НОРМАЛИ ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

КАЗГОРСТРОЙПРОЕКТ
Проектный каталог
ИНВ. № 28-1-18

ВЫПУСК

НП

4.3-79

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

НОРМАЛИ

ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

НП-43-79

ПОМЕЩЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ГОРОДСКИЕ ДОМА БЫТА

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ
ПРИ МЕТОДИЧЕСКОМ РУКОВОДСТВЕ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

ОДОБРЕНЫ ГРАЖДАНСТРОЕМ, ПРИКАЗ № 223
ОТ 22 ОКТЯБРЯ 1979 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

МОСКВА. 1978 г.

Серия нормалей планировочных элементов жилых и общественных зданий разрабатывается в развитие норм проектирования в соответствии со СНиП.

Ведущие организации по разработке темы – ЦНИИЭП жилища и ЦНИИЭП учебных зданий.

В работе над серией нормалей принимают участие: ЦНИИЭП зрелищных зданий и спортивных сооружений им. Б.С.Мезенцева, ЦНИИЭП лечебно-курортных зданий, ЦНИИЭПгражданпромстрой, КиевЗНИИЭП, Гипронииздрав, МНИИТЭП ГлавАПУ г.Москвы.

Методическое руководство авторским коллективом по разработке серий нормалей и их редактирование осуществляют руководитель отдела стандартизации ЦНИИЭП жилища канд. архит. Д.Б.Хазанов, руководитель сектора стандартизации и нормализации планировочных элементов и оборудования канд. архит. Е.С.Рабэ.

Выпуск НП-4.3-79 "Нормали планировочных элементов основных помещений городских домов быта" разработан отделом типологии зданий бытового обслуживания.
Руководитель темы "Нормали планировочных элементов основных помещений городских домов быта" – зав.отделом , архит. З.Е.Архангельская.
Ответственный исполнитель – ст. научный сотрудник Никифорова Е.П.

Авторы листов: архит. З.Е.Архангельская: 1-5, 82, 93; архит. Т.В.Соколова: 6-10, 17-18, 99; архит. О.С.Северина: 8, 11-16, 19-24, инженеры: Е.П.Никифорова: 25-31, 65-68,83-92, 94-102; Н.Н.Пономарева: 47-52, 72-74; В.И.Ларионов: 45-46, 53-55, 61, 75; Н.С.Дурченко, Е.Ш.Печникова: 32-40, 62-64; Н.С.Дурченко, Л.И.Линькова: 41-44; Н.С.Дурченко, Р.К.Ларина: 56-60; Н.И.Суворова: 69-71, 76-77; Л.И.Стефанова: 78-81; В.П.Кулинченко: 103-106; А.Д.Вепринский, Б.С.Городинский: 107-116; А.Д.Вепринский, В.Г.Лукьянова: 117-122; М.А.Кликич, О.Н.Самарина: 123-127.

Графическое оформление: архит. Т.В.Соколова; техники: В.Бродская, И.В.Морозова, Ю.Г.Левицкий.

П Р Е Д И С Л О В И Е

Нормали планировочных элементов предприятий бытового обслуживания входят в состав серии нормалей планировочных элементов и габаритов оборудования жилых и общественных зданий.

Цель разработки нормалей - внедрение в проектирование и строительство прогрессивных функциональных и технических решений, а также совершенствование процесса проектирования.

Нормали являются частью общей системы типизации, унификации и стандартизации в жилищно-гражданском строительстве. Они содержат исходные нормативы, справочные данные, а также конкретные рекомендации, подготовленные на основе действующих норм проектирования и государственных стандартов в развитие глав СНиП. Нормали служат пособием по проектированию жилых и общественных зданий.

Планировочные решения в основном учитывают обычные условия строительства во П-Ш климатических районах СССР с учетом специфики объемно-планировочных решений для I и IУ строительно-климатических районов.

Нормали разработаны с учетом полносборного строительства зданий с применением крупнопанельной и каркасной конструкции.

Разработка нормалей проведена в соответствии со СНиП П-80-75 "Предприятия бытового обслуживания населения. Нормы проектирования", норм технологического проектирования, на основе опыта проектирования, материалов научно-исследовательских работ и практики эксплуатации зданий.

При разработке нормалей учитывались следующие общие условия:

-габариты человека и группы людей в различных рабочих положениях, в том числе связанных с работой оборудования;

- функциональные и технологические процессы, связанные с приемом изделий в ремонт, выполнением ремонта, непосредственным обслуживанием человека (парикмахерские услуги) и др.;

- санитарно-гигиенические нормы площади, естественной и искусственной освещенности;

- каталоги и рекомендации по типам и габаритам технологического оборудования, встроенной и передвижной мебели;

- противопожарные требования к ширине и длине эвакуационных путей;

- правила техники безопасности при размещении технологического оборудования;

- технико-экономические показатели (объемно-планировочные), установленные нормами проектирования.

В состав нормалей входят:

- схема функциональной взаимосвязи помещений в соответствии с общей объемно-планировочной структурой здания;

- антропометрические данные;

- основные функциональные рабочие зоны с размещением оборудования и мебели;

- спецификации оборудования и мебели;

- типы и габариты мебели и оборудования со схематическими чертежами и размерами;

- функционально-технологические габаритные схемы помещений с расположением оборудования и мебели с указанием их размеров и минимальных нормативных расстояний между различными сторонами оборудования и мебели и стеной.

Приведенные функционально-технологические габаритные схемы не исчерпывают всех возможных вариантов проектирования помещений и предприятий, входящих в состав домов быта.

При первой степени нормализации объемно-планировочного элемента или при необходимости, с учетом специфики данного помещения, разрабатываются также:

- функционально-технологические габаритные схемы помещений применительно к каркасно-панельным конструкциям;

- схемы расположения элементов инженерного оборудования (сантехнического, электротехнического);

- требования к отделке помещений.

На чертежах оборудования указаны основные габаритные размеры.

На функционально-технологических габаритных схемах указываются две категории размеров: а) размеры элементов оборудования и отдельные твердо установленные параметры; б) минимальные размеры со знаком "$\geqslant$" (т.е. более или равно) расстояний между оборудованием, оборудованием и стеной. Ширина и длина помещений на функциональных схемах также является минимальной и указывается со знаком "$\geqslant$".

На функционально-технологических габаритных схемах помещений, разработанных применительно к основным конструктивным системам, указаны унифицированные модульные параметры, соответствующие главе СНиП П-А.4-62 "Единая модульная система. Основные положения проектирования", с учетом практического опыта проектирования и рекомендаций научно-исследовательских институтов. В связи

с этим,на чертежах приводятся точные размеры всех элементов планировки и привязки конструктивных элементов к модульным разбивочным осям.

При разработке планировочных схем учтено требование СНиП о предпочтительном применении размеров продольных и поперечных шагов кратных наиболее крупным из установленных производных модулей 6М и 3М (600х300 см).

Высоту этажей зданий следует принимать, как правило, 3,3 м.По требованиям технологии или размещения допускается принимать высоту этажа 3,6 и 4,2 м. Допускается высоту этажа принимать 3,6 м, если более 50% площади этажа занимают помещения площадью 200 $м^2$ и более.

Размеры на чертежах функционально-технологических габаритных схем указаны в см, размеры на чертежах оборудования - в мм.

В законченном виде альбом нормалей будет содержать унифицированные объемно-планировочные решения помещений, соответствующих номенклатуре типовых проектов массовых жилых и общественных зданий.

Серия нормалей планировочных элементов состоит из следующих разделов:

I. Жилые здания.

2. Здания учебно-воспитательного назначения.

3. Торговые здания.

4. Здания предприятий бытового обслуживания.

5. Здания зрелищного,культурно-просветительного назначения,учреждения информации.

6. Здания лечебно-оздоровительного назначения и массового отдыха.

7. Здания научно-исследовательских институтов,проектных организаций и административные здания.

Нормали издаются отдельными выпусками по видам и типам зданий или по основным группам помещений отдельных типов зданий.

Для маркировки разделов альбома приняты следующие буквенные и цифровые обозначения: НП - нормали планировочные.Следующие цифры обозначают: первая - порядковый номер раздела,включающего вид и группу видов зданий, объединяемых по однородным функциональным признакам; вторая - порядковый номер выпуска,включающего определенную разновидность зданий.После дефиса указан год издания нормалей.Например,маркой НП-4.3-79 обозначено:

НП - нормали планировочные;

4 - помещения предприятий бытового обслуживания;

3 - нормали основных помещений домов быта;

79 - год издания.

Внутри каждого выпуска листы альбома нормалей имеют свои порядковые номера.

Выпуск НП.4-3.79

"Помещения предприятий бытового обслуживания.Городские дома быта" включает виды услуг бытового обслуживания,входящих в состав домов быта городских районов на I00 и I50 рабочих мест для обслуживания населения городских районов на I00 и I50 тыс. жителей и городских домов быта на 200 и 300 рабочих мест для обслуживания городов на I00-I50 и 200-250 тыс.жителей.

Нормали разработаны с учетом прогрессивных направлений в организации производства,новых форм и методов обслуживания, внедрения современных технологических процессов и высокопроизводительного новейшего оборудования: прием заказов и заявок на все виды крупного ремонта в предприятиях централизованного выполнения заказов,развитие экспрессного обслуживания в присутствии заказчика,организация изготовления и ремонта одежды по системе "Ритм",введение дополнительных видов обслуживания (выставочные,демонстрационные залы,организация продажи изделий из полуфабрикатов) и т.п.

Разработаны нормали помещений:

- залов приема и выдачи заказов (для посетителей);

- ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви (производственных и подсобно-складских);

- ателье изготовления и ремонта одежды,пошива и ремонта трикотажных изделий (производственных и подсобно-складских);

- ателье по срочной химчистке одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды (производственных и подсобно-складских);

- мастерских ремонта обуви,изготовления и ремонта головных уборов;ремонта бытовых электроприборов,металлоизделий и изделий из фарфора и пластмасс; ремонта часов и кинофотооптики; ремонта кожгалантереи;переплетно-брошюровочных мастерских (производственных и подсобно-складских);

- фотографий (съемочных залов,фотолабораторий и подсобно-складских);

- парикмахерских (производственных и подсобно-складских);

- пунктов проката (складских);

- студий звукозаписи (производственных и складских);

- машинописных бюро.

Оптимальные условия для производственных помещений обеспечиваются за счет:

- максимального использования рабочей площади помещений;

- рациональной расстановки новейшего высокопроизводительного оборудования, обеспечивающей минимальные затраты труда на выполнение операции и последовательность технологического процесса;

- доступности оборудования для монтажа и профилактического ремонта;

- соблюдения правил техники безопасности.

Технологическое оборудование, проектируемой к установке, принято по действующим каталогам и данным завода-изготовителя.

Состав домов быта

Наименование мастерских или помещений	Дома быта городских районов		Дома быта городского значения	
	Рабочих мест			
	I00	I50	200	300
I	2	3	4	5
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви	-	-	4I	4I
Прием заказов на индивидуальный пошив обуви	I[x]	I[x]	-	-
Ателье изготовления и ремонта одежды, в том числе:	45	66	77	II6
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов	-	-	5	9
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов	I[x]	I[x]	-	-
Мелкий ремонт одежды при химчистке	I	I	I	I
Ателье пошива и ремонта трикотажных изделий	I0	I0	30	50
Ателье срочной химчистки одежды на I40 кг в смену (на электроподогреве) с приемным пунктом и участком ремонта одежды[xx]	6 2	6 2	6 2	6 2
Мастерские ремонта обуви, в том числе:	4[x]	6[x]	II	II
Срочный ремонт обуви на стенде	I[x]	2[x]	2[x]	2[x]
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	5	5	7	7
Мастерские ремонта часов, в том числе:	-	-	I2	20
Ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I	I
Срочной ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I[x]	I[x]
Мелкий срочный ремонт часов в присутствии заказчика	2[x]	2[x]	2[x]	3[x]
Мастерские ремонта кожгалантереи	2	3	3	3
Переплетно-брошюровочные мастерские	-	3	3	5
Фотографии	5	7	II	I7
Парикмахерские	I0	I7	I7	27
Пункты проката	I[x]	I[x]	2[x]	2[x]
Студии звукозаписи	-	-	3	3
Машинописные бюро	-	3	3	5
Ремонт ювелирных изделий	-	I[x]	I[x]	2[x]
Граверные работы	I[x]	I[x]	I[x]	I[x]
Бюро услуг (прием заказов)	2[x]	2[x]	2[x]	2[x]
Работы на дому	I2	I2	I2	I5

x/ На площади зала приема и выдачи заказов.

xx/ В состав домов быта может включаться ателье срочной химчистки одежды на I80 кг/см с оборудованием, работающим на паре.

Распределение рабочих мест приемщиков по видам обслуживания

Виды обслуживания	Дома быта городских районов		Дома быта городского значения	
	Количество рабочих мест приемщиков по видам обслуживания			
	I00	I50	200	300
Изготовление модельной обуви	I	I	I	I
Изготовление одежды	2	3	3	4
Ремонт одежды	I	I	I	I
Изготовление и ремонт головных уборов	I	I	I	I
Пошив и ремонт трикотажных изделий	I	I	2	3
Срочная химчистка с участком ремонта одежды	2	2	2	2
Химическая чистка (на срок)	2	2	2	2
Срочный ремонт обуви на стенде	I[x]	2[x]	2[x]	2[x]
Ремонт обуви в мастерской	I	2	3	3
Ремонт бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	I	I	I	I
Ремонт часов	2[x]	2[x]	2[x]+2[x]	3[x]+3[x]
Ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I[x]	I[x]
Ремонт кожгалантереи	-	I[x]	I[x]	I[x]
Переплетно-брошюровочные работы	-	I	I	I
Фотографии	I	I	I	2
Пункты проката	I	I	2	2
Студии звукозаписи	-	-	I	I
Машинописные работы	-	I	I	I
Граверные работы	I[x]	I[x]	I[x]	I[x]
Бюро обслуживания	2	2	2	2
Ремонт ювелирных изделий	-	I[x]	I[x]	2[x]
Итого	20	27	34	40

x/ - приемщик-мастер

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Наименование чертежей	№№ листов
Общая часть. Схема функциональной связи помещений.	I
Антропометрические данные.	2
Исходные данные.	3-5
Залы приема и выдачи заказов	
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация оборудования.	6-7
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование.	8
Залы приема и выдачи заказов. Функционально-технологические габаритные схемы.	9-I6
Залы приема и выдачи заказов. Конструктивно-планировочные схемы.	I7-24
А т е л ь е	
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	25
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Спецификация оборудования.	26-27
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Оборудование.	28
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Функционально-технологические габаритные схемы.	29-30
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Конструктивно-планировочные схемы.	3I
Ателье изготовления и ремонта одежды. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	32
Ателье изготовления и ремонта одежды. Нормативные требования. Состав и площади помещений.	33
Ателье изготовления и ремонта одежды. Спецификация оборудования.	34-35
Ателье изготовления и ремонта одежды. Оборудование.	36-37
Ателье изготовления и ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	38-44
Ателье изготовления и ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы.	45-46
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	47
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	48
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Оборудование.	49
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Функционально-технологические габаритные схемы.	50-53
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Конструктивно-планировочные схемы.	54-55
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	56
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Спецификация оборудования.	57-58
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктов и участком ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	59-60
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы химчистки на I80 кг в смену	6I
М а с т е р с к и е	
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	62
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Спецификация оборудования.	63
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений.	64
Мастерские ремонта обуви. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам ремонта и операциям. Нормативные требования.	65
Мастерские ремонта обуви. Спецификация оборудования.	66
Мастерские ремонта обуви. Оборудование.	67
Мастерские ремонта обуви. Функционально-технологические габаритные схемы мастерской на II рабочих мест. Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема производственного помещения на 6 рабочих мест	68
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	69
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Спецификация оборудования.	70
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 5 и 7 рабочих мест. Состав и площади помещений.	7I
Мастерские ремонта часов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	72
Мастерские ремонта часов. Спецификация оборудования.	73
Мастерские ремонта часов. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 20 и I2 рабочих мест. Состав и площади помещений.	74

Наименование чертежей	№№ листов
Мастерские ремонта часов.Конструктивно-планировочные схемы мастерских на 20 и I2 рабочих мест.	75
Мастерские ремонта кожгалантереи.Схема взаимосвязи помещений.Состав и площади помещений.	76
Мастерские ремонта кожгалантереи.Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 2 и 3 рабочих места. Спецификация оборудования.	77
Переплетно-брошировочные мастерские. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	78
Переплетно-брошировочные мастерские.Спецификация оборудования. Состав и площади помещений.	79
Переплетно-брошировочные мастерские. Оборудование.	80
Переплетно-брошировочные мастерские.Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 3 и 5 рабочих мест.	8I
Фотографии.Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам работ и операциям.	82
Фотографии. Спецификация оборудования.	83-84
Фотографии. Оборудование.	85
Фотографии.Функционально-технологические габаритные схемы.	86-9I
Фотографии.Конструктивно-планировочные схемы.	92
Парикмахерские.Схема взаимосвязи помещений.Классификация рабочих мест по видам работ и операциям. Нормативные требования.	93
Парикмахерские. Спецификация оборудования.	94-95
Парикмахерские. Оборудование.	96
Парикмахерские. Функционально-технологические габаритные схемы.	97-98
Парикмахерские.Состав и площади помещений.Конструктивно-планировочная схема.	99
Пункты проката.Схема взаимосвязи помещений.Нормативные требования. Номенклатура предметов проката.	I00
Пункты проката. Спецификация оборудования.	I0I
Пункты проката.Функционально-технологические габаритные схемы.Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема пункта проката на I рабочее место	I02
Студия звукозаписи.Схема взаимосвязи помещений.Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ.Нормативные требования.	I03
Студия звукозаписи.Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений. Спецификация оборудования.	I04
Машинописное бюро. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	I05
Машинописное бюро.Функционально-технологические габаритные схемы.	
Состав и площади помещений.Спецификация оборудования.	I06
Искусственное освещение.Пояснительная записка.	I07
Искусственное освещение.Показатели осветительных установок.	I08-I09
Искусственное освещение. Схемы осветительных установок.	II0-II5
Искусственное освещение. Электрощитовые.Функционально-габаритные схемы.Перечень оборудования.	II6
Вентиляция.	II7-I2I
Тепловые пункты.	I22
Отделка помещений. Пояснительная записка.	I23
Отделка помещений.Номенклатура материалов для стен и потолков.	I24-I25
Отделка помещений. Номенклатура материалов для покрытия полов.	I26-I27

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

I. Количество производственных рабочих и приемщиков по видам услуг рассчитывается по дифференцированным показателям (Временные указания по составлению перспективных планов развития сети предприятий бытового обслуживания населения).

2. В число рабочих мест входят приемщики.

3. Прием и выдача готовых заказов по всем видам услуг производится в зале приема и выдачи заказов.

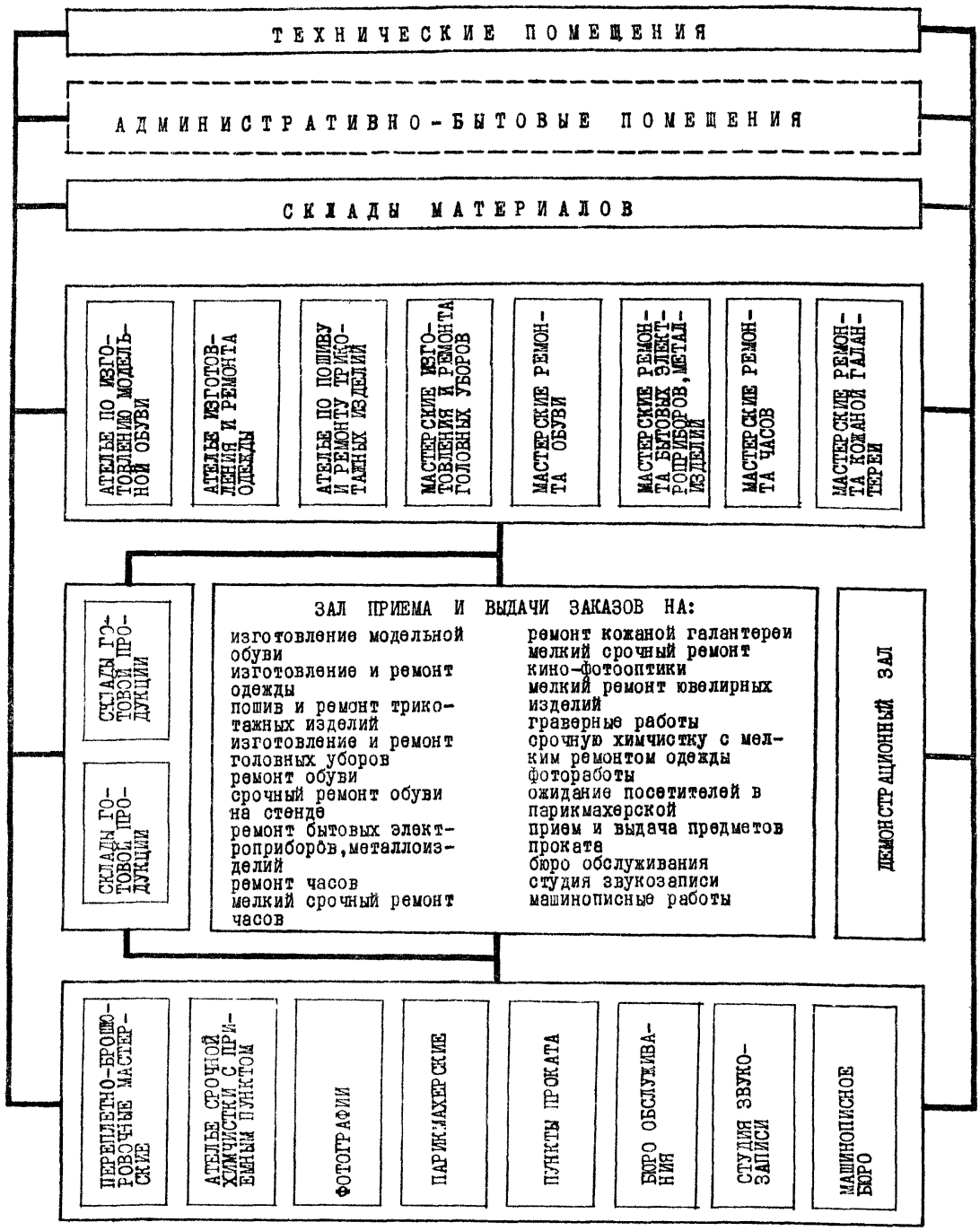
4. Складская площадь рассчитывается на общее количество производственных рабочих.

5. ◒ - рабочее место.

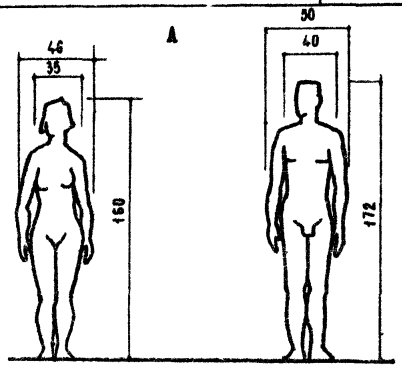
6. ◯ - фронт обслуживания машины.

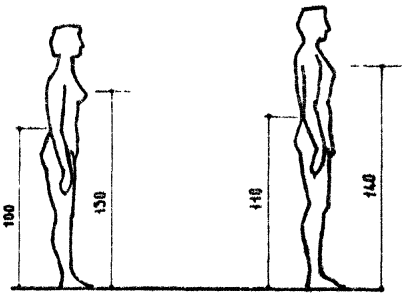
7. Ⓘ - номер оборудования на листах оборудования (8,28,36,37,49, 67,80,85,96) соответствует порядковому номеру спецификации оборудования.

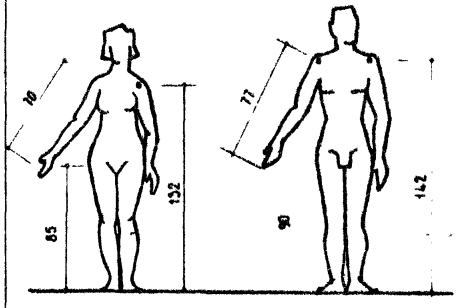
СХЕМА ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



Производственные и складские помещения, связанные с отправкой заказов на другое предприятие, а также пункты проката, включающие крупногабаритные предметы проката, должны располагаться, как правило, на первом этаже. Залы приема и выдачи заказов рекомендуется размещать на первом этаже или на первом и втором этажах.

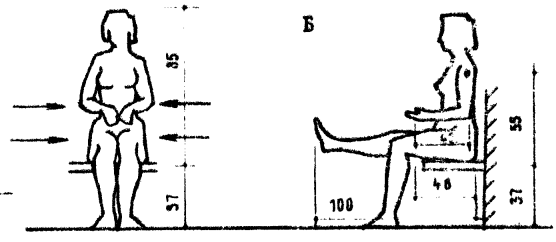


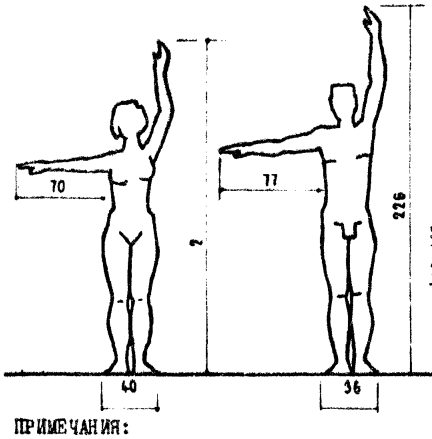


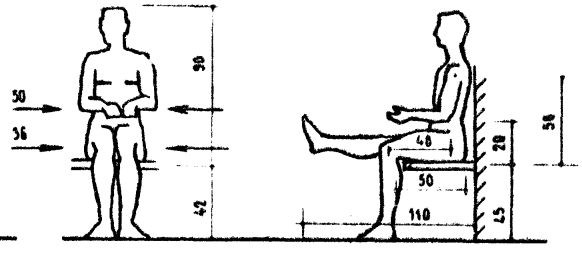


СРЕДНИЕ РАЗМЕРЫ ЧЕЛОВЕКА

Фигура	Наименование параметра	женщины, см	мужчины, см
А	Положение стоя	см	см
I	Рост	I60	I72
	Ширина плеч	35	40
2	Высота до верха груди	I30	I40
	Высота линии талии	I00	II0
3	Высота плечевой точки	I32	I42
	Длина руки	70	77
	Длина ноги	85	90
4	Длина тела с вытянутой вверх рукой	2I0	220
	Наибольшая ширина таза	40	36
Б	Положение сидя		
5	Высота верхушечной точки над сиденьем	85	90
	Наибольшая межлоктевая ширина	40	50
	Наибольшая ширина таза	40	36
6	Высота плеча (над сиденьем)	55	58
	Высота локтя (над сиденьем)	20	20
	Длина согнутой руки	43	48
	Длина бедра	48	50
	Длина вытянутой ноги	I00	II0
	Высота подколенного угла над полом	4I	45







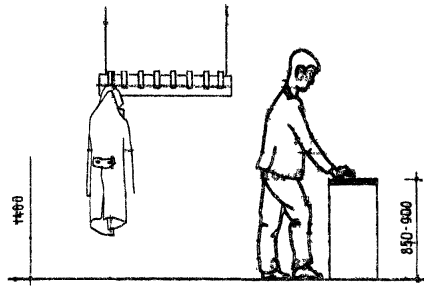
ПРИМЕЧАНИЯ:

I. Данные приведены по "Антропометрическому атласу. Методические рекомендации". ВНИИТЭ, Москва I977 г. Составители – С.В.Ермакова, Г.П.Подставнина, А.Н.Сорокина.

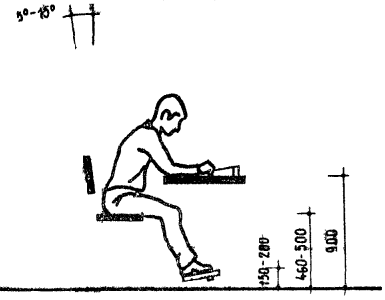
2. Для удобства пользования размеры округлены до I см.

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

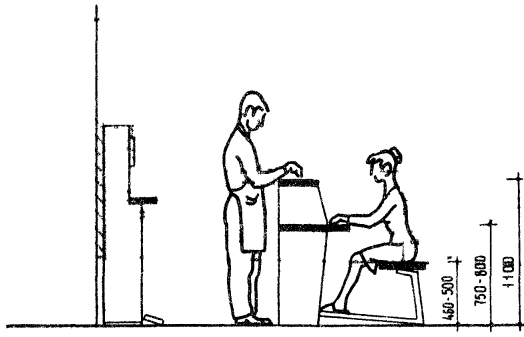
Место хранения верхнего платья (вешайка и барбер гардеробные)



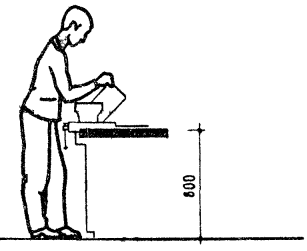
Место для ремонта часов и граверных работ

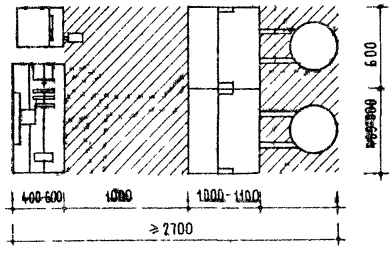


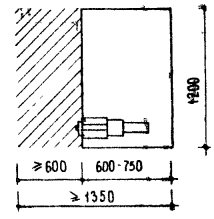
Место срочного ремонта обуви



Место для крепления фурнитуры

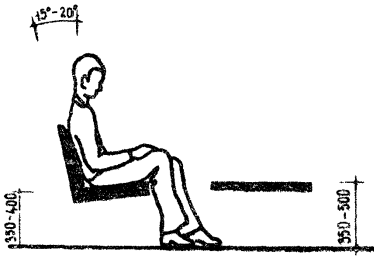


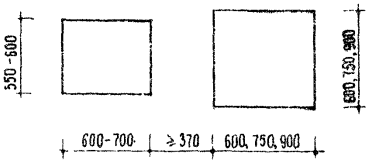




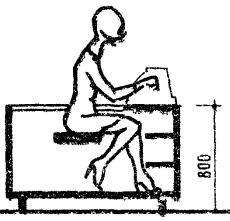
ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

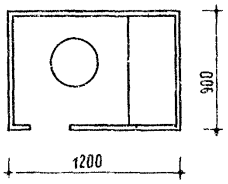
Места для ожидания (журнальные столы, кресла)



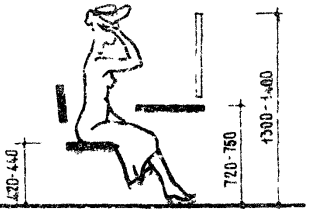


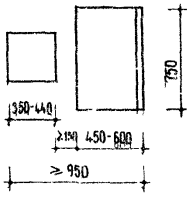
Место кассира



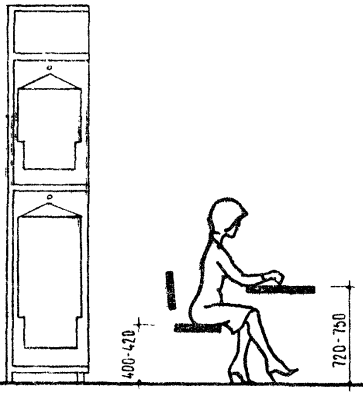


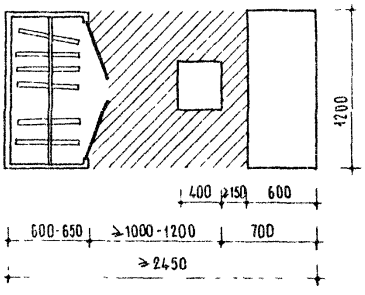
Места для примерки (стол с зеркалом, стул)



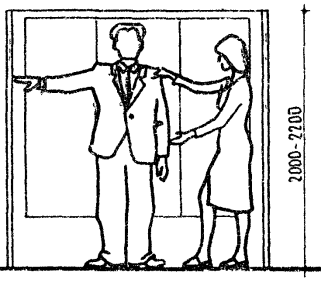


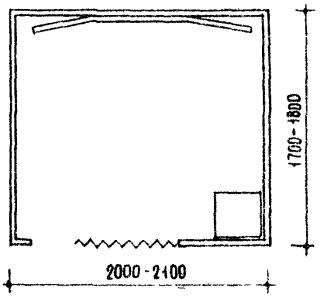
Место приема и выдачи заказов изделий химической чистки





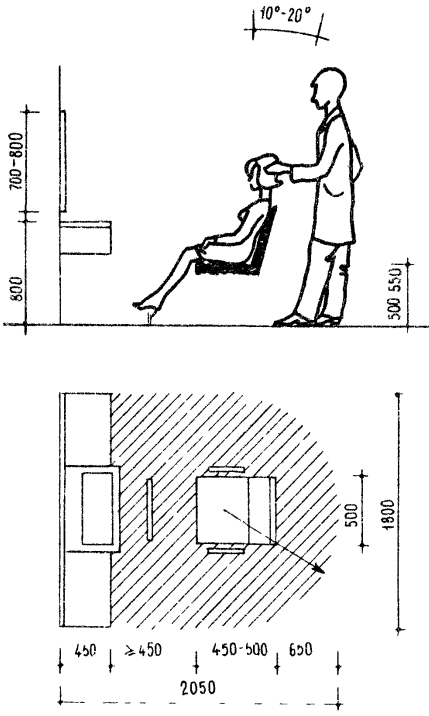
Места для примерки (примерочная кабина)



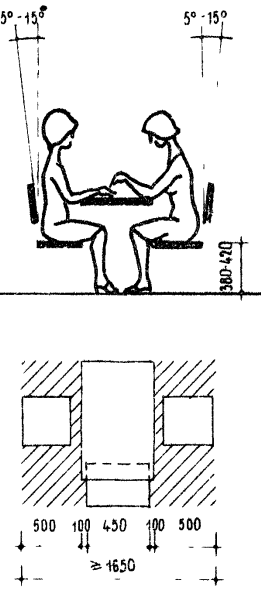


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

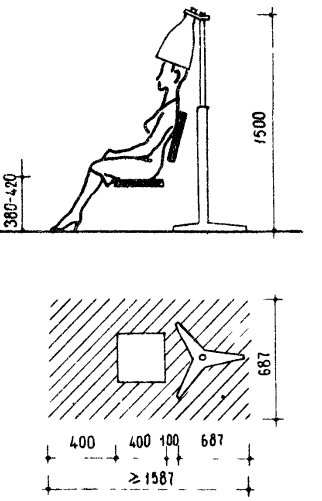
Место для прически и завивки волос



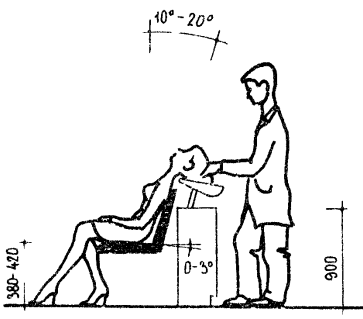
Место для маникюра



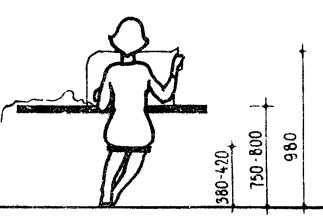
Место для сушки волос



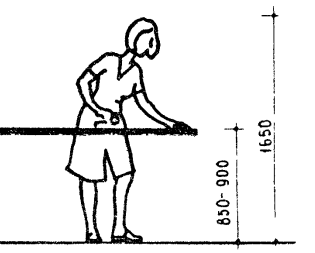
Место для окраски и мытья волос

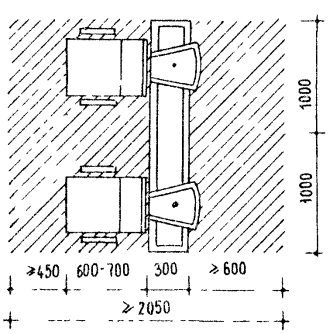


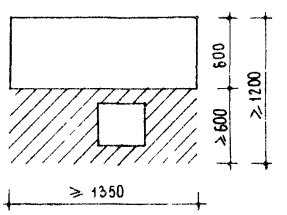
Место для машинных работ

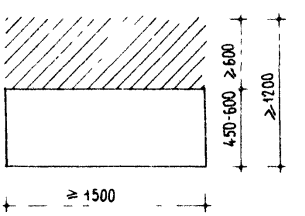


Место для утюжильных работ









СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
I	Стол приемщика	ТО.00I.0I.74	I400x630x920	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I0	I4	22	25
2	Стол часового мастера	СЛПЧ-I--68	984x550x930	-	-	То же	2	2	4	6
3	Стол для ювелира, гравера	СДЮЧ-I--72	I200x630x930	-	-	То же	I	2	I	2
4	Прилавок химчистки	ТО.054.76	I940x890x800	-	-	То же	2	2	2	2
5	Стойка с посадочными местами	-	650x5I0x530	-	-	Росглавбытоборудование	I0	I0	I0	I0
6	Кресло приемщика	Р-6	580x600x780	-	-	Объединение Экспо "Кооператор",г.Таллин	I0	I7	26	29
7	Стул часового мастера	СЧ-I-64	460x450x755	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	3	3	4	6
8	Сиденья на 3 места		I260x400x420	-	-	Универсальная торговая мебель,г.Виру	4	8	4	6
9	Кресло салонное	М-2	750x600x725	-	-	Производственное объединение Экспо "Кооператор",г.Таллин	43	4I	36	62
I0	Кресло салонное угловое	М-3	750x750x725	-	-	То же	-	-	I0	I2
II	Стол журнальный	ОЖ-I-69	I075x580x530	-	-	Росглавбытоборудование	7	9	2	6
I2	Цветочница	ТН00I.04.73	560x560x4I7	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	20	3I	3	I3
I3	Остекленная витрина	ОН-8-762/53	900x600xI800	-	-	Барнаульская мебельная фабрика № 2	I0	5	3	4
I4	Витрина		I600x400xI900	-	-	Росбытреклама	2	4	3	2
I5	Вешало для готовой одежды	УР-9I4	950x700xI600	-	-	Универсальная торговая мебель,г.Виру	-	-	24	22
I6	Горка островная	I2.0I	950x545xII80	-	-	То же	4	4	4	7
I7	Кабина контролера-кассира	ОН-8--762/5I	I200xI00x880	-	-	Укоопсоюз трест промышленных предприятий, г.Киев	2	2	2	2
I8	Перегородка раздвижная	ПР-2 ПР-I	4200x285x3500 8000x285x3500	-	-	Промкомбинат "Викеро" Экспо,г.Пярну	I	I	3	2
I9	Кабина примерочная	ТО.033.75	I535xI495xI900	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	5	6	-	-
I9а	Кабина примерочная	ТО.033.75	I700x2000xI900	-	-	То же	-	-	I0	I7
20	Сейф					Торговая сеть	2	2	4	4
2I	Шкаф-стеллаж диспетчерского пункта	ТО.029.75	970x594xI900	-		То же	-	-	I	I
22	Шкаф для хранения готовых изделий	ТО.028	970x59IxI940	-		То же	-	-	3	6
23	Зеркало настенное			-	-	То же	2	3	I	I
24	Щит рекламный			-	-	Росбытреклама	I	I	I	I
25	Вешало металлическое			-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I	I	8	5

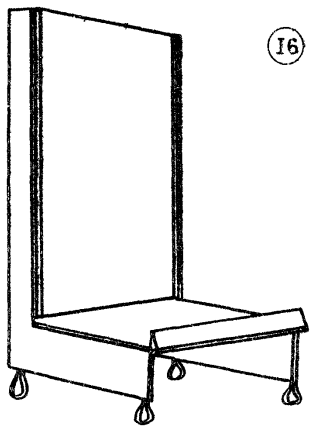
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест 20	27	34	40
26	Прилавок гардероба			-	-	Индивид.изготовления	I	I	4	2
27	Помост для просмотра моделей		II00xI500x800			То же	-	-	I	I
28	Стол для приема обуви	ТО.00I.73	I400x750x750			Росглавбытоборудование	I	2	2	2
29	Стул	ТИ.00I.03.73	4I0x490x750			То же	I	2	3	3
30	Тумбочка	арт.3400	350x350x750			Торговая сеть	I	I	-	-
3I	Аппарат для вставки блочков и крючков	ВБК-Р	II4x300x375			Арзамасский завод "Легмаш"	I	I	-	-
32	Швейная машина для ремонта заготовок	0I204/ Р5	700x500xII20		70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	I	I	-	-
33	Стол обувщика-ремонтника	СР	600x460x860/ I795		86	Грибановский машиностроительный завод, г.Воронеж	2	3	2	2
34	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-I-Р	3I0x420xI455		60	Вышневолоцкий механический завод	I	I	I	I
35	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430xI695	0,4	I50	Саратовская область, МВД	I	I	I	I
36	Отделочная машина	ОМ-I-Р	I370x9I0xI460	2,5	4I5	Вышневолоцкий механический завод	I	I	I	I
37	Машина для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395x445xI370	0,65	I48	То же	I	I	I	I
38	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	I375x650x900		36	Черемховская мебельная фабрика	I	I	I	I
39	Термоактиватор	ТР	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I	I	I	I
40	Пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380x435x720		74	То же	I	I	I	I
4I	Приспособление для растяжки обуви	РОС-2-70	650xI75x390		I7,6	Вологодский литейно-механический завод	2	2	-	-
42	Стойка с комплектом съемных колодок	УР	d =3I5 h =I035		I2,4	Елецкий механический завод	3	3	3	3
43	Поисковое устройство	УП-I	пульт 260xI40x92	4	62	Росглавбытоборудование	I	I	I	I
44	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	I5I0x350xI690		65	То же	5	5	5	5
45	Подиум для манекенов		I050xI050x300			Индивидуального изготовления	5	5	2	3
46	Стенд для демонстрации тканей	ТО.03I.75	I200x404xI740			Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3	6	8

При ателье по изготовлению модельной обуви предусмотрена кабина индивидуального изготовления со спецоборудованием для обмера стопы и примерки готовой обуви. Позиция 47.

