (NL)**

(74) **Мамедова Б.А. (AZ)**

(54) СПОСОБ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДЕБИТОВ В СКВАЖИНЕ И СИСТЕМА ДЛЯ ЕГО ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ.

(57) 1. Способ определения дебитов в скважине, включающий определение модели температуры как функции зональных дебитов в скважине, измерение температур во множестве мест в скважине, отличающийся тем, что дополнительно проводят инвертирование измеренных температур путем использования модели для определения распределения дебитов по различным продуктивным зонам в скважине.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что определение включает в себя определение модели для выдающей однофазную жидкость продуктивной скважины.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что определение включает в себя определение модели для многослойной продуктивной скважины.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что определение включает в себя определение модели для многослойной, выдающей однофазную жидкость продуктивной скважины.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что определение включает в себя определение модели для многослойной, выдающей многофазную жидкость продуктивной скважины.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что измерение включает в себя измерение температуры распределенным датчиком температуры.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что инвертирование включает в себя определение степени достоверности распределенных дебитов.

8. Способ по п.7, отличающийся тем, что определение степени достоверности включает в себя определение степени погрешности модели.

9. Способ по п.7, отличающийся тем, что определение степени достоверности включает в себя определение степени погрешности измеренных температур.

10. Способ по п.7, отличающийся тем, что определение степени достоверности включает в себя определение степени погрешности значений скважинных параметров.

11. Способ по п.1, отличающийся тем, что инвертирование включает в себя использование алгоритма оптимизации обобщенным методом приведенного градиента.

12. Способ определения дебитов в скважине, включающий измерение температуры во множестве точек вдоль скважины, имеющей множество зон скважины и множество жидких фаз, отличающийся тем, что для измерения температур используют распределенный датчик температур, определение дебитов множества жидких фаз на протяжении каждой из множества зон скважин проводят через посредство измеренных температур.

13. Способ по п.12, отличающийся тем, что определение включает в себя конструирование модели температуры как функции зональных дебитов в скважине и использование модели для инвертирования измеренных температур при нахождении распределения дебитов по множеству зон скважины.

14. Способ по п.12, отличающийся тем, что определение включает в себя определение дебитов нефтяной и водной фаз во время добычи.

15. Способ по п.12, отличающийся тем, что определение включает в себя определение дебитов флюида, нагнетаемого в каждую из множества зон скважины.

16. Способ по п.13, отличающийся тем, что инвертирование температур включает в себя использование алгоритма оптимизации.

17. Способ по п.12, отличающийся тем, что определение включает в себя измерение общего дебита на устье скважины.

18. Система для определения дебитов в скважине, содержащая распределенный датчик температуры, развертываемый совместно с эксплуатационным заканчивающим оборудованием вдоль ствола скважины, для считывания температурных данных во множестве мест ствола скважины во время добычи, отличающаяся тем, что, она дополнительно содержит процессорную систему, способную принимать температурные данные и определять распределение дебитов по множеству зон ствола скважины на основании температурных данных.

19. Система по п.18, отличающаяся тем, что в процессорной системе использована прямая модель температуры, в которой температура является функцией зональных дебитов, для инвертирования температурных данных и нахождения распределения дебитов по продуктивным слоям пласта.

20. Система по п.18, отличающаяся тем, что процессорная система способна находить распределение дебитов в многослойной, выдающей многофазную жидкость продуктивной скважине.

21. Система по п.18, отличающаяся тем, что эксплуатационное заканчивающее оборудование содержит электрическую погружную насосную систему.

22. Система по п.18, отличающаяся тем, что эксплуатационное заканчивающее оборудование содержит газлифтную систему.

23. Система по п.18, отличающаяся тем, что ствол скважины ориентирован, как правило, вертикально.

24. Способ определения дебитов в скважине, включающий развертывание распределенного датчика температуры вдоль ствола скважины, использование модели температуры как функции дебитов флюидов в стволе скважины, получение температурных данных от распределенной системы измерения температур, отличающийся тем, что дополнительно определяют нахождение распределения дебитов флюидов в по меньшей мере одной зоне ствола скважины путем использования температурных данных в сочетании с моделью и определяют погрешности дебита флюидов.

25. Способ по п.24, отличающийся тем, что нахождение распределения включает в себя инвертирование температурных данных для получения дебита флюидов.

26. Способ по п.24, отличающийся тем, что развертывание включает в себя развертывание распределенной системы измерения температур в, как правило, вертикальном стволе скважины.

27. Способ по п.24, отличающийся тем, что развертывание включает в себя развертывание распределенной системы измерения температур в искривленном стволе скважины.

28. Способ по п.24, отличающийся тем, что нахождение распределения включает в себя определение дебитов флюидов на стыке множества зон ствола скважины.

29. Способ по п.24, отличающийся тем, что нахождение распределения включает в себя определение

дебитов флюидов для выдающей однофазную жидкость продуктивной скважины.

30. Способ по п.24, отличающийся тем, что нахождение распределения включает в себя определение дебитов флюидов для выдающей многофазную жидкость продуктивной скважины.

31. Способ по п.24, отличающийся тем, что определение включает в себя компенсацию погрешности модели, погрешности измерений и погрешности скважинных параметров.

32. Система для определения дебитов в скважине, содержащая средство для измерения температуры во множестве точек вдоль скважины, имеющей множество зон скважины и множество жидких фаз, отличающаяся тем, что средство для измерения представляет собой распределенный датчик температур и средство для определения дебитов множества жидких фаз на протяжении каждой из множества зон скважины через посредство измеренных температур.

33. Система по п.32, отличающаяся тем, что средство для определения содержит процессорную систему, способную принимать температурные данные и находить распределение дебитов по множеству зон ствола скважины на основании температурных данных.

РАЗДЕЛ F

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

F 04

- (11) i2011 0031 (21) a2009 0062
(51) F04B 19/12 (2006.01) (22) 07.04.2009
F04B 19/14 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(71)(73) Габиров Фахраддин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахраддин Гасан оглы, Мамедов Фахраддин Шами оглы, Махмудов Камаладдин Садулла оглы, Оджатов Габир Осман оглы, Габирова Лейли Фахраддин кызы (AZ)
(54) ЛЕНТОЧНЫЙ ПОДЪЕМНИК ЖИДКОСТИ.

(57) Ленточный подъемник жидкости, содержащий рабочий орган, выполненный в виде полой торообразной оболочки, бесконечную ленту, охватывающую ведущий шкив и контактирующую с оболочкой по ее наружной поверхности, и сборную камеру, причем внутренняя полость оболочки заполнена жидкостью, служащей грузом, отличающийся тем, что оболочка выполнена двухслойной, в которой внешний слой выполнен из ворсистой впитывающей ткани, а внутренний из непроницаемого материала, при этом, внутренние стенки торообразной оболочки винтообразно скручены, а бесконечная лента выполнена в виде ленты Мебиуса с многократным шагом скручивания, равным шагу скручивания внутренних стенок оболочки,

причем, жидкость в полости торообразной оболочки имеет плотность, равную плотности перекачиваемой жидкости, и уровень выше уровня последней в источнике.

