НП 4.2.71

НОРМАЛИ ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТЕМА
ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ И ЕДИНАЯ МЕТОДОЛОГИЯ ТИПИЗАЦИИ, УНИФИКАЦИИ И СТАНДАРТИЗАЦИИ В ЖИЛИЩНО-ГРАЖДАНСКОМ СТРОИТЕЛЬСТВЕ

НОРМАЛИ

ОСНОВНЫХ ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

НП-4.2-71

ПОМЕЩЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ГОРОДСКОГО ЗНАЧЕНИЯ

(ДЛЯ МАЛЫХ ГОРОДОВ И ПОСЕЛКОВ ГОРОДСКОГО ТИПА)

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

ОДОБРЕНЫ ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 109 ОТ 22 ИЮНЯ 1971 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА – 1971

Серия нормалей планировочных элементов жилых и общественных зданий разработана в развитие норм проектирования СНиП в соответствии с программой комплексной темы "Основные направления и единая методология типизации, унификации и стандартизации в жилищно-гражданском строительстве". Ведущие организации по разработке темы - ЦНИИЭП жилища (директор института доктор архитектуры Б.Р. Рубаненко) и ЦНИИЭП учебных зданий (директор института доктор архитектуры Г.А. Градов).

В работе принимают участие институты: ЦНИИЭП зрелищных зданий и спортивных сооружений, ЦНИИЭП гражданстельстрой, КиевЗНИИЭП, Гипронии, Гипропрос, Гипроторг, Гипротеатр, Гипровуз, Гипроздрав, Союзспортпроект, МНИИТЭП ГАПУ г. Москвы, МИСИ им. Куйбышева.

Методическое руководство авторским коллективом по разработке нормалей и их редактирование осуществляют руководитель отдела норм, стандартов и каталогов ЦНИИЭП жилища кандидат архитектуры Д.Б. Хазанов, руководитель сектора нормализации и стандартизации планировочных элементов и оборудования кандидат архитектуры Е.С. Раева, руководитель сектора унификации ЦНИИЭП учебных зданий кандидат архитектуры Н.С. Богданов.

Выпуск НП-4.2-71 разработан ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов: директор института архитектор М.А. Орлов, зам директора по научной работе кандидат архитектуры В.И. Музычкин, заведующий отделом типологии предприятий бытового обслуживания архитектор З.Е. Архангельская.

Руководитель раздела инженер Э.В. Ульяновская.

Авторский коллектив по выпуску НП-4.2-71: кандидат архитектуры А.Н. Черепахина, архитекторы М.М. Семенова, И.Н. Шилова, М.А. Ломакина - (листы I-IO), инженеры Э.В. Ульяновская - (листы II-23), Е.П. Никифорова - (листы 24-58). Графическое оформление: архитекторы Н.В. Попова, Е.К. Федорова, Г.Ф. Дьякова, А.И. Кибальчич, А.С. Фурсова, инженер Л.А. Мефодьева, техник Е.А. Котов.

Нормали одобрены научно-техническим советом института (протокол № 6 от I9/IX-I969 г.).

Нормали одобрены Госгражданстроем (приказ № I09 от 22 июня I97I г.).

Нормали содержат иллюстрированное изложение нормативных требований к планировке элементов зданий и их оборудованию на основе прогрессивных функциональных и технических требований и являются пособием по проектированию.

Нормали предназначены для проектировщиков, архитекторов, инженеров, техников, преподавателей, студентов архитектурных и строительных вузов и техникумов, а также работников местных Советов, соответствующих министерств и ведомств.

Отзывы и замечания по нормалям, а также предложения о дальнейшей работе по нормализации планировочных элементов зданий просьба направлять в два адреса:

I) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9, корпус "Б", Центральный научно-исследовательский и проектный институт типового и экспериментального проектирования (ЦНИИЭП жилища), отдел норм, стандартов и каталогов.

2) Москва, Г-I9, проспект Калинина, 5, Центральный научно-исследовательский и проектный институт типового и экспериментального проектирования зданий торговли, общественного питания, бытового обслуживания и туристских комплексов (ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов). Отдел типологии предприятий бытового обслуживания.

Заявки на приобретение выпусков нормалей следует направлять в Центральный институт типовых проектов по адресу: Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2-а.

П Р Е Д И С Л О В И Е

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

Целью разработки нормалей является внедрение в типовое проектирование и строительство прогрессивных функциональных и технических решений на основе действующих норм проектирования (СНиП), Государственных стандартов, единой модульной системы в строительстве (глава СНиП П-А.4-62), унифицированных параметров,"Сортамента унифицированных строительных элементов"[x)], с учетом действующих каталогов строительных изделий, мебели и оборудования и перспективных типов крупнопанельных и каркасных конструкций.

Нормали должны также служить основой для уточнения типоразмеров индустриальных строительных изделий для повышения степени их заводской готовности.

Нормали предусматривают применение для полносборного строительства зданий крупнопанельной и каркасной конструкции, а также зданий с несущими стенами из кирпича или блоков.