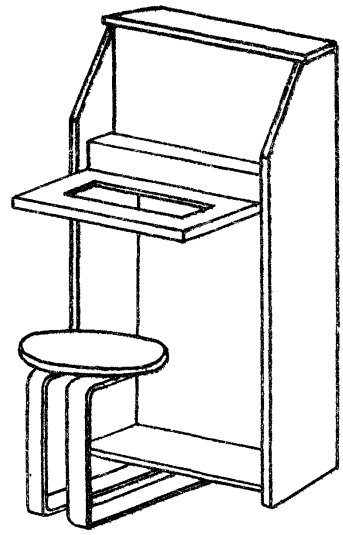
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(16)



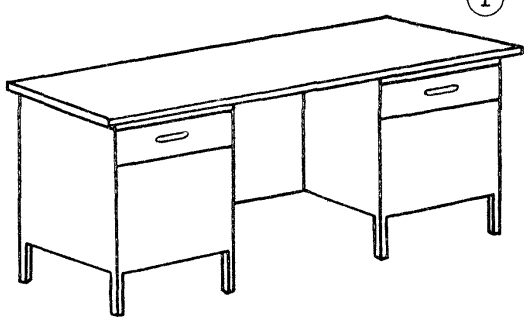
Горка островная I2.0I
950x545xII80

(5)



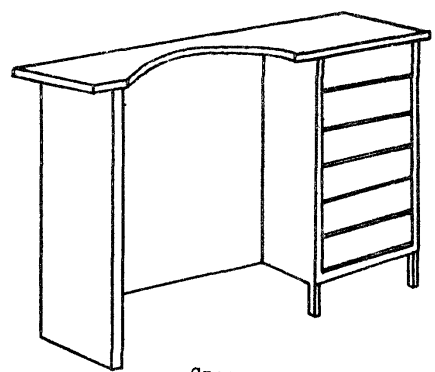
Стойка с посадочными местами
650x5I0x530

(I)



Стол приемщика
T0.00I.0I.74
I400x630x920

(3)



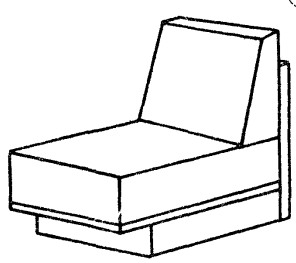
Стол ювелира
СДЮЧ-I-72
I200x630x930

(6)



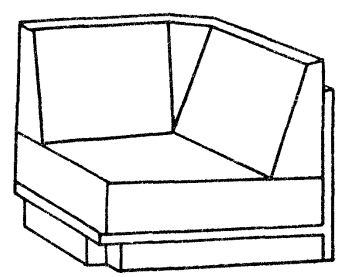
Кресло приемщика
Р-6
580x600x780

(9)



Кресло салонное
М-2
750x600x725

(I0)

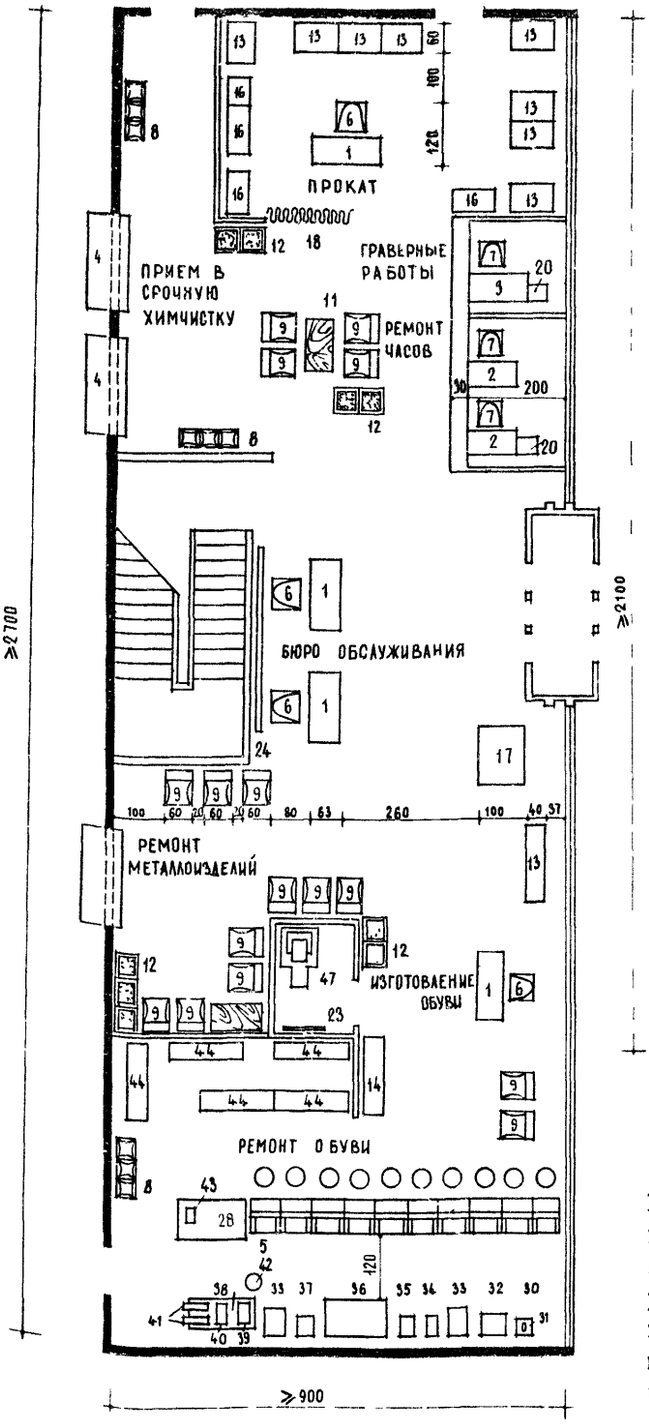


Кресло салонное
М-3
750x750x725

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

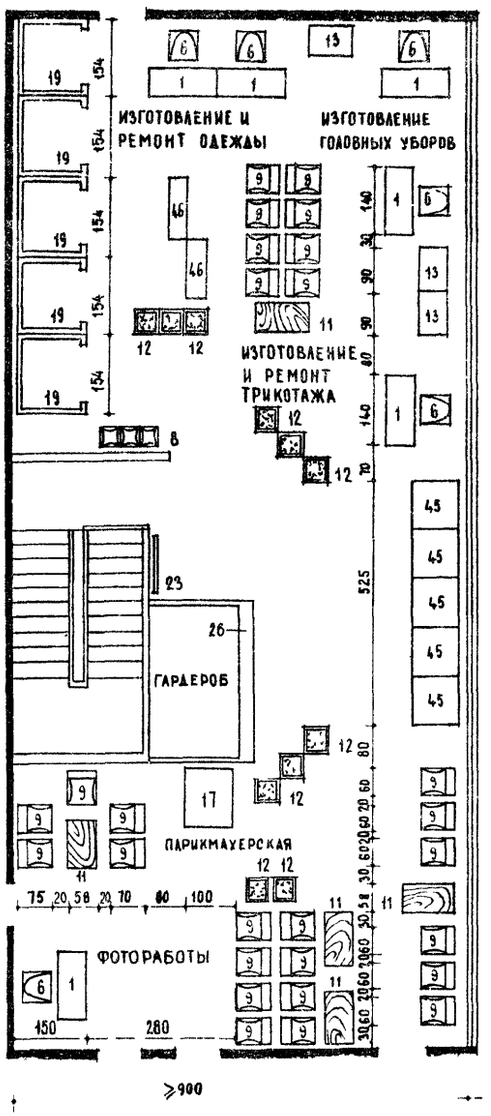
НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА

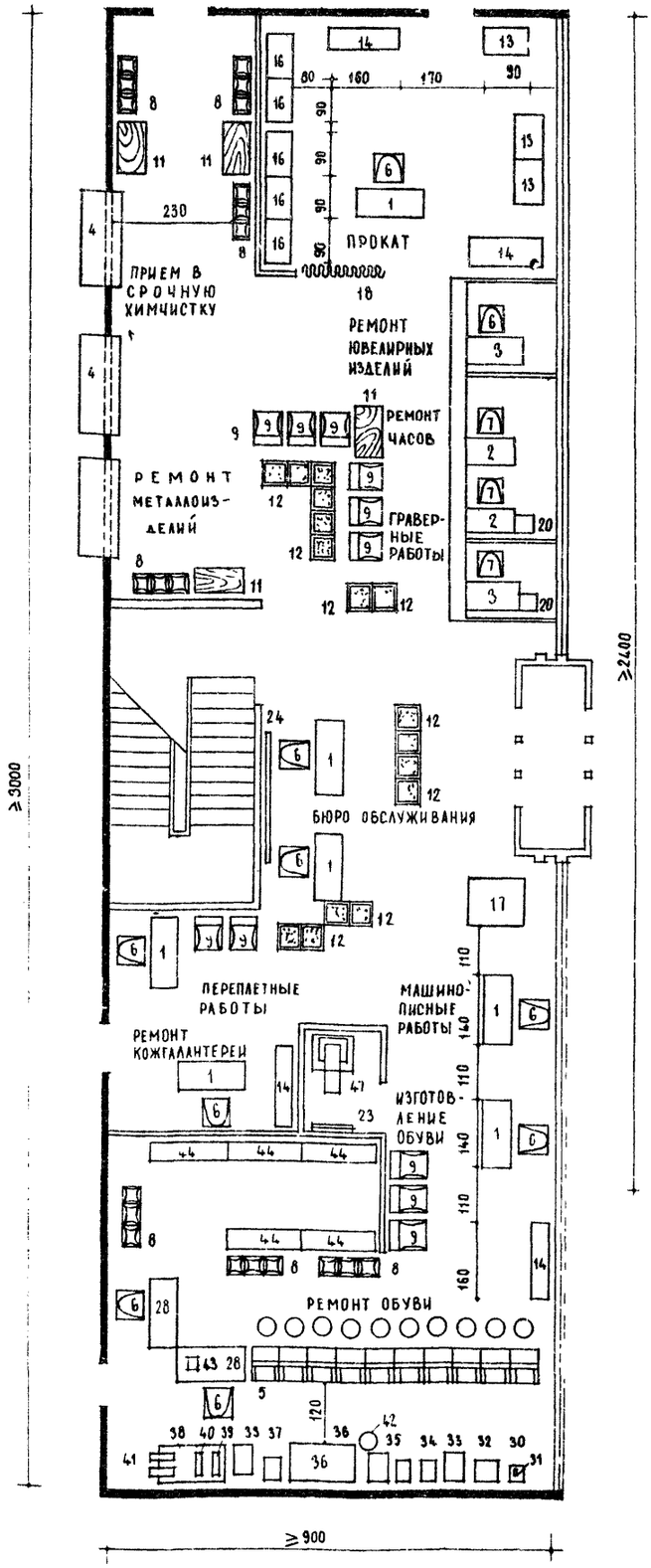


Размещение лестниц на функционально-технологических габаритных схемах залов приема и выдачи заказов показано условно. При разработке проектов количество, размеры и конструктивно-планировочные решения лестниц, а также размеры коридоров, дверей, проходов принимать в соответствии с требованиями действующих СНиПов.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

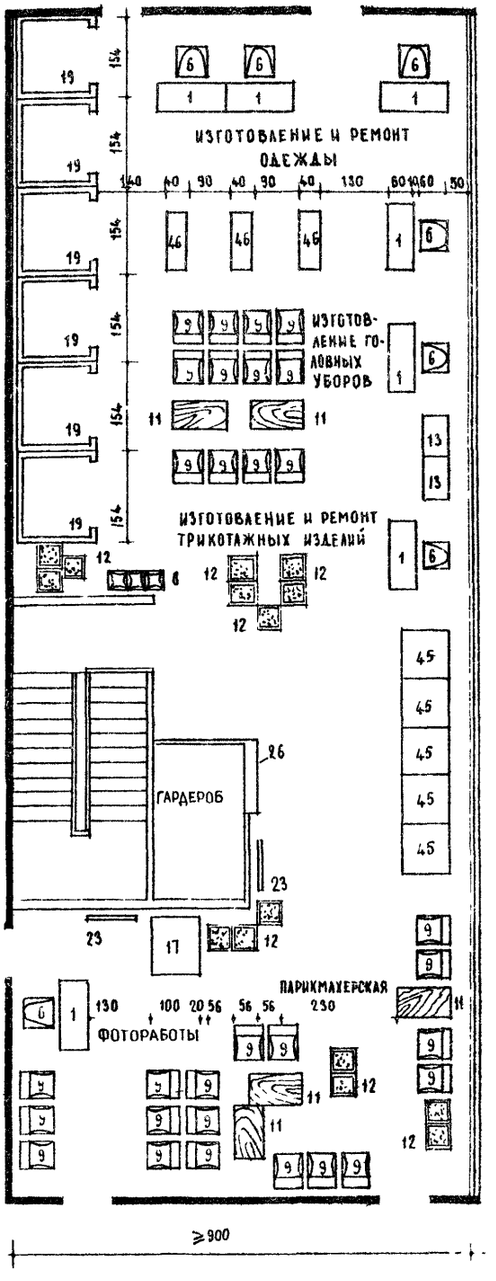
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н I Э Т А Ж А



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н П Э Т А Ж А



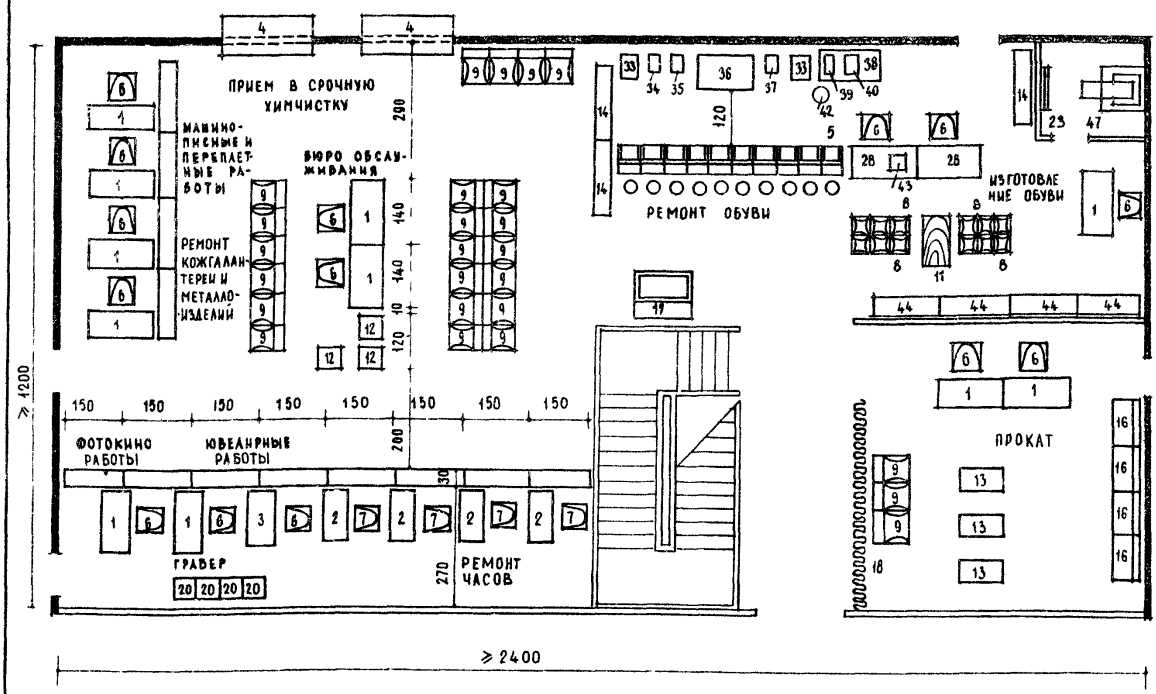
Помещения для посетителей по различным видам обслуживания объединены исходя из удобства для населения и рациональности планировочных решений.

Режим работы приемщиков принимается полуторосменным.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н I Э Т А Ж А



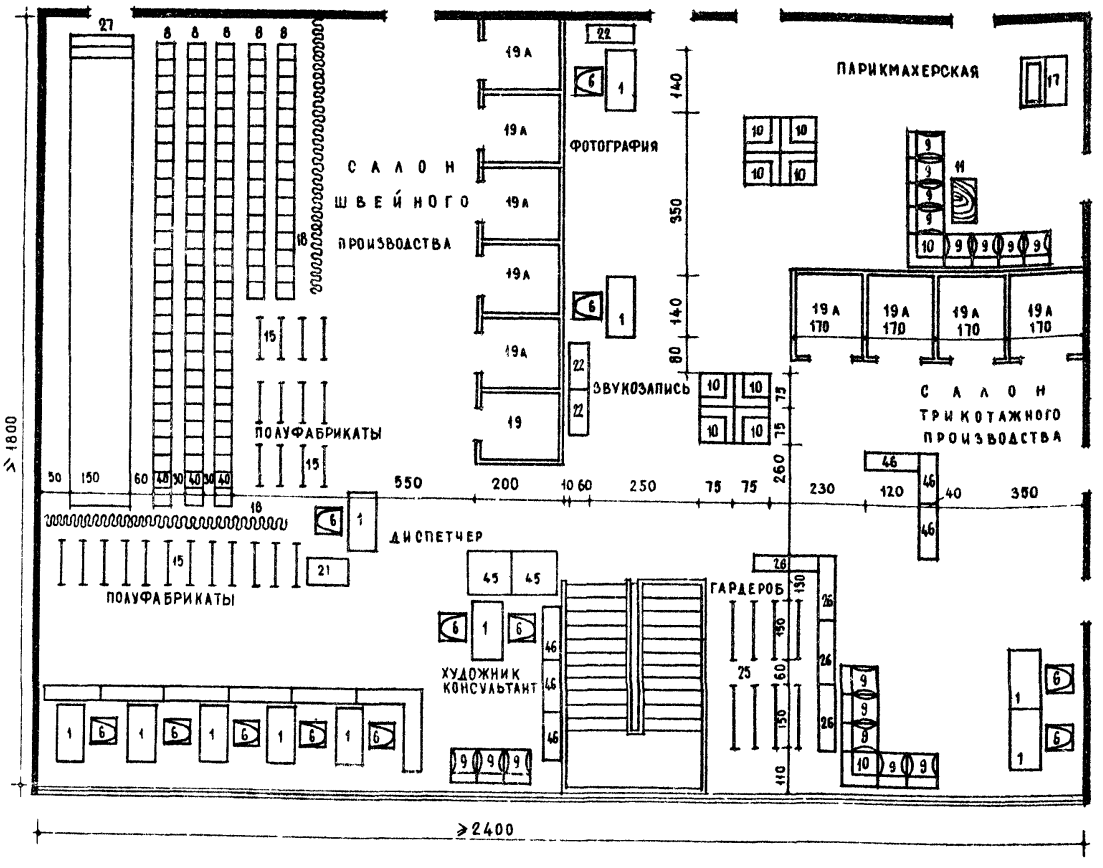
ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

Количество рабочих мест приемщиков	Площадь, м²	
	по СНиП	по схеме
I4	2I3,0	225,0 x/
6	I68,0	I70,0
20	240,0	252,0 x/
7	I97,0	I98,0
25	270,0	270,0

Примечание.
x/ Площадь определена с учетом организации выдачи заказов по ремонту обуви методом самообслуживания не предусмотренная СНиПом

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н П Э Т А Ж А



ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

Количество рабочих мест приемщиков	Площадь, м²	
	по СНиП	по схеме
9	383,0	414,0х
28	346,0	346,0
12	480,0	576,0х
28	319,0	315,0
12	480,0	555,0

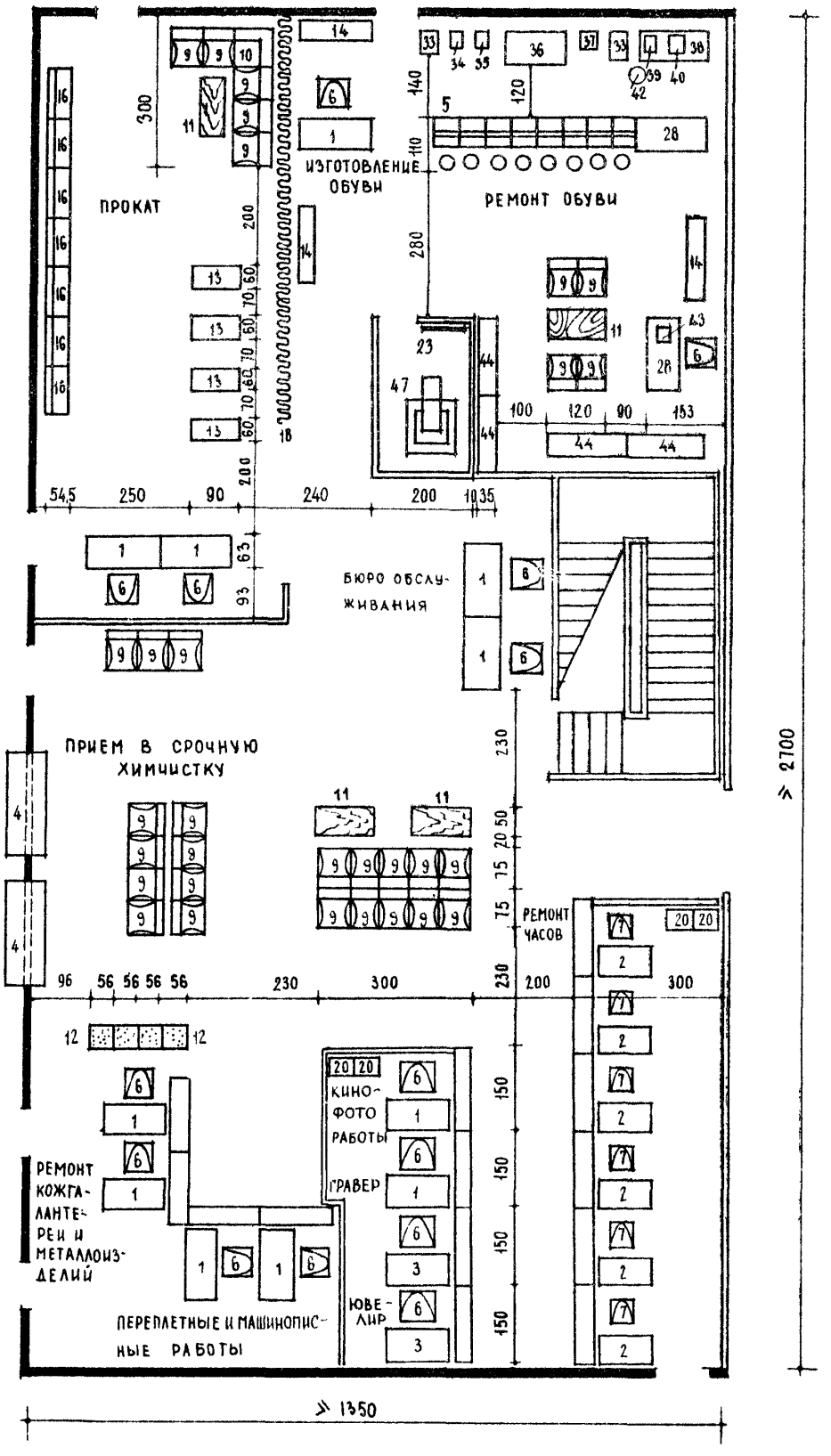
Примечание.
х/ Площадь определена с учетом организации продажи полуфабрикатов и рабочего места художника-консультанта

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

В А Р И А Н Т I

П Л А Н I Э Т А Ж А

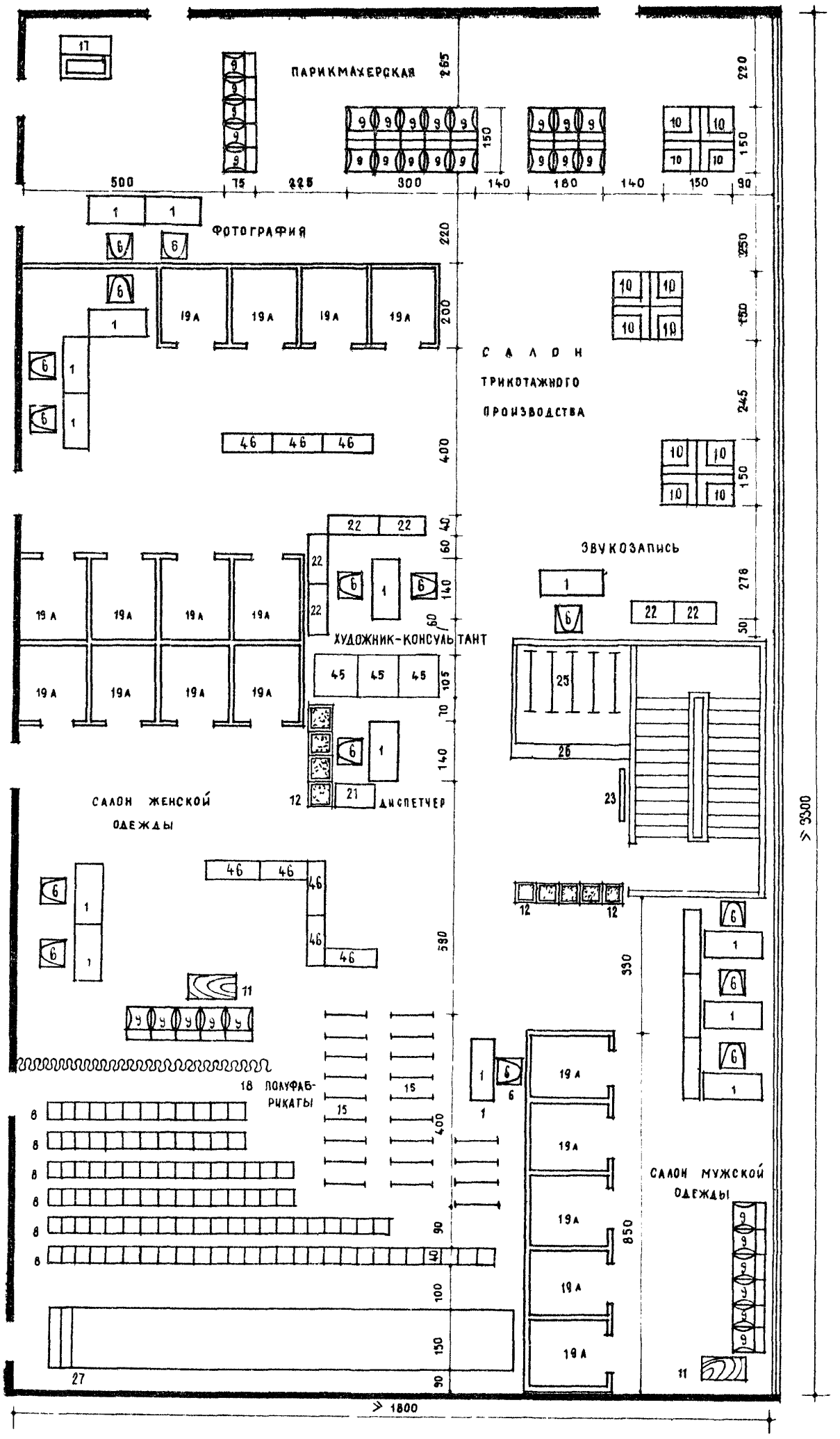


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

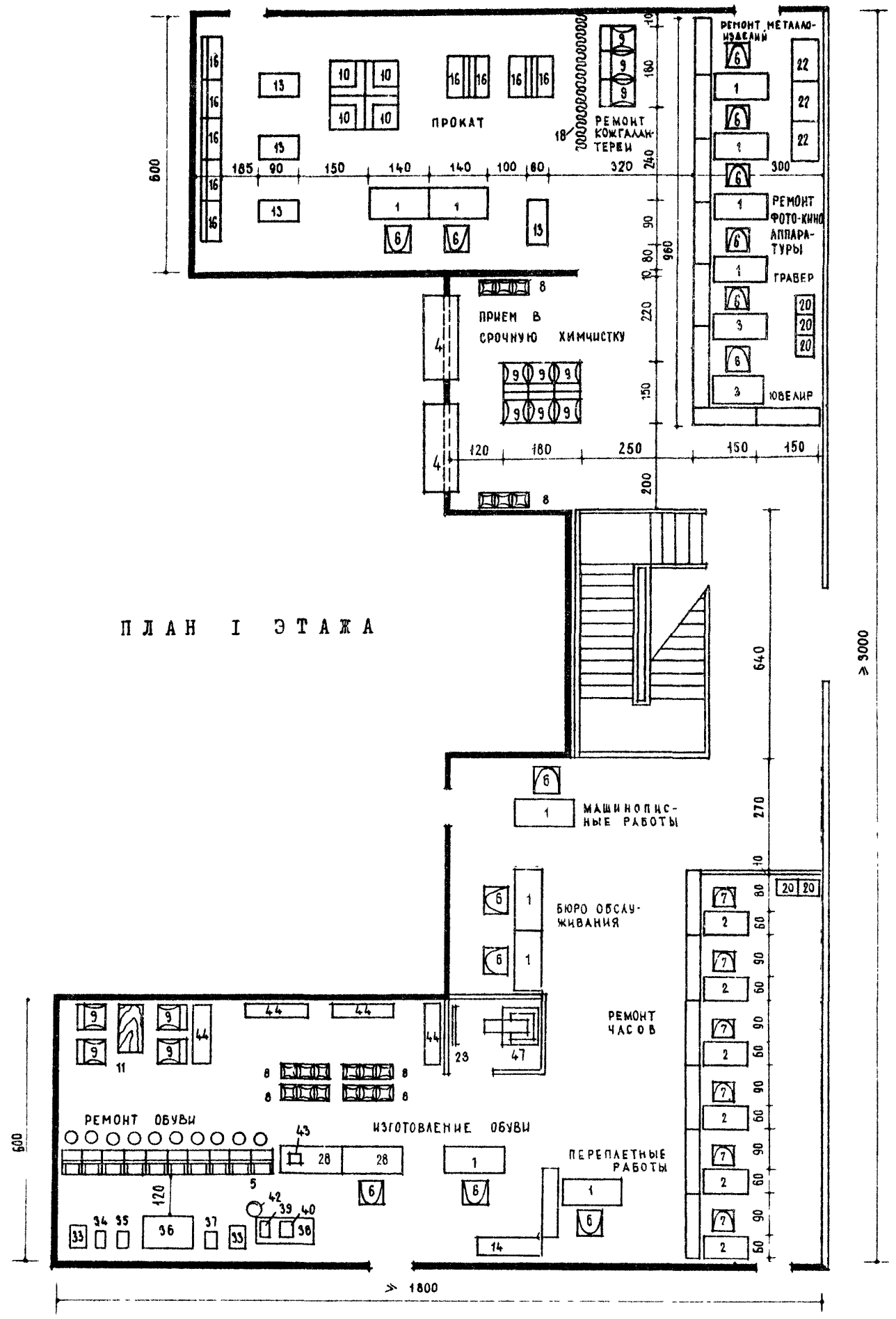
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

ПЛАН ПЕРВОГО ЭТАЖА



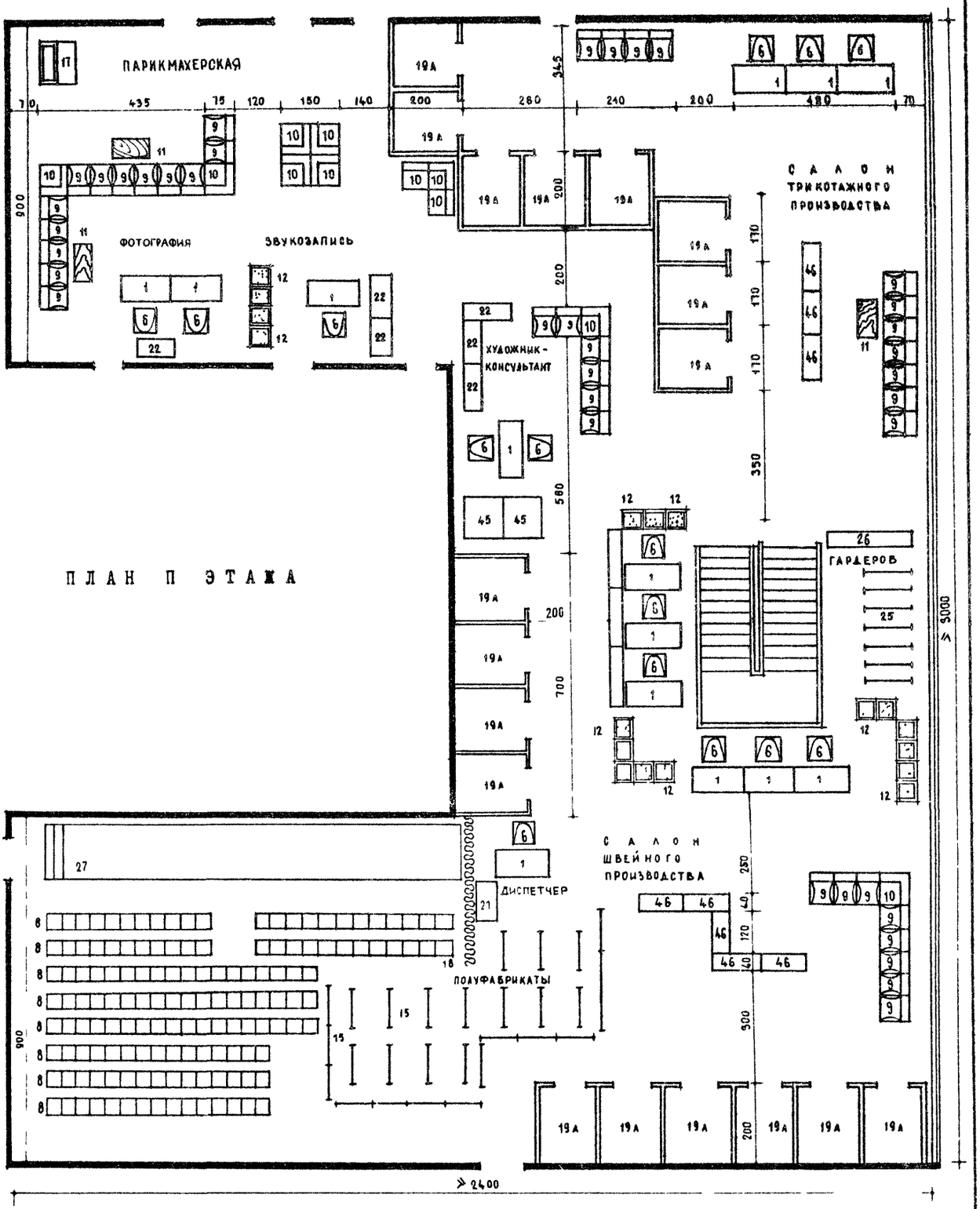
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ ВАРИАНТ П



ПЛАН I ЭТАЖА

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

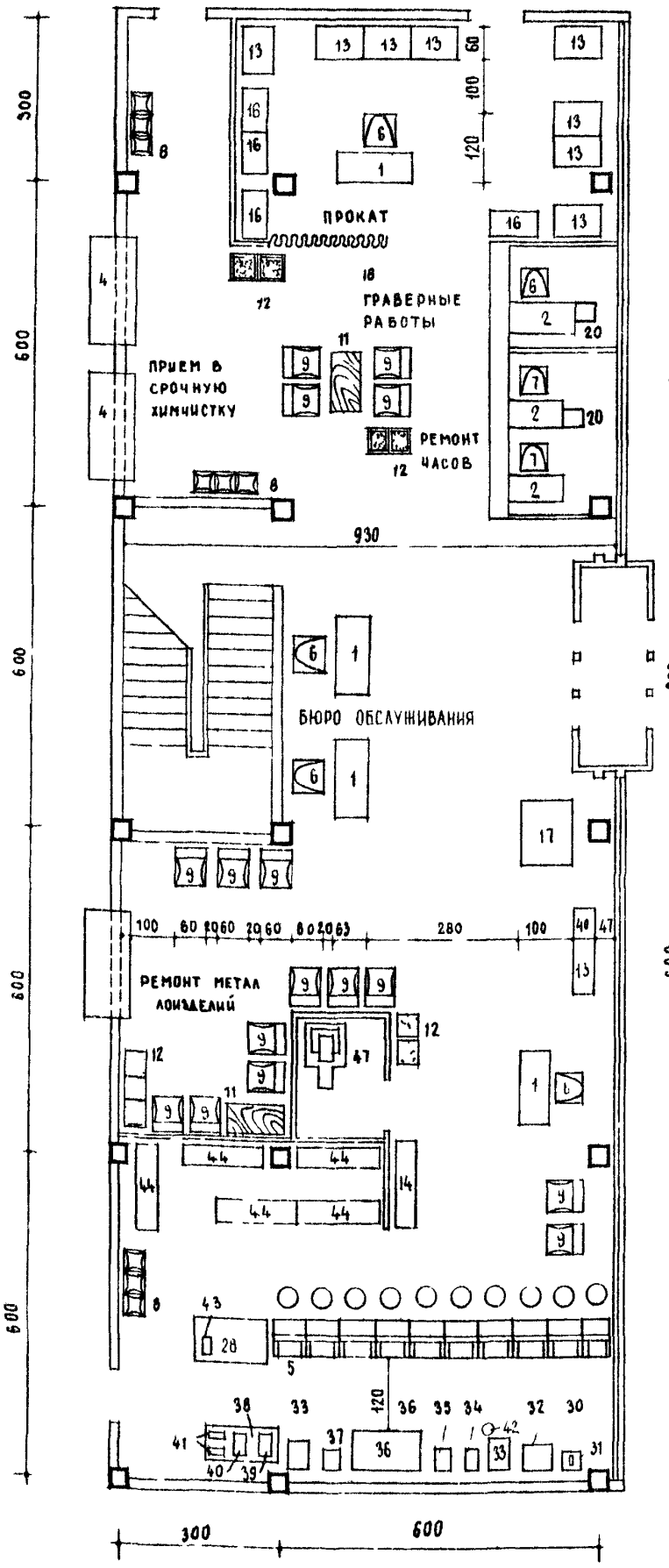
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ ВАРИАНТ П



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

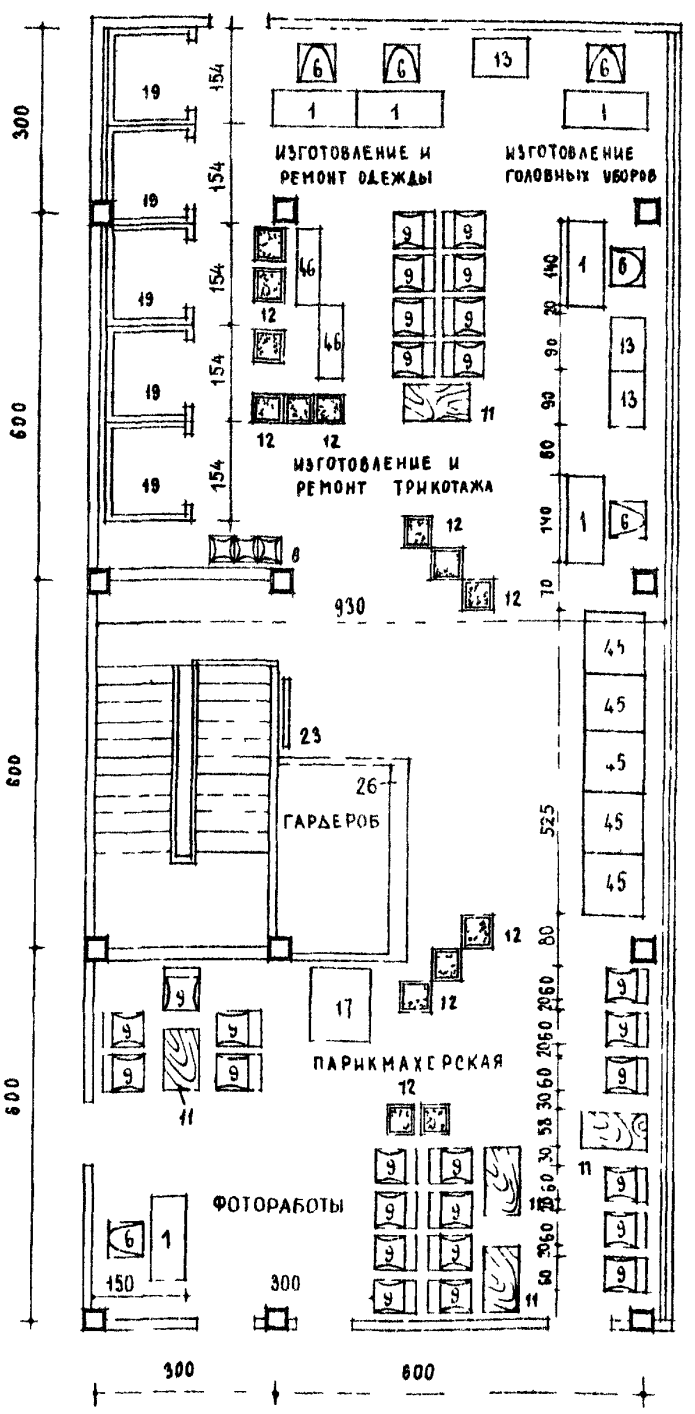
НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



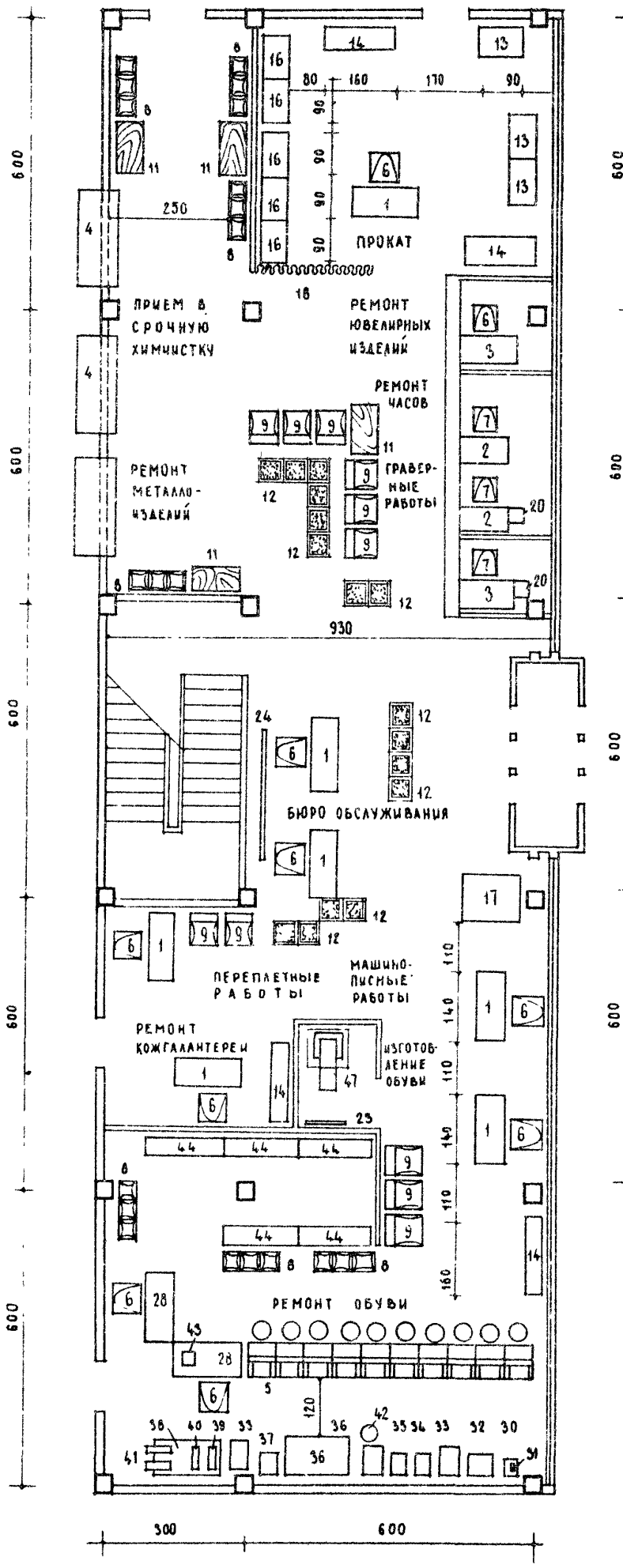
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА



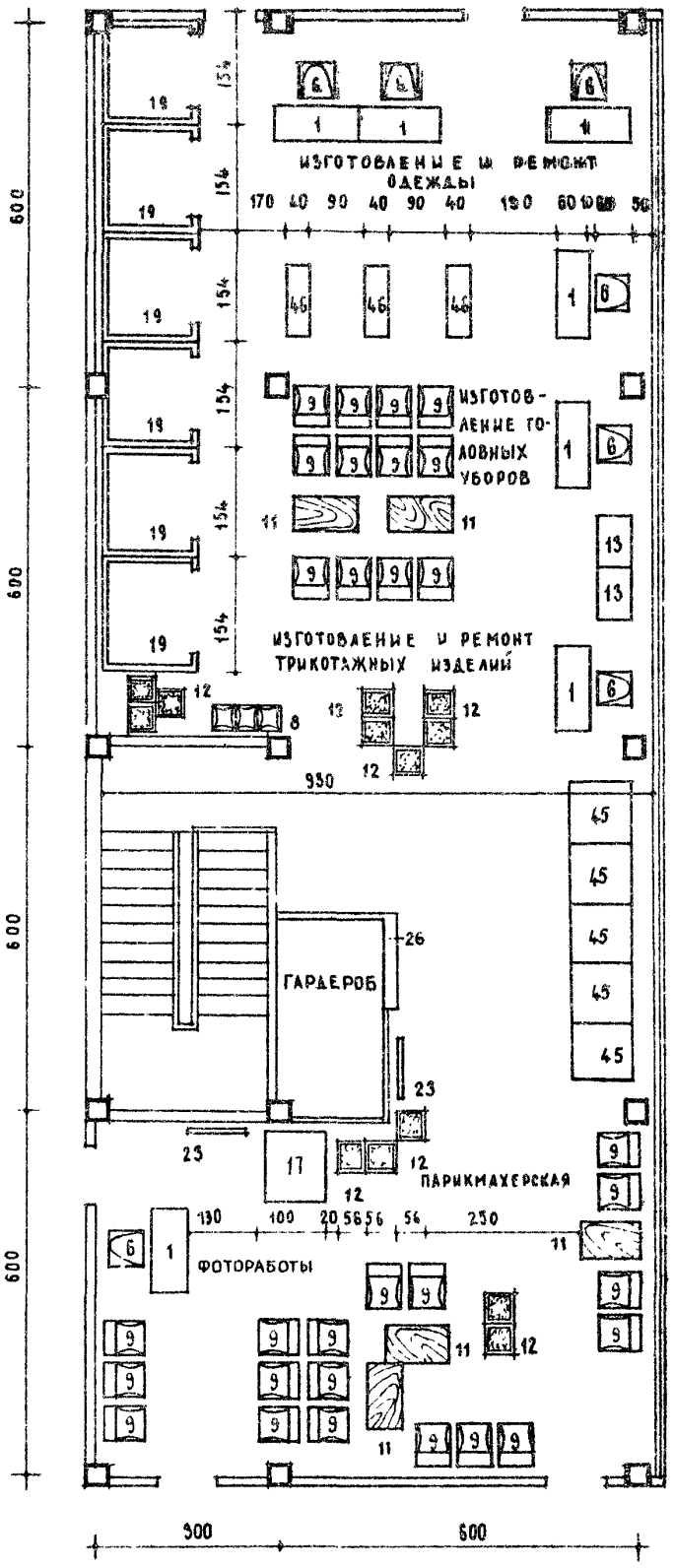
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ



ПЛАН I ЭТАЖА

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

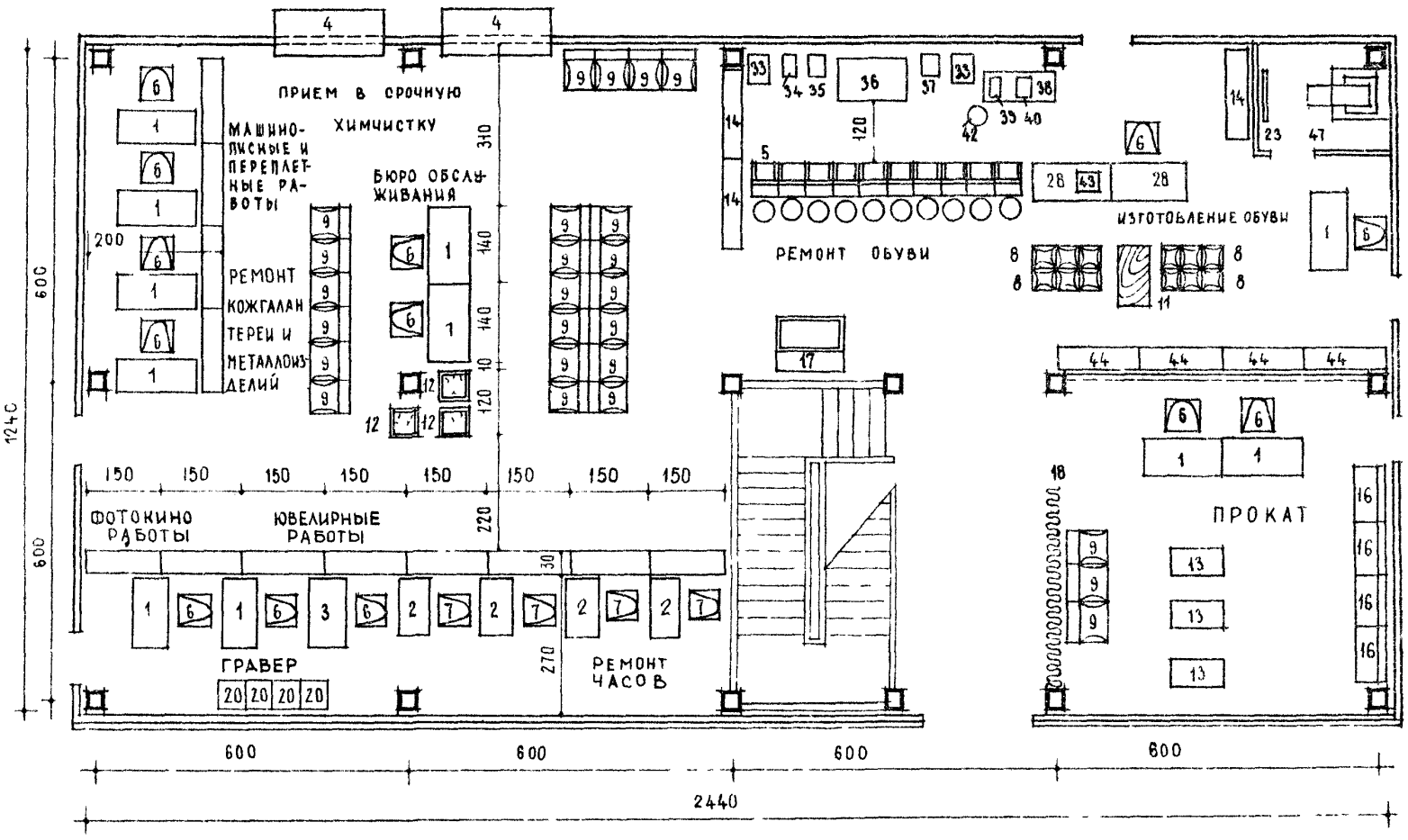


ПЛАН II ЭТАЖА

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

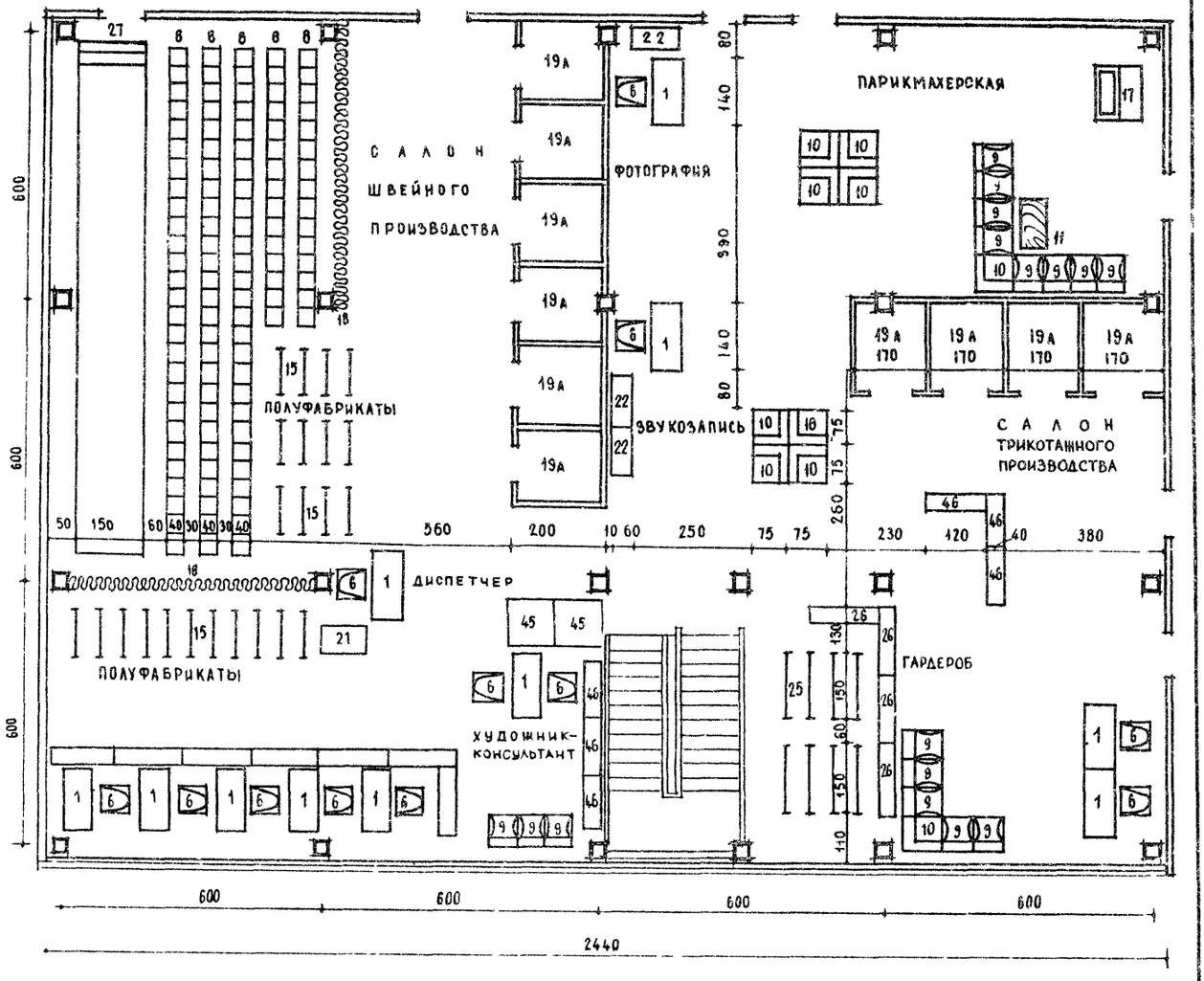
ПЛАН I ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНО ВАРИАНТ/

НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА

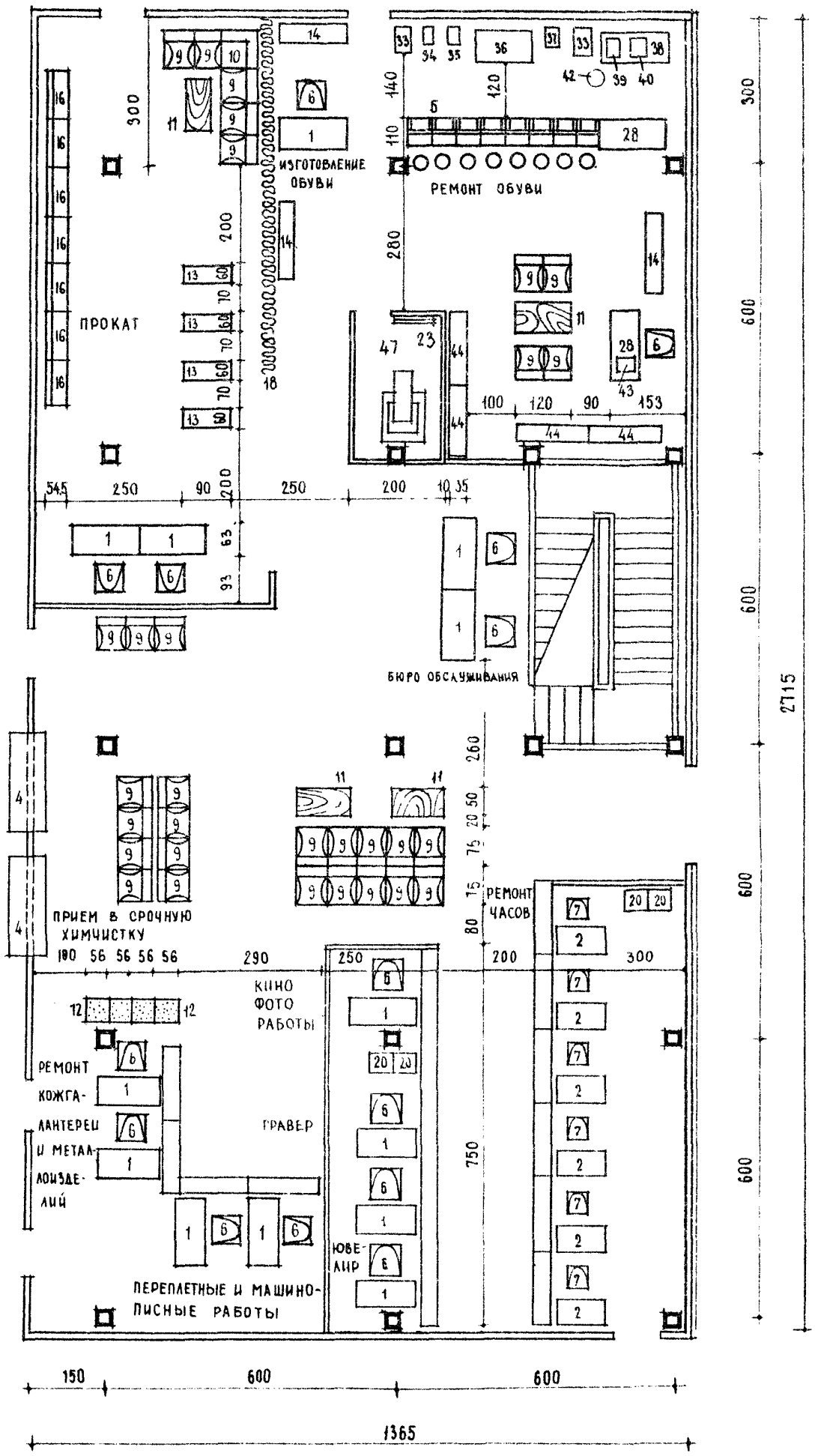


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

ПЛАН I ЭТАЖА

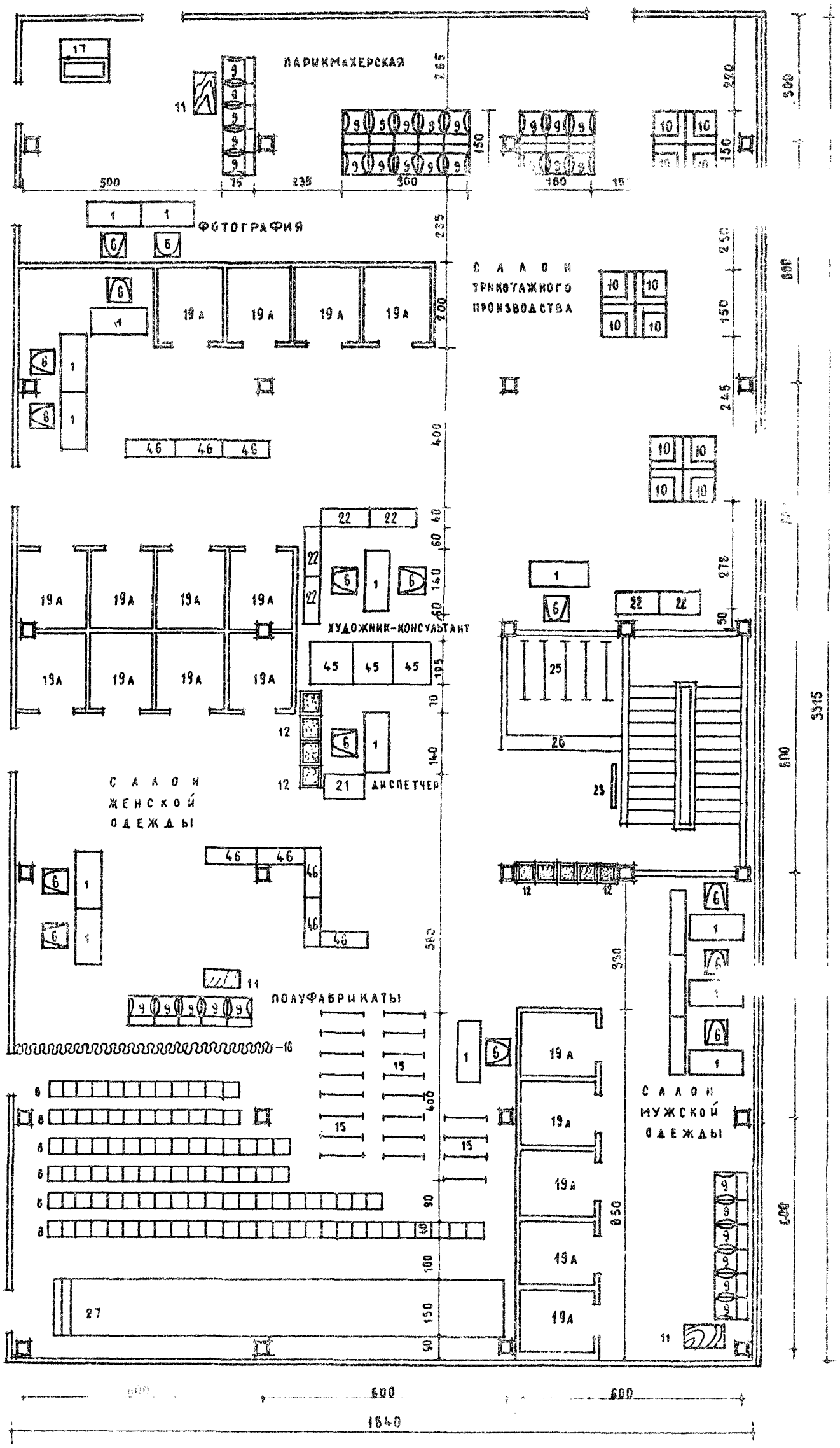


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

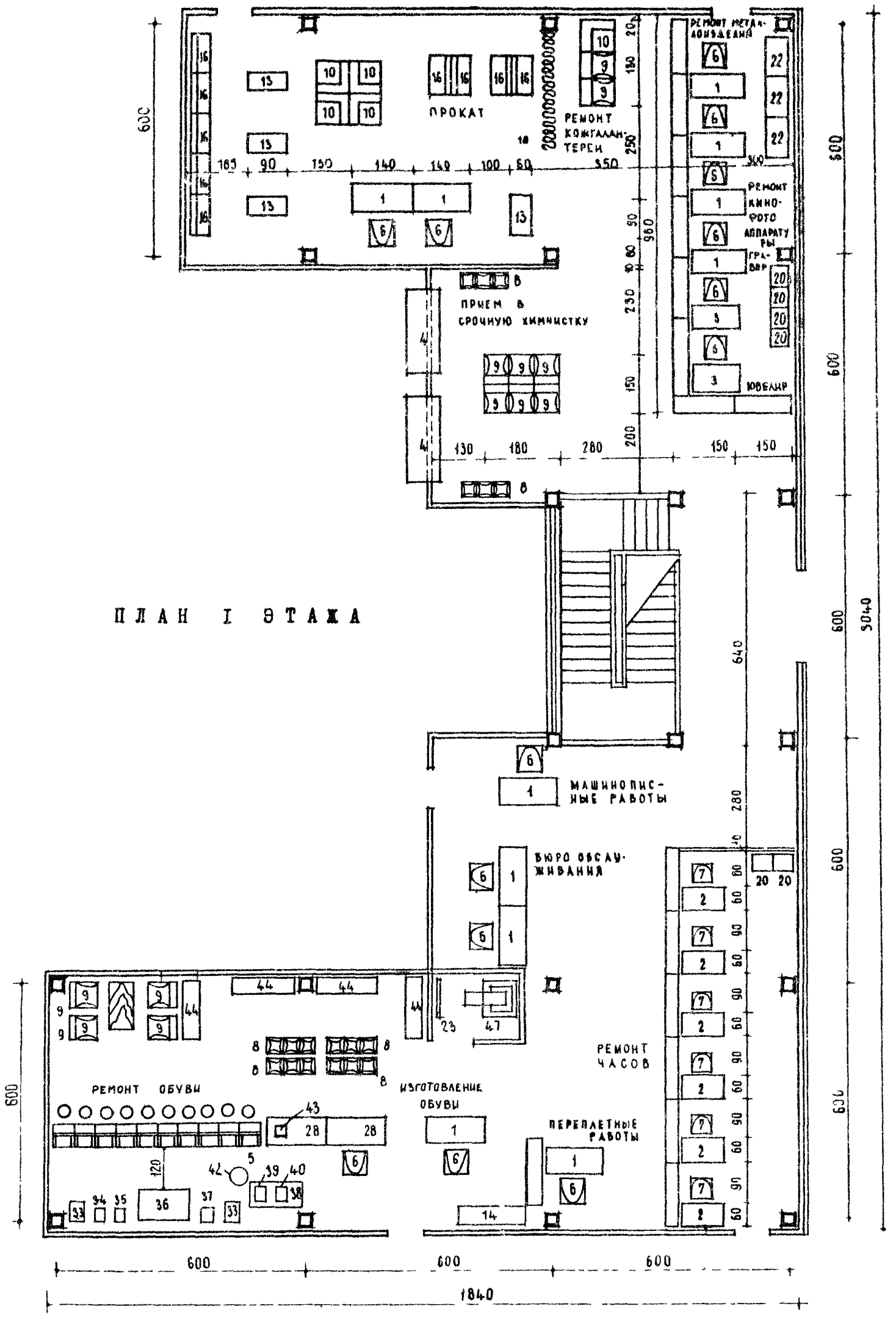
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

ПЛАН ПЕРВОГО ЭТАЖА



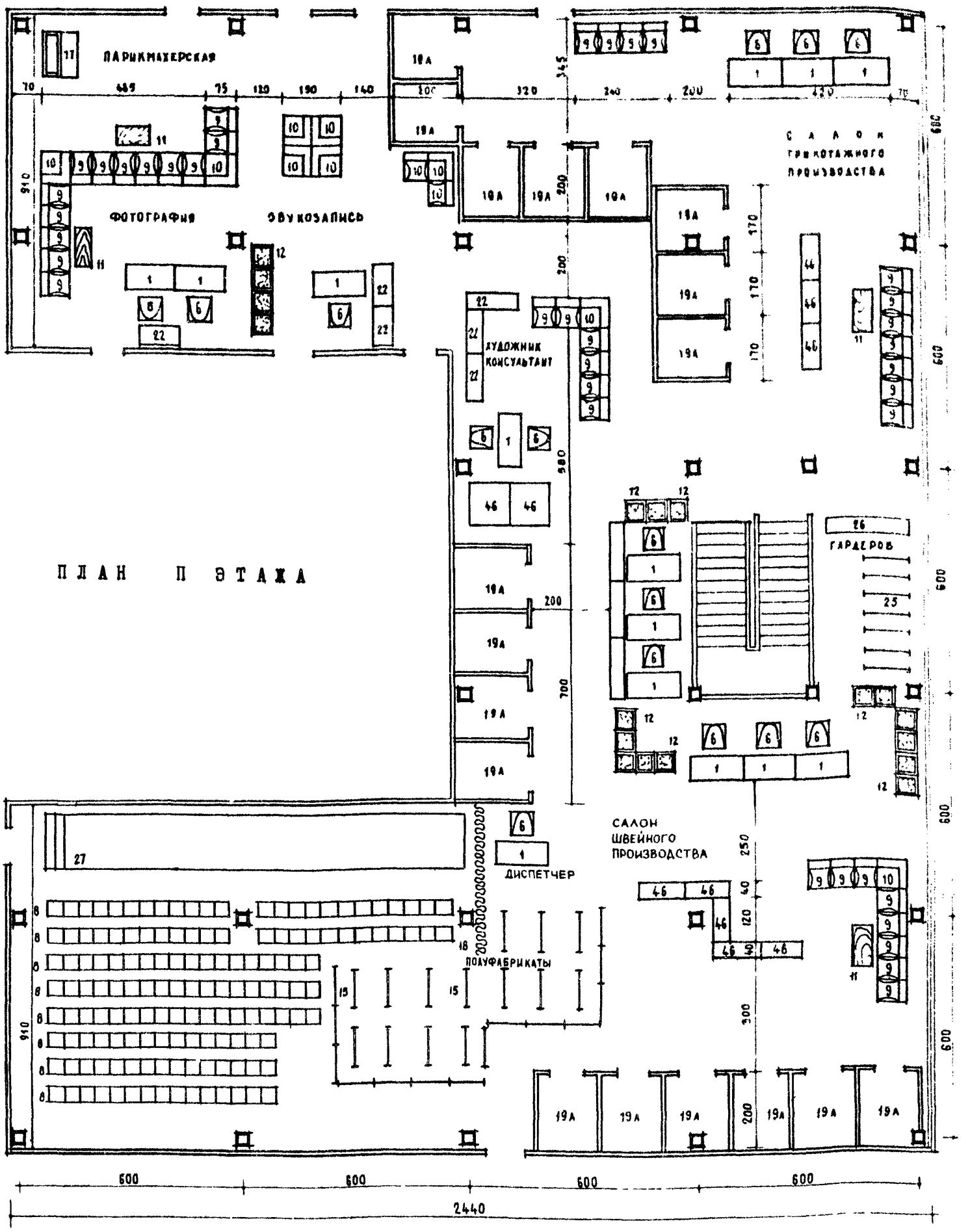
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ ВАРИАНТ II



ПЛАН I ЭТАЖА

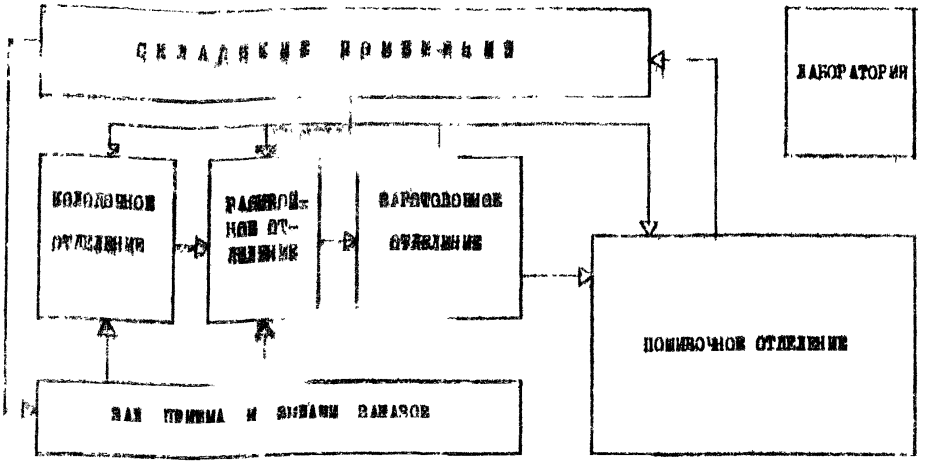
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ ВАРИАНТ П



ПЛАН П ЭТАЖА

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Ателье на 15 пар в смену. Производственных рабочих и приемщиков по сменам	
		I	II
1	Прием заказов и выдача готовой обуви	1	1
2	Подбор и подгонка колодок по снятой мерке	1	1
3	Разработка и внедрение новых моделей (модельер)	1	1
4	Раскрой верхних кож на наружные детали верха, подкладочных кож и материалов на детали подкладки	2	2
5	Пошив заготовок	8	8
6	Пошив обуви	28	28

Пошив обуви производится в основном вручную, индивидуальным методом.

Срок хранения готовой обуви - 30 дней.

Срок хранения основных и вспомогательных материалов - 30 дней.

Режим работы ателье принимается 2-х сменным.

При проектировании категории производств по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности следует принимать по нормам технологического проектирования или по специальным перечням производств, устанавливающим категории взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, составленными и утвержденными министерствами.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

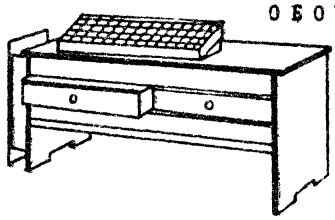
№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук рабочих мест, Варианты 1/ I	II
			Раскройное отделение					
I	Стол модельера	СХМО.I.67	I434x650x777			Черемховская мебельная фабрика	I	I
2	Стол закройщика	С30-I-67	I340x600x960		55	То же	2	2
3	Машина для клеймения	КДВ-I	750x700xI400	0,27	I80	Ленинградский машиностроительный завод "Вперед"	I	I
4	Станок для вырезания шаблонов	МРМ-I	600x650x450		44	Вышневолоцкий механический завод	I	I
5	Машина окантовочная	МОМ-I	528xI20x280		20	То же	I	I
6	Шкаф для лекал	ШРТ-2-68	I370x400xI520			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I	I
7	Шкаф для бумаг	ОН-036-22	I000x400xI300			Черемховская мебельная фабрика	I	I
			Заготовочное отделение					
8	Машина для спускания краев деталей верха обуви	АСТ-I3	I050x530xI200	0,4 + +0,I8	I80	Саратовский облисполком	I	I
9	Швейная машина	330-8 кл.	900x500x850	0,27	I0I	Подольский механический завод	2	2
I0	Швейная машина колонковая	250-Iкл.	900x500x850	0,27	I20	То же	I	I
II	Швейная машина "Зиг-Заг" (со столом)	26 Акл.	900x650x800	0,27	96	То же	I	I
I2	Приспособление для вотавки блочков и крючков	ВБК-Р	II4x300x375		9	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
I3	Машина для разглаживания заднего шва и наклеивания тесьмы	РЗШ-0	528x900xI345	0,27	I20	Одесский завод "Легмаш"	I	I
I4	Междустолье		I440x600x800			Сурский деревообрабатывающий завод	-	5
I5	Стеллаж для заготовок	ОН-036-30	I500x5I0x2I00			Черемховская мебельная фабрика	2	I
I6	Стол рабочий	СРРО-I-67	I200x600x850		45	Заводы Минбыта	7	7
I7	Шкаф	ШБ-2	I500x600x2000			Союзторгоборудование	-	I
б/н	Стул поворотно-подъемный	СТРФ-4-68	420x550 x 885			Махачкалинский завод		
			Колодочное отделение					
I8	Стол-верстак обувщика (с эл.плиткой)	СВО-I-67	I004x784x600	0,6		Черемховская мебельная фабрика	-	I
I9	Табурет обувщика (липка)	ЛО-I-67	400x400x360			То же	-	I
20	Машина для шлифования	МШК-0	550x960xI400	I,7	290	Черновицкий завод "Легмаш"		

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест Варианты x/ I	II
21	Стеллаж для хранения колодок	СТО-2-64	1510х350х1690		65	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10
22	Тележка-стеллаж	СЧ.04-00	860х330х1000			То же	4	
			Пошивочное отделение					
23	Стол-верстак обувщика с электроплиткой		2000х700х625			Росглавбыт-оборудование	6	7
24	Сушильное устройство	СУ-Р	930х1700х1780	5,0	300	Грибановский машиностроительный завод, г.Воронеж	1	1
25	Термостат-активатор	ТР	305х575х640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	1	1
26	Стол рабочий	СВК-1-69	1050х600х700			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	1
27	Пресс для приклеивания подошв (с прессподушками)	ППГ-4-0	690х660х1700	0,6	450	Орловский машиностроительный завод им.Медведева	1	1
28	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310х420х1455		60	Вышневолоцкий механический завод	1	1
29	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖ-Р	355х430х1695	0,4	150	МВД РСФСР, г.Пугачев, Саратовская область	1	1
30	Машина малогабаритная отделочная	ОМ-1-Р	1370х810х1460	2,5	415	Грибановский машиностроительный завод, г.Воронеж	1	1
31	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	1375х650х900	-	-	Черемховская мебельная фабрика	1	-
32	Табурет обувщика (липка)	ЛО-1-67	400х400х360			То же	28	28
			Кладовые					
33	Шкаф	ШБ-2	1500х600х2000			Союзторгоборудование	1	1
34	Стеллаж с лотками	ОН-036-30	1500х510х2100			Черемховская мебельная фабрика	5	5
35	Стеллаж для хранения кожматериалов, обуви	СДНФ-0-1-67	1210х604х2050			То же	6	6
36	Стол вспомогательный	СРРО-1-67	1200х600х850			Заводы Минбыта	1	1
37	Шкаф для хранения обуви	н/о	1000х600х1600		94	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10

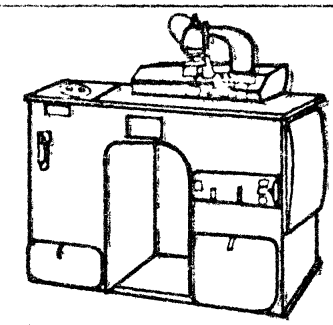
x/ На листах 29, 30

ОБОРУДОВАНИЕ



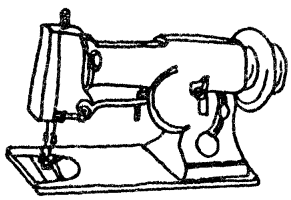
(2)

Стол закройщика
СЗО-I-67
I340x600x960



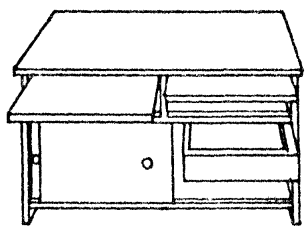
(8)

Машина для спускания краев деталей верха обуви
АСТ-I3
I050x530xI200



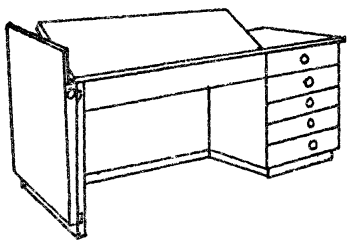
(II)

Швейная машина "Зиг-заг"
26 А кл.
570x330x365



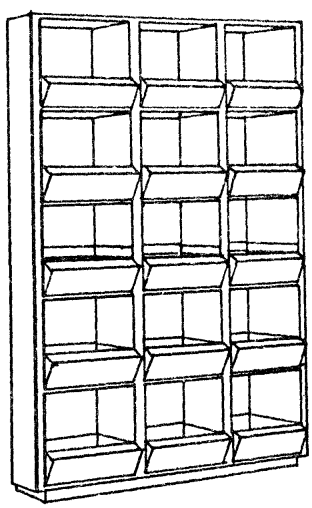
(I8)

Стол-верстак обувщика
СВО-I-67
I004x784x600



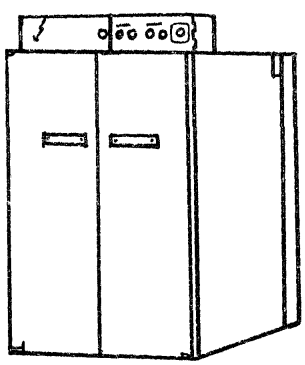
(I)

Стол модельера-обувщика
СХМО-I-67
I434x650x777



(I5)

Стеллаж для хранения заготовок
I500x5I0x2I00



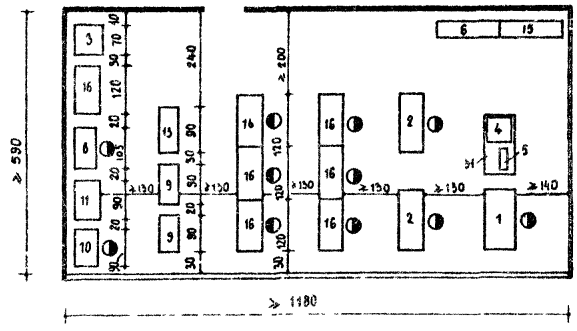
(24)

Сушильное устройство
СУР
930xI700xI780

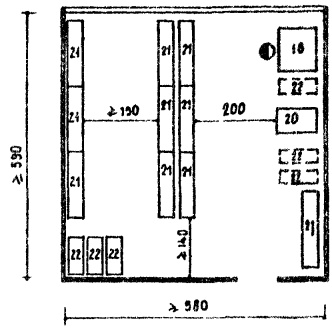
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО

В А Р И А Н Т I

РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

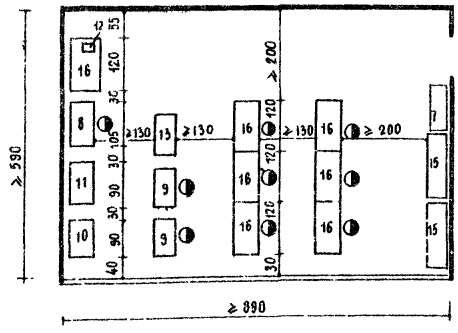


КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



В А Р И А Н Т II

А. ЗАГОТОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



ВАРИАНТ I

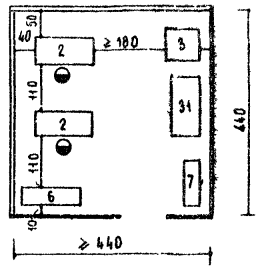
Раскройное, заготовочное, и модельное отделения запроектированы в одном помещении.

ВАРИАНТ II

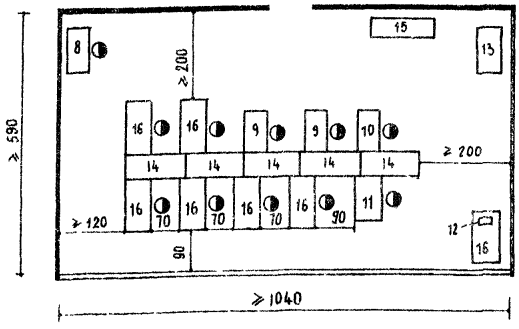
Раскройное, заготовочное, модельное отделения запроектированы в разных помещениях.

А.Б. Разные варианты функциональных схем.

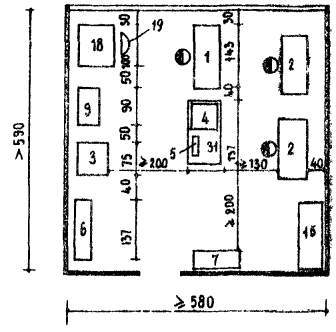
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



Б. ЗАГОТОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



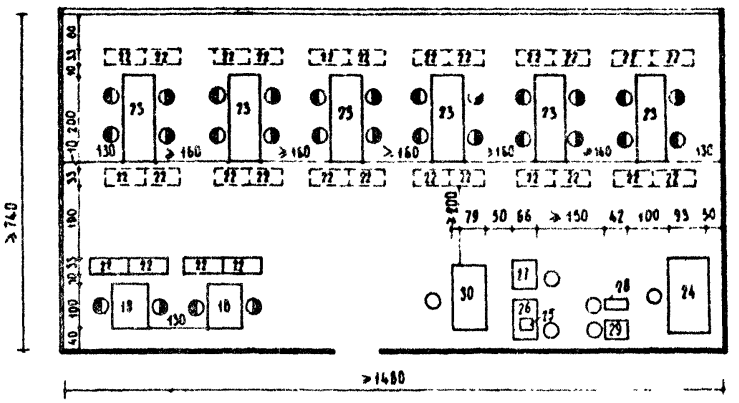
РАСКРОЙНО-МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



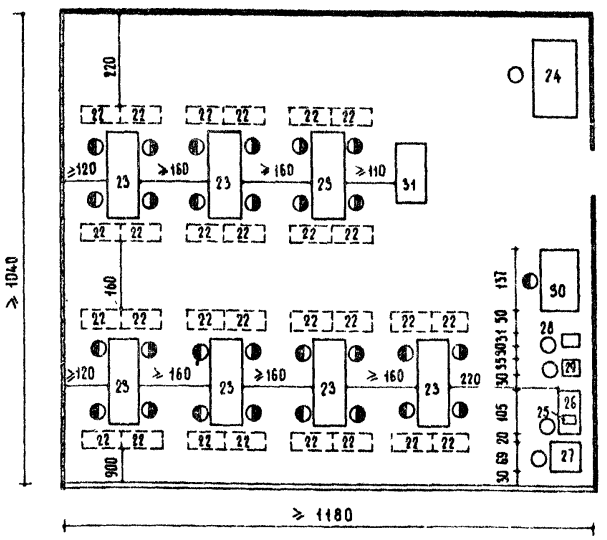
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ

ВАРИАНТ I

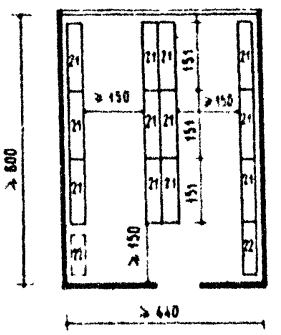


ВАРИАНТ II

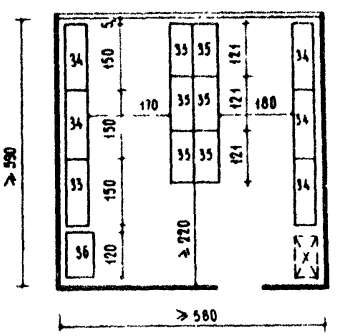


СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ

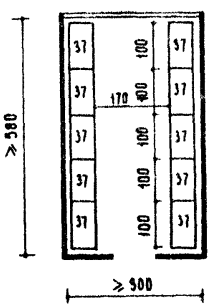
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОЛОДОК



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА И ФУРНИТУРЫ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВОЙ ОБУВИ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

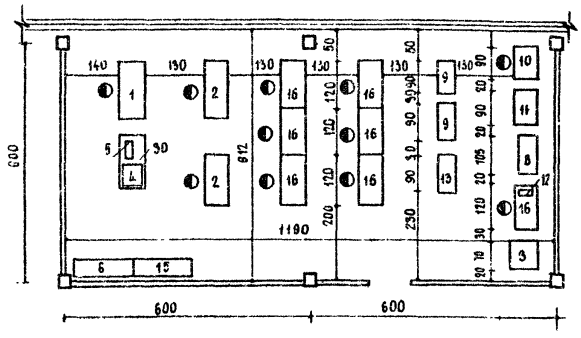
Количество рабочих мест в ателье на 15 пар в смену по отделениям						Площадь в м²						
						Общая						
						производственная				складская		
Вариант I	Вариант II					Вариант I	Вариант II					
раскройно-заготовочное модельное	раскройное	заготовочное		пошивочное	колодочное	раскройно-заготовочное	раскройное	заготовочное	пошивочное	колодочное	помещение для хранения материалов верха, низа	помещение для хранения колодок	помещение для хранения готовой обуви
11	2	8	А	28	1	69,6	19,4	52,5	109,5	34,2	34,2	26,4	17,4
	3	8	Б	Вар II				61,4	122,7				

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

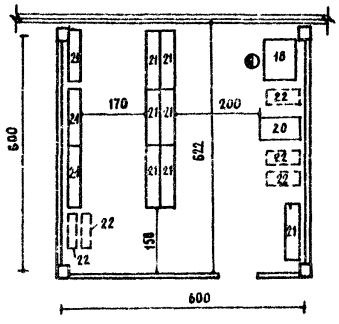
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО

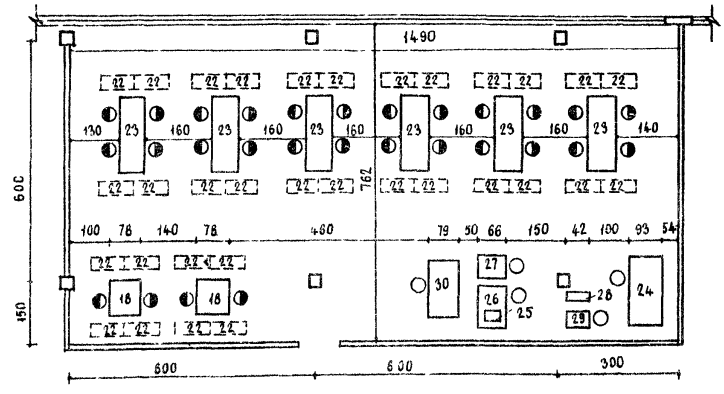
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



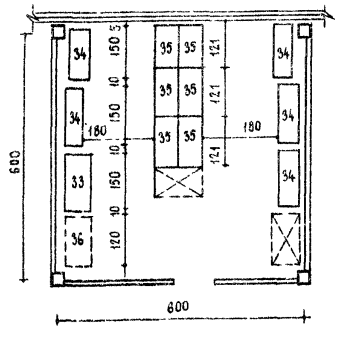
ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕЧАНИЕ:

ОКОННЫЕ ПРОЕМЫ ПОДБИРАЮТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАСЧЕТА ИНСОЛЯЦИИ.

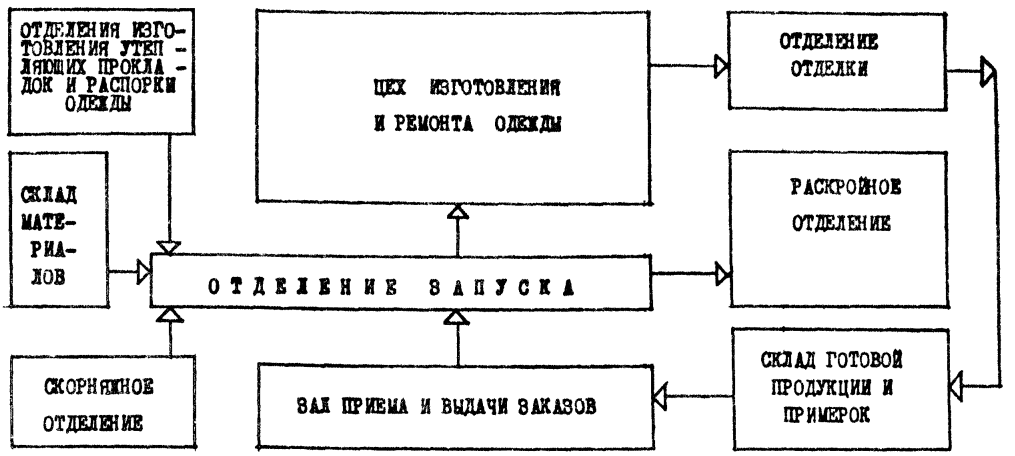
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м²	Отделения			Помещение для хранения материалов
	Раскройно-заготовочное	Колодочное	Пошивочное	
Общая	72,8	38	II3,5	38
На I рабочее место	6,6	38	4,0	

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

Наименование		Рабочих мест в ателье							
		45		66		77		II6	
		Производственных рабочих и приемщиков по сменам							
		I	II	I	II	I	II	I	II
Прием заказов на изготовление одежды		2	2	3	2	3	2	4	3
Прием заказов на ремонт одежды		I	-	I	-	I	-	I	-
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов		I	-	I	-	I	-	I	-
Скорняжные работы		I	-	I	-	I	-	I	-
Мелкий ремонт одежды при химчистке		I	-	I	-	I	-	I	-
Ремонт одежды		5	4	5	4	5	4	5	4
Изготовление и ремонт головных уборов		-	-	-	-	4	3	8	6
Раскройные работы		4	4	6	5	6	5	I0	8
Рабочий на участке запуска		-	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление утепляющих прокладок		I	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление женской	в бригадах	5	5	9	9	9	7	2x9	2x9
легкой одежды	индивидуально	4	2	3	2	6	5	3	I
Изготовление женской	в бригадах	9	9	I5	I5	I5	I3	2xI5	2xI5
верхней одежды	индивидуально	2	2	5	3	6	5	6	-
Изготовление мужской	в бригадах	6	6	I0	I0	I3	I2	I9	I5
верхней одежды	индивидуально	3	I	4	2	4	3	5	4
ИТОГО		45	35	66	54	77	6I	II6	93

В домах быта проектируются, как правило, ателье I разряда.

В состав ателье изготовления и ремонта одежды входят мастерские изготовления и ремонта головных уборов.