- (11) i2011 0027 (21) a2008 0197
(51) F04B 27/06 (2006.01) (22) 17.11.2008
(44) 30.09.2010
(71)(72)(73) Вердиев Танрыверди Мамед оглы (AZ)
(54) КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА.

(57) Компрессорная установка, включающая приводной механизм, по меньшей мере, один цилиндр двойного действия с поршнем, расположенный на раме, кривошип, шатун, отличающаяся тем, что шатун жестко закреплен к поршню цилиндра, шарнирно закрепленного на раме посредством опор.

F 16

- (11) i2011 0036 (21) a2009 0063
(51) F16D 3/82 (2006.01) (22) 07.04.2009
F16D 25/04 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(71)(73) Габиров Фахраддин Гасан оглы (AZ)
(72) Габиров Фахраддин Гасан оглы, Мамедов Фахраддин Шами оглы, Оджатов Габир Осман оглы, Амрахов Азад Таир оглы, Ахмедов Ровшан Алекпер оглы (AZ)
(54) УПРУГАЯ МУФТА.

(57) Упругая муфта, содержащая эластичную камеру в виде торообразной оболочки, заполненной текучей средой под давлением и установленной в конусных полостях концевых участков соединяемых валов с возможностью относительных перемещений в осевом направлении, и средство управления включением в виде источника давления, соединенного с полостями валов, отличающаяся тем, что внутренние стенки торообразной оболочки выполнены винтообразно скрученными относительно центральной оси оболочки.

РАЗДЕЛ G

ФИЗИКА

G 01

- (11) i2011 0049 (21) a2008 0185
(51) G01N 21/78 (2006.01) (22) 07.10.2008
(44) 30.09.2010
(71)(73) Бакинский Государственный Университет (AZ)
(72) Магеррамов Абель Мамедали оглы, Гаджиева Севиндж Рафик кызы, Рафиева Гиджран Ляtif кызы (AZ)
(54) СПОСОБ ФОТОМЕТРИЧЕСКОГО ОПРЕДЕЛЕНИЯ МЕДИ (II).

(57) Способ фотометрического определения меди (II), включающий перевод ее в окрашенное комплексное соединение с использованием органического реагента, отличающийся тем, что в качестве органического реагента используют 2,3,4-тригидроксифенилазо-5'-сульфонафталин в присутствии 2,2'-гидрокси-4-нитрофенил-азометин тиазолидин-2,4-диона.

- (11) i2011 0050 (21) a2009 0252
(51) G01N 33/38 (2006.01) (22) 23.11.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) Алиев Али Муса оглы (AZ)
(72) Алиев Кянан Кямилль оглы, Гурбанов Сеймур Намиг оглы, Алиев Муса Ильяс оглы, Алиев Али Муса оглы (AZ)
(54) ЭКСПРЕСС-МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА МИНЕРАЛЬНОГО ПОРОШКА.

(57) Экспресс-метод контроля качества минерального порошка, включающий измерение параметра, связанного с диэлектрической характеристикой исследуемого минерального порошка, отличающийся тем, что измеряют тангенс угла диэлектрических потерь ($\text{tg}\delta$) и диэлектрическую проницаемость (ϵ), по значениям которых определяют коэффициент диэлектрических потерь $K=\epsilon \cdot \text{tg}\delta$, сравнивают с предварительно полученным значением этого же параметра, соответствующего готовому минеральному порошку того же состава, и при значении коэффициента диэлектрических потерь в пределах $K \pm 20\%$ сравниваемого значения, минеральный порошок считают качественным.

- (11) i2011 0052 (21) a2009 0254
(51) G01N 33/38 (2006.01) (22) 23.11.2009
(44) 30.09.2010
(71)(73) Алиев Али Муса оглы (AZ)
(72) Алиев Кянан Кямилль оглы, Гурбанов Сеймур Намиг оглы, Алиев Муса Ильяс оглы, Алиев Али Муса оглы (AZ)
(54) ЭКСПРЕСС-МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА АСФАЛЬТОБЕТОНА.

(57) Экспресс-метод контроля качества битума, включающий измерение параметра, связанного с диэлектрической характеристикой, отличающийся тем, что измеряют тангенс угла диэлектрических потерь ($\text{tg}\delta$) и диэлектрическую проницаемость (ϵ), по значениям которых определяют коэффициент диэлектрических потерь $K=\epsilon \cdot \text{tg}\delta$, сравнивают с предварительно полученным значением этого же параметра, соответствующего готовому битуму того же состава, и при значении коэффициента диэлектрических потерь в пределах $K \pm 20\%$ сравниваемого значения, битум считают качественным.

- (11) i2011 0051 (21) a2009 0253
(51) G01N 33/42 (2006.01) (22) 23.11.2009
C08L 95/00 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(71)(73) Алиев Али Муса оглы (AZ)
(72) Алиев Кянан Кямилль оглы, Гурбанов Сеймур Намиг оглы, Алиев Муса Ильяс оглы, Алиев Али Муса оглы (AZ)
(54) ЭКСПРЕСС-МЕТОД КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА БИТУМА.

(57) Экспресс-метод контроля качества асфальтобетона, включающий измерение параметра, связанного с диэлектрической характеристикой, отличающийся тем, что измеряют тангенс угла диэлектрических потерь ($\text{tg}\delta$) и диэлектрическую проницаемость (ϵ), по значениям которых определяют коэффициент диэлектрических потерь $K=\epsilon \cdot \text{tg}\delta$, сравнивают с предварительно полученным значением этого же параметра, соответствующего готовому асфальтобетону того же состава, и при значении коэффициента диэлектрических потерь в пределах $K \pm 20\%$ сравниваемого значения, асфальтобетон считают качественным.

- (11) i2011 0064 (21) a2008 0163
(51) G01R 27/26 (2006.01) (22) 05.08.2008
(44) 30.03.2010
(71)(73) Национальная Академия Наук Азербайджана, Институт нефтехимических процессов имени академика Ю.Г.Мамедалиева (AZ)
(72) Кулиев Акиф Дарьях оглы, Ахмедов Фазиль Ислам оглы, Нуриев Муса Абдулали оглы (AZ)
(54) ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ЯЧЕЙКА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТАНГЕНСА УГЛА ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОТЕРЬ.

(57) Измерительная ячейка для определения тангенса угла диэлектрических потерь, содержащая измерительный и высоковольтный электроды, образующие между собой зазор для испытуемой жидкости и контактные зажимы для соединения с электрической схемой, отличающаяся тем, что дополнительно введены толщиномер, жестко связанный с измерительным электродом и микрометрический винт, служащий для фиксации зазора.