Ремонт одежды предусмотрен на площади цеха изготовления верхней одежды и осуществляется бригадным методом.

Порка одежды производится в отдельном помещении.

Отделения запуска размещаются в производственной группе помещений, склад готовой продукции – – вблизи зала приема и выдачи заказов.

Площадь отделения отделки верхней одежды определена в соответствии с рациональной планировкой и входит в состав площади цеха изготовления верхней одежды. Отделение отделки размещается, как правило, смежно с цехом изготовления верхней одежды в конце технологического потока.

Площади подсобно-складских помещений, отделений запуска рассчитываются по количеству производственных рабочих в две смены и ориентировочно составляют: склад материалов – 20%, склад готовой продукции – 50% , отделение запуска – 30%.

Склады готовой продукции оборудуются конвейерными вешалками: при высоте помещений более 3,6 м – АКУ, при меньшей высоте – горизонтальными.

Распаковка тканей и раскрой прикладных материалов производятся централизованно в головном предприятии.

Работа ателье предусматривается по системе "Ритм", которая обеспечивает четкое взаимодействие всех участков производства через диспетчерскую службу, размещенную в отделении запуска.

Режим работы ателье предусматривается двухсменный. Коэффициент сменности – I,8.

Условные обозначения:

А – участок изготовления женской верхней одежды; Б – участок изготовления мужской верхней одежды; В – участок изготовления брюк; Г – участок изготовления женской легкой одежды; Д – участок ремонта одежды; Е – участок подготовки изделий к первой примерке.

С О С Т А В И П Л О Щ А Д И П О М Е Щ Е Н И Й

Количество рабочих мест	Площадь, м²															
	Общая								На I рабочее место						На I произв. рабочего	
	Производственная						Складская и подсобная		Производственная						Складская и подсобная	
	Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное		Отделения						Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное		Отделения					
			Раскройное		Скорняжное						Раскройное		Скорняжное			
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
45	247,0	253,5	48,0	46,2	8,0	8,0	99,0	I06,5	7,I	7,2	I2,0	II,7	8,0	8,0	I,25	I,36
66	363	374,4	72,0	68,7	8,0	8,0	I39,0	I39,0	7,0	7,0	I2,0	II,5	8,0	8,0	I,I7	I,I7
77	4I0,0	4I3,0	72,0	69,0	8,0	8,0	I50,0	I49,0	7,0	7,I	I2,0	II,5	8,0	8,0	I,I5	I,I5
II6	6I2,0	6I8,0	I20,0	II4,0	8,0	8,0	2I4,0	2I9,8	7,0	7,0	I2,0	II,4	8,0	8,0	I,I	I,I

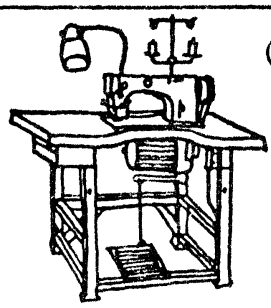
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест			
							45	66	77	116
I	Швейная стачивающая машина	I022	I060x650xI450	0,25	95	Оршанский завод "Легмаш"	II	I5	20	28
2	Швейная машина закрепочная (со столом)	220 М	I060x650x800	0,27	56	То же	I	I	I	I
3	Швейная машина для выполнения отделочных строчек (со столом)	I076-I	I050x530x800	0,4	I29	То же	-	-	-	I
4	Швейная машина для стачивания синтетических тканей беспосадочной строчкой (со столом)	697	I060x650x800	0,4	-	То же	-	-	I	2
5	Швейная машина для изготовления прямых петель (со столом)	25-А	I060x650x800	0,27	I05	Подольский механический завод им.Калинина	I	2	2	2
6	Швейная машина для зигзагообразной строчки (со столом)	26	I060x650x800	0,27	90	То же	I	2	2	3
7	Швейная машина для обметывания срезов (со столом)	5I-А	I060x530x800	0,27	68,7	То же	3	4	5	6
8	Швейная машина для пришивки плоских пуговиц (со столом)	27	II00x600x800	0,27	I05	То же	-	-	-	I
9	Швейная машина для подшивочных операций (со столом)	85	900x500x800	0,27	66	То же	I	I	2	3
I0	Швейная машина выметочная (со столом)	2222	I060x650x800	0,27	94	Оршанский завод "Легмаш"	I	3	3	6
II	Швейная машина для прокладывания силков	I622	986x650xI550	0,27	95	То же	-	I	I	2
I2	Швейная машина скорняжная (со столом)	I0-Б	I060x530x800	0,29	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I	I	I
I3	Швейная машина вышивальная (со столом)	МВ-50	I060x530x800	0,25	88	То же	I	I	I	I
I4	Стегально-подшивочная машина (со столом)	CS-76I	II00x600x800	0,54	87	Внешнеторговое предприятие "Паннония", ВНР	I	I	2	4
I5	Швейная машина петельная (со столом)	62-76I	II00x600x800	0,I8	56	Объединение КОВО, ЧССР	I	I	2	2
I6	Пресс-автомат электромеханический	CS -3I3	I200xI260xI360	I4,26	660	Внешнеторговое предприятие "Паннония", ВНР	I	I	I	I
I7	Манекен паровоздушный	ПВМГ-I	I400x500xI750	0,6	I20	Горьковский завод "Легмаш"	I	I	I	I
I8	Парогенератор	ПГ-I5/6	765x660xI050	I5,27	I90	Скопинский завод технологического оборудования	I	I	I	I
I9	Электрозакройная машина	ЭЗМ-2	3I5x200x500	0,4	-	Куйбышевский механический завод № I0	I	I	2	3
20	Электрозакройная машина	ЭЗДМ-I	350xI40x290	0,2	8,3	То же	I	I	I	2
2I	Машина осноровочная	ОМ-3	3I5xI00x2I9	0,08	3,7	То же	I	I	I	2
22	Стол закройщика	ОЗРШ-I-68	3000xII00x800	-	-	Черемховская мебельная фабрика	7	8	8	I5
23	Стол ручных работ	ТО-0I0-74	I625x950x800	-	-	То же	6	8	5	8

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

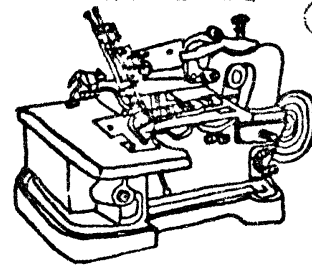
№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест			
							45	66	77	116
24	Стол-доска для утюжки	ТО-021-74	1500х400х825	0,6	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	1	1	2	2
25	Стол ручных работ	ТО-011-74	1325х750х800	-	-	То же	5	8	7	12
26	Стол утюжильных работ	ТО-020-74	1500х800х800	0,9	-	То же	14	18	21	30
27	Стол ручных работ	ТО-005-73	1220х640х800	-	-	То же	1	3	4	4
28	Стол ручных работ (с утюгом)	ТО-005-73	1220х640х800	0,6	-	То же	5	5	7	9
29	Стол	ТО-001-74	1500х900х740	-	-	То же	1	1	2	2
30	Шкаф	ШТШ-2-69	1300х754х1570	-	-	То же	6	10	10	16
31	Междустолье	-	1440х600х800	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	10	11	23	32
32	То же	-	1200х600х800	-	-	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИТП, г. Москва	5	9	7	8
33	Вешало для готового платья	ВШ-4	1533х630х1580	-	-	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	5	7	10	15
34	Конвейер-вешалка	-	6900х806х1930	-	-	Киевский экспериментальный завод "Укрниктибыт"	2	3	3	-
35	Автоматическая конвейерная установка (люлечная)	АКУ-1Л	7825х1440х2300	1,1	600	Змиевский машиностроительный завод	-	-	-	1
36	Автоматическая конвейерная установка	АКУ-1	6770х736х2730	1,1	280	То же	-	-	-	4
37	Стеллаж	-	1000х720х2400	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	19	23	20	23
38	Стол конторский		1200х600х800	-	-	Торговая сеть	3	3	3	4
39	Стул поворотно-подъемный	СТРФ-4-69	370х370х885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	56	80	92	140
40	Кронштейн металлический	-	L=7000	-	-	По месту	1	-	1	1
41	Стол подсобный	-	1400х800х800			Торговая сеть	1	1	1	2
42	Пресс гладильный	ГП-2.5	1030х700х1200	4,2	160	Горьковский завод "Легмаш"	-	-	-	1
43	Аппарат отпарочный	ОАГ-2	500х220х460	4,8	23	То же	-	-	1	1
44	Тумбочка	-	600х600х800	-	-	Торговая сеть	-	-	1	1
б/н	Тележка грузовая	ТГ-125	1015х625х750	-	-	Предприятия МВД, г. Брянск	1	2	2	3
б/н	Тележка грузовая	ТГ-250	1240х800х320	-	-	То же	1	1	1	2
б/н	Штабелер гидравлический	-	1100х874х1546	-	-	Киевский опытный завод "Торгмаш"	-	-	-	1
45	Щетка механическая для чистки готовой одежды	МЩ-2	1380х1200х910	1,7	400	Эртильский механический завод	1	1	1	1
46	Щетка-пылесос для чистки спорков	-	-	0,5		Торговая сеть	1	1	1	1

ОБОРУДОВАНИЕ



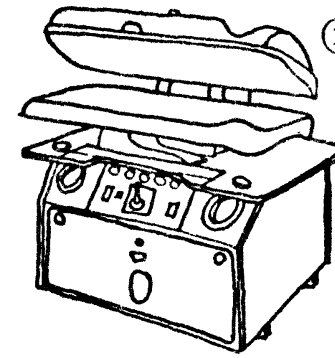
(I)

Стачивающая швейная машина
1022 кл.
1060x650x1450



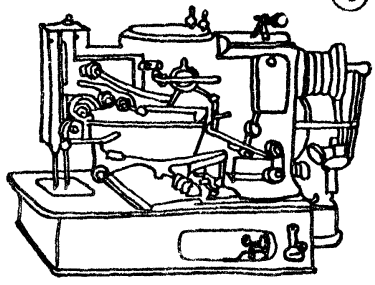
(7)

Швейная машина для обметывания срезов
51-А кл.
250x200x240



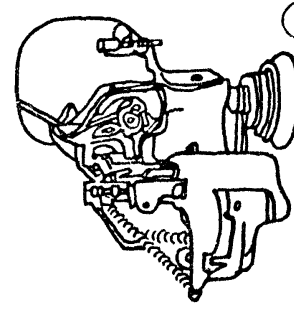
(10)

Пресс-автомат электромеханический
CS313
1200x1260x1360



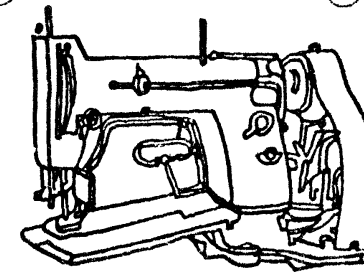
(5)

Швейная машина для изготовления прямых петель
25-А кл.
500x245x400



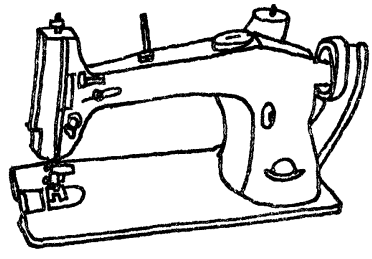
(9)

Швейная машина для подшивочных операций
85 кл.
272x212x190



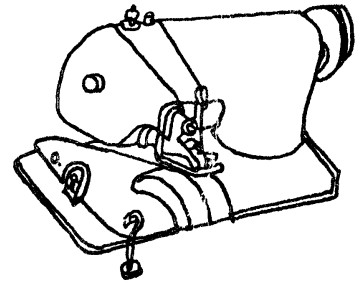
(2)

Швейная машина закрепочная
220 кл.
600x330x380



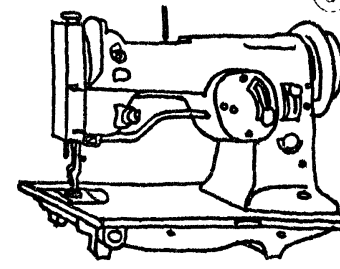
(10)

Швейная машина выметочная
2222 кл.
520x178x360



(14)

Стегально-подшивочная машина
CS761
460x330x240

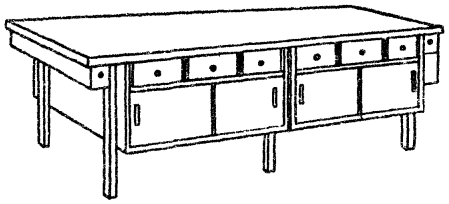


(6)

Швейная машина для зигзагообразной строчки
26 кл.
420x178x330

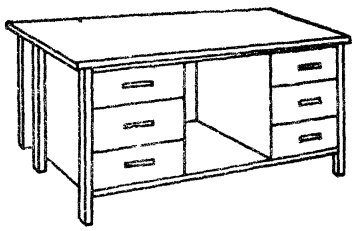
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(22)



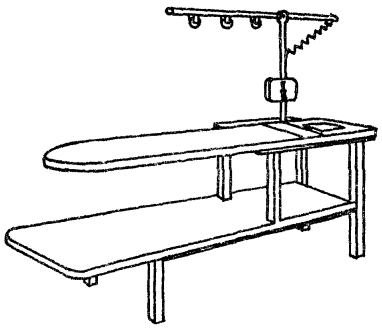
Стол закройщика
СЗРШ-I-68
3000xII00x800

(23)



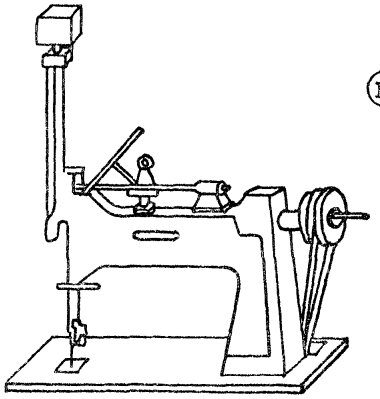
Стол для ручных работ
T0.0I0.74
I625x950x800

(26)



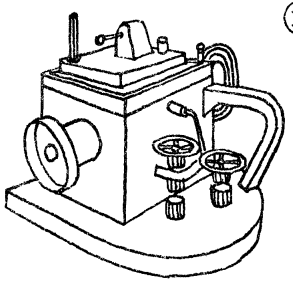
Стол для утюжильных работ
T0.020.74
I500x900x800/I950

(I3)



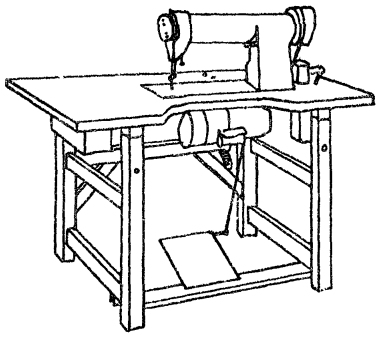
Вышивальная швейная машина
МВ-50
530x200x600

(I2)



Швейная машина скорняжная
класса - I0-Б
320x265x240

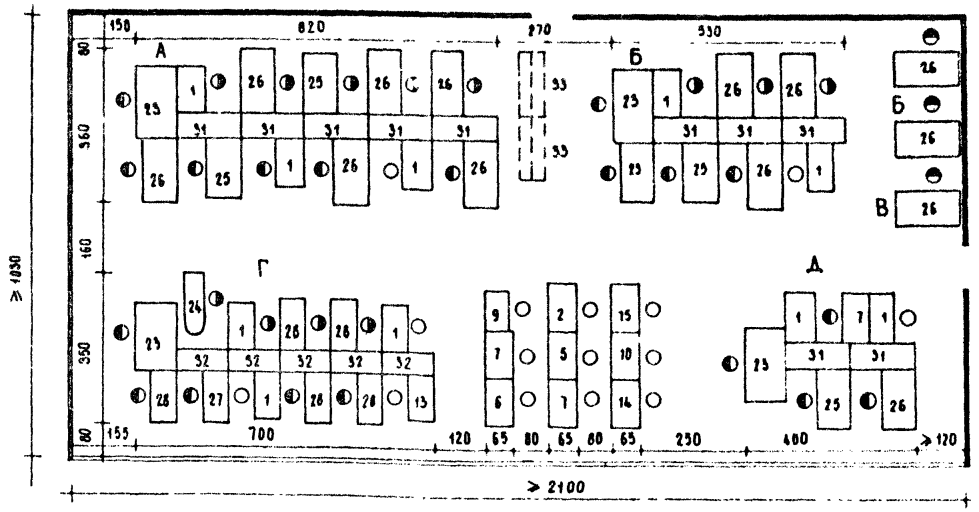
(4)



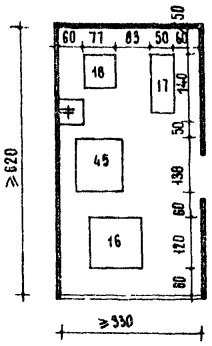
Стачивающая швейная машина
697 кл.
I060x650x800

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

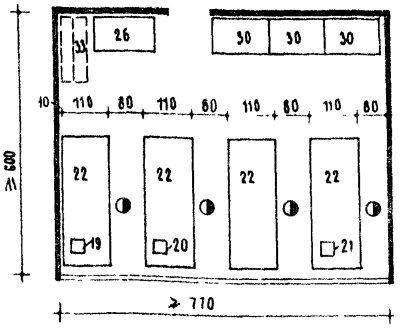
АТЕЛЬЕ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



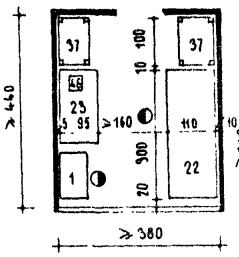
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



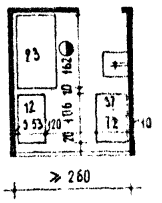
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



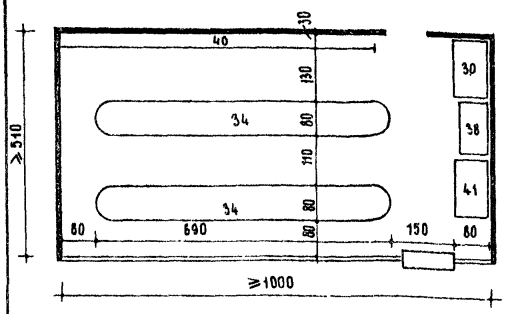
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



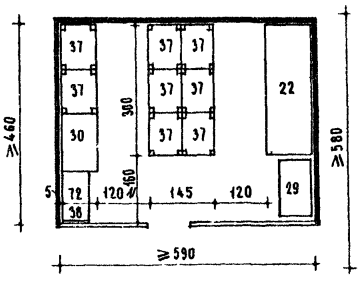
СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



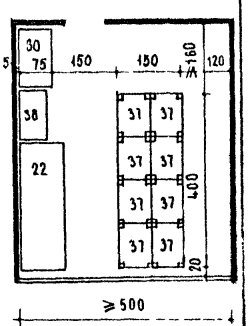
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



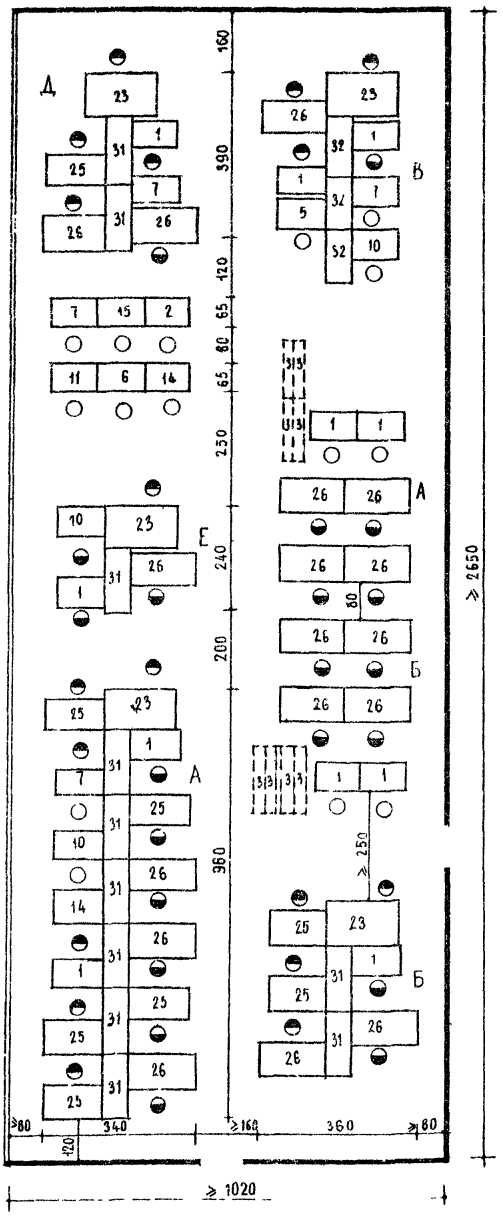
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



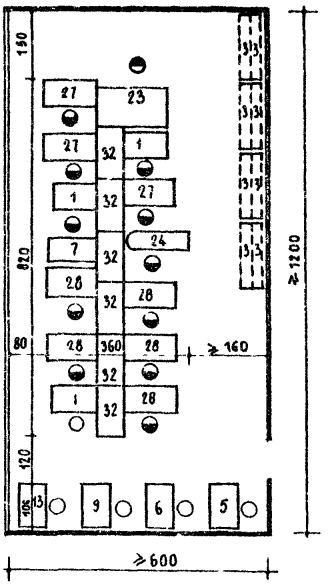
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

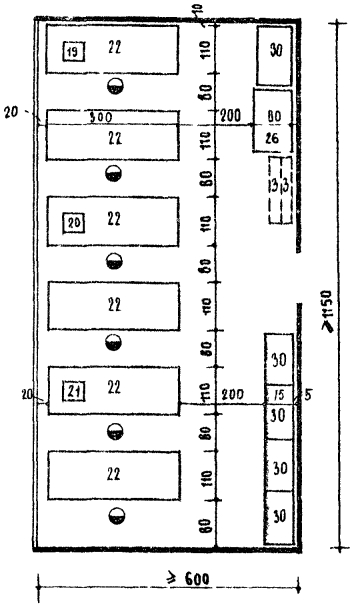
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 38 РАБОЧИХ МЕСТ



ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ ОДЕЖДЫ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



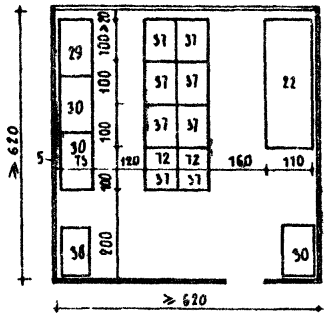
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



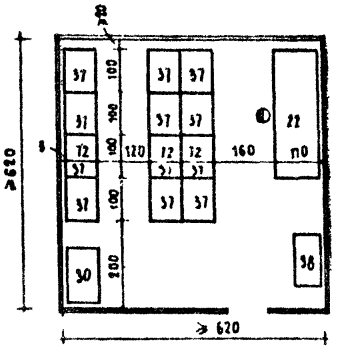
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

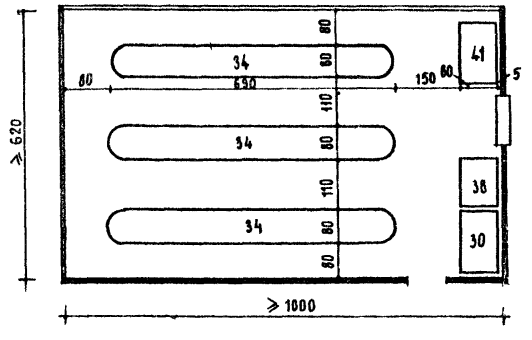
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



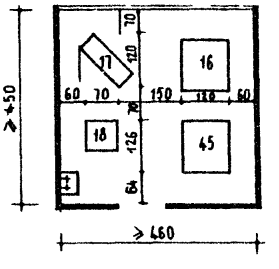
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



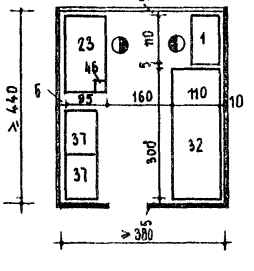
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



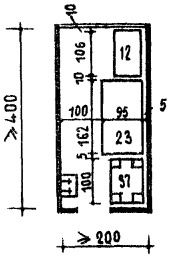
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



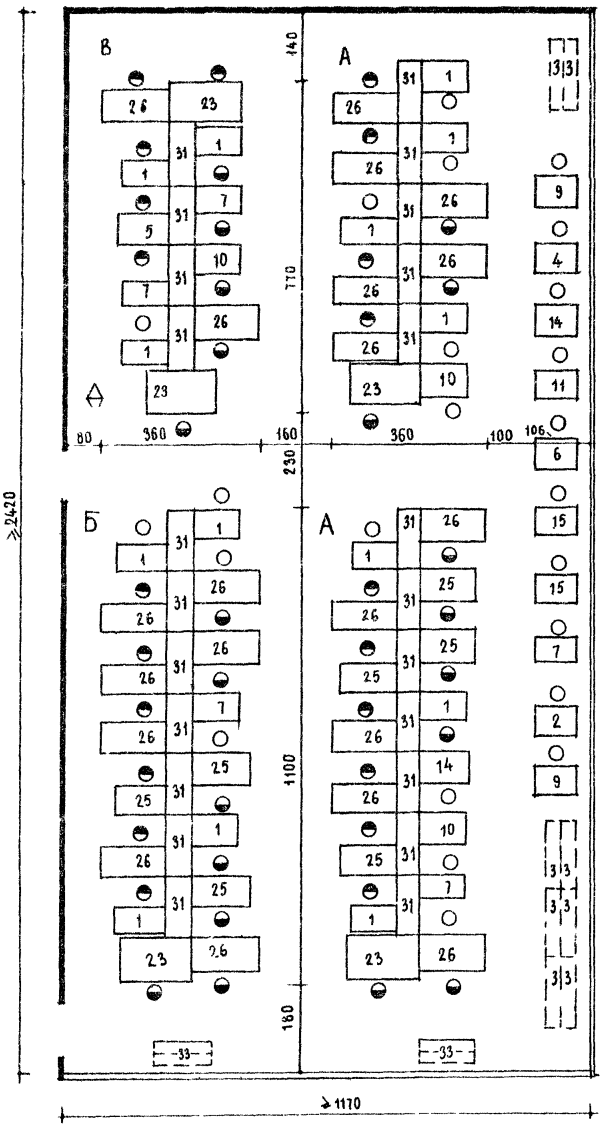
СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



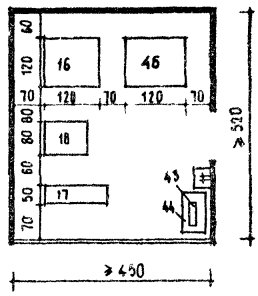
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

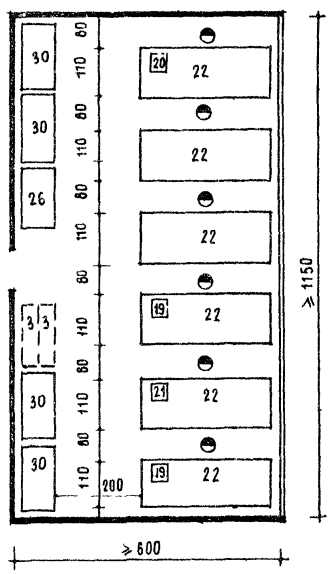
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



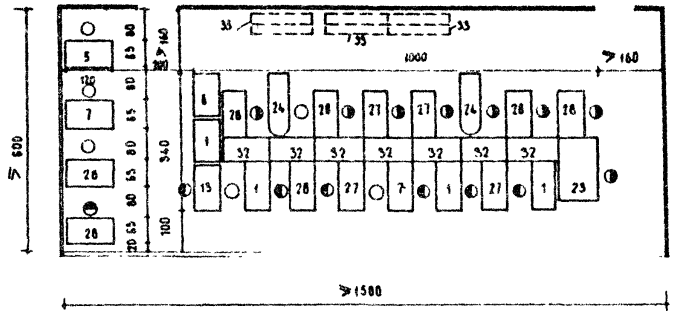
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



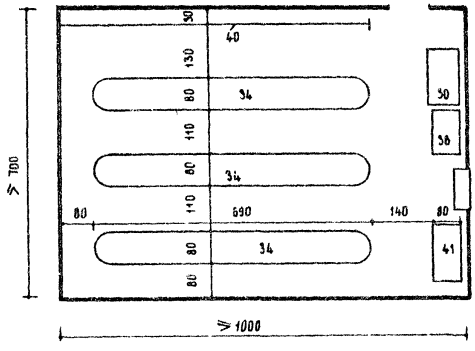
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

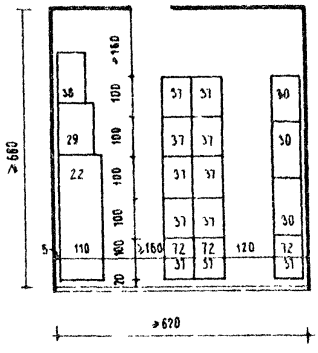
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 15 РАБОЧИХ МЕСТ



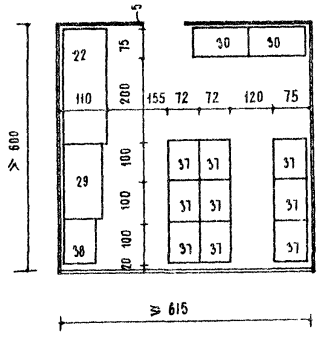
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



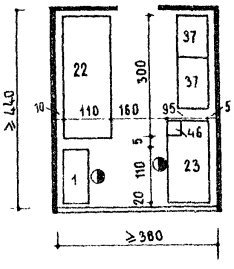
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



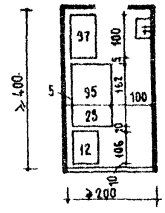
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

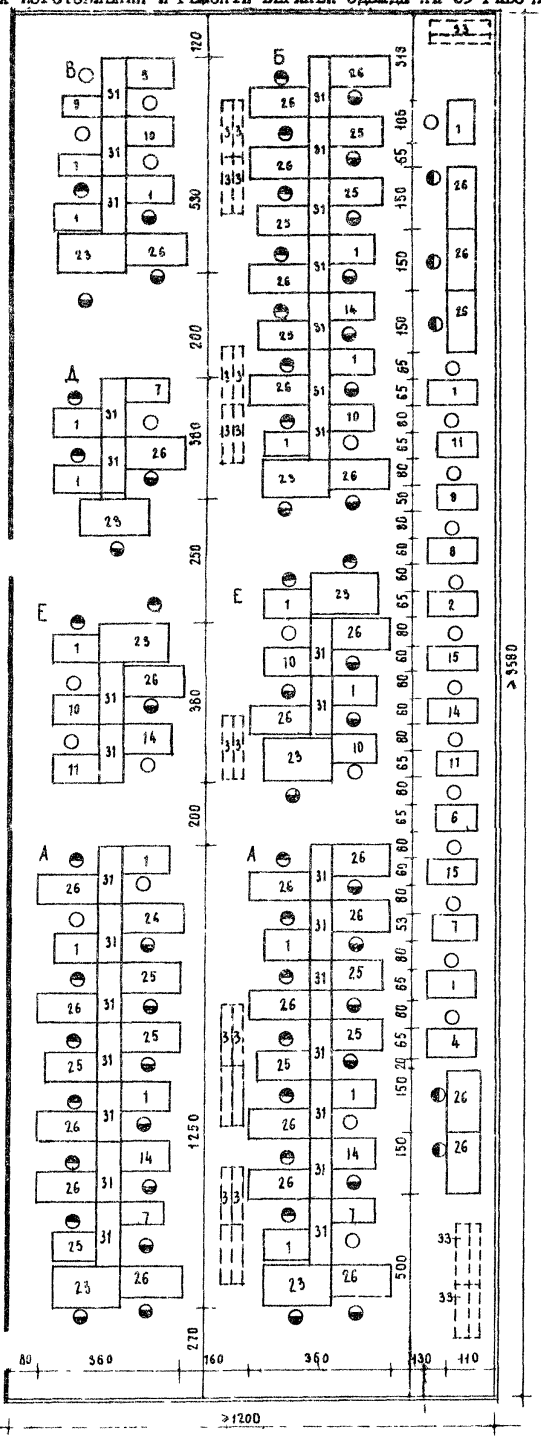


СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

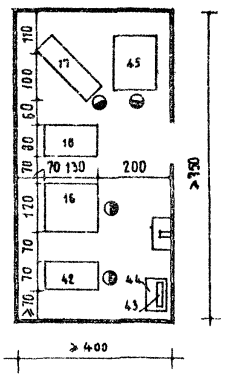


ФУНКЦИОНАЛЬНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ

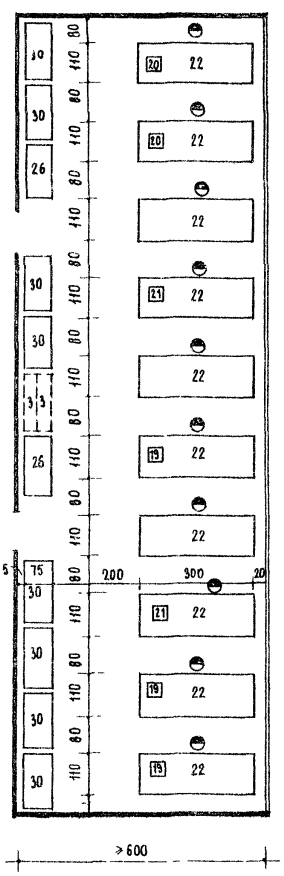
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ



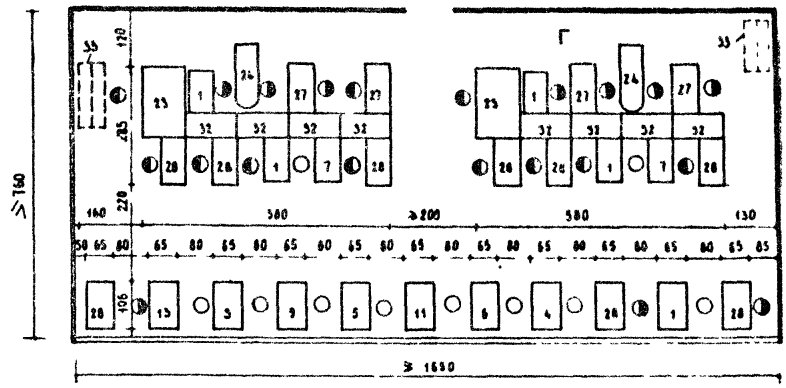
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



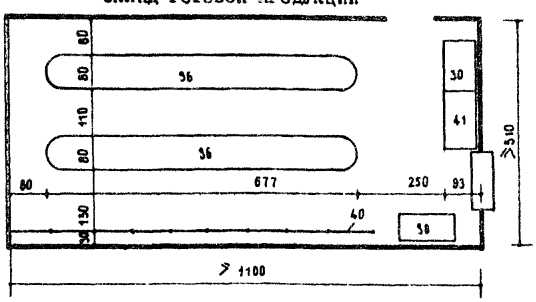
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



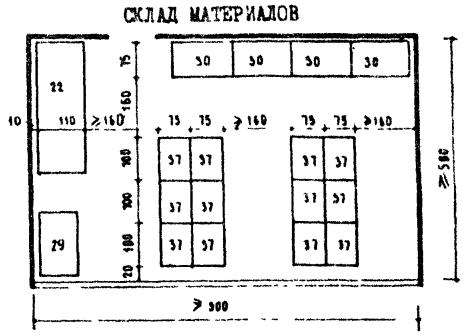
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



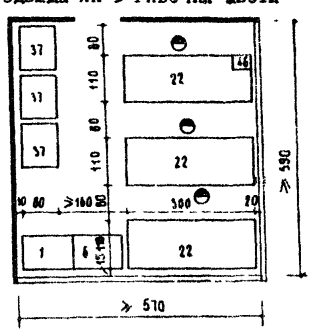
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ



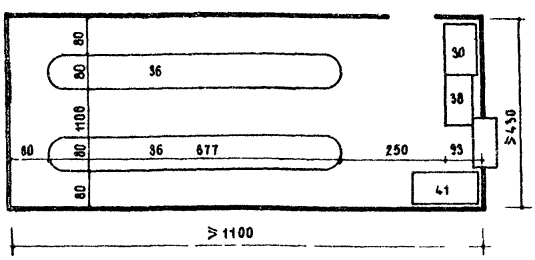
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



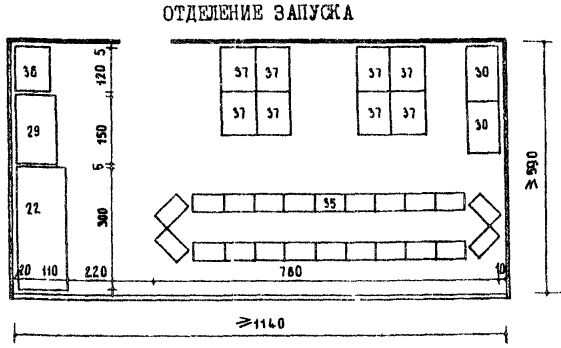
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



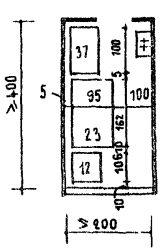
СКЛАД ПРИМЕРОК



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



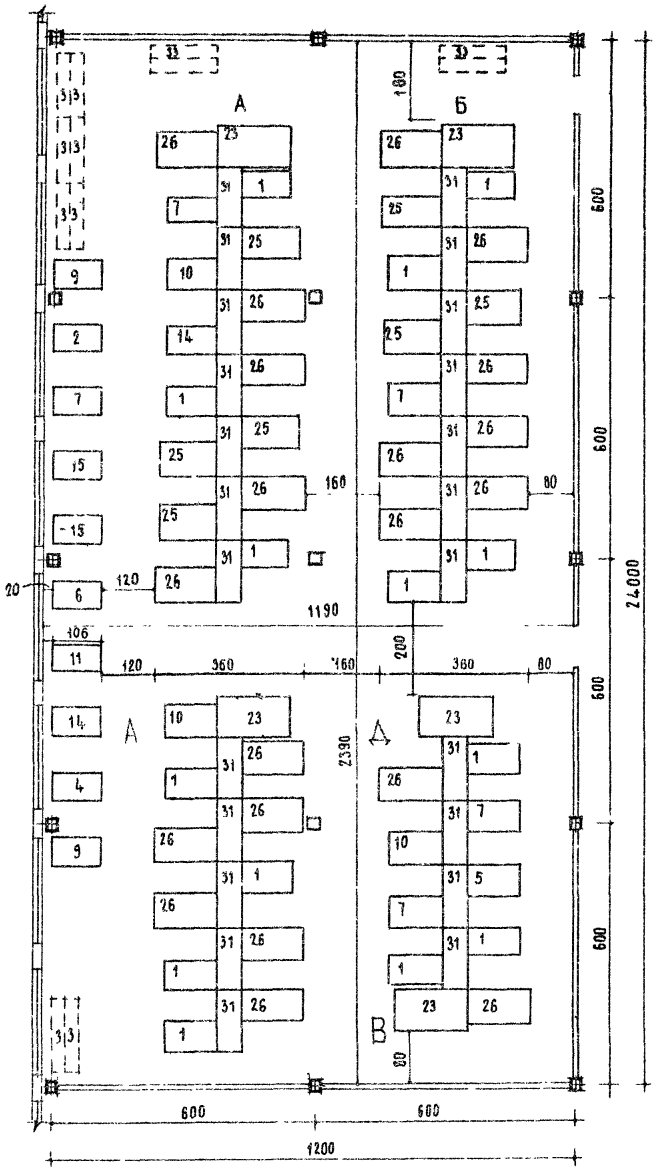
СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



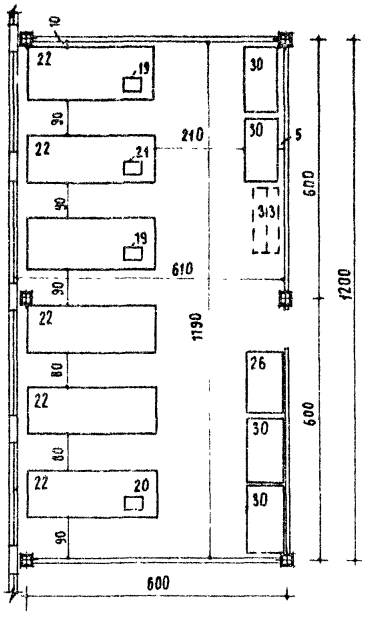
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

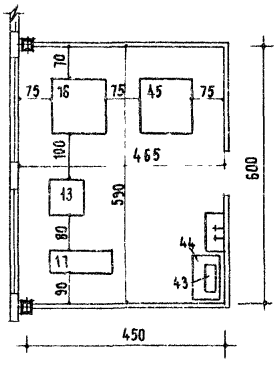
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



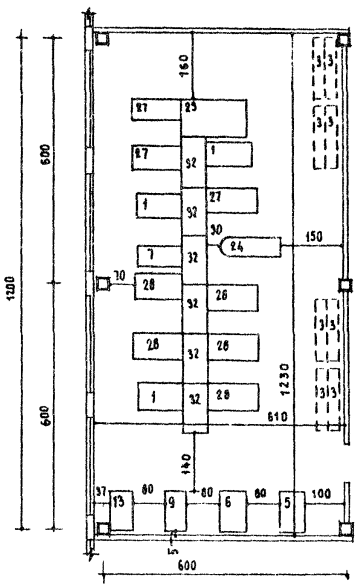
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



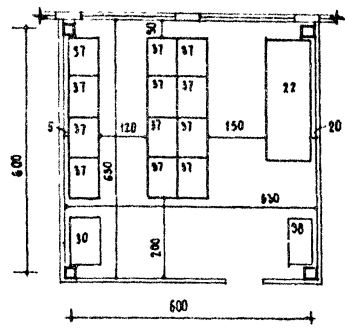
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

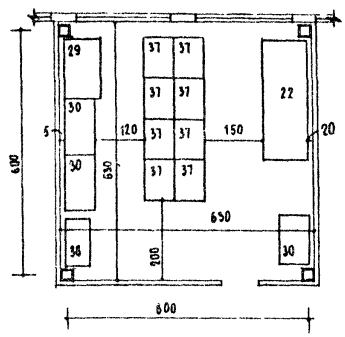
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



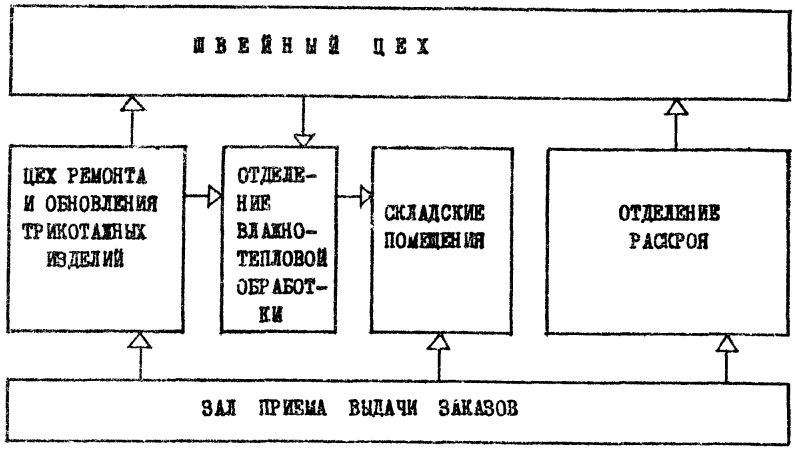
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м²	Ателье на 77 рабочих мест			Ателье на 66 рабочих мест		
	Цех изготовления и ремонта верхней одежды	Отделения		Цех изготовления женского легкого платья	Отделение запуска	Склад материалов
		Раскройное	Отделочное			
	Рабочих мест					
	42	6		12	I	
Общая	284,4	71,4	27,4	75	39,7	39,7
На I рабочее место	6,7	11,9		6,2	39,7	

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

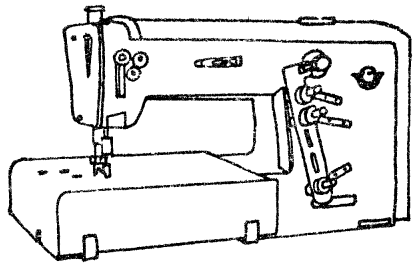


КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в ателье					
		10		30		50	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		I	II	I	II	I	II
I	Прием и выдача готовых изделий	I	I	2	2	3	3
2	Вязание	-	-	2	2	3	3
3	Поднятие петель чулочно-носочных изделий	I	I	I	-	I	-
4	Котельные работы	I	I	I	I	3	3
5	Ручные работы	2	2	3	3	6	6
6	Раскрой	I	I	4	3	9	7
7	Пошив	3	2	I4	I2	2I	I8
8	Влажно-тепловая обработка	-	-	I	I	I	-
9	Утюжильные работы	I	I	I	I	2	I
I0	Браковка	-	-	I	I	I	I

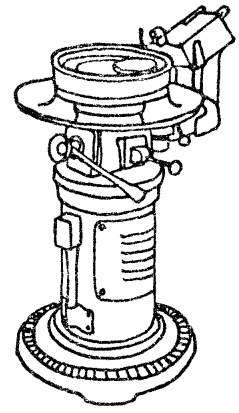
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(16)



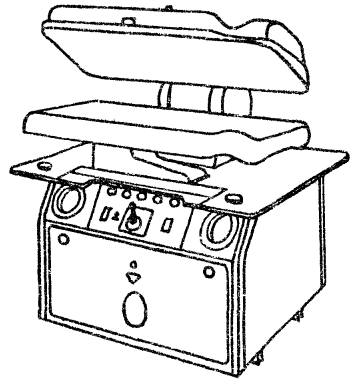
Плоскошовная машина 876 кл.
530х250х410

(3)



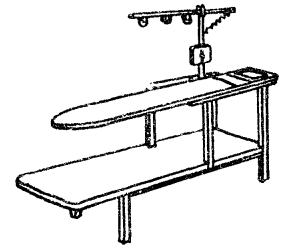
Кеттельная машина
КВТ-14
850х650х1100

(22)



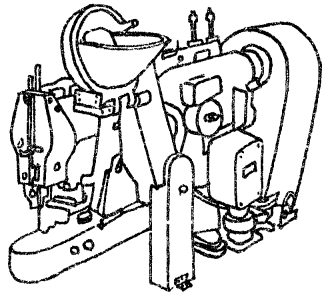
Пресс-автомат
электромеханический
CS3I3
1200х1260х1360

(7)



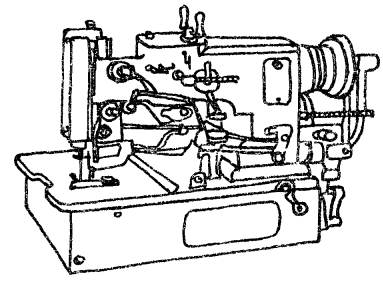
Стол-доска для утюжильных работ
ТО.02I.74
1500х400х825

(18)



Швейная машина для
пришивания пуговиц
295 кл.
580х340х460

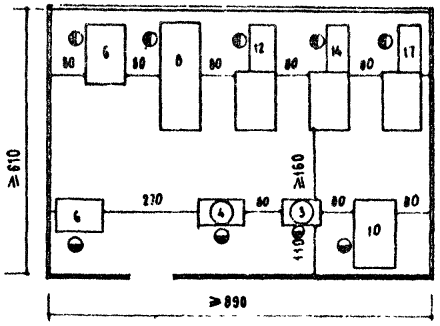
(17)



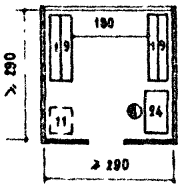
Швейная машина для изготовления
петель 225 кл.
500х245х400

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	Площадь, м²																			
	Общая										На I рабочее место								На I производственного рабочего	
	Производственная								Складская и подсобная		Производственная								Складская и подсобная	
	Отделение раскроя		Швейный цех		Цех ремонта и обновления		Отделение влажно-тепловой обработки				Отделение раскроя		Швейный цех		Цех ремонта и обновления		Отделение влажно-тепловой обработки			
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
10	-	-	-	-	54	54	-	-	8,4	8,4	-	-	-	-	6	6	-	-	0,5	0,5
30	60	54	78	77,5	48	44	14	18	25,2	25,2	12	11	6	6	8	7,3	7	9	0,5	0,5
50	120	120	130	130	80	80	20	20	42,4	42,4	12	12	6	6	8	7,3	7	7	0,5	0,5

В ателье на 30 и 50 рабочих мест производится пошив трикотажных изделий из деталей с плоскофанговых машин, а также из полотна бригадным методом, ремонт трикотажных изделий, изготовление отделок, отделочных деталей. В ателье на 10 рабочих мест ремонт трикотажных изделий производится индивидуальным методом.

Вязание деталей трикотажных изделий с плоскофанговых машин производится централизованно в специализированных цехах вязания.

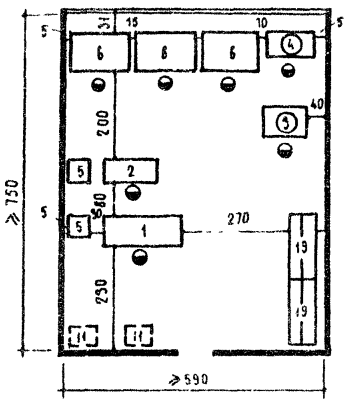
Режим работы ателье принят 2-х сменный.

Коэффициент сменности - 1,8.

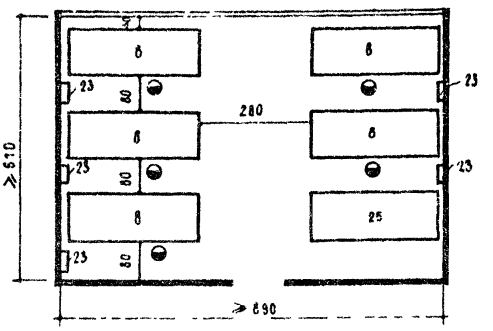
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

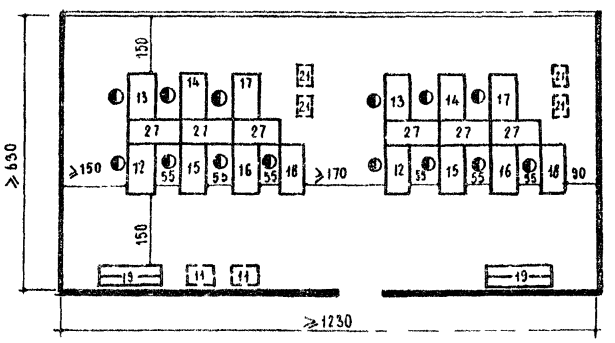
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



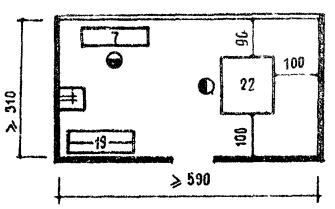
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



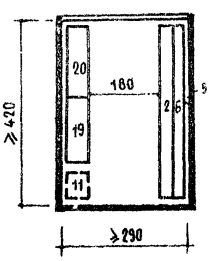
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ



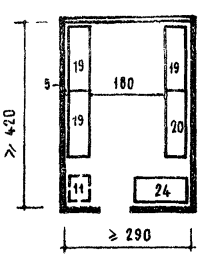
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КЛАДОВЫЕ ГОТОВЫХ ЗАКАЗОВ



КЛАДОВЫЕ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ

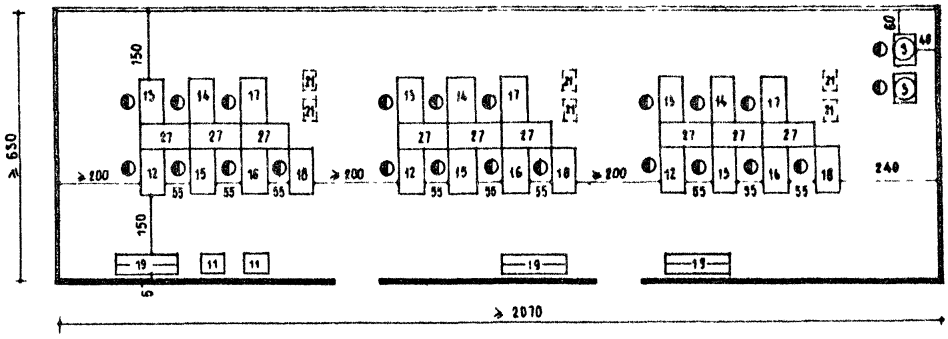


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

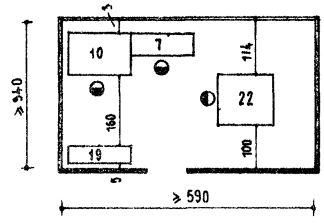
АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА

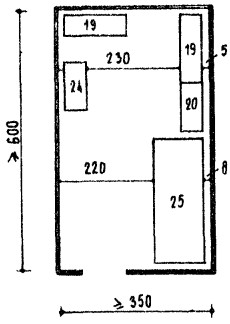
В А Р И А Н Т I



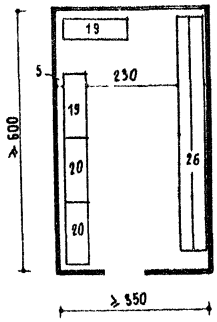
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ И ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА



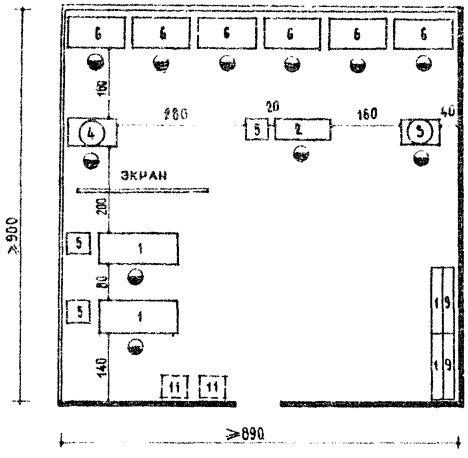
К Л А Д О В А Я ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



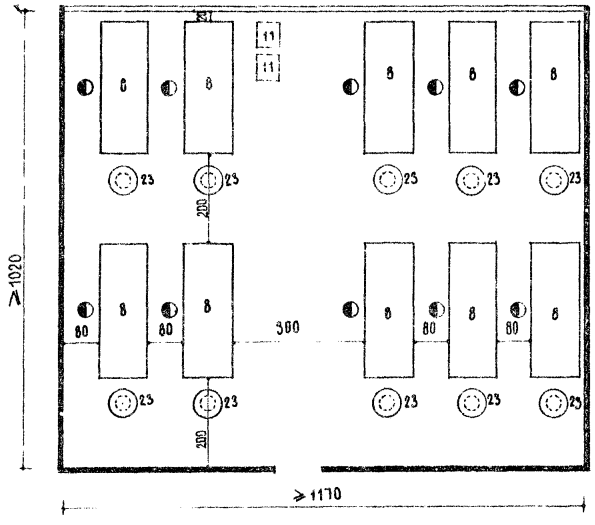
ФУНКЦИОНАЛЬНО- ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



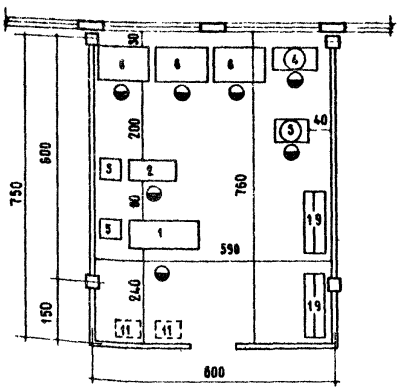
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



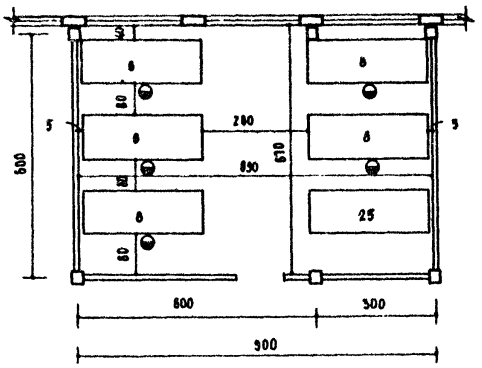
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

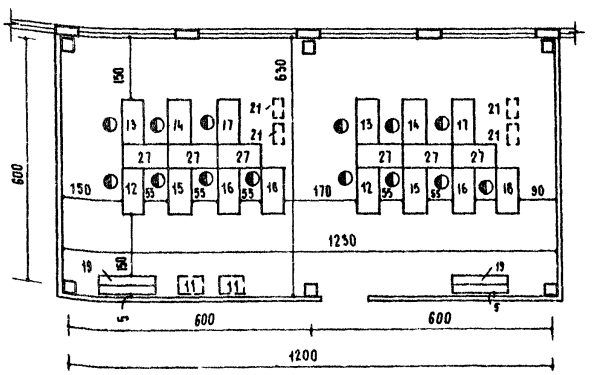
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



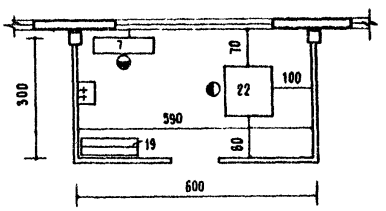
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА I4 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

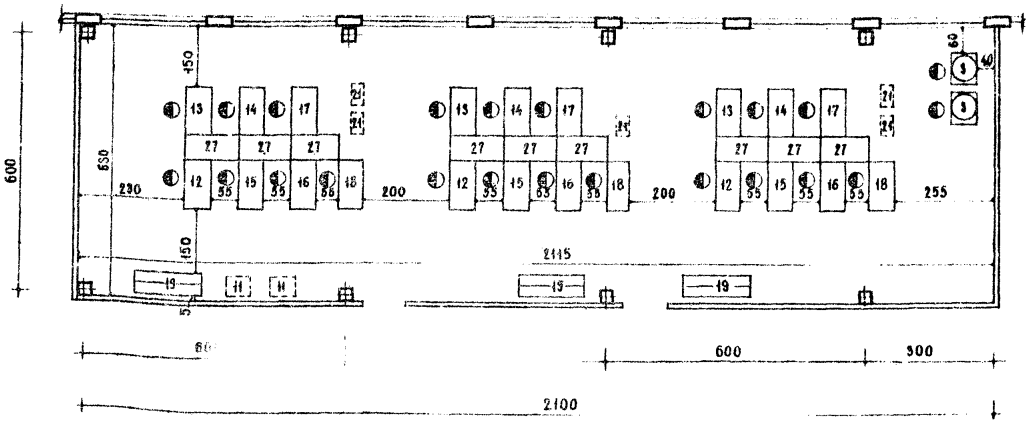


ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

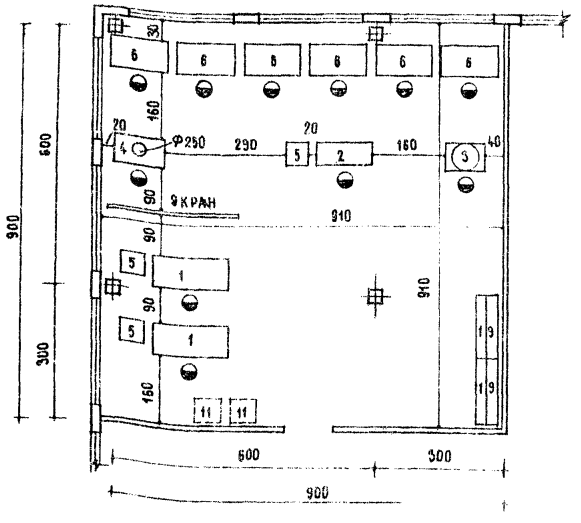
Площадь, м2	Цех по ремонту и обновлению трикотажных изделий	Отделение раскроя трикотажного полотна	Швейный цех	Отделение влажно-тепловой обработки
	Рабочих мест			
	7	5	I4	2
Общая	44,8	54,3	77,5	I8,3
На I рабочее место	6,4	I0,9	5,5	9,2

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/
АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

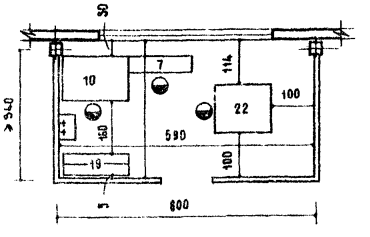
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА II РАБОЧИХ МЕСТ



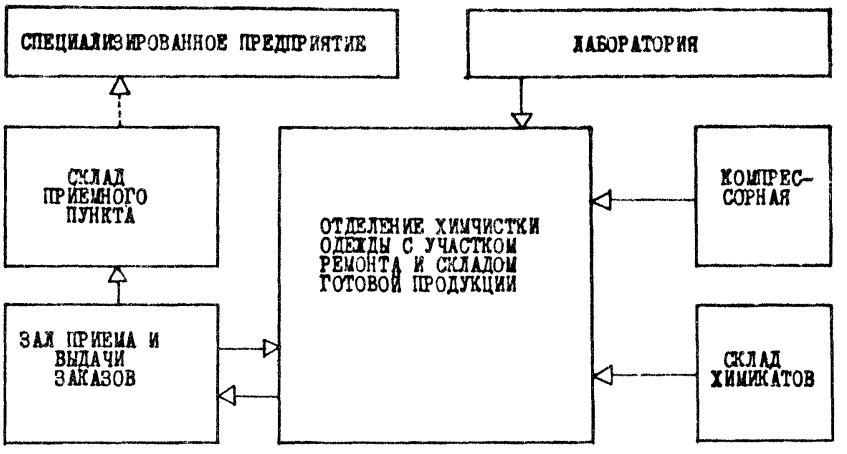
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м²	Швейный цех	Цех по ремонту и обновлению трикотажных изделий	Отделение влажно-тепловой обработки
	Рабочих мест		
	23	II	3
Общая	I33,2	82,8	20,6
На I раб.м.	5,8	7,5	6,9

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в приемном пункте		Мощность срочной химчистки кг/см			
		2		I80		I40	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		I	II	I	II	I	II
I	Прием, метка и выдача готовых изделий	2	2	2	2	2	I
2	Первичная сортировка, зачистка и пятновыводка	-	-	I	I	I	I
3	Обработка в машине для химчистки	-	-	I	I	I	I
4	Глажение и сортировка готовых изделий	-	-	2	2	2	I
5	Мелкий ремонт изделий	-	-	I	I	I	I

Ателье химчистки одежды размещаются на первом этаже здания в связи с большими нагрузками на перекрытие, удобством транспортировки грузов и хранения химикатов.
Режим работы отделения - в 2 смены, прием и выдача заказов - в I,5 смены.
Прием и выдача заказов осуществляются через окна непосредственно из помещения срочной химчистки. Одежда, поступающая в срочную химчистку, сортируется, обрабатывается и хранится на конвейер-вешалке; одежда, требующая полной обработки, поступает в кладовую приемного пункта, откуда отправляется в специализированную фабрику химчистки. Готовые вещи хранятся на конвейер-вешалке и стеллажах в отделении срочной химчистки. Основное технологическое оборудование в отделении химчистки на I40 кг/см работает на паре, в отделении химчистки на I80 кг/см - на электроподогреве и от автономных парогенераторов.
Химикаты, в том числе огнеопасные вещества, хранятся в изолированном помещении, расположенном у наружной стены.
При отделении срочной химчистки запроектирован участок мелкого ремонта одежды.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							I80	I40
I	Машина для химчистки одежды	КХ-0I0	2I00xI040xI900	3I,88		Готвальдовский машиностроительный завод	2	-
2	Станок пятновыводной	КА-4I2	1265x480x980	8,96		То же	I	-
3	Станок пятновыводной	КХ-420	I240x470x985		I20	То же	-	I
4	Автоматическая конвейерная установка	АКУ-I	3770x736x2730			То же	2	-
5	Адсорбционная установка	КХ-406	800x750x625			То же	3	I
6	Манекен для сбрасывания одежды	МПВУ	I300x630x2005	0,75		Горьковский завод "Легмаш"	2	I
7	Паровоздушная камера	КХ-I03	300xI050x2300		260	Джамбульский завод "Коммунмаш"	-	I
8	Пресс универсальный	ПП-0.5	I750xI095x75I0			Орловский машиностроительный завод	-	I
9	Пресс плательный	ПП-0.02	2I00xI450x2200			То же	I	I
I0	Пресс гладильный с пятновыводной установкой	ПГК	I600xI090xI600	I,4	358	То же	2	-
II	Электропарогенератор (комплектно с ПГК)	ПЭ-22	900x700x800	I8,27	235	То же	2	-
I2	Электропарогенератор	ПЭ-22	900x700x800	I8,27	235	То же	3	-
I3	Конвейер-вешалка для хранения и транспортировки вещей	I52.I85	9230xI496xI930	I,I		Киевский опытный завод ПКТИ	-	2
I4	Машина для химчистки одежды	МХЧА-I8	2I00xI240x2300	6,6	2860	Ленинградский северный завод	-	I
I5	Кронштейн	-	L - по месту, H = I800	-	-	Спецразработка	I	I
I6	Окно приема и выдачи		I500x900x500			То же	4	4
I7	Вешало для готового платья	ВШ-4	I533x630xI580			Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	4	3
I8	Вакуумнасосная установка	ВУ-I	750x500xI470	I,7		Швенченельский чугунолитейный завод	I	I
I9	Насос центробежный	I.5Х-6Д	900x400x400	4,5		Катайский насосный завод	I	I
20	Шкаф металлический	-	I000x500xI870			Московский завод Металлоизделий 4	I	2
2I	Шкаф вытяжной	ШВК-66	II20x530xI960			Горьковская мебельная фабрика им. I мая	I	I
22	Стол для зачистки	СЗОХ-I-70	I880x754xI950			Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	2
23	Стол рабочий	СЛРШ-I-68	I400xI006x800			То же	I	I
24	Швейная машина (со столом)	I022	I060x650x800	0,25		Оршанский завод "Легмаш"	I	I
25	Тележка с весовым устройством	ТВ-I	I008x5I8x844			Цнорский механический завод	4	3

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							I80	I40
26	Тележка для белья	КП-608	680х430х750			Шорский механический завод	6	4
27	Установка для упаковки одежды	УО-I	920х720хI980	0,7		Черновицкий завод "Эмальпосуда"	I	I
28	Компрессорная установка	КУ-I0	2750х6I0хII50	2,2		Омский моторостроительный завод	I	I
29	Ларь	Л-6А	900х600х900			Сурский деревообрабатывающий завод	9	7
30	Стеллаж для одежды	СГОХ-I--70	I880х754хI950			То же	4	3
3I	Подтоварник	ПТ-IА	I000х800х280			То же	4	3
32	Стол лабораторный	-	I500х750х900			Новгородский мебельный комбинат	I	I
33	Стеллаж	-	I500х750х2500			Союзторгоборудование	3	2
34	Шкаф	-	I500х600х2000			То же	2	2
35	Стол производственный	-	I500х700х800			То же	4	4
36	Стол конторский	-	I200х600х900			То же	I	I
б/н	Стул	-	-			То же	6	6

ПРИМЕЧАНИЯ:

I. В зависимости от высоты помещения устанавливаются конвейер-вешалки АКУ-I или горизонтальная.

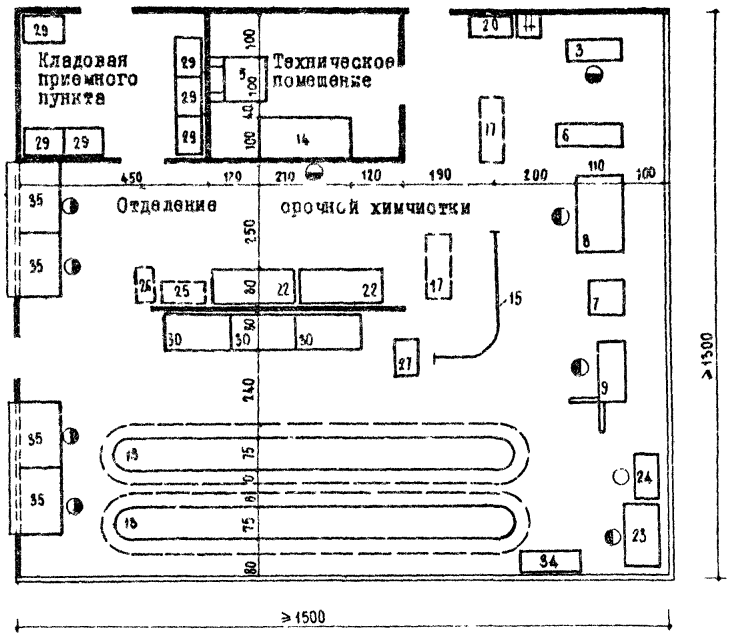
2. Хранение растворителя производится в емкости на территории дома быта. Снабжение машин химчистки растворителем осуществляется насосом (поз.I9), установленным вблизи емкости.

3. Снабжение оборудования сжатым воздухом и вакуумным отсосом производится от компрессорной и вакуумнасосной установок (поз.I8,28), расположенных в изолированном помещении, размещаемом у наружной стены.

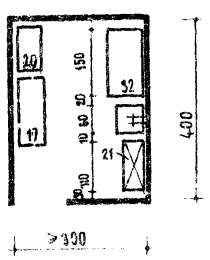
4. Для улавливания паров растворителя из технического помещения машин химчистки устанавливается адсорбционная установка.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

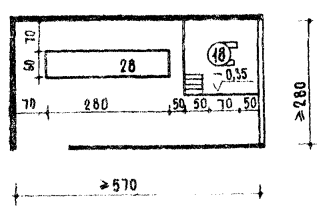
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 140 кг В СМЕНУ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ



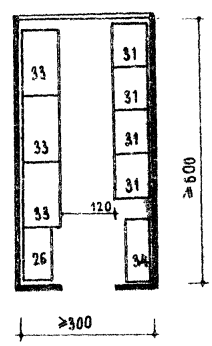
ЛАБОРАТОРИЯ



КОМПРЕССОРНАЯ

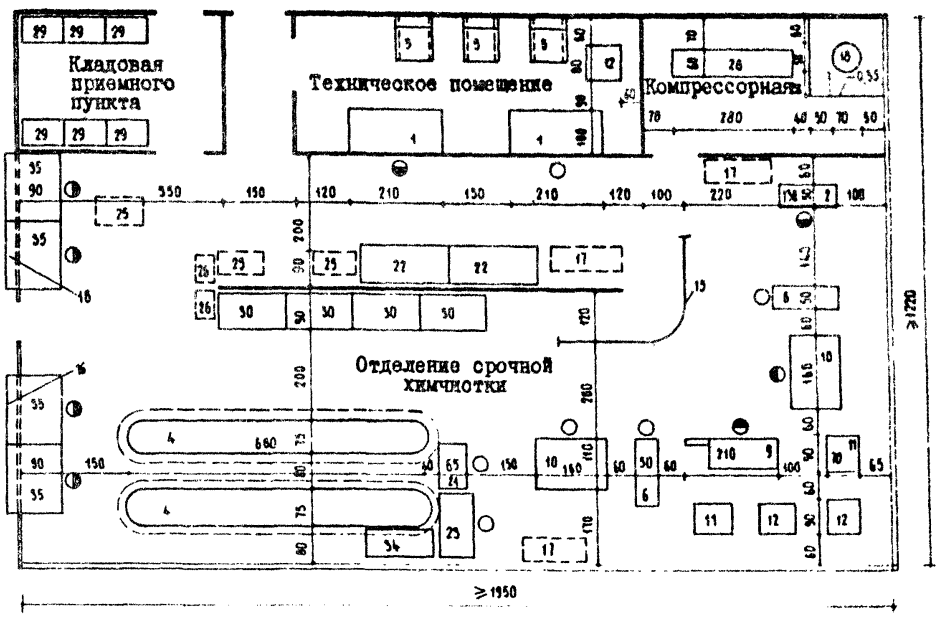


КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 180 кг В СМЕНУ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

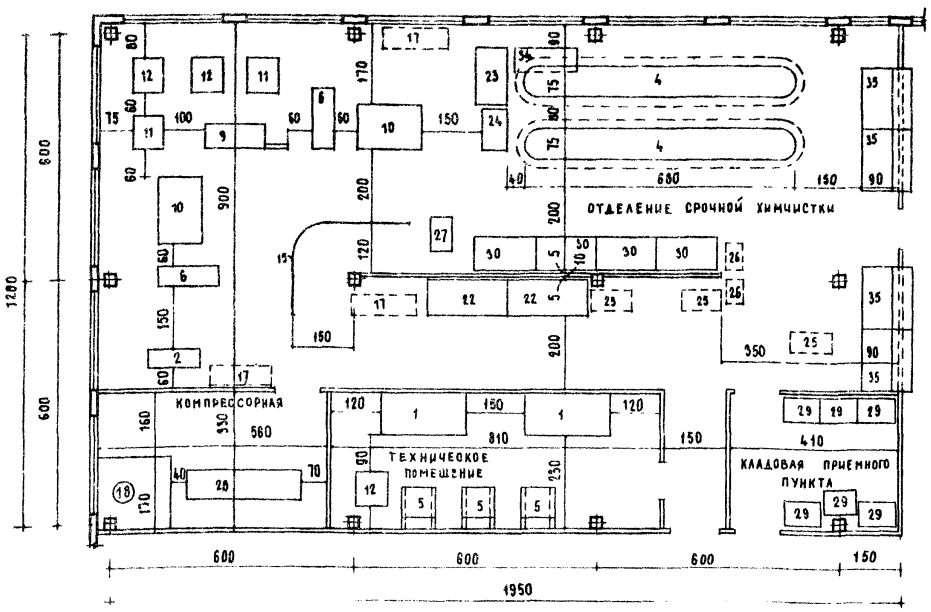
кг/см. Отделение срочной химчистки	Количество приемщиков в 2 смены в приемном пункте	Рабочих мест на участке ремонта	Площадь, м²											
			Общая										На 1 приемщика или 1 кг изделий	
			Производственная				Складская		Производственная				Складская	
			Отделение срочной химчистки с компрессорной		Участок ремонта одежды со складом				Отделение срочной химчистки с компрессорной		Участок ремонта одежды со складом			
			по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
140	-	-	196	163	-	-	28	28	1,4	1,2	-	-	0,1[x]	0,1[x]
180	-	-	180	181	-	-	36	36	1	1	-	-	0,1[x]	0,1[x]
-	3	-	-	-	-	-	48	48	-	-	-	-	16[xx]	16[xx]
-	-	1	-	-	9	9	-	-	-	-	9	9	-	-

Площади технических помещений и компрессорных определены в соответствии с рациональной планировкой. Площади кладовых принятых вещей приемных пунктов определяются ориентировочно до 30% от общей площади приемных пунктов. При химчистках должны быть предусмотрены лаборатории площадью 12 м².

Примечания: х/ на 1 кг обрабатываемых изделий, хх/ на 1 приемщика.

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

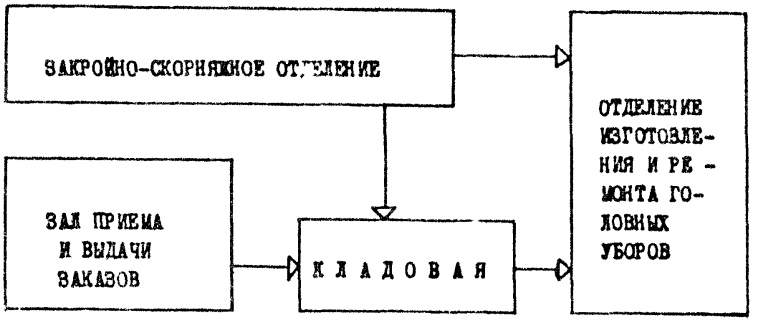
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ НА 180 кг/см



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м^2	Отделение срочной химчистки на 180 кг/см	Приемный пункт
Общая	194	48
На 1 кг/см	1,0	-
На 1 приемщика	-	16

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		5		9	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием заказов	I	-	I	-
2	Скорняжные работы	I	-	I	-
3	Раскрой верха и приклада			I	-
4	Изготовление и ремонт головных уборов	3	3	6	6

В мастерской на 9 рабочих мест изготовление головных уборов предусматривается в первую смену бригадным методом (изготовление женских головных уборов), во вторую смену - индивидуальным методом (изготовление мужских и женских головных уборов). Ремонт головных уборов осуществляется этими же рабочими.
В мастерской на 5 рабочих мест изготовление и ремонт мужских и женских головных уборов предусматривается индивидуальным методом.
Режим работы мастерских принят двухсменный, коэффициент сменности - I,8.

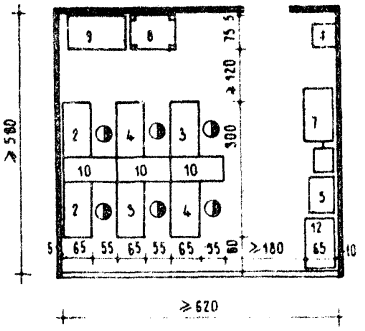
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест	
							5	9
I	Стол для ручных работ	ТО-0I0--74	I625x950x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	-	2
2	Стол для ручных работ	ТО-005--73	I220x640x800	-	-	То же	-	2
3	Стол для ручных работ (с утюгом)	ТО-005--73	I220x640x800	0,6	-	То же	3	2
4	Швейная машина (со столом)	I022 кл.	I060x650x800	0,25	I22	Оршанский завод "Легмаш"	I	2
5	Швейная машина (со столом)	28 кл.	900x500x800	0,27	90	Подольский механический завод	I	I
6	Швейная машина для сшивания меха (со столом)	I0-Б кл.	I060x530x800	0,25	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I
7	Машина комплексная для изготовления головных уборов с паросушильным и клеемешальным аппаратами	I039-I040	I350x600xI800 550x420xI350	7,4	II0	Скопинский завод технологического оборудования	I	I
8	Стеллаж	-	I000x720x2400	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	3	5
9	Шкаф	ШТШ-2-69	I300x754xI570	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	I	3
I0	Междустолье	-	I200x600x800			Каталог оборудования, серия I.27I-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИТП, г. Москва	-	3
II	Стул поворотно-подъемный	СТРФ-4-69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	6	9
I2	Швейная машина для зигзагообразной строчки	26 кл.	I060x650x800	0,27	90	Подольский механический завод	-	I
I3	Стол конторский	-	I200x600x800	-	-	Торговая сеть	-	I
б/н	Стул полумягкий	-	-	-	-	То же	I	3
I4	Стол для ручных работ	ТО.0II-ТУ	I325x750x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	I	-

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

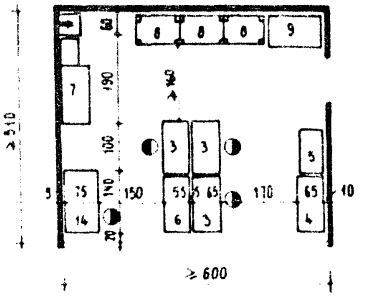
М А С Т Е Р С К И Е

НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

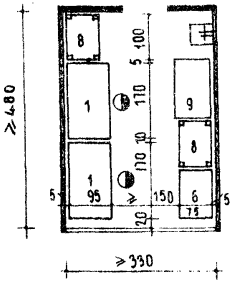


В МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СКЛАДСКАЯ ПЛОЩАДИ ОБЪЕДИНЕНЫ

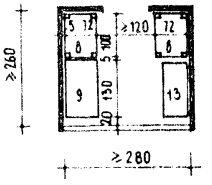
ОТДЕЛЕНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



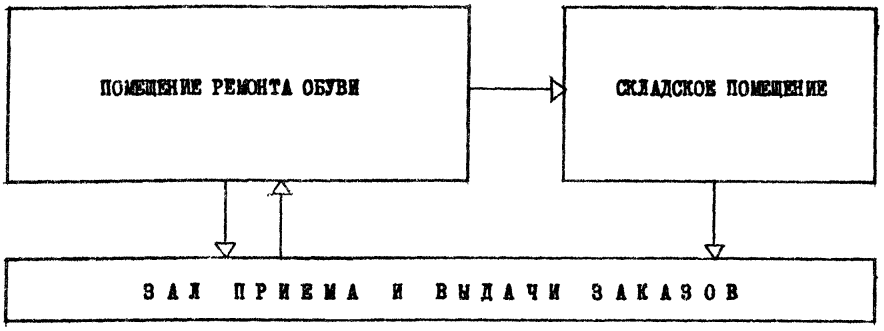
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

В МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СКЛАДСКАЯ ПЛОЩАДИ ОБЪЕДИНЕНЫ

С О С Т А В И П Л О Щ А Д И П О М Е Щ Е Н И Й

Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерских без приемщиков	Площадь, м²											
		Общая						На I рабочее место				На I производственного рабочего	
		Производственная				Складская и подсобная		Производственная				Складская и подсобная	
		Отделения						Отделения					
		Ремонта и изготовления		Закройно-скорняжное				Ремонта и изготовления		Закройно-скорняжное			
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
7	4	I8	I8,6	8	8	4	4	6	6,2	8,0	8,0	0,5	0,5
I4	8	36	36	I6	I5,8	7,5	7,3	6	6	8	7,9	0,5	0,48

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ ПО ВИДАМ РЕМОНТА И ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Мастерская на II рабочих мест	
		Производственных рабочих и приемщиков по сменам	
		I	II
I	Прием заказов	3	2
2	Ремонт заготовок	I	I
3	Мелкий и средний срочный ремонт обуви в зале приема заказов	2	I
4	Мелкий ремонт обуви в мастерской	2	I
5	Средний ремонт обуви в мастерской	3	2

Ремонт обуви производится индивидуальным методом, может быть применена специализация по видам выполняемых работ.

Выдача заказчику отремонтированной обуви производится методом самообслуживания.

Срок хранения отремонтированной обуви и обуви подлежащей ремонту принимается – – 3 дня. Срок хранения основных и вспомогательных материалов принимается – 30 дней.

Режим работы мастерских принимается I,5 сменным.

Коэффициент сменности – I,6.

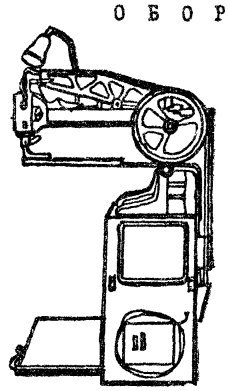
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест II
I	Швейная машина для ремонта верха обуви	0I204/P5	700x500xII20	-	70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	I
2	Тумбочка		350x350x750	-		Торговая сеть	I
3	Стол рабочий	ОН-036-04	I375x650x900	-	36	Черемховская мебельная фабрика	5
4	Приспособление для вставки блочков и крючков	ВБК-Р	II4x300x375	-	9	Арзамасский завод "Легмаш"	I
5	Приспособление для растяжки обуви	РОС-2-70	650xI75x390	-	I8	Вологодский литейно-механический завод	2
6	Машина для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395x445xI370	0,65	I48	Вышневолоцкий механический завод	I
7	Термоактиватор	Тр	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I
8	Ручной пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380x435x720		74	То же	I
9	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-I-Р	3I0x420xI455		60	Вышневолоцкий механический завод	I
I0	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430xI695	0,4	I50	Саратовская область, МВД РСФСР	I
II	Отделочная машина	ОМI-Р	I370x8I0xI460	2,5	4I5	Вышневолоцкий механический завод	I
I2	Стойка с комплектом съемных колодок	УР	∅ -3I5, h -I035		I2,4	Елецкий механический завод	
I3	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	I5I0x350xI690			Росглавбытоборудование	5
I4	Стеллаж-тележка для транспортировки обуви	СЧ04-00	860x330xI000			То же	7
I5	Стеллаж для хранения полуфабрикатов	ОН-036-30	I500x5I0x2I00		90	Черемховская мебельная фабрика	4
I6	Стеллаж полочный		I000x500x2200			Росглавбытоборудование	4
I7	Стол канцелярский	арт.607	I200x690x800			Торговая сеть	I
I8	Ящик металлический		300x260x280			Индивидуального изготовления	8

Взамен указанного в спецификации оборудования может быть рекомендовано следующее:

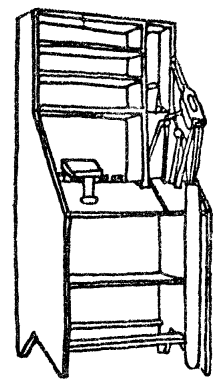
- Швейная машина 378 кл, габариты I700xII50xI250 Подольского механического завода вместо швейной машины 0I204/P5, поз.I
- Агрегат для ремонта низа обуви А-260, габариты 5850x800xI700, разрабатываемый НИТХИБом, вместо оборудования поз. 7,8,9,I0,II,I2

О Б О Р У Д О В А Н И Е

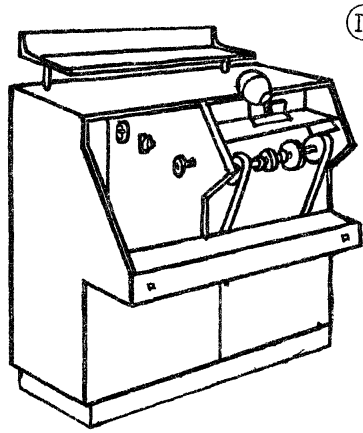


(I)

Швейная машина для ремонта верха обуви
01204/Р5
700х500хII20

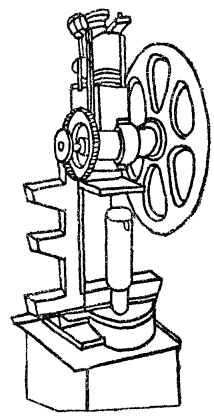


Стол обувщика-ремонтника
СР
600х460х860/I795



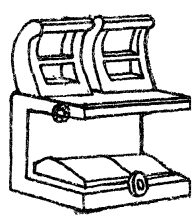
(II)

Отделочная машина ОМI-Р
I370х8I0хI460



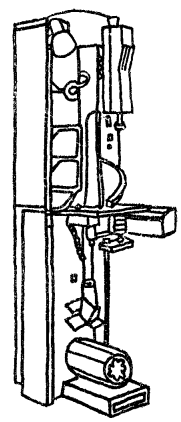
(9)

Машина для прикрепления каблуков
3I0х420хI455



(8)

Ручной пресс для приклеивания подошв, подметок ППР
380х435х720



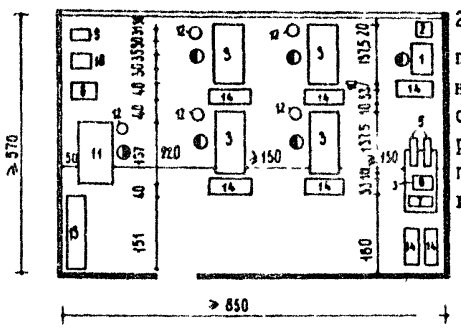
(IO)

Машина для прикрепления набоек к женской обуви ПНЖР
355х430хI695

ФУКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ МАСТЕРСКОЙ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

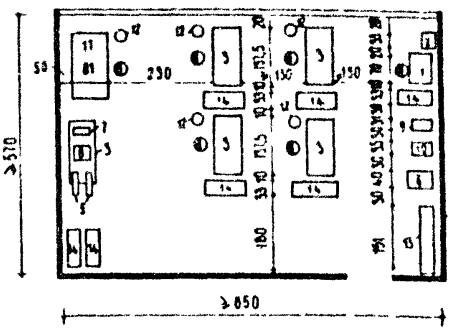
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

ВАРИАНТ I



2 рабочих места по мелкому срочному ремонту обуви запроектировано в зале приема и выдачи готовых заказов

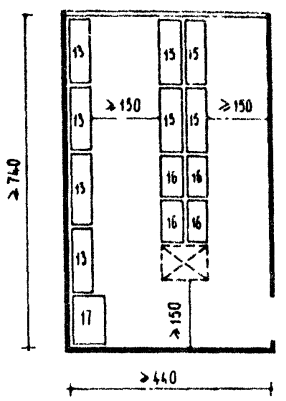
ВАРИАНТ II



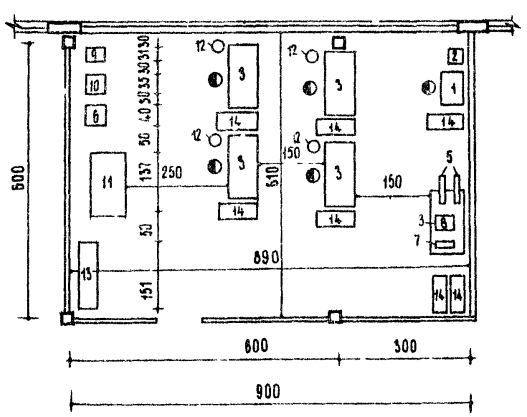
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест без приемщиков и рабочих в зале приема заказов	Количество производственных рабочих без приемщиков	Площадь мастерской в м²							
		Общая				На 1 рабочее место		На 1 производственного рабочего	
		производственная		складская и подсобная		производственная		складская, подсобная	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
6	I3	48	48	3I	32,5	8	8	2,4	2,5

СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



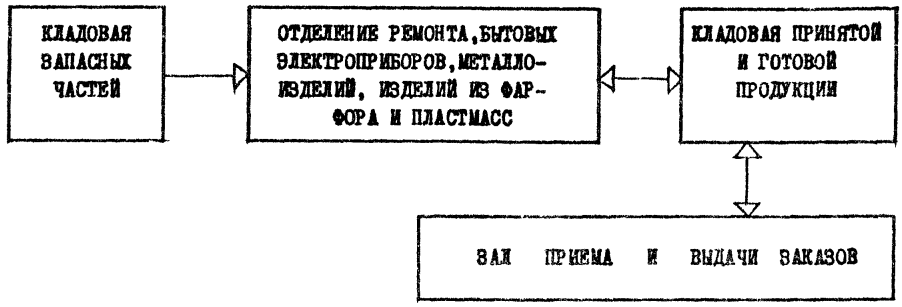
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м²	Производственное помещение на 6 рабочих мест
Общая	53,7
На I рабочее место	8,9

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ПО ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		5		7	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием в ремонт бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	I	I	I	I
2	Мелкий ремонт холодильников, стиральных машин, пылесосов, полотеров (на дому у заказчика)	I	-	I	-
3	Ремонт электробритв и других электромеханических приборов	I	I	2	I
4	Ремонт электронагревательных приборов	I	-	2	I
5	Ремонт металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	I	I	I	I

Ремонтные работы в мастерских осуществляются индивидуальным методом, путём замены неисправных деталей и узлов на новые.