РАЗДЕЛ II

ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

H 01

- (11) i2011 0026 (21) a2008 0080
(51) H01L 35/00 (2006.01) (22) 29.04.2008
(44) 30.09.2010

(71)(73) Институт Физики Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)

(72) Алиева Тунзала Джавад кызы, Абдинова Гюлю Джавад кызы, Ахундова Наиля Мубин кызы, Абдинов Джавад Шахвалед оглы (AZ)

(54) СПОСОБ ИЗМЕРЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ПЕРЕХОДНОГО КОНТАКТА СТРУКТУРЫ МЕТАЛЛ-ПОЛУПРОВОДНИК.

(57) Способ измерения сопротивления переходного контакта структуры металл-полупроводник, включающий пропускание через структуры полупроводник-металл-полупроводник постоянного тока и измерение падения напряжения между двумя измерительными зондами, расположенными на одной из поверхностей образца симметрично переходного контакта между полупроводниками, отличающийся тем, в качестве образца используют две структуры полупроводник-металл-полупроводник с одинаковыми геометрическими размерами, разделенные по всей длине слоем диэлектрика, имеющего теплопроводность равную или превышающую теплопроводность полупроводника, толщиной 10-20 мкм, при этом два близлежащих торца электрически соединены, а контакты для пропускания тока размещены на незамкнутых торцах структур.

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

- (11) F2011 0004 (21) U2008 0007
(51) G10D 7/06 (2006.01) (22) 03.12.2007
G10D 9/02 (2006.01)
(44) 15.04.2009
(71)(72)(73) Алескеров Рахман Расим оглы (AZ)
(54) ДУХОВОЙ МУЗЫКАЛЬНЫЙ ИНСТРУ-
МЕНТ ЗУРНА.

крышкой, манометрические трубки с разнонаправленными нижними концами, погруженные в жидкость на одном уровне, резиновую грушу, связанную через трубочку с сосудом, отличающийся тем, что внутри стеклянного сосуда размещена закрепленная к крышке емкость, имеющая боковое отверстие, а верхние концы манометрических трубок прикреплены к шкале, установленной на крышке.

- (57) Духовой музыкальный инструмент зурна, содержащем ствол, втулку, штифт, трость и розетку, отличающийся тем, что ствол выполнен из эбонита, а трость - из эластичной пищевой пластмассы.
-

- (11) F2011 0005 (21) U2010 0018
(51) G01N 30/00 (2006.01) (22) 13.05.2008
G01N 30/02 (2006.01)
G01N 30/12 (2006.01)
G01N 30/86 (2006.01)
(44) 30.06.2010
(71)(73) Азербайджанская Государственная Нефтяная Академия (AZ)
(72) Фарзана Надир Гасан Ага оглы, Мамедов Гахраман Мешди оглы, Султанов Рафик Феридович (AZ)
(54) ИДЕНТИФИКАТОР КАЧЕСТВА ПАРОГАЗОВЫХ СМЕСЕЙ.

(57) Идентификатор качества парогазовых смесей, содержащий последовательно соединенные испаритель для подачи пробы анализируемого вещества в поток газа-носителя, размещенные в отдельные термостаты основную газохроматографическую колонку и термокондуктометрический детектор, состоящий из измерительного и сравнительного каналов, дополнительную газохроматографическую колонку, связанную входом с выходом измерительного канала детектора, а также расположенные вне термостатов и соединенные с каналами детектора две системы измерения и регистрации сигналов, отличающийся тем, что дополнительная газохроматографическая колонка размещена в термостате термокондуктометрического детектора и соединена выходом со входом сравнительного канала.

- (11) F2011 0006 (21) U2010 0004
(51) G09B 23/06 (2006.01) (22) 01.12.2008
G09B 23/12 (2006.01)
(44) 30.09.2010
(71)(73) Институт Физики Национальной Академии Наук Азербайджана (AZ)
(72) Алиев Максуд Исфандиярович, Ализаде Шукюр Гамид оглы, Алиев Исфандияр Максуд оглы (AZ)
(54) ПРИБОР ДЛЯ ДЕМОНСТРАЦИИ ЗАКОНА ПАСКАЛЯ.

(57) Прибор для демонстрации закона Паскаля, содержащий стеклянный сосуд с жидкостью и герметичной

**ПУБЛИКАЦИЯ СВЕДЕНИЙ О ПАТЕНТАХ, ВНЕСЁННЫХ В
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР ПРОМЫШЛЕННЫХ ОБРАЗЦОВ
АЗЕРБАЙДЖАНСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

(11) S2011 0010

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью "Гямигая Минерал Сулар" (AZ)

(72) Эмин Уджар Расул оглы (AZ)

(54) БУТЫЛКА ПЛАСТИКОВАЯ.

(57) Бутылка пластиковая, характеризующаяся:

- составом композиционных элементов: горловина, плечики, цилиндрический корпус и донышко;
- выполнением горловины цилиндрической формы;
- наличием резьбы в верхней части горловины и узкого кольцевого буртика в нижней части;
- наличием в средней части корпуса кольцевого углубления под этикетку;
- выполнением рельефного декора на поверхности плечиков и нижней части корпуса;
- выполнением основания корпуса в виде чередующихся выступов и углублений, формирующих донышко в виде "ножек";

отличающаяся:

- выполнением рельефного декора на поверхности плечиков и в нижней части корпуса в виде плавных кольцевых выступов;



- выполнением информационно-графического оформления в пространстве между углублением под этикетку и декором нижней части корпуса: на двух противоположных сторонах вертикально ориентированной исторической даты ввода в строй завода по розливу минеральной воды "1947", на двух других сторонах горизонтально ориентированной надписи "Badamlı" с расположением между ними изображения водяного фонтана, окруженного справа и слева джейранами.

(21) S2009 0024

(22) 25.06.2009

(11) S2011 0011

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью "Гямигая Минерал Сулар" (AZ)

(72) Эмин Уджар Расул оглы (AZ)

(54) БУТЫЛКА.

(57) Бутылка, характеризующаяся:

- составом композиционных элементов: горловина, плечики и корпус;
- выполнением горловины цилиндрической формы с кольцевым выступающим ободком;
- пропорциональным соотношением элементов: высота горловины составляет примерно пятую часть высоты бутылки;



- выполнением конусообразных плечиков;
- выполнением горловины слегка расширяющейся книзу с плавным переходом в покатые скругленные плечики;

отличающаяся:

- выполнением корпуса в виде слабо выраженного усечённого конуса;
- выполнением бутылки из стекла зеленого цвета;
- оформлением донышка рельефной насечкой, выполненной по окружности.

(11) S2011 0012

(51) 09-01

(44) 30.09.2010

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью "Гямигая Минерал Сулар" (AZ)

(72) Эмин Уджар Расул оглы (AZ)

(21) S2009 0031

(22) 31.07.2009

(21) S2009 0036

(22) 08.09.2009

(54) БУТЫЛКА.