Капитальный ремонт крупногабаритных бытовых приборов производится в специализированных предприятиях.

Режим работы мастерских принят в I,5 смены.

Коэффициент сменности - I,6.

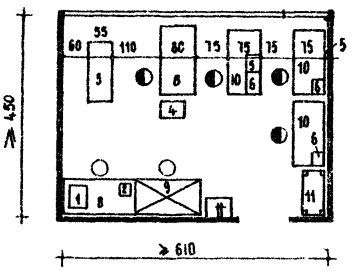
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест 5	7
I	Станок настольно-сверлильный	2М112	770х370х820	0,72	120	Вильнюсский станкостроительный завод "Комунарас"	I	I
2	Электроточило	И39701	330х230х285	0,2I	I5	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
3	Станок универсальный металлорежущий	СУМ	I380х524х х I470	0,6	-	Киевский опытно-экспериментальный завод "Укрниктыбыта"	I	I
4	Станок для заточки лезвий коньков	по типу СПТК-2А	500х580хI390	0,6	90	Завод Минбыта РСФСР	I	I
б/н	Стенд для проверки электрических параметров домашних холодильников	СХ-2	320хI00х240	0,2	5	Киевский опытный завод "Союзэлектробытмаш"	I	I
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта холодильников	ПЧ-I	450х3I5хI50	-	8	Кишиневский опытный завод "Союзэлектробытмаш"	I	I
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта стиральных машин на дому	ПЧ-2	450х3I5хI50	-	9	То же	I	I
5	Измерительный стенд для проверки работы терморегуляторов электроутюгов и электрических цепей	СТУ-I	500х295х600	0,25	26	Первоуральский завод технологического оборудования	I	2
6	Электрораспределительный щит	ЩЭ-59	490х256х6I0	0,6	48	Московский завод "Физэлектроприбор"	3	5
7	Подтоварник	ПТ-IА	I000х800х280	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	I	I
б/н	Стул поворотно--подъемный	СТРП 4--68	370х370х885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	3	5
8	Верстак слесарный	-	I600х800х х I300	-	-	Каталог оборудования, серия I.27I-3, выпуск 3, часть XI, ЦИТП, г. Москва	2	2
9	Верстак слесарный под вытяжкой	-	I600х800х х I300	-	-	То же	I	I
I0	Стол для ремонта электробытовых приборов		I500х750х900	-	-	То же, часть УШ	3	5
II	Стеллаж	-	I000х500хI750	-	-	Союзторгоборудование	I	2
I2	Стеллаж	-	I500х500хI750	-	-	То же	2	4
I3	Стеллаж	-	I500х800х2500	-	-	То же	2	2
I4	Стол конторский	-	I200х650х750	-	-	Торговая сеть	I	2
б/н	Стул	-	-	-	-	То же	I	2
I5	Тележка грузовая	ТГ-I25	8I0х630хI250	-	-	Предприятие МВД, г. Брянск	I	I

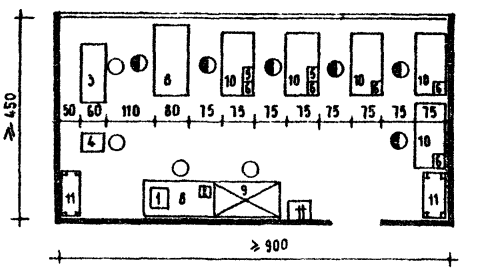
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

М А С Т Е Р С К И Е

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



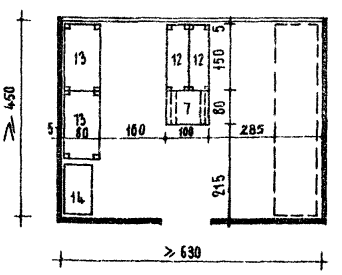
ОТДЕЛЕНИЯ РЕМОНТА

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

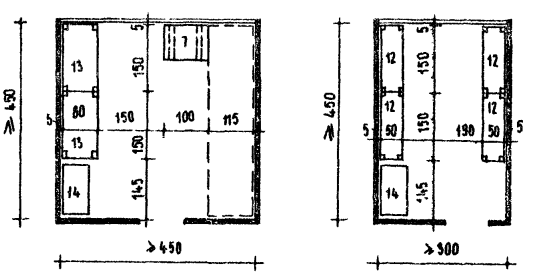
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

С К Л А Д С К И Е П О М Е Щ Е Н И Я М А С Т Е Р С К И Х

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



С О С Т А В И П Л О Щ А Д И П О М Е Щ Е Н И Й

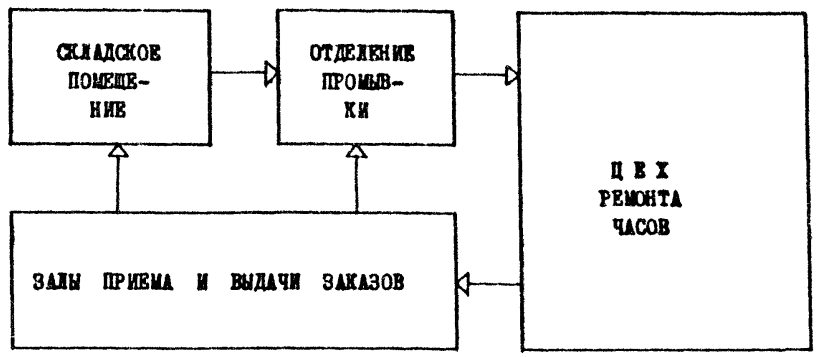
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест без приемщиков	Площадь мастерских в м²							
		Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего	
		Производственная		Складская и подсобная		Производственная		Складская и подсобная	
		По СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме	ПО СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме
6	4	27	27,4	29[XX]	28,5[XX]	6,8	6,8	I,5[X]	I,4
9	6	39	40,5	33,5[XX]	33,7[XX]	6,5	6,7	I,5[X]	I,5

ПРИМЕЧАНИЕ. [X] Складская и подсобная площади рассчитаны с коэффициентом 0,5 к нормативной, так как в мастерских производится ремонт только малогабаритных бытовых электроприборов.

В мастерской на 5 рабочих мест хранение принятой, готовой продукции и запасных частей запроектировано в общем помещении.

[XX] В складскую площадь включена площадь 20 м² для приемного пункта

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		12		20	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием и выдача часов	2	I	3	2
2	Разборка,дефектовка,комплектовка	I	I	2	2
3	Промывка механизмов и корпусов	I	I	I	-
4	Сборка зангренажа	I	I	2	2
5	Обработка баланса и спирали	I	I	2	2
6	Ладка хода	I	I	2	I
7	Регулировка и пуск	I	I	2	I
8	Заканчивание,вставка стекол	I	I	2	I
9	Контрольные операции	I	I	I	-
I0	Слесарные работы	I	-	I	-
II	Ремонт кинофотоаппаратуры	I	I	2	I

Ремонт часов производится бригадно-операционным методом специализированной бригадой в составе 7 человек на конвейере.

Промывка корпусов и механизмов производится в отдельном помещении.

Режим работы мастерских принят двухсменным. Коэффициент сменности - I,8.

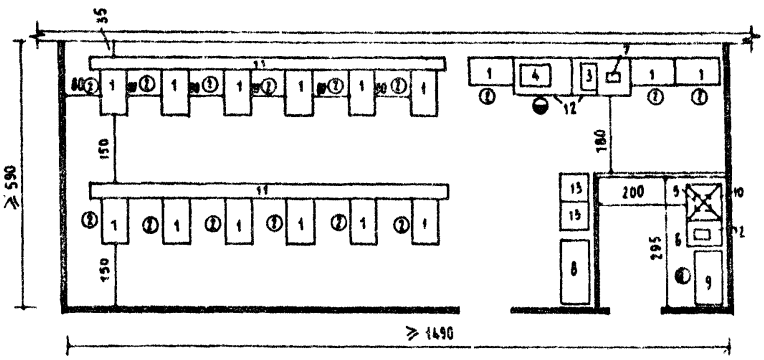
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук рабочих мест	
							I7	I0
I	Верстак	СЛПЧ-2-68	I000x630	0,I25	45	Сурский деревообрабатывающий завод	I5	8
2	Стул часовщика	РТПО-I8	560x560x940		-	Талдомская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I5	8
3	Настольно-сверлильный станок	2.MII2	770x370x820	0,6	I20	Станко-строительный завод "Коммунарас", г.Вильнюс	I	I
4	Настольно-токарный станок	I6T04П	695x520x300	0,27	35	Кировоканский завод	I	I
5	Аппарат для мойки деталей часов		-	0,04	-	Завод им.Крючкова, г.Алма-Ата	I	I
6	Сушильное устройство		-	0,5	-	Механический завод, г.Боровичи	I	I
7	Электроточило		330xI30x285	0,I8	I5	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
8	Шкаф		I500x600x x 2060	I,I	-	Союзторгоборудование	2	2
9	Стол конторский		I300x650x900	-	-	Торговая сеть	I	I
I0	Устройство вытяжное		665x580	0,0I	80	Махачкалинский завод "Металлист"	I	I
II	Конвейер пульсирующий		4320x326x x954	0,4	-	Рязбытоборудование	2	I
I2	Лабораторный стол		I500x800x900	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	3	3
I3	Сейф		650x650	-	-	То же	I0	4

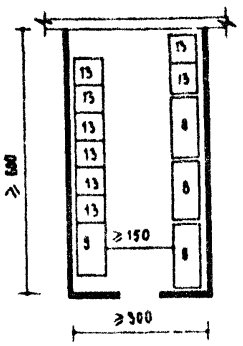
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКАЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА I7 РАБОЧИХ МЕСТ

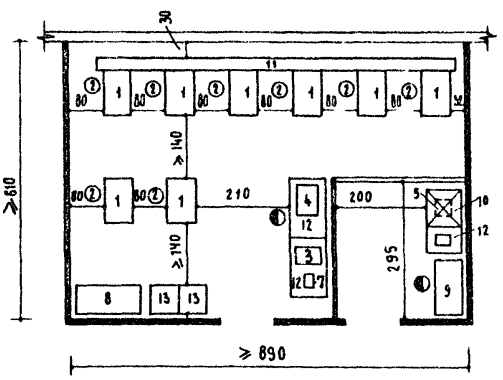


КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ

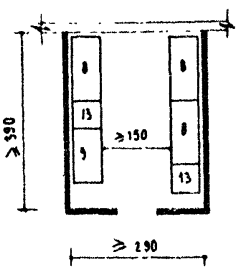


МАСТЕРСКАЯ НА I2 РАБОЧИХ МЕСТ

Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА IO РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



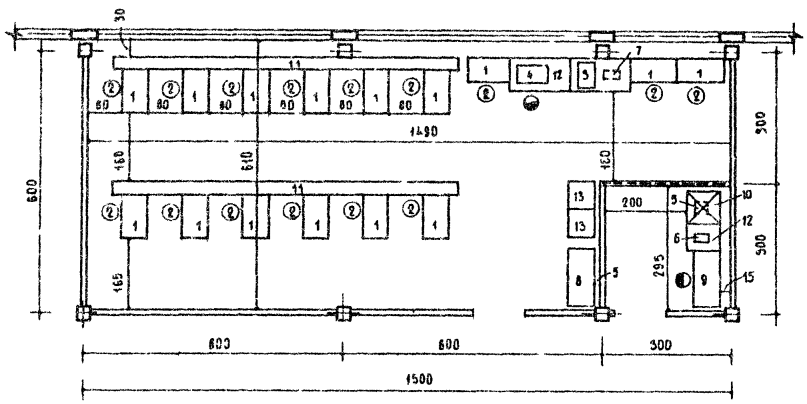
С О С Т А В И П Л О Щ А Д И П О М Е Щ Е Н И Й

Количество рабочих мест	Площадь в м²							
	Общая				На I рабочее место			
	Производственная		Складская		Производственная		Складская	
	Мастерская ремонта часов		по СНиП	по схеме	Мастерская ремонта часов		по СНиП	по схеме
	по СНиП	по схеме			по СНиП	по схеме		
20	78	79,0	27	26,2	4,5	4,6	I	I
I2	45	43,0	I9	I9,5	4,5	4,3	I	I

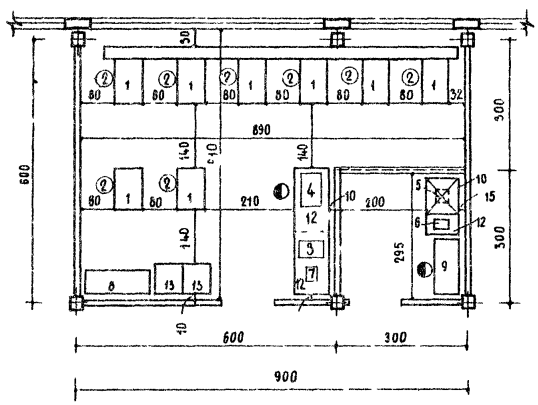
В мастерских ремонта часов согласно противопожарным нормам дополнительно выделено помещение для промывки часов и механизмов площадью 8,2 м²

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

МАСТЕРСКАЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



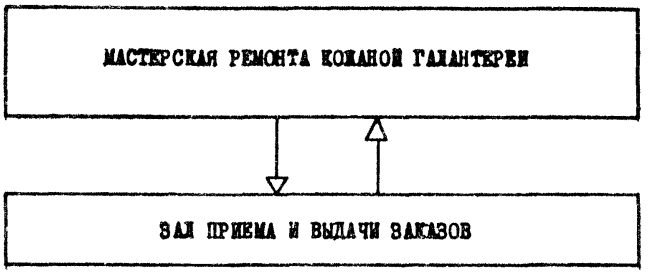
МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м²	Мастерские	
	Рабочих мест	
	20	12
Общая	90,9	54,3
На 1 рабочее место	5,2	5,4

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		2		3	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием в ремонт и мелкий ремонт в присутствии заказчика	I	I	I	I
2	Средний и крупный ремонт	I	-	2	I

В мастерских осуществляется ремонт всех видов сумок,папок,портфелей, чемоданов,перчаток и др. кожаной галантереи.

Режим работы мастерских принят полуторосменный.

Коэффициент сменности - I,6.

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

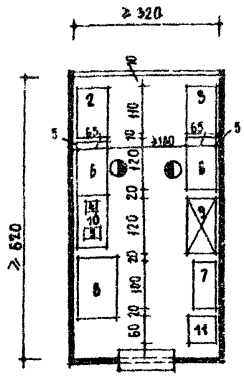
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерской с приемщиками	Площадь в м^2							
		Производственная	Складская	Общая		На I раб.м.	На I произв.раб.		
						производственная	складская	Общая	
		по СНиП			по схеме	по СНиП			по схеме
3	2	I2	7,5	I9,5	I9,8	6	2,5	6,5	6,6 x/
5	3	I8	I2,5	30,5	29,I	6	2,5	6,I	5,8 x/

Примечание. x/ Производственная площадь совмещена со складской.

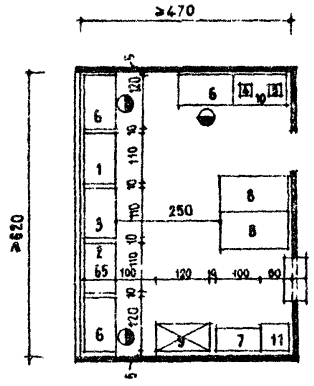
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

М А С Т Е Р С К И Е

на 2 рабочих места



на 3 рабочих места



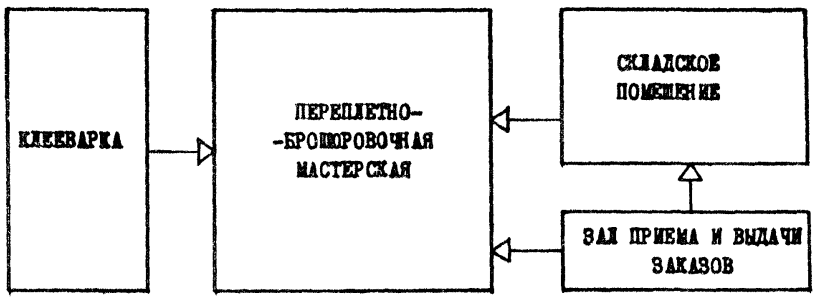
В схемах производственная и складская площади объединены в одном помещении.

Прием и выдача заказов осуществляется через окно из мастерской, одним из мастеров.

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я О Б О Р У Д О В А Н И Я

№№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							2	3
I	Швейная машина (со столом)	I022	I060x650x800	0,25	96	Оршанский завод "Легмаш"	-	I
2	Швейная машина (со столом)	23	I060x650x800	0,27	90	Подольский механический завод им.Калинина	I	I
3	Швейная машина (со столом)	I7-2	I060x650x800	0,27	70	Текстима ГДР	I	I
4	Электроточило	ИЭ970I	330x230x285	0,2I	I5	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
5	Машина для вставки блочков	ВБК-Р	300xII4x378	-	-	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
б/н	Стул поворотно-подъемный	СТРФ 4--68	370x370x800	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	2	3
6	Стол рабочий	СРРШ 2--68	I200x650x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3
7	Стеллаж	-	I000x500xI750	-	-	Союзторгоборудование	I	I
8	Стеллаж	-	I500x800x2500	-	-	То же	I	2
9	Шкаф вытяжной	-	I200x650xI750	-	-	Каталог оборудования, серия I.27I-3, выпуск 3, часть Ш, ЦИТП, г. Москва	I	I
I0	Стол подсобный	-	I200x750x740	-	-	То же, часть УI	I	I
II	Стол подсобный	-	600x600x900	-	-	То же	I	I
б/н	Стул	-	-	-	-	Покупное	I	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием заказов	-	-	I	I
2	Переплетно-брошюровочные работы	3	2	4	3

В переплетно-брошюровочных мастерских производится переплет книг,бывших в употреблении; переплет подшивок журналов,газет, чертежей, дипломных проектов, документов; изготовление адресных папок, альбомов, обложек для книг и документов. Переплетные мастерские целесообразно размещать на I этаже зданий в связи с большими нагрузками на перекрытие.Хранение принятой и готовой продукции производится на складе, примыкающим к залу приема и выдачи заказов или в шкафной стенке зала. Участок варки клея может находиться в мастерской под вытяжкой или выделен в отдельное помещение. Прием и выдача заказов осуществляется в зале приемщиком. В мастерской на 3 рабочих места прием и выдачу заказов осуществляет работник бюро обслуживания. Режим работы переплетно-брошюровочной мастерской принят двухсменным, коэффициент сменности - I,8.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							3	5
I	Машина проволокошвейная одноаппаратная	БШП-4	810х600х1660	0,27	170	Киевский завод полиграфических машин	I	I
2	Машина бумагорезальная одноножевая	8БР-70	1950х1550х1410	2,3	1900	Роменский машиностроительный завод	I	I
3	Станок картонорезальный	КН-1М	2015х1015х1360	-	290	Харьковский завод полиграфических машин	I	I
4	Битовально-перфорировальный станок	УПБ	730х920х1100	-	185	То же	-	I
5	Ручной позолотный пресс	ПЗ-I	1830х1210х1750	-	785	Шадринский завод полиграфических машин	-	I
6	Пресс электромеханический	2БПК-7	1400х540х1440	2,6	585	То же	I	I
б/н	Тележка	КП-608	680х430х750	-	-	Цнорский механический завод	3	4
7	Стеллаж	-	1000х500х2350	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	-	5
8	Стеллаж	-	1000х700х2300	-	-	То же	2	3
9	Электроплитка 2-х конфорочная	-	настольная	1,5	-	Союзторгоборудование	I	I
I0	Стол рабочий		2000х1000х900	-	-	То же	3	4
II	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120х530х1960			Горьковская мебельная фабрика им. I мая	I	I
I2	Стол конторский		1200х600х900			То же	-	I

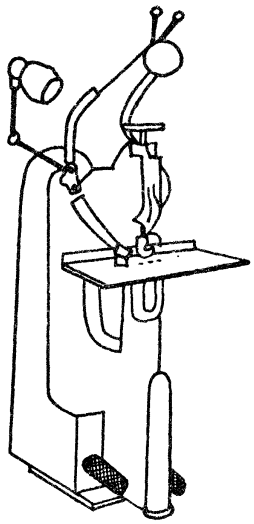
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих без приемщиков	Количество рабочих мест		Площадь мастерских в м²							
			Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего	
			производственная		складская		производственная		складская	
			по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
5	3		45	45	I0	I0	I5	I5	2	2
9	4	вариант I	60	60	I8	I8,7	I5	I5	2	2
		вариант II	60	6I	I8	I8	I5	I5,3	2	2

В мастерских на 3 и 4 рабочих места (вариант I) хранение готовой продукции и материалов предусмотрено частично в зале приема и выдачи заказов, частично в производственном помещении.

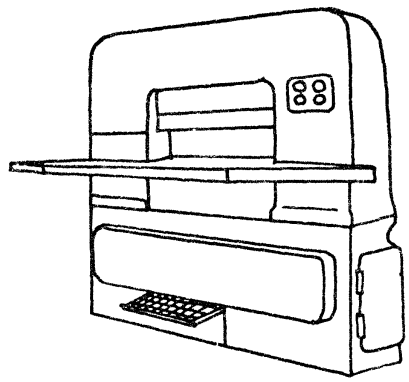
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(1)



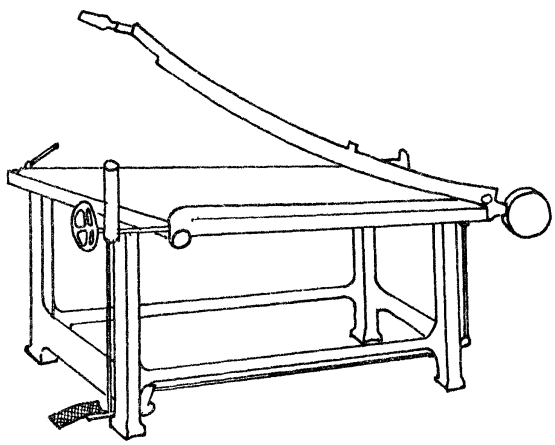
Машина проволокошвейная одноаппаратная
БШ-4
810х600х1660

(2)



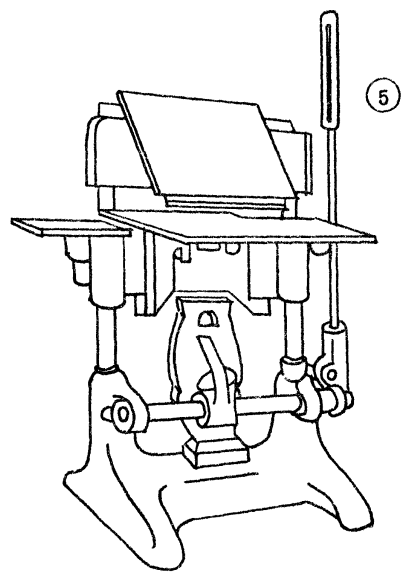
Машина бумагорезальная одноножевая
ЗБР-70
1950х1550х1410

(3)



Станок картонорезальный КН-1М
2015х1015х1360

(5)

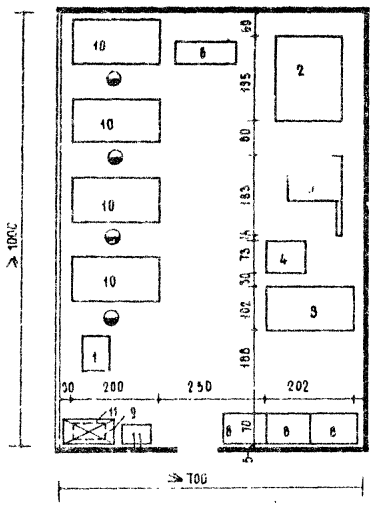


Ручной позолотный пресс ПЗ-1
1830х1210х1750

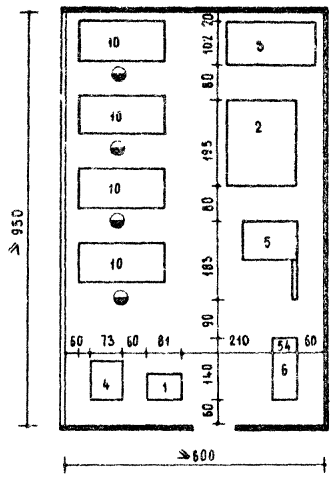
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКАЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

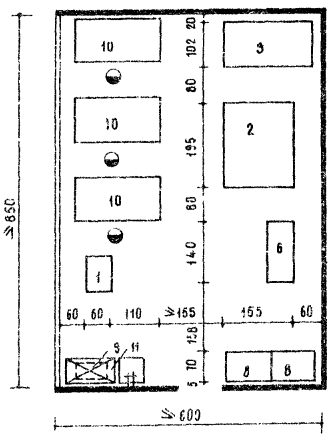
ВАРИАНТ I



ВАРИАНТ II

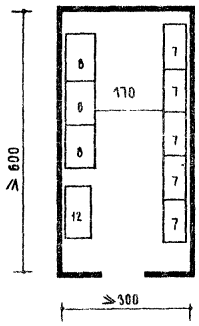


МАСТЕРСКАЯ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

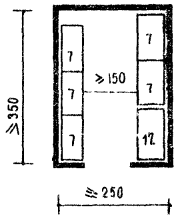


СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

К ВАРИАНТУ II



К ВАРИАНТУ I



КЛЕЕВАРКА К ВАРИАНТУ II

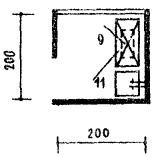
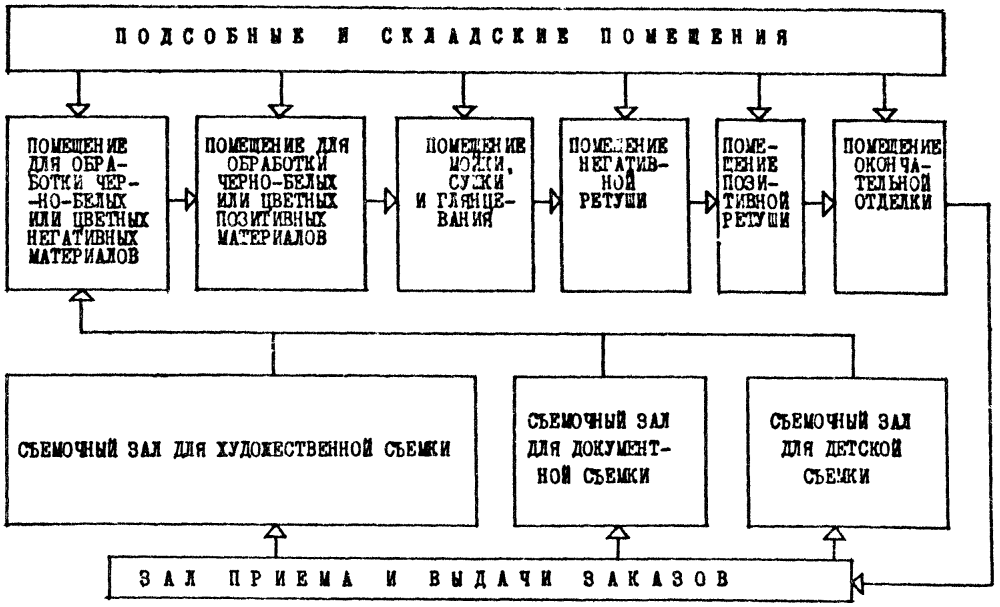


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в фотографиях							
		5		7		II		I7	
		Производственных рабочих и приемщиков по сменам							
		I	II	I	II	I	II	I	II
I	Прием и выдача готовых заказов	I	I	I	I	I	I	2	I
2	Фотографирование (художественное, групповое, документное, детское)	I	I	I	I	I	I	2	I
3	Обработка фотоматериалов: Обработка черно-белых негативных материалов	I	I	I	I	I	I	I	I
4	Обработка цветных негативных материалов	-	-	-	-	I		I	
5	Обработка черно-белых позитивных материалов	I	I	I	I	I	I	2	I
6	Обработка цветных позитивных материалов	-	-	-	-	I		2	I
7	Мойка, сушка , глянцевание	I	I	I	I	I	I	I	I
8	Ретуширование негативов	-	-	I	I	2	I	3	2
9	Ретуширование позитивов	-	-			I	I	I	I
IO	Окончательная обработка			I	I	I	I	I	
II	Приготовление растворов							I	I

В фотографиях производятся различные виды фотографирования: художественное, групповое документное, детское.

Фотолаборатории рассчитаны на оборудование части городских фотографий централизованной обработкой фотоматериалов.

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я О Б О Р У Д О В А Н И Я

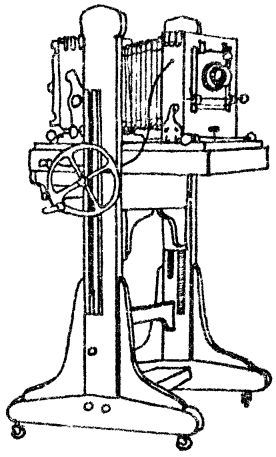
№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест 5	7	11	17
1	Фотокамера павильонная для художественной съемки	ФКП18х24	800х1500х1710			Харьковский завод "Оргтехника"	1	1	1	1
2	Фотокамера для документной съемки	ФКД13х18	1050х870х1410			То же	1	1	1	1
3	Фотокамера зеркального типа	Салют 6х6				Киевский завод "Арсенал"	1	1	1	1
4	Комплект осветительных приборов для павильонной фотосъемки	КС-1		2,2	117	Киевский экспериментальный завод объединения "Укрникитибыт"	1	1	1	1
5	Подвесная система (двухрядная)	ПСО-1		4,0	400	Киевский завод "Кинап"	1	1	1	1
6	Кресло	КС-2-77	450х540х480			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	1	2	3
7	Стол подсобный для фотографа	СВК-1-69	1050х600х700			Торговая сеть	2	3	4	5
8	Фото-фон		По размерам помещения			Индивидуального изготовления	2	2	3	3
9	Съемочное приспособление "Лестница"					То же	1	1	1	1
10	Стул	СТПФ-2-77	425х415х750			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	1	1	1
11	Стол для фотографирования	СРФД-2-69	1220х670х1180			Черемховская мебельная фабрика	1	1	1	1
12	Стол для раздевания и фотографирования детей	ТО.062-76	1100х650х1100			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	1	1	1
13	Стол детский	ОН-7-376/6	750х750х550			Торговая сеть	1	1	1	1
14	Шкаф для игрушек	ОН-7-485/2	940х455х1250			То же	1	1	1	1
15	Стул детский	арт. 601	280х280х580			То же	1	1	2	3
16	Шкаф металлический	№ 10	1000х500х1870			Московский завод металлоизделий	4	5	7	9
17	Экран-отражатель		2000х2000			Торговая сеть				
18	Стол для проявки	СПКФ.1-85	1200х700х920		75	Вологодский литейно-механический завод	1	2	6	10
19	Ванна для промывки фотоотпечатков		1200х650х900		85	Торговая сеть	1	2	3	3
20	Кабина для зарядки кассет		1300х1300х2000			Индивидуального изготовления	1	1	2	2

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук рабочих мест			
							5	7	II	I7
2I	Станок для негативной ретуши		550х450х600			Сурский деревообрабатывающий завод	I	I	3	4
22	Фотоувеличитель	"Беларусь"-5	8I0х560хII00			Министерство оборонной промышленности	-	-	I	I
23	Фотоувеличитель	"Нева-3М"	450х620х900/ I500	0,I5	20	Ленинградский завод "Фотоприбор"	I	I	I	I
24	Контакто-копировальный станок	ПКП-I	II30х760хI330			Черкасский завод "Фотоприбор"	I	I	2	2
25	Мольберт для позитивной ретуши фотоотпечатков	РФО-I	600х600хI300			Сурский деревообрабатывающий завод	I	I	I	I
26	Мольберт для позитивной ретуши фотопортретов	РФП-I	600х600хI300			То же	-	-	I	I
27	Шкаф для сушки фото- и кинопленок	СШ-I-69	530х450х2200	0,75	56	Орджоникидзевский завод технологического оборудования	I	I	2	3
28	Сушильно-глянцевальная машина	АПСО-7	9I5х785хI090	I,7	80	Черкасский завод "Фотоприбор"	I	I	I	2
29	Стойка-стеллаж для сушки отпечатков		975х500х2000			Союзторгоборудование	I	I	I	2
30	Часы сигнальные "Янтарь"	I08ЧП				Орловский часовой завод	I	I	I	I
3I	Стол для фотолаборатории	ОН-ОII/$\frac{430}{I0}$	I500х800х800			Новгородский мебельный комбинат	-	I	3	8
32	Шкаф вытяжной	ШВ-2	I200х600хI750			Каталог оборудования, серия I-27I-3, выпуск 3, часть III, ЦИТП г.Москва	I	I	I	I
33	Стол рабочий		I300х650х900			Союзторгоборудование	5	4	I4	I4
34	Роторно-промывочное устройство	РУ-4	945х629х640	0,02	29,9	Вологодский литейно-механический завод	I	I	I	I
35	Стеллаж		I000х500х2200			Талдомский экспериментальный завод	-	2	3	5
36	Шкаф	ШБ-2	I500х600х2000			Союзторгоборудование	I	4	7	9
37	Шкаф холодильный	ШХ-04	750х750хI820	0,27	I75	Марийский завод "Торгмаш"	-	-	I	I
38	Установка для сатинирования	УСФ-2	670х590х890	0,8		Талдомский экспериментальный завод	-	I	I	I
39	Резак для фотобумаги	ФР-I				ПКТИ, г.Киев	I	I	I	I
40	Стеллаж	СП-9А	I000х800х2500			Союзторгоборудование	2	2	4	5
4I	Сейф					Торговая сеть	-	I	I	I

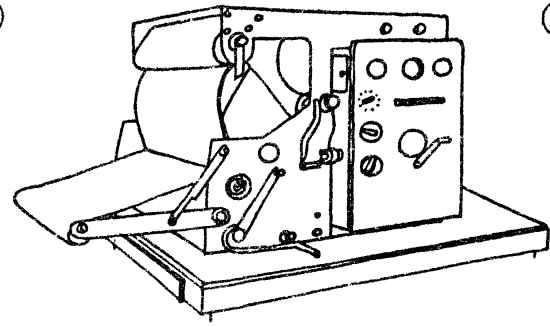
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(I)



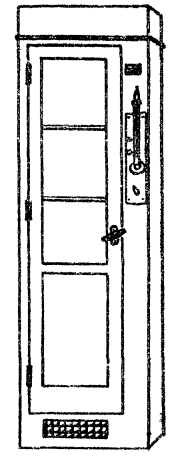
Фотокамера павильонная для художественной съемки ФКП I8х24
800хI500хI7I0

(28)



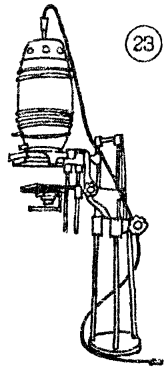
Сушильно-глянцевальная машина
АПСО-7
9I5х785хI090

(27)



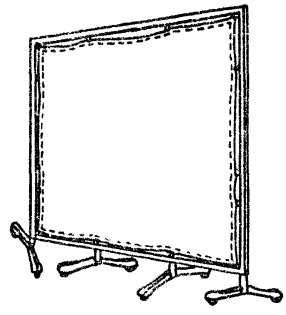
Шкаф для сушки фото и кинопленок
СШ-I-69
530х450х2200

(23)



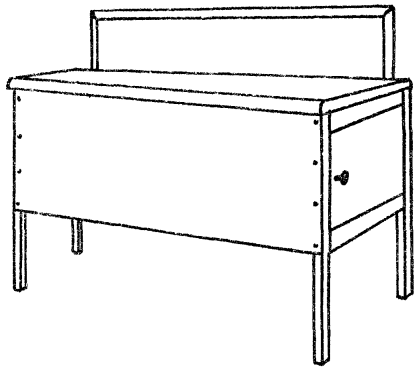
Фотоувеличитель
"Нева-3М"
450х620х900/I500

(8)



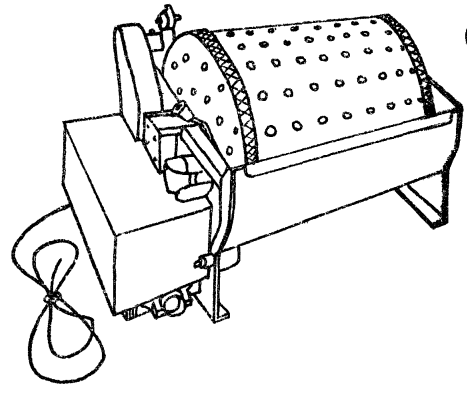
Экран-фон из ткани.
По размерам помещения

(II)



Стол для фотографирования детей
СРФД-2-69
I220х670хII80

(34)

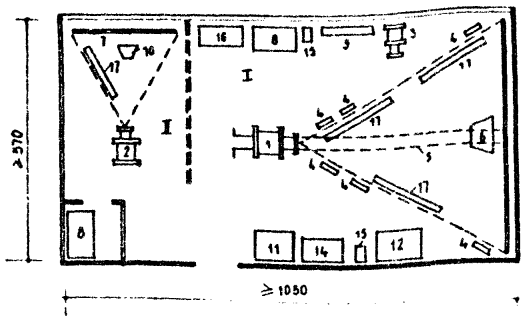


Роторно-промывочное устройство
РУ-4
945х629х640

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

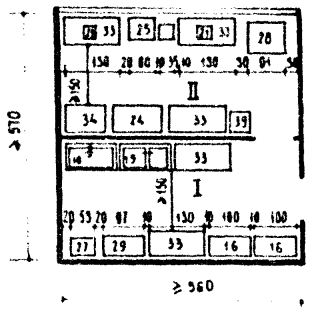
С Ъ Е М О Ч Н Ы Е З А Л Ы



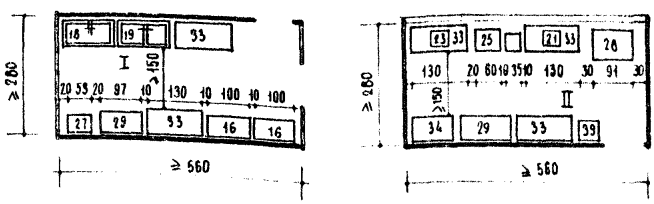
I. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ, ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.

II. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

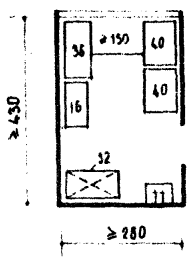
ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

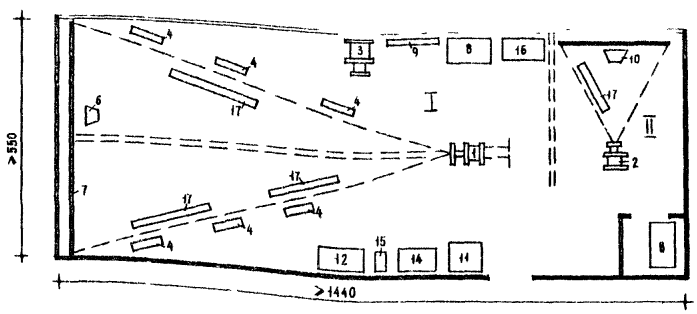


I. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРОЯВКИ ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЛЕНКИ.

II. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЕЧАТИ, НЕГАТИВНОЙ И ПОЗИТИВНОЙ РЕТУШИ, ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ.

ФОТОГРАФИЯ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

С Ъ Е М О Ч Н Ы Е З А Л Ы



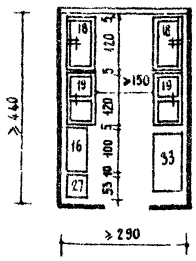
I. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ, ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.

II. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

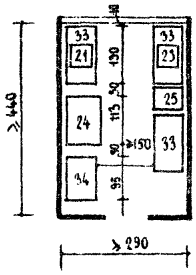
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

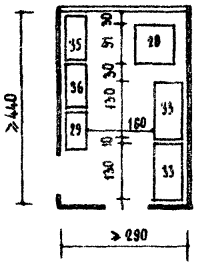
ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ПРОЯВКИ ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЛЕНКИ



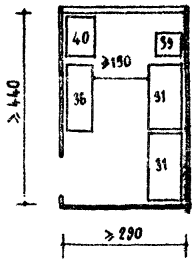
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЕЧАТИ, НЕГАТИВНОЙ И ПОЗИТИВНОЙ РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ СУШКИ, ГЛЯНЦЕВАНИЯ

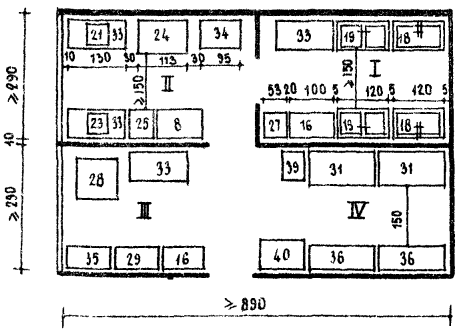


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ



ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ

ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



I. Помещение для проявки черно-белой пленки.

II. Помещение для черно-белой печати, негативной и позитивной ретуши.

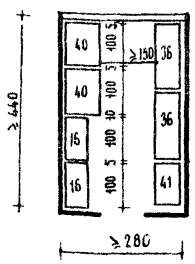
III. Участок сушки, глянцевания.

IУ. Участок окончательной отделки.

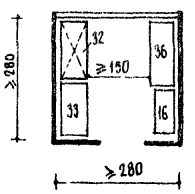
ПОДСОБНЫЕ И СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИИ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

I В А Р И А Н Т

СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

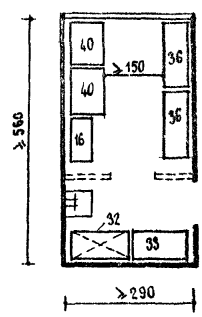


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАСТВОРОВ



П В А Р И А Н Т

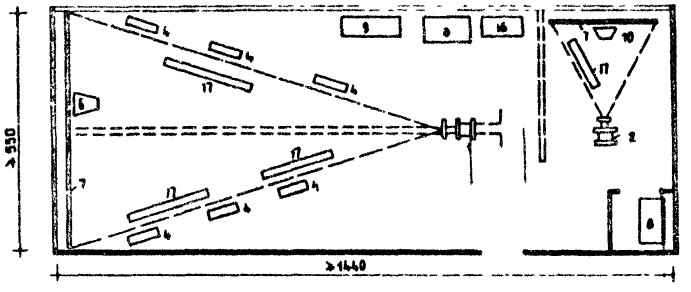
СКЛАДСКОЕ И ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАСТВОРОВ ОБЪЕДИНЕНЫ



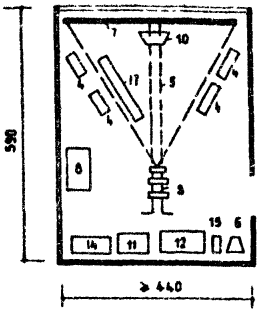
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ ФОТОГРАФИИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

С Ъ Е М О Ч Н Ы Е З А Л Ы

ЗАЛЫ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

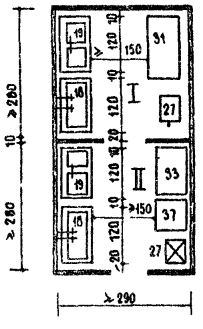


ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

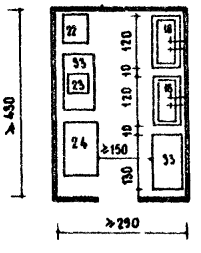


Ф О Т О Л А Б О Р А Т О Р И Я Н А 9 Р А Б О Ч И Х М Е С Т

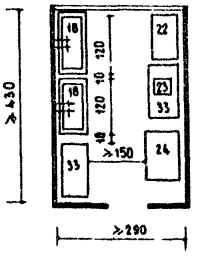
I,II - ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ И ЦВЕТНЫХ НЕГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



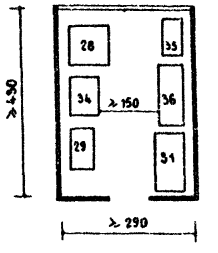
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПОЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



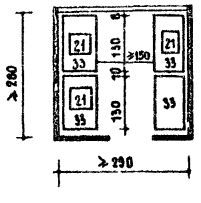
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



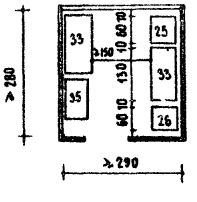
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ МОЙКИ, СУШКИ И ГЛЯНЦЕВАНИЯ



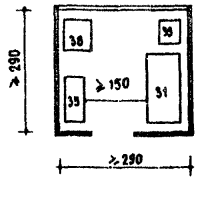
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ НЕГАТИВНОЙ РЕТУШИ



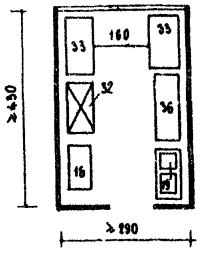
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПОЗИТИВНОЙ РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ

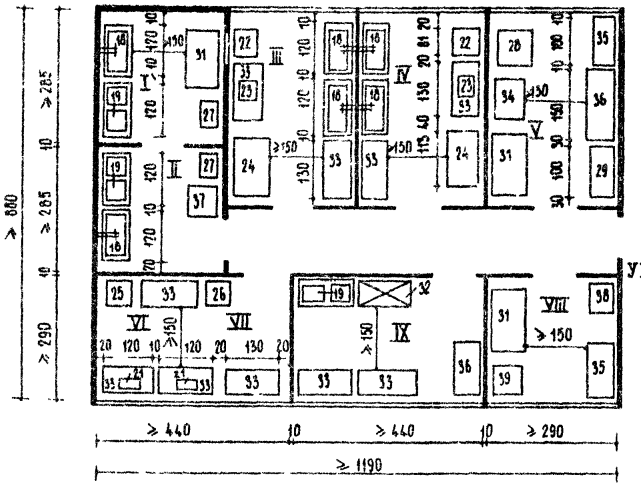


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ РАСТВОРОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



I,II - Помещения для обработки черно-белых и цветных негативных материалов.

III - Помещение для обработки черно-белых позитивных материалов.

IУ - Помещение для обработки цветных позитивных материалов.

У - Помещение мойки, сушки и глянцевания.

УI,УП - Помещения для негативной и позитивной ретуши.

УШ - Помещение окончательной отделки

IX - Помещение растворов

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Производственных рабочих без приемщиков	Рабочих мест: Приемщиков	Фотографов	Лаборантов	Площадь, м²													
				Общая										На 1 рабочее место		На 1 производственного рабочего	
				Производственная								Подсобно-складская		Производственная		Подсобно-складская	
				Съемочные залы						Фотолаборатория				Фотолаборатория			
				Художественной съемки		Документной съемки		Детской и цветной съемки									
				по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
I0	I	I	3	60	60	-	-	-	-	30	3I,3	I2	I2	I0	I0	2	2
I4	I	I	5	60	6I	I8	I8	-	-	50	5I	20	20	I0	I0	2	2
I9	I	I	9	60	6I	I8	I8	-	26	90	90,6	32	33	I0	I0	2	2
27	2	2	I3	60	6I	I8	I8	-	34	I30	I26	44	43	I0	9,7	2	2

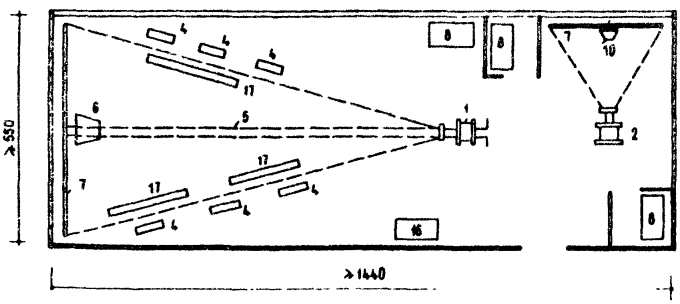
Примечание. В фотографиях на 5 и 7 рабочих мест съемка детей производится в зале для художественной съемки.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

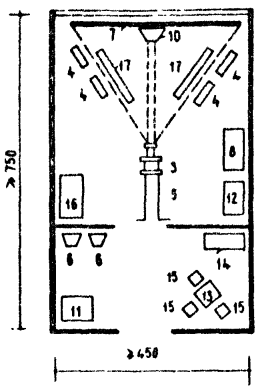
ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

С Ъ Е М О Ч Н Ы Е З А Л Ы

ЗАЛЫ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

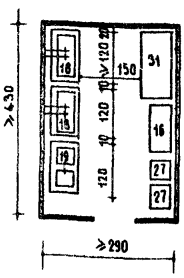


ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

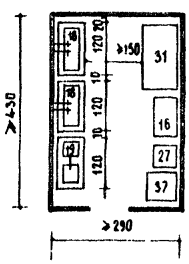


ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

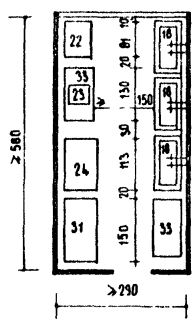
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ НЕГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



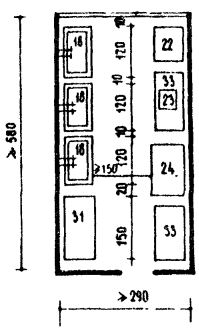
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ НЕГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



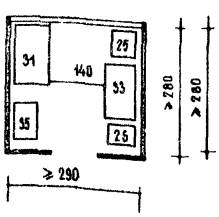
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПОЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



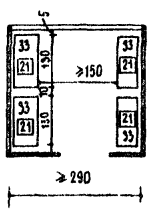
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



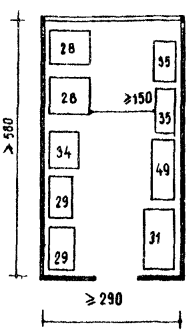
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПОЗИТИВНОЙ РЕТУШИ



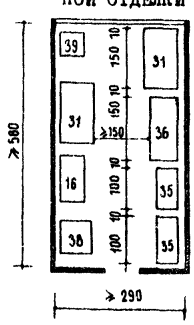
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ НЕГАТИВНОЙ РЕТУШИ



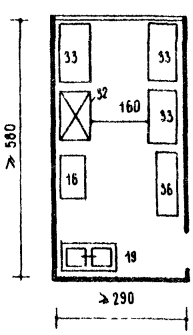
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ МОЙКИ, СУШКИ И ГЛЯНЦЕВАНИЯ



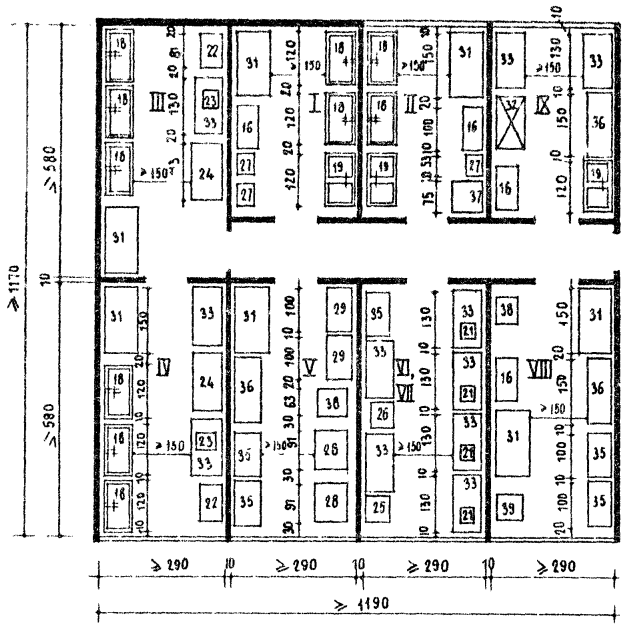
ПОМЕЩЕНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ РАСТВОРОВ



ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ



I,П – Помещения для обработки черно-белых и цветных негативных материалов.

Ш,IУ – Помещения для обработки черно-белых и цветных позитивных материалов.

У – Помещение мойки, сушки и глянцевания.

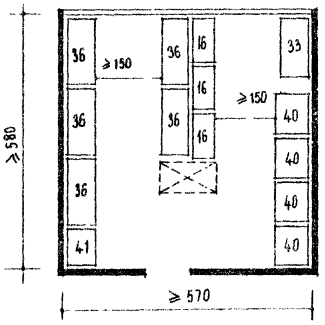
УI,УП – Помещения негативной и позитивной ретуши.

УШ – Помещение окончательной отделки.

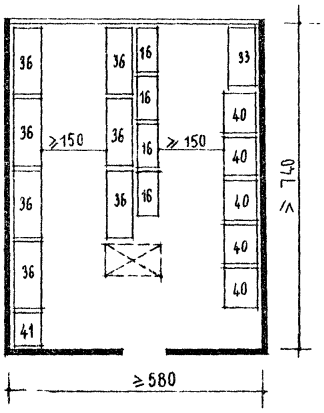
IX – Помещение растворов.

СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИЙ

НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



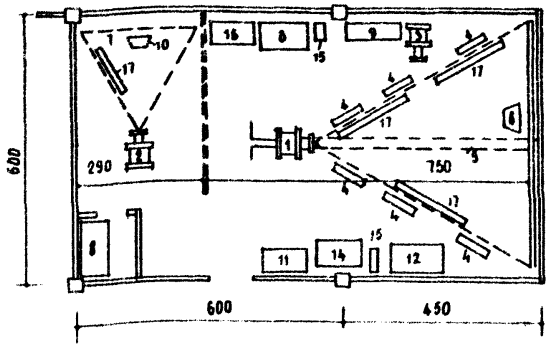
НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



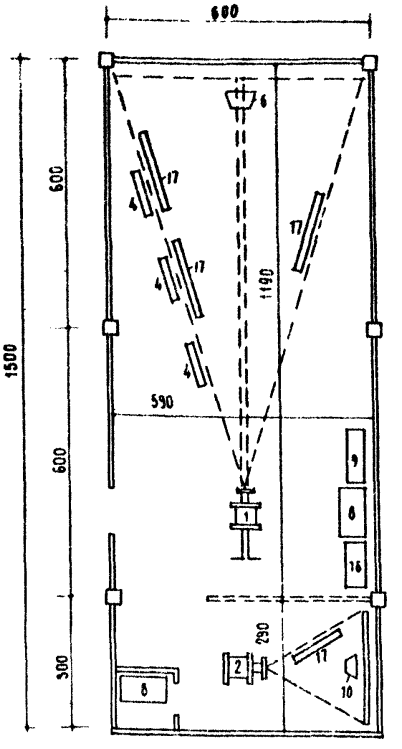
К О Н С Т Р У К Т И В Н О - П Л А Н И Р О В О Ч Н Ы Е С Х Е М Ы /К А Р К А С Н О - П А Н Е Л Ь Н Ы Й В А Р И А Н Т/

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ ФОТОГРАФИЙ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

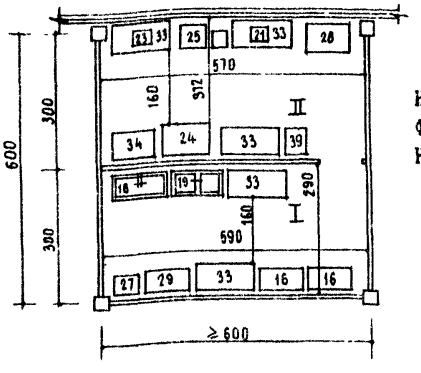


НА II РАБОЧИХ МЕСТ



Ф О Т О Л А Б О Р А Т О Р И Я

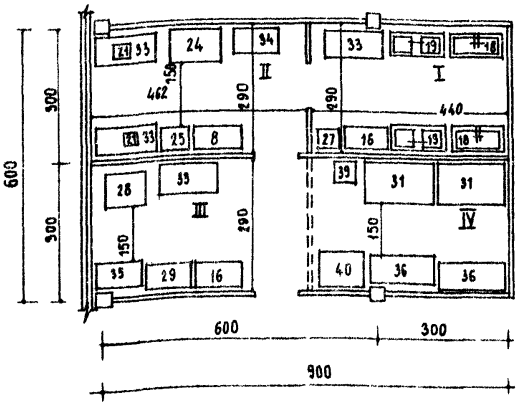
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ПРИМЕЧАНИЕ.

НАЗВАНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ ФОТОЛАБОРАТОРИЙ СМ. НА ЛИСТАХ 86,87

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м^2	Съемочные залы		Фотолаборатории	
	Рабочих мест			
	5	II	3	5
Общая	61,4	I8^{x} 70^{xx}	35,4	53
На I рабочее место			II,6	I0

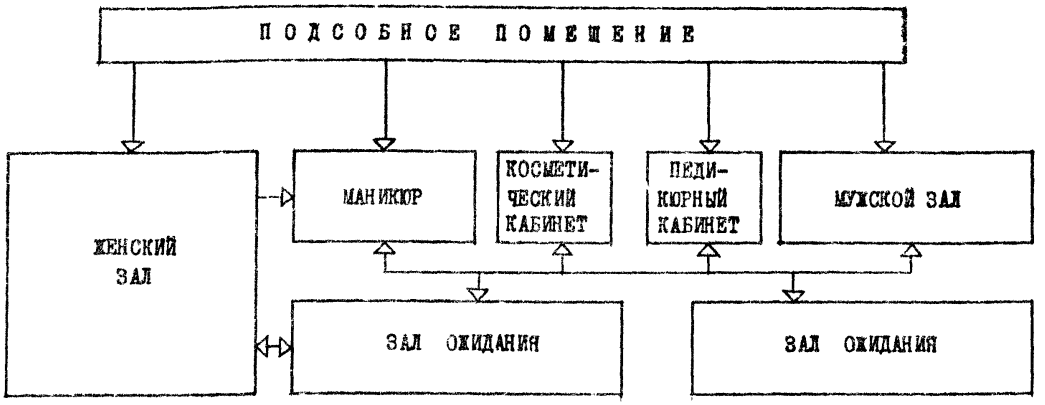
ПРИМЕЧАНИЯ:

I$^{x/}$ I8 м^2 для документной съемки.

II$^{xx/}$ 70 м^2 для художественной съемки.

Оконные проемы выбираются в зависимости от расчета инсоляции

С Х Е М А В З А И М О С В Я З И П О М Е Щ Е Н И Й



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

Рабочие места	Наименование операций	Рабочих мест в парикмахерской					
		10		17		27	
		Производственных рабочих по сменам					
		I	II	I	II	I	II
Мужские парикмахеры	стрижка, бритье	3	3	4	4	7	7
Женские парикмахеры	стрижка, прическа, окраска волос, завивка (электрозавивка, химическая)	6	6	8	7	12	12
Маникюрши	маникюр	I	I	2	2	4[x]	4[x]
Педикюрши	педикюр	-	-	I	I	2	2
Косметички	декоративная косметика	-	-	2	2	2	2

x/ I рабочее место в мужском зале

В парикмахерских свыше 10 рабочих мест организуются отдельные залы ожидания для посетителей.

Рабочие места для маникюра и аппараты для сушки волос могут быть установлены в рабочем зале.

Аппараты для сушки волос размещаются на расстоянии 1,5 м от парикмахерских туалетов, в женском зале в количестве 1,5-2 аппарата на 1 рабочее место и 0,5 аппарата в мужском зале.

При ширине рабочего зала не менее 5 м, туалеты устанавливаются по двум параллельным стенам, а при меньшей ширине зала с одной стороны.

Режим работы парикмахерских принимается двухсменным.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

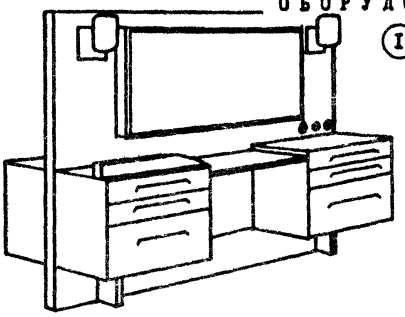
№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест		
							I0	I7	27
I	Стол-туалет парикмахерский без умывальника	ТО-0I5-73	I870x550xI830			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	5	6	-
2	Стол-туалет парикмахерский с умывальником	ТО.0I5-73	I870x550xI830			То же	4	6	-
3	Стол-туалет парикмахерский без умывальника	ТП-02-7I	I800x675xI960			То же	-	-	9
4	Стол-туалет парикмахерский с умывальником	ТП-0I-7I	I800x705xI960			То же	-	-	I2
5	Кресло парикмахерское	КР				Тульский механический завод	5	6	-
6	Кресло парикмахерское	КПМ				То же	4	6	-
7	Кресло парикмахерское универсальное	УПК-I	450x490x880		60	То же	-	-	2I
8	Аппарат для сушки волос	СА-I	680x680xI200	0,8	I4	Московский опытно-механический завод	II	I6	20
9	Аппарат для электрозавивки волос	EL-5		0,55	I3,5	Таллинский ремонтно-механический завод "Терас"	I	2	3
I0	Стол маникюрный	СЛМП-I-69	I000x500x730			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I	2	4
II	Стул маникюрный		520x520x760			Карагандинский головной завод "Металлобытремонт"	2	4	8
I2	Установка для мытья головы	УМГ-5	I720x530x850		280	Опытный завод НИТХИБа, г. Москва	I	I	2
I3	Стол маникюрный		775x405x700			Карагандинский головной завод "Металлобытприбор"	I	I	3
I4	Шкаф медицинский двустворчатый		827x45IxI6I0		70	Львовский завод радиоэлектронной медицинской аппаратуры	2	4	6
I5	Шкаф-стеллаж секционный для белья	ТО.0I4.0I.73 ТО.0I4.06.73	970x594xI950			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	4	6	I2
I6	Бак для сухого мусора		⌀ - 400			Торговая сеть	I	2	2

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук Рабочих мест		
							I0	I7	27
I7	Кипятильник дезинфекционный	8-40	400xI90x90	0,3		Тюменский завод медицинского оборудования и инструментов	2	2	4
I8	Коробки стерилизационные	КС-5	d = 330 h = I90	2,5		То же	I	I	3
I9	Аппарат для обработки волос паром	ПА-I	687x687xI500	0,7		Московский опытно-механический завод	-	-	I
20	Подиум		I200xI200x800			Каталог оборудования, серия I27I-3, выпуск 3, ЦИТП, г.Москва	-	I	2
2I	Керамическая ножная ванна	372	575x470x500			Кировский завод "Стройфаянс"	-	2	4
22	Кресло для педикюра					Торговая сеть	-	I	2
23	Стол-доска для утюжильных работ	ТО.02I.74	I500x400x8I5			Исскыкульская фабрика технологического оборудования	I	I	I
24	Электроутюг			0,55	4	Куйбышевский механический завод № 4	I	I	2
25	Шкаф для сушки белья	ШСП-2	920x590x2II0	3,5	268	Махачкалинский завод "Металлист"	I	I	2
26	Машина для очистки парикмахерского белья от волос	СВ-I	775x420x800	0,37	I00	Вологодский литейно-механический завод	I	I	I
27	Ларь для белья	ТО.027.75	970x5I4x670			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	2	3	6
28	Тумбочка					Торговая сеть	-	I	2
29	Тележка для сбора белья	ТБ-2М	990x450x854			То же	I	2	2
30	Раковина					То же	I	2	2

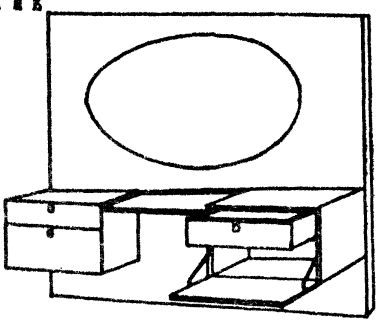
О Б О Р У Д О В А Н И Е

(I)



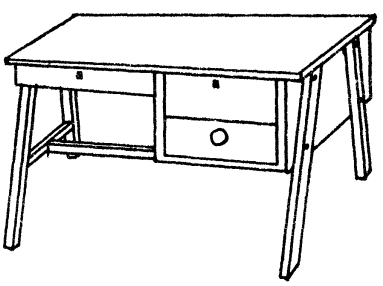
Стол-туалет парикмахерский
Т0.0I5.73
I870x550xI830

(3)



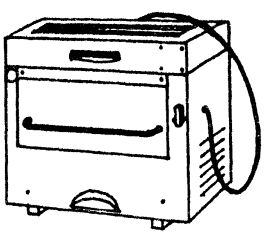
Туалет парикмахерский для салонов высшего разряда
ТП-2-7I
I800x675xI960

(I0)



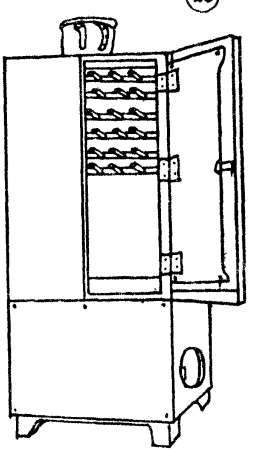
Стол для маникюра
СЛМП-I-69
I000x500x730

(26)



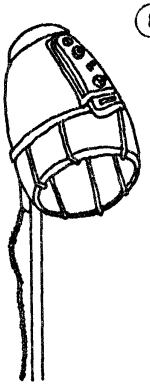
Машина для очистки парикмахерского белья от волос ОВ-I
775x420x800

(25)



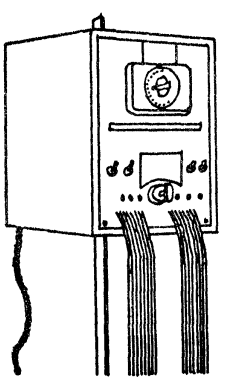
Шкаф для сушки парикмахерского белья ШСП-2
920x590x2II0

(8)



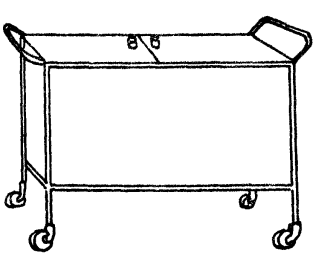
Полуавтоматический аппарат для сушки волос СА-I
680x680xI200

(9)



Перманентный аппарат
EL-5
270x230x380

(29)

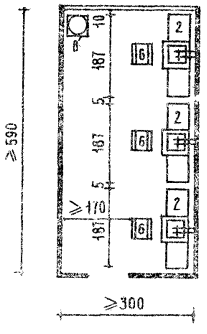


Тележка для сбора белья
ТБ-2М
990x450x854

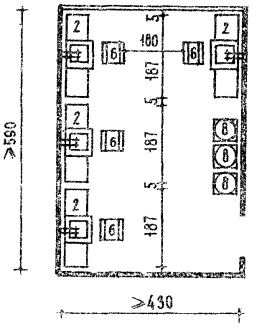
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

М У Ж С К И Е З А Л Ы

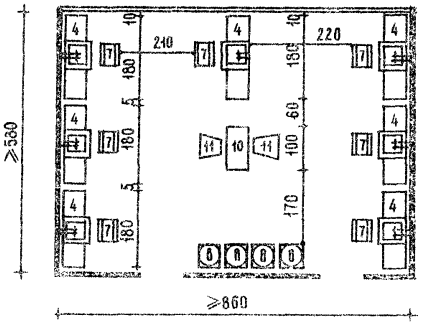
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



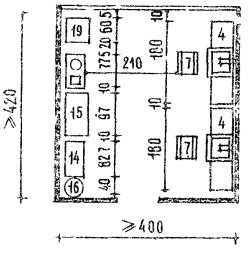
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

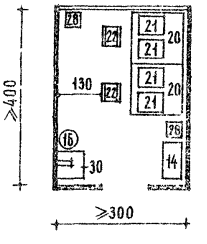


КОСМЕТИЧЕСКИЙ КАБИНЕТ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

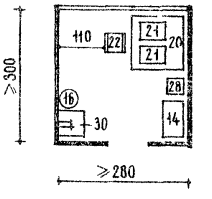


П Е Д И К Ю Р Н Ы Е К А Б И Н Е Т Ы

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

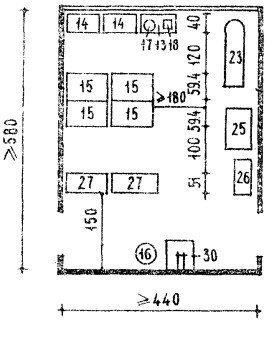


НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

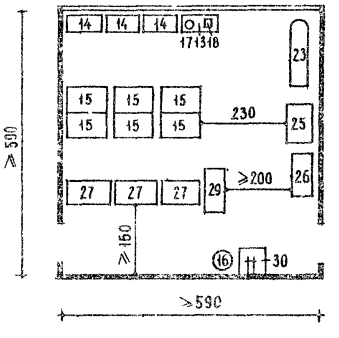


П О Д С О Б Н Ы Е П О М Е Щ Е Н И Я П А Р И К М А Х Е Р С К И Х

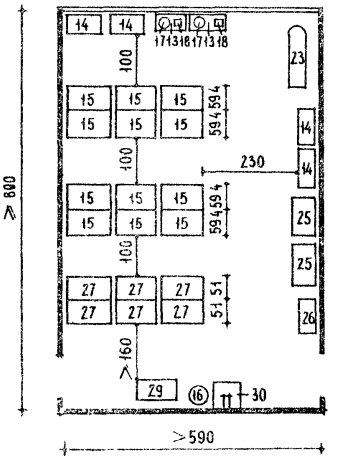
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 16 РАБОЧИХ МЕСТ



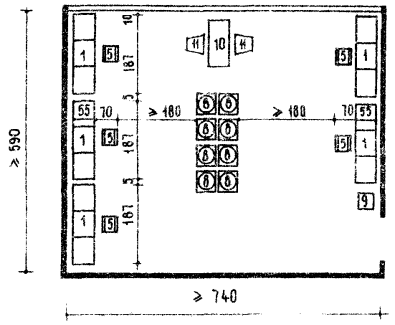
НА 27 РАБОЧИХ МЕСТ



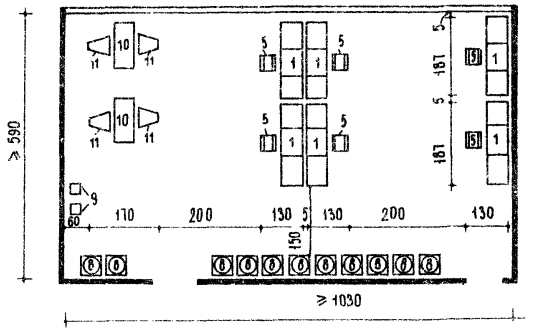
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ЖЕНСКИЕ ЗАЛЫ

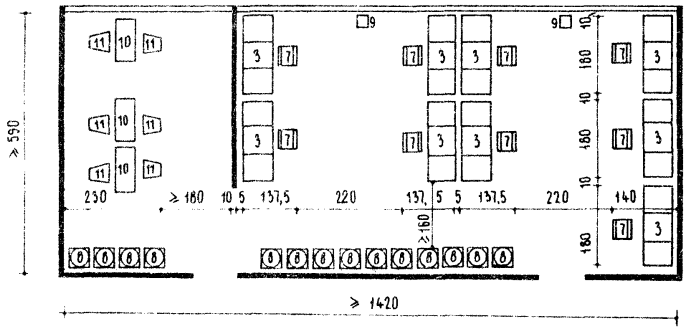
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



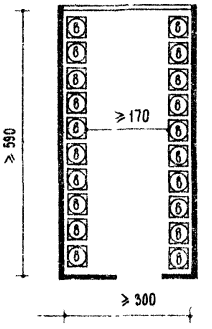
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

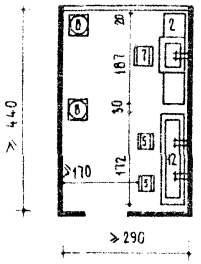


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС

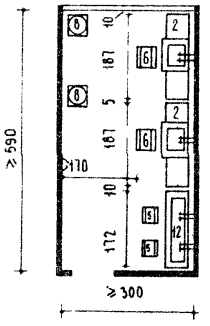


ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ МОЙКИ И ОКРАСКИ ВОЛОС

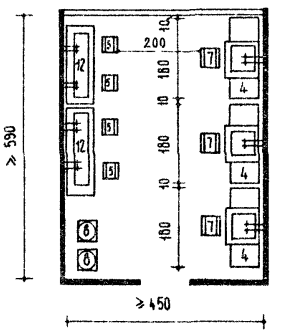
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Парикмахерские	Рабочих мест: Женский зал	Мужской зал	Помещение мойки и окраски волос	Косметический кабинет	Педикюрный кабинет	Площадь, м² Общая: по СНиП	по схеме
I0	6	3	I	-	-	46	43,7
I7	8	4	2	2	I	60	60
27	I2	8	3	2	2	90	84

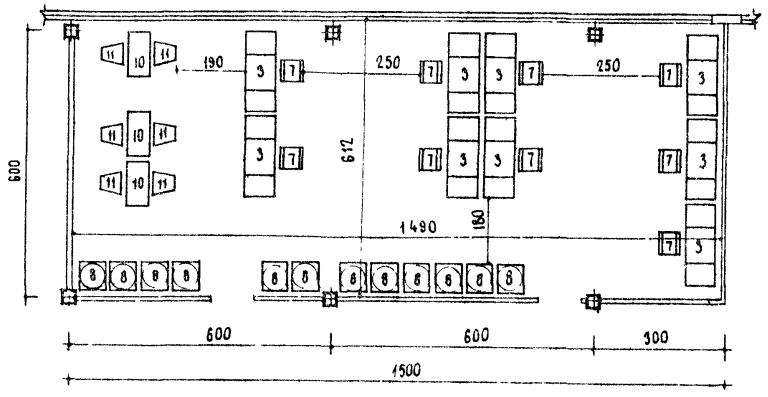
Парикмахерские	Производственная: Женский зал по СНиП	по схеме	Мужской зал по СНиП	по схеме	Помещение мойки и окраски волос по СНиП	по схеме	Косметический кабинет по СНиП	по схеме	Педикюрный кабинет по СНиП	по схеме	Подсобная и складская по СНиП	по схеме
I0	46	43,7	I8	I8	-	I2,7	-	-	-	-	25	25,5
I7	60	60	24	25	-	I7,7	I6	I6,8	6	8,4	38	35
27	90	84	48	49	-	26,5	I6	I6,8	I2	I2	59	52,5

Производственных рабочих	Рабочих мест: Женский зал	Мужской зал	Помещение мойки и окраски волос	Косметический кабинет	Педикюрный кабинет	Площадь, м² На I рабочее место — Производственная: Женский зал по СНиП	по схеме	Мужской зал по СНиП	по схеме	Помещение мойки и окраски волос по СНиП	по схеме	Косметический кабинет по СНиП	по схеме	Педикюрный кабинет по СНиП	по схеме	На I производственного рабочего — Подсобная и складская по СНиП	по схеме
20	6[x]	3	I	-	-	7,6	7,3	6	6	-	I2,7	-	-	-	-	I,25	I,25
33	8[x]	4	2	2	I	7,5	7,5	6	6,I	-	8,8	8	8,4	6	8,4	I,I5	I,0
54	I2[x]	8	3	2	2	7,5	7,0	6	6,I	-	8,8	8	8,4	6	6	I,I	I,0

x/ в том числе маникюр

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА I2 РАБОЧИХ МЕСТ

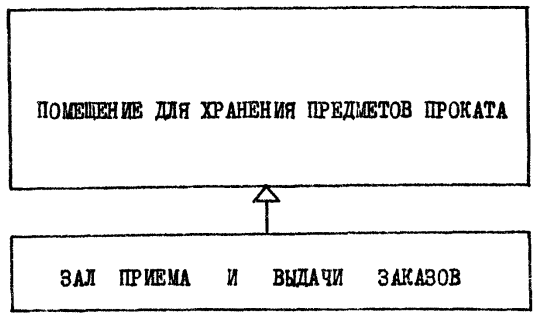
КОНСТРУКТИВНО - ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО - ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м²	Женский зал
Общая	9I
На I рабочее место	7,6

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



ПОМЕЩЕНИЕ для хранения предметов проката необходимо размещать в смежном помещении с выставочным залом.

РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ в помещении для хранения предметов проката производилось с учетом обеспечения свободного доступа к стеллажам,полкам с расположением тяжелых предметов близко к выходу. Предметы, уложенные на стеллажи, полки,деревянные настилы, должны находиться на расстоянии не менее 20 см от стен, 50 см от светильников и 100 см от отопительных приборов.

В ПУНКТАХ ПРОКАТА допускается предусматривать помещения для почасового проката клавишных инструментов, площадь которых определяется из расчета 12 $м^2$ на один инструмент; помещения игры на биллиарде, машинописных работ, помещения для закройных и швейных работ, а также слесарных и столярных работ.

НОМЕНКЛАТУРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

а) Музыкальные инструменты: аккордеоны, баяны, духовые инструменты и др.

б) Радиотовары: радиоприемники, электропроигрыватели, магнитофоны, телевизоры, телевизионные антенны.

в) Культтовары: грампластинки, фотопринадлежности, фотоаппараты, фотоувеличители, фотобачки, шашки, домино и др.

г) Электротовары: электротрансформаторы, пылесосы, стиральные машины, холодильники, вентиляторы, электроутюги и др.

д) Предметы домашнего обихода: швейные машины, взрослые и детские раскладные кровати, коляски, чемоданы и др.

е) Предметы спорта и туризма: велосипеды, коньки, лыжи, мотоциклы, санки, гамаки, мячи, комплекты для игр.

ж) Посудо-хозяйственные товары: ложки, вилки, сервизы, вазы, корыта, доски стиральные, ведра и др.

з) Канцелярские и конторские товары: арифмометры, пишущие машинки, счеты бухгалтерские и др.

и) Чертежные инструменты: доски чертежные, готовальни.

к) Наборы инструментов: столярных и слесарных.

В ПУНКТАХ ПРОКАТА на 1 рабочее место принят рациональный набор предметов проката на 10 тыс.руб., на 2 рабочих места - 35,0 тыс.руб.

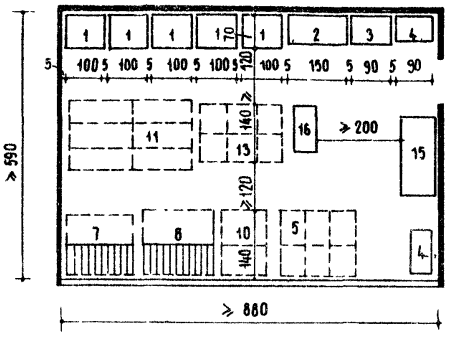
РЕЖИМ РАБОТЫ ПУНКТОВ ПРОКАТА принимается 2-х сменным.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

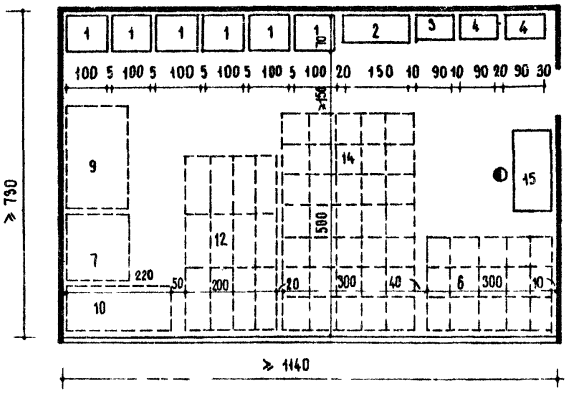
№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					I	2
I	Стеллаж для хранения предметов проката		I000x700x2220	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	5	6
2	Шкаф	ШБ-2	I500x600x2000	Союзторгоборудование	I	I
3	Остекленная витрина	ОН-8--762/53	900x600xI800	Барнаульская мебельная фабрика № 2	I	I
4	Горка островная	I2.0I	900x500xI800	Универсальная торговая мебель, г. Вильнюс	I	I
5	Деревянный настил для хранения 6 штук стиральных машин		I800xI400	Союзторгоборудование	I	-
6	Деревянный настил для хранения I5 штук стиральных машин		3000x2I00	То же	-	I
7	Место для хранения I0 штук подростковых велосипедов		I500xI300	-	I	I
8	Место для хранения I0 штук взрослых велосипедов		I700xI400	-	I	-
9	Место для хранения I5 штук взрослых велосипедов		2300xI400	-	-	I
I0	Место для хранения I0 штук детских велосипедов		II00xI400 II00x2200	- -	I -	- I
II	Место для хранения 6 штук детских колясок		2900xI500	-	I	-
I2	Место для хранения I6 штук детских колясок		4800x2000	-	-	I
I3	Деревянный настил для хранения 6 штук холодильников		I800xI400	Союзторгоборудование	I	-
I4	Деревянный настил для хранения 35 штук холодильников		3000x5000	То же	-	I
I5	Стол теле-радиомастера (для мелкого ремонта проката)	СТРМ-I--68	I800x850xI500	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	-	I
I6	Тележка для перевозки телевизоров и радиоприемников	ТПТТ-I--65	I040x600x3I0	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	I	I
I7	Пианино	"Лира"	I500x630xI3I0	Торговая сеть	I	I
I8	Пюпитр музыкальный	-		То же	I	I
I9	Стул винтовой	-		То же	I	I

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

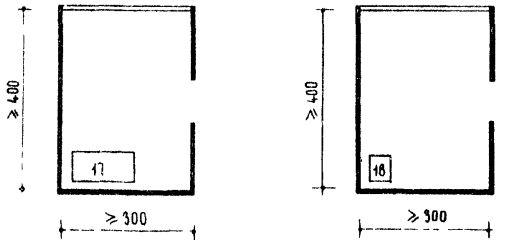
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КОМНАТА ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



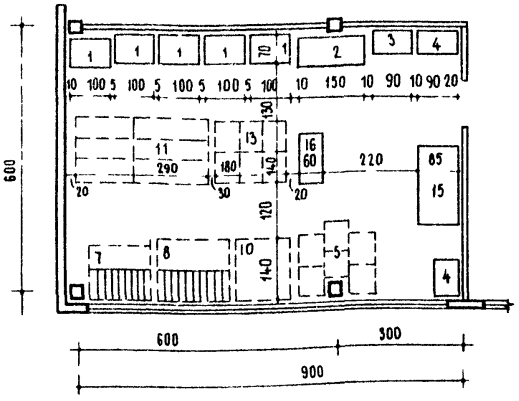
ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество приемщиков	Рабочих мест	Площадь в м²			
		Общая		На I-го приемщика	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
2	I	52	52	26	26
3	2	87	83	29	27,7

Примечание. I8 м² складской площади запроектировано для выставки предметов проката в зале приема и выдачи заказов

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м²	Каркасно-панельные конструкции
	Пункт проката на I рабочее место
Общая	56,7
На I приемщика	28,3

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ

№№ пп	Наименование	Количество производственных рабочих и приемщиков	
		I смена	II смена
I	Прием заказов на звукозапись	I	-
2	Звуковая запись на магнитную пленку, письмо-пластинку и перезапись	2	2

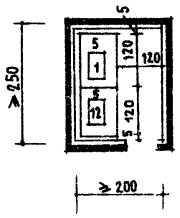
Основными видами работ студии звукозаписи являются: запись речи и произведений, исполняемых непосредственно заказчиком (звуковое письмо, сольные и групповые исполнения песен, игра на музыкальных инструментах, художественное чтение и др.), перезапись отдельных произведений.

Режим работы студии звукозаписи принимается I,5 сменный.

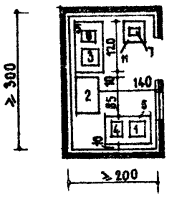
Коэффициент сменности - I,6.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

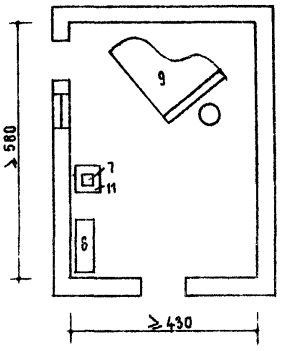
КАБИНЕТ ПЕРЕЗАПИСИ



АППАРАТНАЯ ЗАПИСИ



ЗАЛ ЗВУКОЗАПИСИ



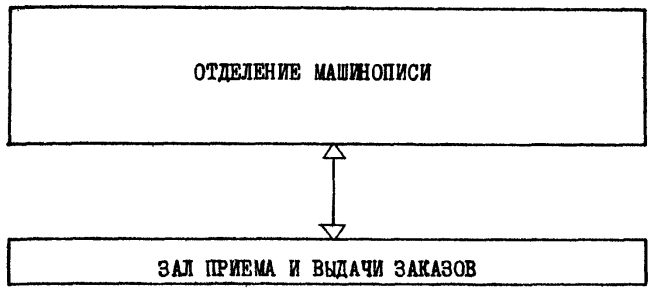
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Рабочих мест	Площадь в м²											
	Общая						На I предприятие		На I рабочее место			
	Зал звукозаписи		Аппаратная записи		Кабинет перезаписи		Зал звукозаписи		Аппаратная записи		Кабинет перезаписи	
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
3	25	25	6	6	5	5	25	25	6	6	5	5

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
					зал звукозаписи	аппаратная записи	кабинет перезаписи
I	Магнитофон настольный	"Тембр"	605x460x285	Горьковский завод им. Петровского	-	I	I
2	Магнитофон студийный	МЭ3-28А	846x500x998	То же	-	I	-
3	Радиограммофон стереофонический	"Невский"	425x290xI27	Завод им.Казицкого, г.Ленинград	-	I	-
4	Записывающий аппарат	-	-	Торговая сеть	-	I	-
5	Стол подсобный	-	I200x750x740	Каталог оборудования,серия I.27I-3,выпуск 3,часть УI, ЦИТП,г.Москва	-	2	2
6	Шкаф фонотека	ШК-I	I200x400x xI700	Типовой проект 282-I-82, альбом 4,ЦИТП,г.Москва	I	-	-
7	Электроакустический агрегат	"ВЭФ"	580x265x235	Завод "ВЭФ", г.Рига	I	I	-
8	Микрофонный усилитель	УМ-2	420x285xI50	Торговая сеть	-	I	-
9	Рояль	-	-	То же	I	-	-
I0	Стул (для рояля)	-	-	То же	I	-	-
II	Тумбочка	-	-	То же	I	I	-
I2	Проигрыватель	-	-	То же	-	-	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в машинописном бюро			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием заказов	-	-	I	I
2	Выполнение машинописных работ	3	2	4	3

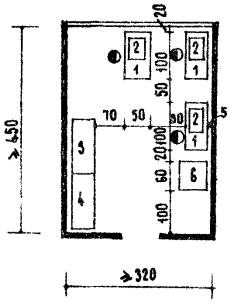
Основными видами работ машинописного бюро являются: расшифровка и печатание всевозможных стенографических и рукописных работ, заявлений, справок и т.д.

Режим работы машинописного бюро принимается 2-х сменный, коэффициент сменности - I,8 .

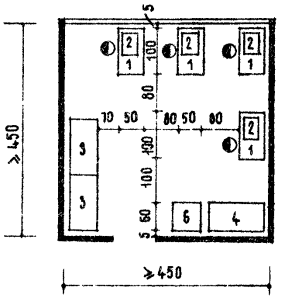
В машинописном бюро с количеством рабочих мест до 5-ти складские помещения допускается совмещать с производственными.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест	Площадь в м²							
		Общая				На 1 рабочее место		На 1 производственного рабочего	
		производственная		складская		производственная		складская	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
5	3	12	11,9	2,5	2,5	4	4,0	0,5	0,5
9	5	16	15,8	4,5	4,5	4	4,0	0,5	0,5

Примечание. На схемах производственная и складская площади отделений машинописи запроектированы в одном помещении.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					3	5
1	Стол для машинистки	-	1000x500x720	Дороховская мебельная фабрика	3	4
2	Пишущая машина с электроприводом	Оптима	510x450x210	ГДР	3	4
3	Шкаф	-	1190x600x1690	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 2, часть 1, ЦИТП, г. Москва	1	2
4	Стеллаж	-	1200x610x2100	То же, выпуск 1	1	1
5	Стул	-	-	Торговая сеть	3	4
6	Стол подсобный	-	600x600x800	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть VI, ЦИТП, г. Москва	1	1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Электроприемники предприятий бытового обслуживания населения с числом рабочих более 50, а также предприятий химчистки и отирки белья производительностью в смену 400 кг и более и салонов-парикмахерских по обеспечению надежности электроснабжения следует относить ко II категории, электроприемники других предприятий бытового обслуживания населения - к III категории.

2. При проектировании осветительных установок предприятий бытового обслуживания населения следует использовать люминесцентные светильники. Исключение составляют случаи, когда устройство люминесцентного освещения нецелесообразно, например, в помещениях с низким уровнем освещенности (кладовые) или оно не соответствует технологическим особенностям помещения, например, в студии звукозаписи.

3. В пожароопасных и пыльных производственных помещениях предприятий бытового обслуживания населения следует применять светильники в соответствующем исполнении, например, типа ПВЛМ.

4. В производственных помещениях предприятий бытового обслуживания населения светильники следует ориентировать в направлении рядов расположения технологического оборудования, что позволяет обеспечивать более высокие уровни и лучшую равномерность освещенности на рабочих поверхностях.