(57) Бутылка, характеризующаяся:

- наличием композиционных элементов: корпус, плечики и горловина;
- выполнением плечиков в форме усеченного конуса;
- плавным соединением плечиков с корпусом;



- декорированием горловины и плечиков;
 - наличием этикеточного пояса;
 - выполнением корпуса цилиндрической формы;
- отличающаяся:
- декорированием горловины и плечиков информационно-графической композицией в виде вертикально ориентированной надписи «BADAMLI» и горизонтально ориентированной даты ввода в строй завода по розливу минеральной воды “1947” выполненной между изображениями водяного фонтана в окружении джейранов;
 - выполнением в нижней части корпуса надписи «AZƏRBAYCAN» и “NAXÇIVAN”.

(11) S2011 0013
(51) 09-01
(44) 30.09.2010

(21) S2009 0037
(22) 08.09.2009

(71)(73) Самостоятельное малое предприятие «ЕХ-ТИБАР» (AZ)
(72) Сеидов Миртахир Гамид оглы (AZ)
(54) БУТЫЛКА ПЛАСТИКОВАЯ.

- (57) Бутылка пластиковая, характеризующаяся:
- составом композиционных элементов: горловина, плечики, корпус и доньшко;
 - выполнением основания корпуса в виде чередующихся выступов и углублений, формирующих доньшко в виде "ножек";

- наличием на корпусе широкого кольцевого углубления под этикетку;
- выполнением части корпуса зауженной и изогнутой по дугообразной вогнутой кривой;



- наличием рельефного декора на изогнутой поверхности корпуса;
- отличающаяся:
- наличием на плечиках рельефной надписи «DAĞ SUYU»;
 - выполнением декора изогнутой поверхности корпуса наклонными вертикальными полосками.

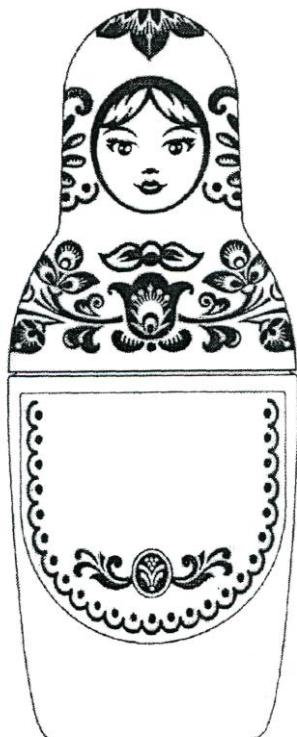
(11) S2011 0014
(51) 09-01
(44) 30.09.2010

(21) S2009 0038
(22) 10.09.2009

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью «Бабек Шараб-2 Еддиляр АСК» (AZ)
(72) Насиров Паша Насрулла оглы (AZ)
(54) БУТЫЛКА.

- (57) Бутылка, характеризующаяся:
- составом композиционных элементов: цилиндрический корпус, плечики, горловина и венчик;
 - пластической проработкой плечиков бутылки;
 - выполнением горловины из двух частей различных по диаметру;
 - наличием под венчиком широкого кольца, ритмично декорированного вертикальными насечками;
- отличающаяся:
- декорирование плечиков ромбовидным узором, выполненным группой волнистых линий;
 - наличием кольцевого углубления с фрагментами ромбовидного декора в верхней части корпуса, отделенного от плечиков гладким кольцевым пространством;

- оформление головки цветочно-растительным орнаментом, проходящим по задней поверхности головки и заходящим на её переднюю часть с обеих сторон от изображения лица;



- оформлением плечиков кольцевым цветочно-растительным орнаментом;
- обрамлением указанного изображения фартучка, а также нижней части головки узором в виде соединенных между собой дугообразных элементов;
- декорированием нижней задней части корпуса изображением фартучка.

(11) S2011 0018
(51) 09-01
(44) 30.09.2010
(31) RU2008504534
(32) 22.12.2008
(33) RU

(71)(73) Общество с ограниченной ответственностью «ГРОМ» (RU)
(72) Хорошева Наталья Борисовна (RU)
(74) Якубова Т.А. (AZ)
(54) БУТЫЛКА С КРЫШКОЙ (9 ВАРИАНТОВ).

(57) 1. Бутылка (вариант 1), характеризующаяся:
- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;
- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;
- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца.



2. Бутылка (вариант 2), характеризующаяся:
- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;
- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;



- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из мельницы, желто-зеленого луга и бело-голубого неба.

3. Бутылка (вариант 3), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;

- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;

- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;



- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и представляющей собой пестрое поле коричневых цветов разной насыщенности.

4. Бутылка (вариант 4), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;

- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;

- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из березовых деревьев,

отражающихся в водоеме, и желтого луга на переднем фоне.



5. Бутылка (вариант 5), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;

- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;



- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из желто-зеленого луга, бело-голубого неба и колосьев на переднем плане.

6. Бутылка (вариант 6), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;
- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;



- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;
- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;
- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из мельницы, желто-зеленого луга и бело-голубого неба;
- наличием на передней стороне тулова кольеретки трапециевидной формы и медальона круглой формы, проработанных в коричневых цветах и содержащих графические надписи.

7. Бутылка (вариант 7), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;
- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;
- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;
- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;
- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь пе-

реднюю сторону и представляющей собой пестрое поле коричневых цветов разной насыщенности;



- наличием на передней стороне тулова кольеретки трапециевидной формы и медальона круглой формы, проработанных в коричневых цветах и содержащих графические надписи.

8. Бутылка (вариант 8), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;
- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и доньшко;



- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из березовых деревьев, отражающихся в водоеме, и желтого луга на переднем фоне;

- наличием на передней стороне тулова кольеретки трапециевидной формы и медальона круглой формы, проработанных в светло-зеленом, коричневом и черном цветах.

9. Бутылка (вариант 9), характеризующаяся:

- составом конструктивных элементов: бутылка и крышка;

- составом композиционных элементов бутылки: горловина, плечики, тулово и донышко;



- проработкой тулова уплощенным, ширина которого превышает глубину, с плоской задней стороной и выпуклой передней стороной;

- проработкой передней стороны тулова рельефным рисунком в виде диагонально ориентированных выпуклых элементов миндалевидного контура, расположенных в шахматном порядке в два столбца;

- декорированием задней стороны тулова изобразительной композицией, просматривающейся сквозь переднюю сторону и состоящей из желто-зеленого луга, бело-голубого неба и колосьев на переднем плане;

- наличием на передней стороне тулова кольеретки трапециевидной формы и медальона круглой формы, проработанных в бежево-бордовых цветах.

(11) S2011 0016
 (51) 11-05
 (44) 30.09.2010
 (31) 000988951
 (32) 19.08.2008

(21) S2009 0005
 (22) 19.02.2009

(33) ЕМ

(71)(73) Марс Инкорпорейтед (US)

(72) Палле Дженсен (GB)

(74) Якубова Т.А. (AZ)

(54) ГРАФИЧЕСКИЙ СИМВОЛ.

(57) Графический символ, характеризующийся:

- решением композиции, содержащей изобразительный элемент в виде V-образной фигуры;

- наличием кольцевой рамки, оформленной жирной обводкой;

отличающийся:

- проработкой очертания кольцевой рамки в виде тонкого серпика переменной толщины, разомкнутого с правой стороны;

- выполнением доминирующего элемента в виде стреловидной остроконечной фигуры с ветвями переменной толщины;

- сопряжением крыльев внутри рамки под острым углом на вертикальной оси по центру окружности, описывающей внешний контур рамки;

- выполнением левой ветви стреловидной с прямолинейными боковинами, ориентированной «на 10 часов»;



- выполнением очертания верхней кромки правой ветви выпуклым, нижней кромки - пологим;

- расположением правого крыла ориентированным «на 2 часа» с остроконечной вершиной за контуром рамки между разомкнутыми остроконечными краями обрамления.

УКАЗАТЕЛИ

УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК
a2006 0193	A01N 25/00 (2006.01)	a2008 0232	E21B 43/22 (2006.01)	a2009 0209	A61K 36/00 (2006.01)
	A01N 63/00 (2006.01)	a2009 0006	C08F 36/18 (2006.01)		A61K 36/23 (2006.01)
	A01N 63/04 (2006.01)		C08F 136/18 (2006.01)		A61K 36/53 (2006.01)
a2007 0010	E21B 47/10 (2006.01)		C08L 11/02 (2006.01)		A61K 36/61 (2006.01)
	G01F 1/68 (2006.01)	a2009 0007	C08K 3/10 (2006.01)		A61K 36/235 (2006.01)
a2008 0054	C30B 13/00 (2006.01)		C08L 9/00 (2006.01)	a2009 0232	A01K 51/00 (2006.01)
	C30B 29/06 (2006.01)		C08L 9/02 (2006.01)	a2009 0233	A01K 51/00 (2006.01)
	C30B 29/08 (2006.01)		C08L 9/06 (2006.01)	a2010 0010	A61N 1/16 (2006.01)
a2008 0098	G02F 1/33 (2006.01)	a2009 0009	A01G 13/00 (2006.01)		A61N 1/37 (2006.01)
a2008 0158	E21B 43/22 (2006.01)	a2009 0029	A61K 35/14 (2006.01)		G12B 17/02 (2006.01)
a2008 0177	B01D 53/02 (2006.01)		A61L 15/32 (2006.01)	a2010 0075	C05B 19/02 (2006.01)
	B01J 20/14 (2006.01)		A61L 24/10 (2006.01)	a2010 0085	G01P 5/00 (2006.01)
a2008 0186	H01L 31/04 (2006.01)	a2009 0040	H01L 31/028 (2006.01)		G01C 21/10 (2006.01)
a2008 0188	C08L 77/02 (2006.01)		H01L 31/16 (2006.01)	a2010 0241	B01J 20/00 (2006.01)
a2008 0205	C04B 28/04 (2006.01)	a2009 0064	A61K 36/00 (2006.01)		C01B 31/00 (2006.01)
a2008 0207	E21B 47/10 (2006.01)	a2009 0088	A61K 36/00 (2006.01)		C02F 1/28 (2006.01)
a2008 0222	C07F 1/08 (2006.01)	a2009 0160	B02C 13/14 (2006.01)		C02F 1/54 (2006.01)
	C10M 101/02 (2006.01)		B02C 18/06 (2006.01)		C02F 1/56 (2006.01)

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки	МПК	Номер заявки
A01G 13/00 (2006.01)	a2009 0009	B01D 53/02 (2006.01)	a2008 0177	C08L 9/02 (2006.01)	a2009 0007
A01K 51/00 (2006.01)	a2009 0232	B01J 20/00 (2006.01)	a2010 0241	C08L 9/06 (2006.01)	a2009 0007
A01K 51/00 (2006.01)	a2009 0233	B01J 20/14 (2006.01)	a2008 0177	C10M 101/02 (2006.01)	a2008 0222
A01N 25/00 (2006.01)	a2006 0193	B02C 13/14 (2006.01)	a2009 0160	C30B 13/00 (2006.01)	a2008 0054
A01N 63/00 (2006.01)	a2006 0193	B02C 18/06 (2006.01)	a2009 0160	C30B 29/06 (2006.01)	a2008 0054
A01N 63/04 (2006.01)	a2006 0193	C01B 31/00 (2006.01)	a2010 0241	C30B 29/08 (2006.01)	a2008 0054
A61K 35/14 (2006.01)	a2009 0029	C02F 1/28 (2006.01)	a2010 0241	E21B 43/22 (2006.01)	a2008 0158
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0064	C02F 1/54 (2006.01)	a2010 0241	E21B 43/22 (2006.01)	a2008 0232
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0088	C02F 1/56 (2006.01)	a2010 0241	E21B 47/10 (2006.01)	a2007 0010
A61K 36/00 (2006.01)	a2009 0209	C04B 28/04 (2006.01)	a2008 0205	E21B 47/10 (2006.01)	a2008 0207
A61K 36/23 (2006.01)	a2009 0209	C05B 19/02 (2006.01)	a2010 0075	G01C 21/10 (2006.01)	a2010 0085
A61K 36/53 (2006.01)	a2009 0209	C07F 1/08 (2006.01)	a2008 0222	G01F 1/68 (2006.01)	a2007 0010
A61K 36/61 (2006.01)	a2009 0209	C08F 36/18 (2006.01)	a2009 0006	G01P 5/00 (2006.01)	a2010 0085
A61K 36/235 (2006.01)	a2009 0209	C08F 136/18 (2006.01)	a2009 0006	G02F 1/33 (2006.01)	a2008 0098
A61L 15/32 (2006.01)	a2009 0029	C08K 3/10 (2006.01)	a2009 0007	G12B 17/02 (2006.01)	a2010 0010
A61L 24/10 (2006.01)	a2009 0029	C08L 11/02 (2006.01)	a2009 0006	H01L 31/04 (2006.01)	a2008 0186
A61N 1/16 (2006.01)	a2010 0010	C08L 77/02 (2006.01)	a2008 0188	H01L 31/16 (2006.01)	a2009 0040
A61N 1/37 (2006.01)	a2010 0010	C08L 9/00 (2006.01)	a2009 0007	H01L 31/028 (2006.01)	a2009 0040

УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МПК
U2009 0006	<i>A61B 17/00</i> (2006.01)
	<i>A61C 3/00</i> (2006.01)
U2010 0012	<i>A61F 5/02</i> (2006.01)
U2010 0019	<i>G09B 23/06</i> (2006.01)
U2011 0007	<i>A24D 1/04</i> (2006.01)