5. Для освещения предприятий бытового обслуживания населения следует применять, как правило, люминесцентные лампы типа ЛБ. Для освещения мастерских изготовления и ремонта одежды, головных уборов, меховых и трикотажных изделий следует применять лампы типов ЛХБ, ЛХБЦ, ЛДЦ.

6. В производственных помещениях следует широко применять местное освещение. Освещение рабочих мест, где производятся работы с металлическими или светлыми пластмассовыми непрозрачными поверхностями (например, ремонт часов, металлоизделий и т.п.) рекомендуется выполнять светильниками с люминесцентными лампами, перекрытыми светорассеивающим материалом.

7. В производственных помещениях предприятий бытового обслуживания населения с числом работающих более 50 человек следует предусматривать аварийное освещение для эвакуации. Для аварийного освещения выделяется часть светильников из системы общего рабочего освещения.

8. Светильники в производственных помещениях рекомендуется устанавливать на монтажных коробах, что позволяет значительно облегчить монтаж и эксплуатацию осветительных установок.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ


светильник люминесцентный подвесной


линия из люминесцентных светильников


светильник с лампой накаливания


светильник аварийного освещения

ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

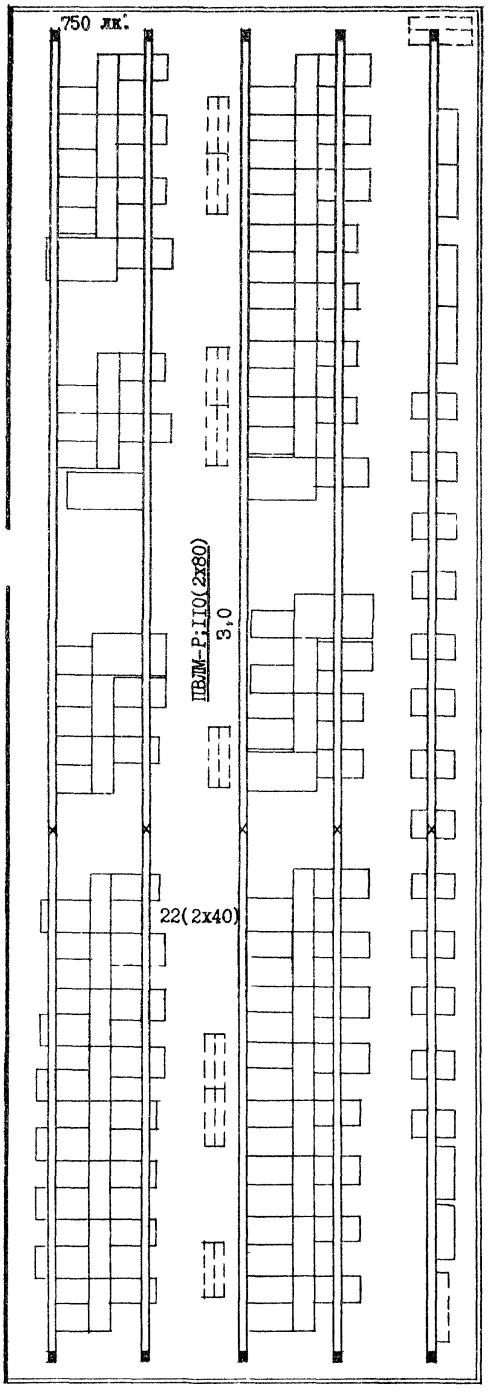
№№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дискомфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
I	Парикмахерские залы	200	Вертикальная на уровне I м от пола	40	I5	Нормальные
	Фотография					
2	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	То же
3	Съемочный зал фотоателье	I00	То же	-	-	То же
4	Фотолаборатория	200	То же	40	20	Влажные
5	Помещение для приготовления растворов и регенерации серебра	200	То же	40	20	Химически активные
6	Помещение для ретуши:	-	-	-	-	Нормальные
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	I00	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	
	б) общее + местное освещение рабочего места (ретушь фотографии)	I000	То же	-	I0	
	Прачечные					
7	Отделения приема и выдачи белья:					
	а) прием с меткой и учетом;выдача	200	То же	40	20	Класса П-Па
	б) хранение белья	75	Вертикальная на уровне I м от пола	60		То же
8	Стиральное отделение:					
	а) стирка механическая	I00	Пол	40	20	Сырые
	б) стирка ручная	I50	То же	40	20	Особо сырые
	в) приготовление раствора	I00	То же	40	20	Сырые
	г) хранение стиральных материалов	20 л.н.	То же	-	-	Химически активные
9	Сушильно-гладильное отделение:					
	а) механическое	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Влажные
	б) ручное	300	То же	40	20	То же
I0	Отделение разборки,починки и упаковки белья	200	То же	40	20	Класса П-Па
II	Прачечная с самообслуживанием	200	Пол	40	20	Влажные
	Ателье химчистки одежды					
I2	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Нормальные
I3	Помещение химчистки	200	То же	40	20	Химически активные
I4	Отделение выведения пятен	500	То же	40	I0	То же
I5	Хранение химикатов	30 л.н.	То же	-	-	Класса В-Iа
	Ателье изготовления и ремонта одежды и трикотажных изделий					
I6	Пошивочные цехи	750	То же	40	I0	Класса П-Па

ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

№№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дискомфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
I7	Закройное отделение	500	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	I0	Класса П-Па
I8	Отделение подготовки прикладных материалов	300	То же	40	I5	То же
I9	Отделение ремонта одежды	500	То же	40	I0	То же
20	Отделение ручной и машинной вязки	750	То же	40	I0	То же
2I	Утюжная, декатировочная	300	То же	40	20	Влажные
	Ателье проката					
22	Салон пункта проката	200	То же	40	20	Нормальные
23	Кладовая пункта проката	I50	То же	-	-	Класса П-Па
	Ремонтные мастерские					
24	Изготовление и ремонт головных уборов	750	То же	40	I0	То же
25	Скорняжная мастерская	750	То же	40	I0	То же
26	Ремонт обуви и кожгалантереи	300	То же	40	I5	Нормальные
27	Ремонт металлоизделий, изделий из пластмасс, бытовых электроприборов	300	То же	40	I5	То же
28	Ремонт часов, ювелирные и граверные работы:					
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	300	То же	40	20	-
	б) общее + местное освещение на рабочих местах	3000	-	-	I0	-
29	Ремонт фото- и киноаппаратуры, радио и телеаппаратуры:					
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	300	То же	40	20	Нормальные
	б) общее + местное освещение на рабочих местах	2000	-	-	I0	-
	Студия звукозаписи					
30	Помещение для записи, перезаписи и прослушивания	I00 л.н.	То же	40	20	То же
3I	Фонотека	I00	Вертикальная на уровне I м от пола	60	-	Класса П-Па

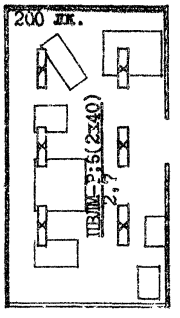
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА МУЖСКОЙ И ЖЕНСКОЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ

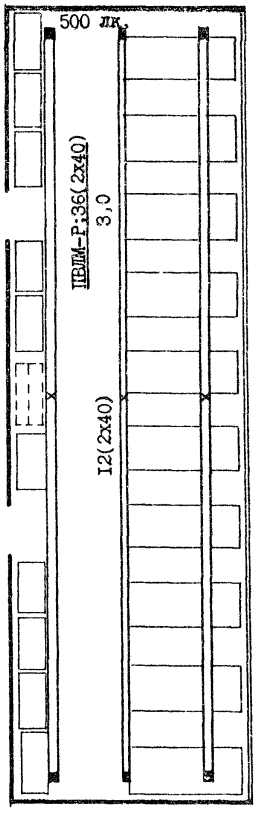


АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ

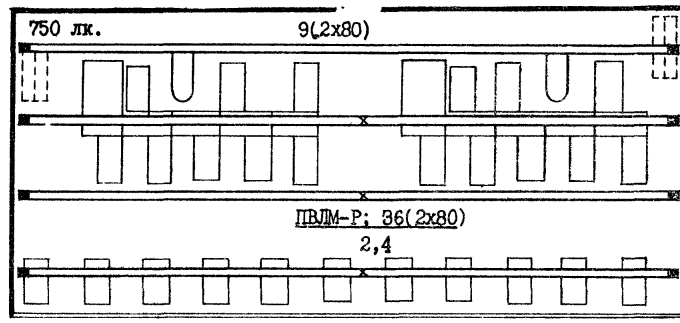


РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

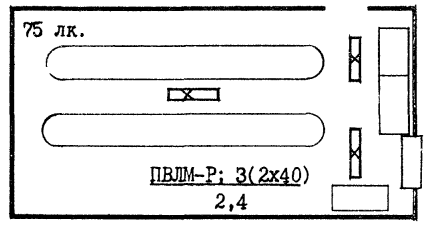


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

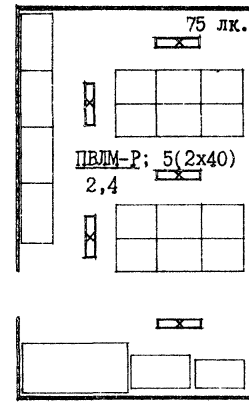
АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



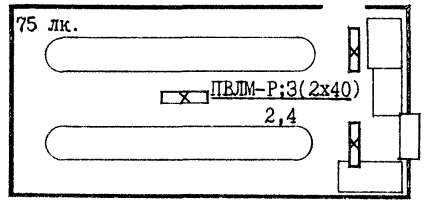
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ



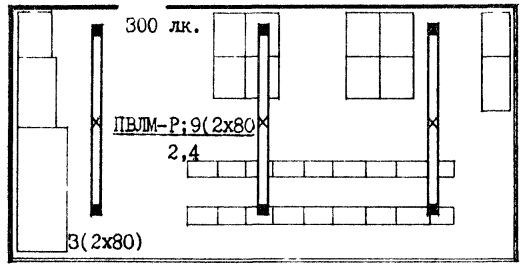
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



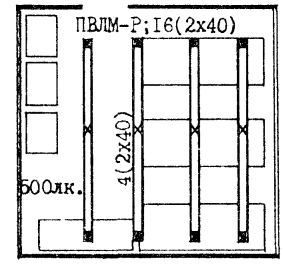
СКЛАД ПРИМЕРОК



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

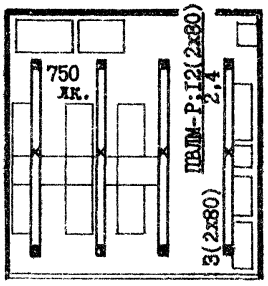


ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ

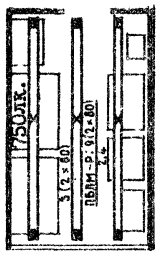


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

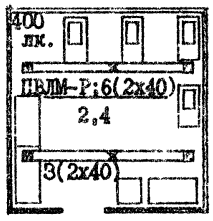
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

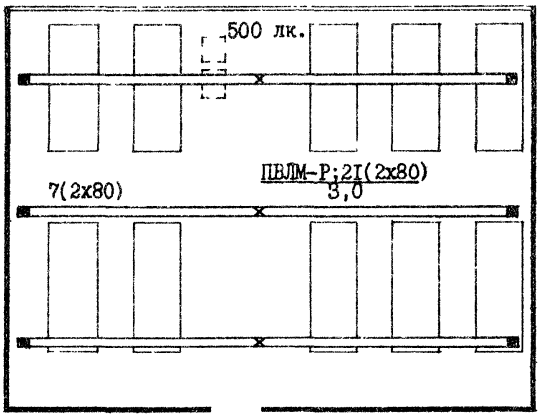


МАШИНОПИСНОЕ БЮРО НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

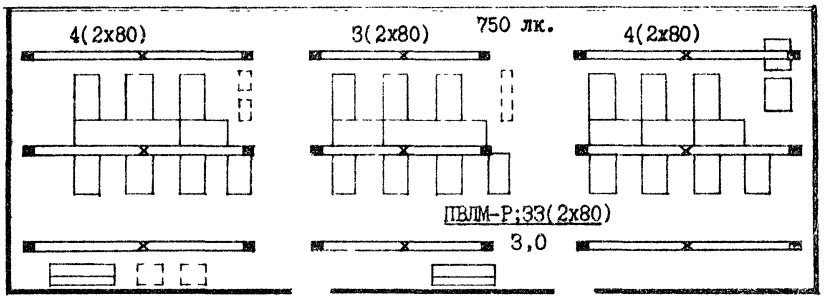


АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА НА IO РАБОЧИХ МЕСТ



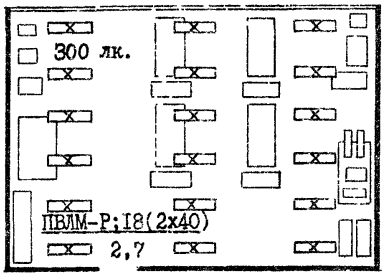
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



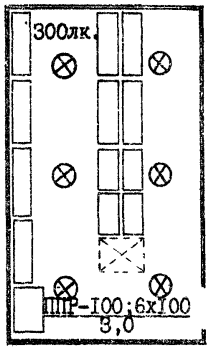
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

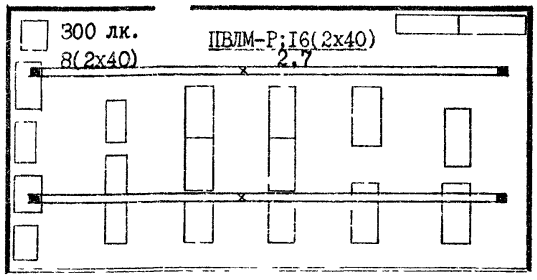


СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

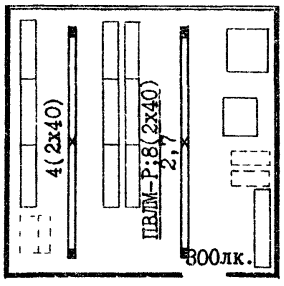


АТЕЛЬЕ ВЫСШЕГО РАЗРЯДА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

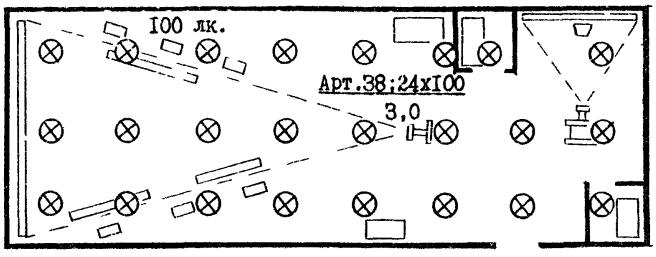
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА II РАБОЧИХ МЕСТ



КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО

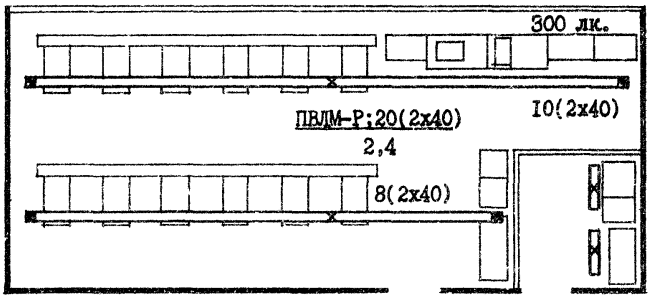


ФОТОГРАФИЯ НА I7 РАБОЧИХ МЕСТ ЗАЛ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

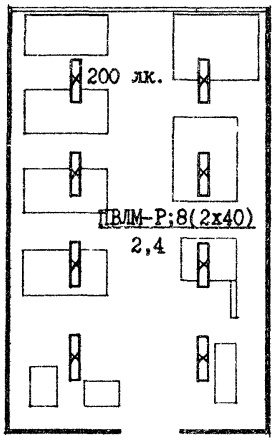


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

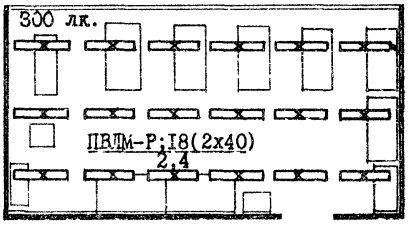


ПЕРЕПЛЕТНО-БРОШЮРОВОЧНАЯ МАСТЕРСКАЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

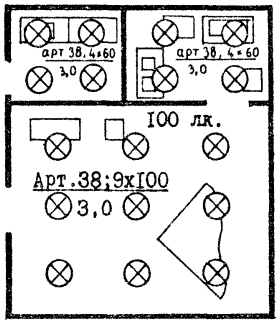


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

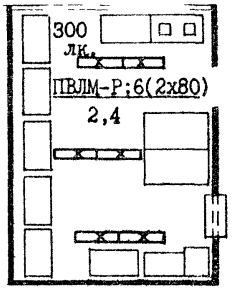
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СТУДИЯ ЗВУКОЗАПИСИ



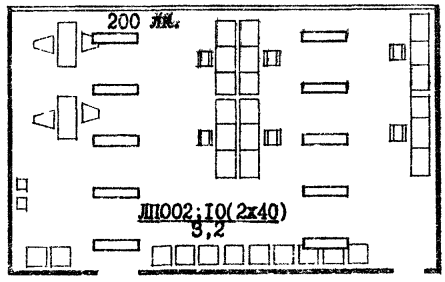
МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



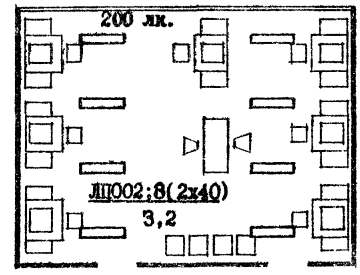
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

ПАРИКМАХЕРСКИЕ

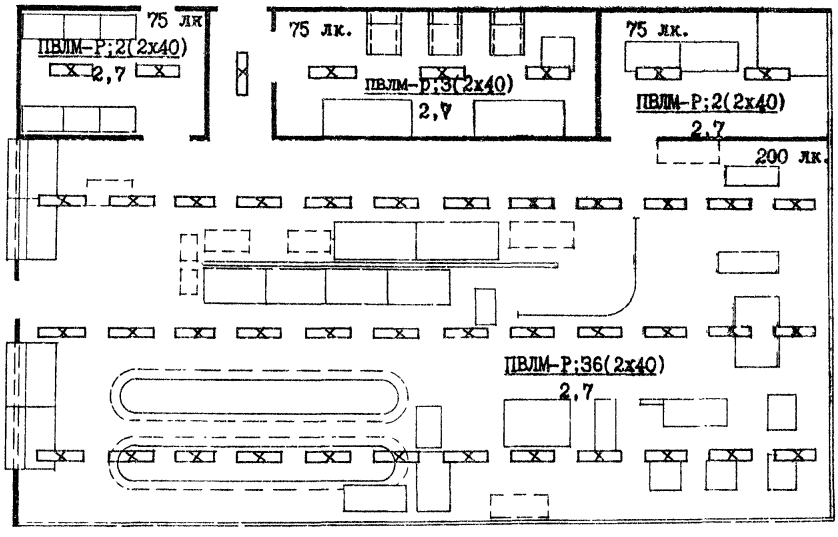
ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



МУЖСКОЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 180 кг/см С УЧАСТКОМ РЕМОНТА ОДЕЖДЫ

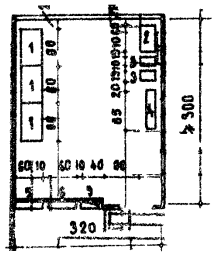


ЭЛЕКТРОЩИТОВЫЕ

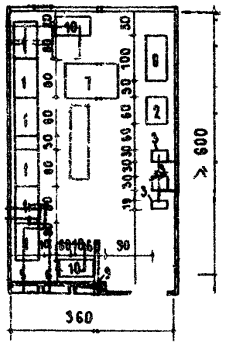
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ДОМА БЫТА

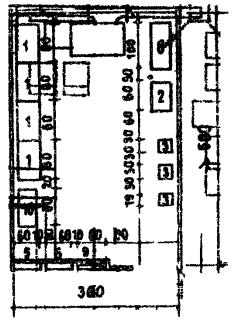
НА 100 РАБОЧИХ МЕСТ



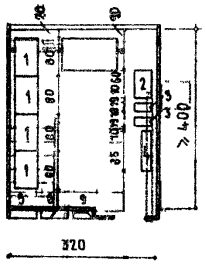
НА 300 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 200 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 150 РАБОЧИХ МЕСТ



ПЛОЩАДИ ЭЛЕКТРОЩИТОВЫХ

Дома быта Рабочих мест	Площадь, $м^2$
100	9,6
150	12,8
200	18,0
300	21,6

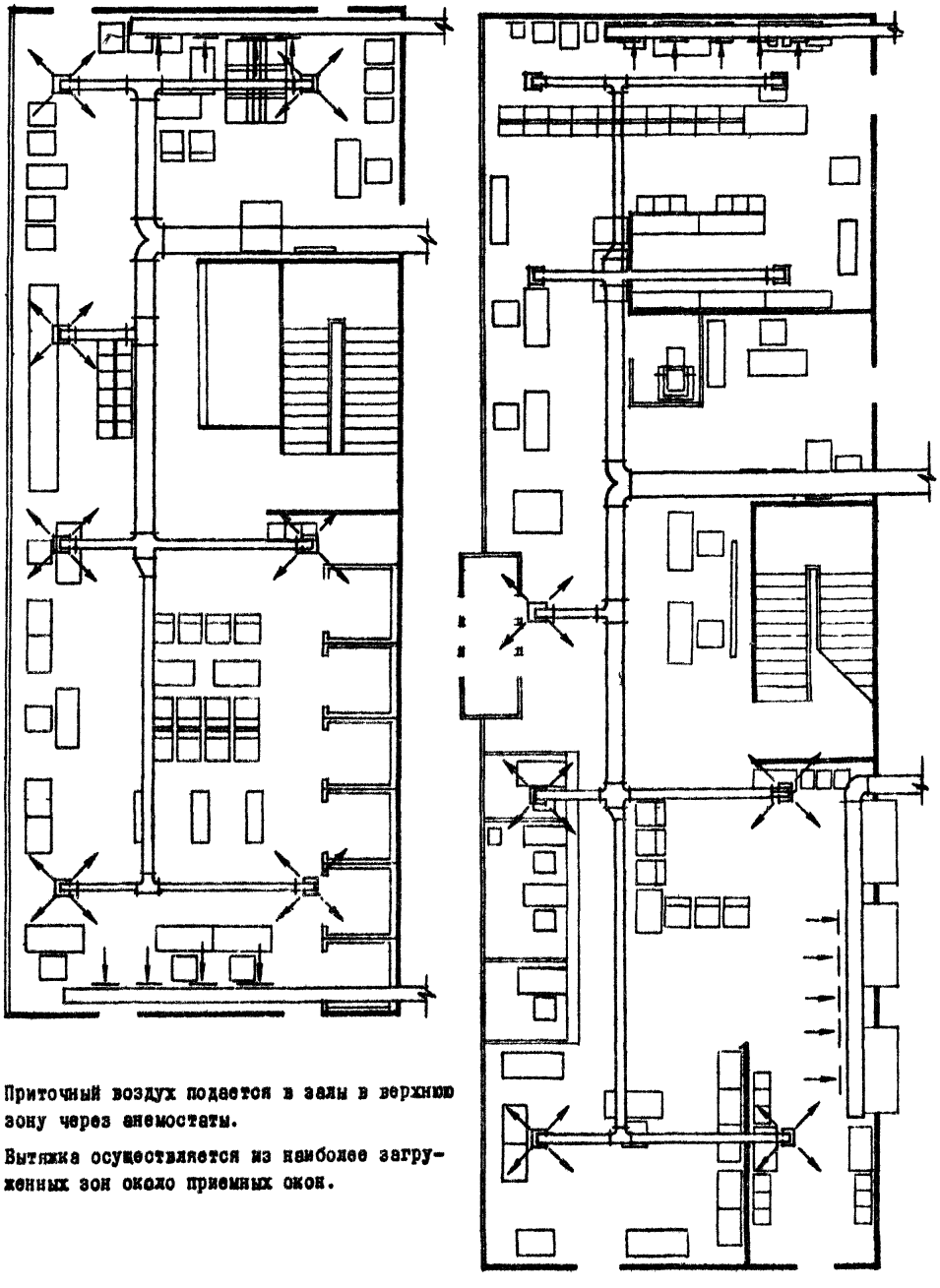
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Помещения электрощитовых должны размещаться в непосредственной близости от производственных помещений. В этом случае может быть принято оптимальное решение по размещению электрооборудования (вводных, распределительных устройств и т.п.) в одном помещении.
2. Электрощитовые должны размещаться выше уровня грунтовых вод, а в районах, подверженных затоплению, выше уровня затопления.
3. Электрощитовые не допускается размещать под уборными, душевыми и другими сырыми помещениями.
4. Двери электрощитовых должны иметь ширину не менее 0,75 м и открываться наружу.
5. Помещения электрощитовых должны оборудоваться естественной вентиляцией.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

№№ пп	Наименование оборудования	Рабочих мест			
		100	150	200	300
1	Вводно-распределительное устройство	1	1	1	1
2	Щит автоматического управления рекламой	1	1	1	1
3	Магнитный пускатель	2	2	3	3
4	Щит силовой	1	1	-	-
5	Щит рабочего освещения	1	1	1	1
6	Щит аварийного освещения	1	1	1	1
7	Стол электромонтера	-	1	1	1
8	Шкаф для хранения электроинвентаря	-	-	1	1
9	Короб для прокладки питающих сетей	1	1	1	1
10	Шкаф с компенсирующим устройством	-	-	1	2

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ НА 6 И I4 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

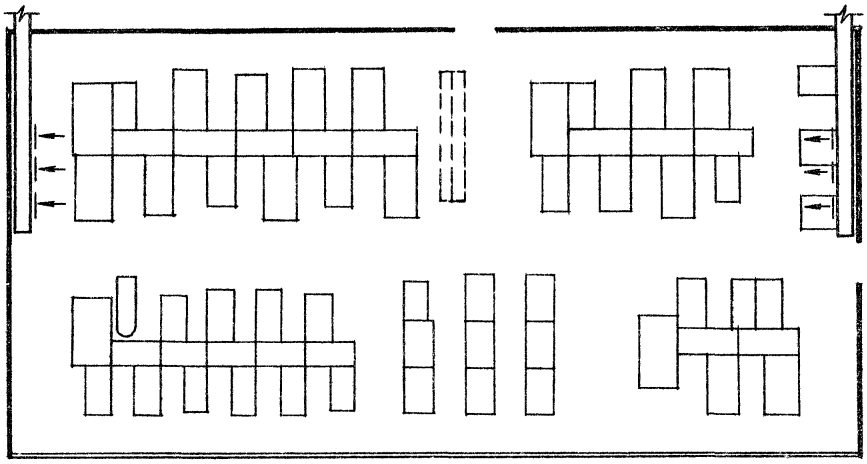


Приточный воздух подается в залы в верхнюю зону через анемостаты.

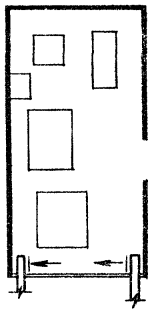
Вытяжка осуществляется из наиболее загруженных зон около приемных окон.

АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

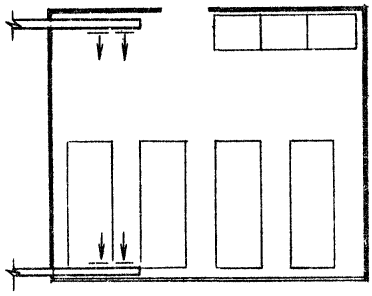
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

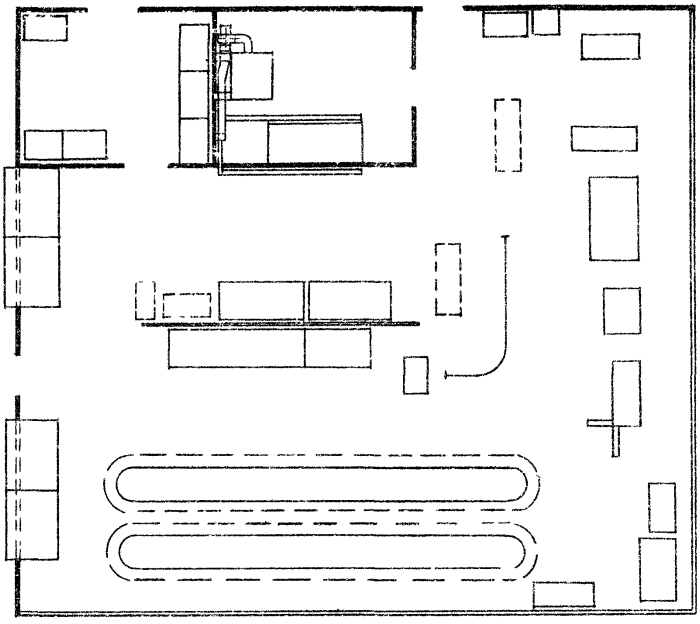


ПРИМЕЧАНИЕ.

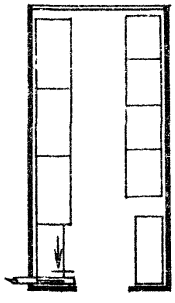
Воздухообмен в цехах принимается по расчету на удаление теплоизбытков или по кратности.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 140 кг/см С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ



КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ПРИМЕЧАНИЕ.

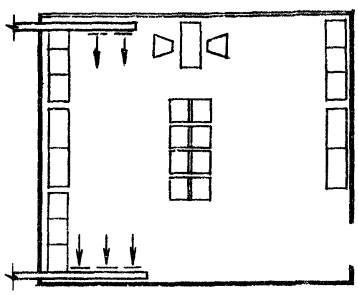
В техническом помещении вытяжка от машин химчистки производится через подпольные каналы,которые размещаются непосредственно около машины.

Количество воздуха по расчету в зависимости от производительности и количества машин.

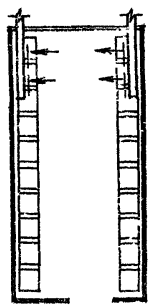
Вытяжка из верхней зоны принимается в размере 15 крат. Воздух из подпольного канала и из верхней зоны поступает к вентилятору, установленному в этом же помещении. После вентилятора воздух для очистки поступает в адсорбционную установку. Затем выбрасывается в атмосферу.

Приток непосредственно в помещение подается в верхнюю зону в размере 4-х крат., а остальные 11 крат. поступают из зала / СНиП П-80-75/.

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

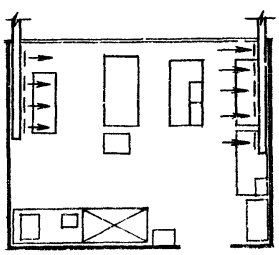


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС

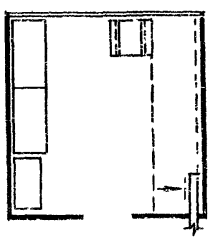


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС

ОТДЕЛЕНИЕ РЕМОНТА НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

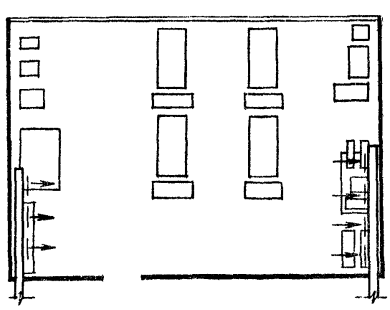


КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

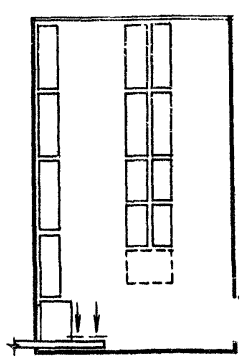


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



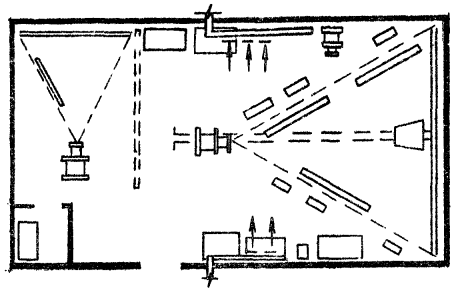
ПРИМЕЧАНИЕ.

Воздухообмен залов парикмахерской принимается по кратности. Помещения для сушки волос - по расчету на удаление теплоизбытков.

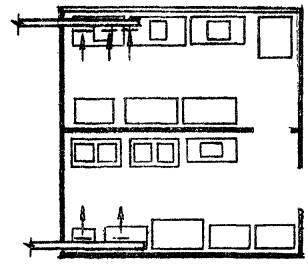
Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

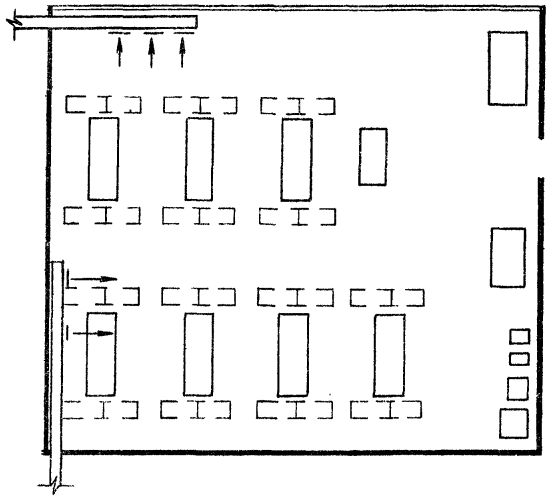


ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

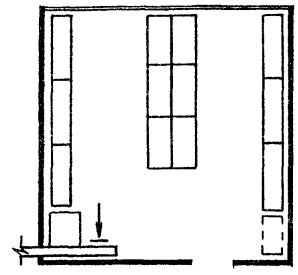


АТЕЛЬЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА И ФУРНИТУРЫ



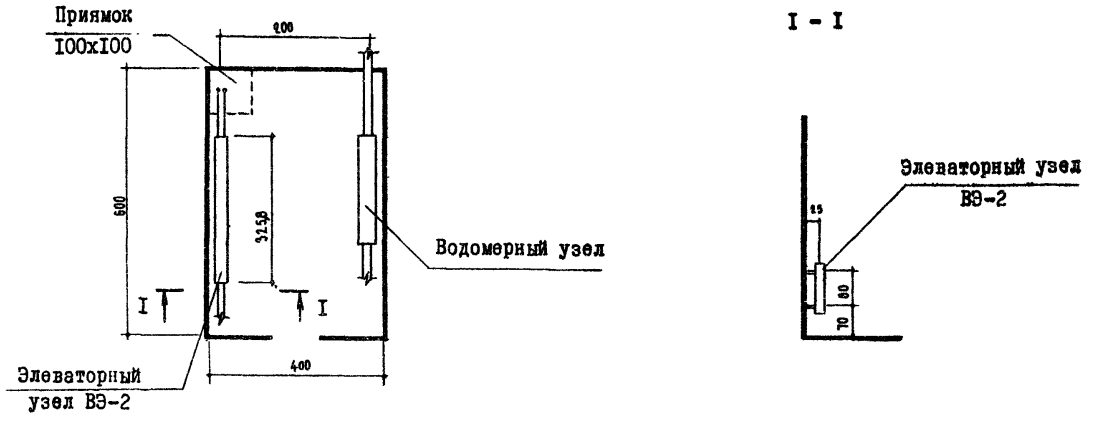
ПРИМЕЧАНИЕ.

Воздухообмен в помещениях фотолаборатории и съемочном зале рассчитывается по кратности.

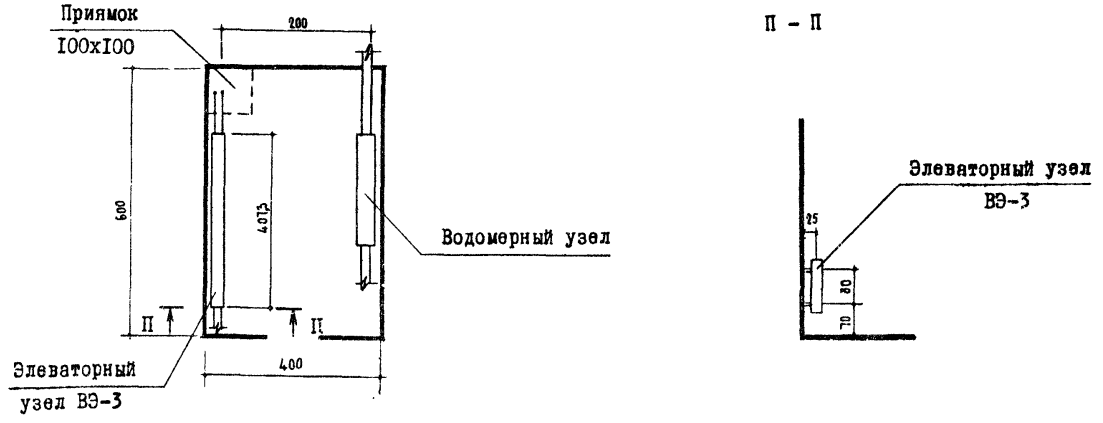
В пошивочном отделении ателье по изготовлению модельной обуви воздухообмен принимается по расчету на удаление теплоизбытков.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЭЛЕВАТОРНОГО УЗЛА В ТЕПЛОВОМ ПУНКТЕ ДОМА БЫТА НА 100 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЭЛЕВАТОРНОГО УЗЛА В ТЕПЛОВОМ ПУНКТЕ ДОМОВ БЫТА НА 150, 200 И 300 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Система отопления в домах быта присоединяется к теплосети через элеватор.
2. Система вентиляции и воздушной завесы присоединяется непосредственно к теплосети.
3. Система горячего водоснабжения присоединяется от внешнего источника тепла.
4. Все трубы теплового узла изолируются минераловатными матами.
5. Элеваторный узел см. альбом ТС-01-15. Выпуск 2,3,4.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТДЕЛКЕ ПОМЕЩЕНИЙ

Внутреннюю отделку помещений городских Домов быта рекомендуется проектировать с учетом дифференциации эксплуатационных требований по уровню износостойкости на четыре группы: I - для вестибюлей складских и производственных помещений, II - для салонов I этажа и административных помещений, III - для салонов II этажа, IУ - для демонстрационных залов.

Основные эксплуатационные требования к материалам для покрытия полов следующие: группа I - высокая износостойкость,гигиеничность,водостойкость, нескользкость, несгораемость; группа II - высокая и средняя износостойкость,гигиеничность,водостойкость, нескользкость; группа III - высокая и средняя износостойкость,гигиеничность,комфортность; группа IУ - средняя износостойкость, гигиеничность,бесшумность,несгораемость (в отдельных зонах) нормируемое теплоусвоение, высокая комфортабельность.

Основные эксплуатационные требования к материалам для отделки стен и потолков следующие: группа I - механическая прочность (выступающих частей стен), гигиеничность, влагостойкость, несгораемость; группа II - механическая прочность (выступающих частей стен), гигиеничность,стойкость к частой мокрой уборке (стен), влагостойкость; группа III - механическая прочность (выступающих частей стен), стойкость к частой уборке (стен), комфортность ; группа IУ - гигиеничность, комфортабельность (климатическая, звуковая, цветовая, световая) несгораемость (в отдельных зонах).

Номенклатура материалов для покрытия полов городских домов быта приведена в таблице, листы I26.I27, рекомендуемые материалы обозначены - Х.

Номенклатура материалов для отделки стен и потолков городских домов быта приведена в таблице, листы I24,I25 рекомендуемые материалы для верха стен и потолков обозначены - △ ; рекомендуемые материалы для стен, в т.ч. на высоту 2,0 м от пола обозначены - ▽ .

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений			
			I	II	III	IУ
	Фанера	6-8			△	
	в том числе водостойкая	I0-6		▽		
Ш. Рулонные покрытия	Пленка ПВХ на бумажной основе	0,3			▽	
	То же, безосновная	0,2			▽	▽
	То же, типа "винистен"	2,0			▽	▽
	Декоративная штукатурка	По проекту	▽	▽	▽	▽
IУ. Отделочные краски и растворы. Краски	Известковая на клеевой основе	-	△ ▽ I/	△		
	Масляная	-	△	△	△ ▽	△ ▽
	Кумароно-каучуковая	-	△ ▽	△ ▽	▽	▽
	Нефтеполимерная	-	▽	▽	▽	▽
	Силикатная	-	△	△	△	
	Водоэмульсионные " ВА" "КЧ"	-	△	△	△	△
	То же, "АК" "КО"	-	▽	▽	▽	▽
Растворы	Полимерцементный красочный состав	-	△	△		
У. Звукопоглощающие конструкции						
Однослойные плитки минераловатные	Акмигран					△
	Акминит	20				
	МВП	20				△
	На фенольной связке	20				△

Примечание. I/ Допускается в складских и производственных помещениях.

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений			
			I	II	III	IУ
I. Штучные облицовочные материалы						
Керамические	Крупноразмерная фасонная плитка	I0-I3	▽	▽		
	Плитка типа "Кабанчик"	I0-7	▽	▽		
	Плитка для внутренней отделки цветная с рисунком	3-4		▽		
	Мозаичная плитка глазурованная	4	▽			
	То же,не глазурованная	4	▽	▽		
	Лицевой кирпич	I20	▽	▽		
Каменные	Известняк, травертин	6-I0	▽	▽		
Полимерные	Рейки ПВХ	30		▽	▽	▽
Деревянные	Рейки деревянные лакированные	20			▽	▽
Гипсовые и другие рельефныеизделия	Гипсовые	40	△			△
	Асбоцементные	6-4	△			△
	Алюминиевые	I	△			△
II. Листовые облицовочные материалы и изделия						
	Бумажно-слоистый пластик	2			▽	▽
С бумажно-смоляной напрессовкой	Асбоцемент	6-8	▽	▽		
	Древесно-стружечная плита	I9-I6			▽	▽
	Водостойкая фанера (ВСФ)	I0-6		▽		
	Декоративная фанера (ДФ)	6			▽	▽
	Древесно-волокнистая плита	4			▽	▽
С оклейкой пленкой ПВХ	Древесно-волокнистая плита	4			▽	
	Гипсовая штукатурка	8			▽	▽
	в том числе с пленкой "винистен"	I0			▽	
С фанеровкой	Древесно-стружечная плита	I9-I6				▽
	Асбоцемент	8-6	▽	▽		
Окрашенные эмалями и лаками	Древесно-стружечная плита	I9-I6			△	

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Группы покрытий полов	Наименование покрытия	Толщина покрытия (внешнего слоя многослойного покрытия) в мм	Группы помещений			
			I	II	III	IУ
Полимерные покрытия	На эмульсии ПВАЭ	2,0-3,0			X	X
Мастичные с заполнителем маршалитом	То же, полимерное покрытие	4,0		X		
	На полиэфирной смоле	2,0			X	X
		4,0			X	
	На эпоксидной смоле	2,0/I,0/	X			
	На полиуретановой смоле	2,0/I,0/	X	X	X	X
Рулонные	Многослойный безосновный ПВХ, в том числе печатным рисунком	2,5-2,0			X	X
	ПВХ и алкидный на ткани	2,5-3,0			X	X
		4,0-5,0			X	
	Резиновые двухслойные (релин)	3,0/I,0/			X	
Плиточные	ПВХ и кумароновые однослойные	2.0-3,0			X	X
	в том числе типа "первинил"	5,0			X	
	ПВХ многослойный	2,0/0,7/				X
	в том числе типа "винипол"	4,0/I,5/			X	
	Резиновые двухслойные	3,0/I,0/			X	
		6,0/I,0/			X	
Ворсовые ковровые покрытия	Иглопробивные	3,0				X

Примечание. I/ При условии периодической пескоструйной обработки, делающей шлакоситалл менее скользким.

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Группы покрытий полов	Наименование покрытия	Толщина покрытия (внешнего слоя многослойного покрытия) в мм	Группы помещений			
			I	II	III	IУ
Плиты естественного камня шлифованные, тонкопиленые	Мрамор твердый	10-12	X			
	в том числе брекчия из него	30/19/	X			
	Мрамор мягкий	10-12	X	X	X	
	в том числе брекчия из него	30/10/	X	X		
	Твердый известняк	20-10		X		
Шлакоситалловые плитки	Плоские, прокатные	10	X I/	X	X	
	Рифленые, прессованные	20	X			
Бетонно-мозаичные покрытия, шлифованные "терраццо"	На цементе М-250 и мягком мраморе	25	X	X		
	То же, плитки	25-30	X	X		
	Полимерцементное покрытие на СКС-65 ГП	20	X	X		
	Двухслойные бетонно-мозаичные плитки	35/10/	X	X		
Керамические плитки	100 x 100 мм	10		X		
	150 x 150 200 x 200 300 x 150 мм	13	X	X		
	Глазурованная с рисунком 200 x 200 мм	11		X		
Деревянные покрытия паркетные	Штучный дубовый	15			X	
	Доски паркетные дубовые	25/6/				
	Плиты на ДСП (парколит) дубовые	20/4/				

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VII 1980 года

Заказ № 9873 Тираж 650 экз.

gost.e-ecolog.ru