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер заявки
<i>A24D 1/04</i> (2006.01)	U2011 0007
<i>A61B 17/00</i> (2006.01)	U2009 0006
<i>A61C 3/00</i> (2006.01)	U2009 0006
<i>A61F 5/02</i> (2006.01)	U2010 0012
<i>G09B 23/06</i> (2006.01)	U2010 0019

УКАЗАТЕЛИ ЗАЯВОК НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер заявки	МКПО
S2010 0029	11-01
S2010 0030	11-01
S2010 0031	11-01
S2010 0032	11-01
S2011 0004	02-02

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МКПО	Номер заявки
02-02	S2011 0004
11-01	S2010 0029
11-01	S2010 0030
11-01	S2010 0031
11-01	S2010 0032

УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ИЗОБРЕТЕНИЯ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер патента	МПК	Номер патента	МПК	Номер патента	МПК
i2011 0019	<i>E21B 47/06</i> (2006.01)	i2011 0039	<i>A61K 36/537</i> (2006.01)	i2011 0055	<i>C09K 8/584</i> (2006.01)
	<i>E21B 47/10</i> (2006.01)		<i>A61K 36/53</i> (2006.01)		<i>C23F 11/08</i> (2006.01)
i2011 0020	<i>E02D 5/34</i> (2006.01)	i2011 0040	<i>C08F 216/08</i> (2006.01)	i2011 0056	<i>C10G 1/04</i> (2006.01)
	<i>E02D 5/40</i> (2006.01)		<i>C08F 220/06</i> (2006.01)		<i>C10G 7/06</i> (2006.01)
i2011 0021	<i>E02D 5/54</i> (2006.01)	i2011 0041	<i>C07F 9/165</i> (2006.01)	i2011 0057	<i>C07C 39/06</i> (2006.01)
i2011 0022	<i>C07C 15/16</i> (2006.01)		<i>C10M 137/10</i> (2006.01)		<i>C07C 39/17</i> (2006.01)
		<i>C10M 145/04</i> (2006.01)	<i>C10M 135/18</i> (2006.01)	i2011 0058	<i>B32B 5/16</i> (2006.01)
i2011 0023	<i>C07C 327/22</i> (2006.01)	<i>C10M 143/06</i> (2006.01)	i2011 0059	<i>C08F 4/52</i> (2006.01)	
	<i>C10M 101/00</i> (2006.01)	<i>C10M 143/10</i> (2006.01)		<i>C08F 36/06</i> (2006.01)	

АЗЕРБАЙДЖАНСКАЯ РЕСПУБЛИКА

Бюллетень №3 30.09.2011

УКАЗАТЕЛИ

AZ

	<i>C10M 105/32</i>	(2006.01)	i2011 0042	<i>C07C 329/12</i>	(2006.01)	i2011 0060	<i>C08G 65/42</i>	(2006.01)
	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)		<i>C07C 329/16</i>	(2006.01)		<i>C10G 33/04</i>	(2006.01)
i2011 0024	<i>C10M 105/06</i>	(2006.01)		<i>C10M 101/00</i>	(2006.01)		<i>C10M 145/30</i>	(2006.01)
	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)		<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	i2011 0061	<i>C11C 3/10</i>	(2006.01)
i2011 0025	<i>C01B 13/11</i>	(2006.01)	i2011 0043	<i>C07C 219/00</i>	(2006.01)		<i>C10L 1/02</i>	(2006.01)
i2011 0026	<i>H01L 35/00</i>	(2006.01)		<i>C07C 219/18</i>	(2006.01)		<i>B01J 21/04</i>	(2006.01)
i2011 0027	<i>F04B 27/06</i>	(2006.01)	i2011 0044	<i>C23F 11/04</i>	(2006.01)		<i>B01J 21/08</i>	(2006.01)
i2011 0028	<i>A62D 1/00</i>	(2006.01)		<i>C23F 11/10</i>	(2006.01)		<i>B01J 23/04</i>	(2006.01)
	<i>A62C 3/04</i>	(2006.01)	i2011 0045	<i>A61K 31/445</i>	(2006.01)	i2011 0062	<i>C08F 283/01</i>	(2006.01)
i2011 0029	<i>E02B 8/08</i>	(2006.01)	i2011 0046	<i>A01K 43/00</i>	(2006.01)		<i>C08F 267/06</i>	(2006.01)
i2011 0030	<i>E04B 1/343</i>	(2006.01)	i2011 0047	<i>E04G 23/00</i>	(2006.01)		<i>C08F 261/06</i>	(2006.01)
i2011 0031	<i>F04B 19/12</i>	(2006.01)		<i>E04B 1/04</i>	(2006.01)		<i>C08F 263/06</i>	(2006.01)
	<i>F04B 19/14</i>	(2006.01)	i2011 0047	<i>E04B 1/06</i>	(2006.01)		<i>C08F 22/08</i>	(2006.01)
i2011 0032	<i>E02B 5/02</i>	(2006.01)	i2011 0048	<i>A61K 6/00</i>	(2006.01)	i2011 0063	<i>C02F 3/34</i>	(2006.01)
i2011 0033	<i>E02D 27/32</i>	(2006.01)		<i>A61K 9/08</i>	(2006.01)		<i>B01C 1/10</i>	(2006.01)
i2011 0034	<i>E02F 7/02</i>	(2006.01)	i2011 0049	<i>G01N 21/78</i>	(2006.01)	i2011 0064	<i>G01R 27/26</i>	(2006.01)
i2011 0035	<i>E01F 5/00</i>	(2006.01)	i2011 0050	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)	i2011 0065	<i>C10M 101/02</i>	(2006.01)
i2011 0036	<i>F16D 3/82</i>	(2006.01)	i2011 0051	<i>G01N 33/42</i>	(2006.01)		<i>C10M 129/26</i>	(2006.01)
	<i>F16D 25/04</i>	(2006.01)		<i>C08L 95/00</i>	(2006.01)		<i>C10M 129/56</i>	(2006.01)
i2011 0037	<i>C10L 1/06</i>	(2006.01)	i2011 0052	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)	i2011 0066	<i>C10L 1/18</i>	(2006.01)
	<i>C10L 1/16</i>	(2006.01)	i2011 0053	<i>E21B 43/00</i>	(2006.01)		<i>C10L 1/28</i>	(2006.01)
	<i>C10L 3/12</i>	(2006.01)	i2011 0054	<i>E21B 43/25</i>	(2006.01)			
i2011 0038	<i>E02B 11/00</i>	(2006.01)		<i>B82B 1/00</i>	(2006.01)			

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер патента	МПК	Номер патента	МПК	Номер патента
<i>A01K 43/00</i>	(2006.01)	<i>C08F 267/06</i>	(2006.01)	<i>C23F 11/08</i>	(2006.01)
<i>A61K 6/00</i>	(2006.01)	<i>C08F 283/01</i>	(2006.01)	<i>C23F 11/10</i>	(2006.01)
<i>A61K 9/08</i>	(2006.01)	<i>C08G 65/42</i>	(2006.01)	<i>E01F 5/00</i>	(2006.01)
<i>A61K 31/445</i>	(2006.01)	<i>C08L 95/00</i>	(2006.01)	<i>E02B 5/02</i>	(2006.01)
<i>A61K 36/53</i>	(2006.01)	<i>C09K 8/584</i>	(2006.01)	<i>E02B 8/08</i>	(2006.01)
<i>A61K 36/537</i>	(2006.01)	<i>C10G 1/04</i>	(2006.01)	<i>E02B 11/00</i>	(2006.01)
<i>A62C 3/04</i>	(2006.01)	<i>C10G 7/06</i>	(2006.01)	<i>E02D 5/34</i>	(2006.01)
<i>A62D 1/00</i>	(2006.01)	<i>C10G 33/04</i>	(2006.01)	<i>E02D 5/40</i>	(2006.01)
<i>B01C 1/10</i>	(2006.01)	<i>C10L 1/02</i>	(2006.01)	<i>E02D 5/54</i>	(2006.01)
<i>B01J 21/04</i>	(2006.01)	<i>C10L 1/06</i>	(2006.01)	<i>E02D 27/32</i>	(2006.01)
<i>B01J 21/08</i>	(2006.01)	<i>C10L 1/16</i>	(2006.01)	<i>E02F 7/02</i>	(2006.01)
<i>B01J 23/04</i>	(2006.01)	<i>C10L 1/18</i>	(2006.01)	<i>E04B 1/04</i>	(2006.01)
<i>B32B 5/16</i>	(2006.01)	<i>C10L 1/28</i>	(2006.01)	<i>E04B 1/06</i>	(2006.01)
<i>B82B 1/00</i>	(2006.01)	<i>C10L 3/12</i>	(2006.01)	<i>E04B 1/343</i>	(2006.01)
<i>C01B 13/11</i>	(2006.01)	<i>C10M 101/00</i>	(2006.01)	<i>E04G 23/00</i>	(2006.01)
<i>C02F 3/34</i>	(2006.01)	<i>C10M 101/00</i>	(2006.01)	<i>E21B 43/00</i>	(2006.01)
<i>C07C 15/16</i>	(2006.01)	<i>C10M 101/02</i>	(2006.01)	<i>E21B 43/25</i>	(2006.01)
<i>C07C 39/06</i>	(2006.01)	<i>C10M 105/06</i>	(2006.01)	<i>E21B 47/06</i>	(2006.01)
<i>C07C 39/17</i>	(2006.01)	<i>C10M 105/32</i>	(2006.01)	<i>E21B 47/10</i>	(2006.01)
<i>C07C 219/00</i>	(2006.01)	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	<i>F04B 47/10</i>	(2006.01)
<i>C07C 219/18</i>	(2006.01)	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	<i>F04B 19/12</i>	(2006.01)
<i>C07C 327/22</i>	(2006.01)	<i>C10M 105/72</i>	(2006.01)	<i>F04B 19/14</i>	(2006.01)
<i>C07C 329/12</i>	(2006.01)	<i>C10M 129/26</i>	(2006.01)	<i>F04B 27/06</i>	(2006.01)
<i>C07C 329/16</i>	(2006.01)	<i>C10M 129/56</i>	(2006.01)	<i>F16D 3/82</i>	(2006.01)
<i>C07F 9/165</i>	(2006.01)	<i>C10M 135/18</i>	(2006.01)	<i>F16D 25/04</i>	(2006.01)
<i>C08F 4/52</i>	(2006.01)	<i>C10M 137/10</i>	(2006.01)	<i>G01N 21/78</i>	(2006.01)
<i>C08F 22/08</i>	(2006.01)	<i>C10M 143/06</i>	(2006.01)	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)
<i>C08F 36/06</i>	(2006.01)	<i>C10M 143/10</i>	(2006.01)	<i>G01N 33/38</i>	(2006.01)
<i>C08F 216/08</i>	(2006.01)	<i>C10M 145/04</i>	(2006.01)	<i>G01N 33/42</i>	(2006.01)
<i>C08F 220/06</i>	(2006.01)	<i>C10M 145/30</i>	(2006.01)	<i>G01R 27/26</i>	(2006.01)
<i>C08F 261/06</i>	(2006.01)	<i>C11C 3/10</i>	(2006.01)	<i>H01L 35/00</i>	(2006.01)
<i>C08F 263/06</i>	(2006.01)	<i>C23F 11/04</i>	(2006.01)		

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК, ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ

Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента
a2006 0045	i2011 0019	a2008 0022	i2011 0043	a2008 0233	i2011 0053	a2009 0075	i2011 0048
a2006 0216	i2011 0021	a2008 0027	i2011 0063	a2009 0022	i2011 0045	a2009 0082	i2011 0059
a2006 0217	i2011 0020	a2008 0071	i2011 0025	a2009 0028	i2011 0046	a2009 0097	i2011 0047
a2007 0148	i2011 0065	a2008 0080	i2011 0026	a2009 0030	i2011 0057	a2009 0099	i2011 0060
a2007 0182	i2011 0022	a2008 0140	i2011 0055	a2009 0031	i2011 0058	a2009 0170	i2011 0061
a2007 0240	i2011 0024	a2008 0143	i2011 0056	a2009 0033	i2011 0033	a2009 0210	i2011 0038
a2007 0258	i2011 0023	a2008 0146	i2011 0039	a2009 0058	i2011 0034	a2009 0229	i2011 0054
a2007 0260	i2011 0040	a2008 0154	i2011 0044	a2009 0059	i2011 0029	a2009 0252	i2011 0050
a2007 0284	i2011 0042	a2008 0163	i2011 0064	a2009 0060	i2011 0030	a2009 0253	i2011 0051
a2007 0293	i2011 0041	a2008 0185	i2011 0049	a2009 0061	i2011 0032	a2009 0254	i2011 0052
a2008 0009	i2011 0062	a2008 0197	i2011 0027	a2009 0062	i2011 0031	a2010 0023	i2011 0028
a2008 0011	i2011 0066	a2008 0231	i2011 0035	a2009 0063	i2011 0036	a2010 0034	i2011 0037

УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер патента	МПК
F2011 0004	<i>G10D 7/06</i> (2006.01) <i>G10D 9/02</i> (2006.01)
F2011 0005	<i>G01N 30/00</i> (2006.01) <i>G01N 30/02</i> (2006.01) <i>G01N 30/12</i> (2006.01) <i>G01N 30/86</i> (2006.01)
F2011 0006	<i>G09B 23/06</i> (2006.01) <i>G09B 23/12</i> (2006.01)

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МПК	Номер патента
<i>G09B 23/06</i> (2006.01)	F2011 0006
<i>G09B 23/12</i> (2006.01)	F2011 0006
<i>G01N 30/00</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/02</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/12</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G01N 30/86</i> (2006.01)	F2011 0005
<i>G10D 7/06</i> (2006.01)	F2011 0004
<i>G10D 9/02</i> (2006.01)	F2011 0004

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК, ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ

Номер заявки	Номер патента
U2008 0007	F2011 0004
U2010 0004	F2011 0006
U2010 0018	F2011 0005

УКАЗАТЕЛИ ПАТЕНТОВ НА ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Номер патента	МКПО	Номер патента	МКПО
S2011 0010	09-01	S2011 0015	09-01
S2011 0011	09-01	S2011 0016	11-05
S2011 0012	09-01	S2011 0017	09-01
S2011 0013	09-01	S2011 0018	09-01
S2011 0014	09-01		

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

МКПО	Номер патента	МКПО	Номер патента
09-01	S2011 0010	09-01	S2011 0015
09-01	S2011 0011	09-01	S2011 0017
09-01	S2011 0012	09-01	S2011 0018
09-01	S2011 0013	11-05	S2011 0016
09-01	S2011 0014		

НУМЕРАЦИОННЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЗАЯВОК, ПО КОТОРЫМ ВЫДАНЫ ПАТЕНТЫ

Номер заявки	Номер патента	Номер заявки	Номер патента
S2009 0005	S2011 0016	S2009 0037	S2011 0013
S2009 0023	S2011 0018	S2009 0038	S2011 0014
S2009 0024	S2011 0010	S2009 0041	S2011 0017
S2009 0031	S2011 0011	S2009 0043	S2011 0015
S2009 0036	S2011 0012		

BİLDİRİŞLƏR
ИЗВЕЩЕНИЯFAYDALI MODELLƏR
ПОЛЕЗНЫЕ МОДЕЛИFaydalı modelə dair adın və ünvanının dəyişilməsi
Изменение наименования и адреса
патентовладельца

Qeydiyyat nömrəsi Номер регистрации	İddia sənədinin nömrəsi Номер заявки	BPT МПК	Dərc olunma tarixi, bülletenin №-si Дата публикации, № бюллетеня	Dərc olunmuş patent sahibinin adı və ünvanı Ранее опубликованное наименование и адрес патентовладельца	Patent sahibinin yeni adı və ünvanı Новое наименование и адрес патентовладельца	Dəyişikliyin qeydiyyat tarixi Дата регистрации изменения
U2009 0007	F2007 0009	B65B 1/02	№4 30.12.2009	Qapalı Səhmdar Cəmiyyəti "Pivovarnya Moskva-Efes", Rusiya, 117546 Moskva şəh., Sənaye zonası Birülyevo, Podol kursantları küç., ev 15B	Qapalı Səhmdar Cəmiyyəti "Pivovarnya Moskva-Efes", Rossiyskaya Federatsiya, 117546, qorod Moskva, ulitsa Podolskix Kursantov, dom 15 B	06.09.2011

SƏNAYE NÜMUNƏLƏRİ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫSənaye nümunəsinin sahibinin adının və ünvanının dəyişilməsi
Изменение наименования и адреса
патентовладельца промышленного образца

Qeydiyyatın nömrəsi Номер регистрации	İddia sənədinin nömrəsi Номер заявки	BPT МПК	Dərc olunma tarixi, bülletenin №-si Дата публикации, номер бюллетеня	Patent sahibinin adı Наименование патентовладельца	Patent sahibinin yeni adı Новое наименование патентовладельца	Дата регистрации изменения
S2009 0021	S2007 0027	09-01	№4 30.12.2009	Qapalı Səhmdar Cəmiyyəti "Pivovarnya Moskva-Efes", Rusiya, 117546 Moskva şəh., Sənaye zonası Birülyevo, Podol kursantları küç., ev 15B	Qapalı Səhmdar Cəmiyyəti "Pivovarnya Moskva-Efes", Rossiyskaya Federatsiya, 117546, qorod Moskva, ulitsa Podolskix Kursantov, dom 15 B	06.09.2011
S2010 0026	S2009 0007	13-03	№1 30.03.2011	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Limited Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Saman-	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Anonim Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancakte-	23.09.2011

**BİLDİRİŞLƏR
ИЗВЕЩЕНИЯ**

Bülleten №3 30.09.2011

AZ

				dira Kartal, İstanbul (TR)	pe, İstanbul (TR)	
S2010 0027	S2009 0008	13-03	№1 30.03.2011	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Limited Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Samandıra Kartal, İstanbul (TR)	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Anonim Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancaktepe, İstanbul (TR)	23.09.2011
S2011 0029	S2009 0045	13-03	-	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Limited Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancaktepe, İstanbul (TR)	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Anonim Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancaktepe, İstanbul (TR)	23.09.2011
S2011 0030	S2009 0046	13-03	-	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Limited Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancaktepe, İstanbul (TR)	Günsan Elektrik Malzemeleri Sənayi Ve Ticaret Anonim Şirketi, Osmangazi Mahallesi Yıldırım Beyazıt Caddesi No: 29 Sancaktepe, İstanbul (TR)	23.09.2011

**Sənaye nümunəsinə dair hüquqların verilməsi haqqında qeydiyyat
Регистрация передачи права на промышленный образец**

Qeydiyyat nömrəsi Номер регистрации	İddia sənədinin nömrəsi Номер заявки	BPT МПК	Dərc olunma tarixi, bülletenin №-si Дата публикации, номер бюллетеня	Patent sahibinin adı Наименование патентовладельца	Patent sahibinin yeni adı Новое наименование патентовладельца	Müqavilənin tarixi və qeydiyyat №№ Дата и № регистрации договора
S2010 0037	S2009 0009	09-05 09-03	30.03.2011 №1	Zakrıtoye aksionernoye obşestvo "ARK", Rossiyskaya Federasiya, 123290, q.Moskva, tupik 1-ıy Magistralny, d.5A	Clarke Invest Group Ltd., No. 6, 3 rd Floor, Qwomar Trading Building, P.O. Box 875, Road Town, Tortola (VG)	№01 01.07.2011

**DÜZƏLIŞLƏRİN DAXİL EDİLMƏSİ
ВНЕСЕНИЕ ИСПРАВЛЕНИЙ**

(111) Qeydiyyatın nömrəsi Номер регистрации	(210) İddia sənədinin nömrəsi Номер заявки	Dərc olunma tarixi, bülletenin №-si Дата публикации, номер бюллетеня	Dərc olunub Напечатано	Oxunmalıdır Следует читать
-	S2008 0039	30.06.2009 2-2009	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)
-	S2008 0041	30.06.2009 2-2009	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)
-	S2008 0042	30.06.2009 2-2009	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)

S2010 0032	S2008 0039	30.03.2011 №1	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)
S2010 0034	S2008 0041	30.03.2011 №1	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)
S2010 0035	S2008 0042	30.03.2011 №1	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)	(71)(72)(73) Гашимова Заида Вагиф кызы (AZ)