Планировочные решения в основном учитывают условия строительства во П-м строительно-климатическом районе СССР. Разработка нормалей проведена на основе опыта проектирования, материалов научно-исследовательских работ и практики эксплуатации зданий. При разработке нормалей учитывались следующие общие условия:

- габариты человека и групп людей в различных условиях (работа, отдых и т.п.);

- функциональные и технологические процессы, связанные с индивидуальными физиологическими, социальными и трудовыми функциями человека, а также с работой механизмов и оборудования;

- санитарно-гигиенические нормы площади и объема помещений, естественной и искусственной освещенности, кратности обмена воздуха и т.п.;

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

- противопожарные требования к ширине и длине эвакуационных путей (коридоров, проходов, лестниц, дверей), типы противопожарного оборудования и устройств;

- правила техники безопасности при размещении технологического и специального оборудования;

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

Альбом нормалей содержит:

- номенклатуру и габариты необходимого оборудования и мебели;

- основные функциональные зоны с размещением оборудования и мебели;

- габаритную схему помещения с размещением оборудования и мебели, с указанием их размеров и минимальных нормативных расстояний между предметами мебели и оборудования;

- планировку помещения (при необходимости также разрезы или развертки стен) применительно к основным конструктивным системам и унифицированным модульным параметрам.

Приведенные планировки не исчерпывают всех возможных вариантов проектирования помещений предприятий бытового обслуживания.

При нормализации помещений учитывается система взаимосвязи между ними в соответствии с общей объемно-планировочной структурой здания.

Нормали применяются в зависимости от необходимой степени нормализации помещения, т.е. от обусловленности его элементов и габаритов нормами проектирования.

На чертежах оборудования указаны основные габаритные размеры.

На схемах планировочных узлов и на общих габаритных планировочных 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 предметами (оборудования и проходов). Ширина и длина помещений на планировочных схемах также является минимальной и указывается со знаком " $\geqslant$ ".

---

x) Проект."Сортамент унифицированных строительных элементов жилых и общественных зданий", ЦНИИЭП жилища, Москва, 1970 г.

На схемах планировки 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 опыта проектирования и рекомендаций научно-исследовательских институтов. В связи с этим здесь приводятся точные размеры всех элементов планировки и привязки конструктивных элементов к модульным разбивочным осям.При разработке планировочных схем учтено указание СНиП о предпочтительном применении размеров продольных и поперечных шагов, кратных наиболее крупным из установленных производных модулей 60 м, 30 м (600, 300 см); для жилых зданий также I2 м (I20 см). Применение модуля 6 м (60 см) допускается в пределах до 720 см, а модуля 3 м (30 см) - до 360 см. Модуль 2 м (20 см) допускается лишь при том условии, если проект рассчитывается на существующее массовое производство строительных изделий или оборудования для изделий с размерами, соответствующими этому модулю.

Для каркасно-панельных общественных зданий ряд размеров, кратных 60 м и 30 м дополнен размерами, кратными I5 м, в пределах до 9,0 м (общий ряд планировочных параметров 300, 450, 600, 750, 900, I200 см и т.д.).

Высота этажа жилых домов по СНиП П-А.4-62 принимается равной 2,7 м, а при толщине перекрытия с полом более 25 см, также 2,8 м. По проекту СНиП П-Л.I-70 в квартирных жилых домах и общежитиях высота этажа от пола до пола принимается равной 2,8 метра; в IА, IБ, IГ, IУА климатических подрайонах высота этажа от пола до пола принимается равной 3,0 м. Высота этажа общественных зданий - 3,3 м, 3,6 м и 4,2 м.

Размеры на чертежах планировочных 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.

Подготавливаемая для издания серия нормалей состоит из следующих разделов:

I.Нормали основных помещений жилых зданий.

2.Нормали основных помещений зданий учебно-воспитательного назначения.

3.Нормали основных помещений торговых зданий и предприятий общественного питания.

4.Нормали основных помещений предприятий бытового обслуживания.

5.Нормали основных помещений зданий культурно-просветительного назначения.

6.Нормали основных помещений зданий лечебно-оздоровительного назначения.

7.Нормали основных помещений зданий научно-исследовательских институтов, проектных организаций и административных зданий.

Нормали выходят в свет отдельными выпусками по разделам: жилые дома, гостиницы, общежития, дома для престарелых, детские сады-ясли, школы, профессионально-технические училища, средние и высшие учебные заведения, магазины, столовые, помещения предприятий бытового обслуживания, клубы, спортивные залы, административные здания и др.

Для маркировки разделов альбома приняты следующие буквенные и цифровые обозначения: НП - нормали планировочные. Следующие цифры означают: первая - порядковый номер раздела, включающего вид и группу видов зданий, объединяемых по однородным функциональным признакам:, вторая - порядковый номер главы, включающей определенную разновидность зданий. После дефиса указан год издания нормалей. Например, маркой НП-4.2-7I обозначено:

НП - нормали планировочные,

4 - нормали основных помещений предприятий бытового обслуживания,

2 - помещения предприятий бытового обслуживания городского значения.

7I - год издания.

Внутри каждой главы листы альбома нормалей имеют свои порядковые номера.

Выпуск НП-4.2-7I "Помещения предприятий бытового обслуживания городского значения" охватывает виды услуг бытового обслуживания малых городов и поселков городского типа на 6, 9, I2, I6 и 30 тысяч жителей.

Разработаны нормали помещений:

I) залов приема и выдачи заказов,

2) мастерских:

-изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий;

-мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи;

-ремонта сложно-бытовой техники и металлоизделий;

-Ремонта радио- и телеаппаратуры, магнитофонов и

проигрывателей;

-мелкого ремонта часов, граверных работ;

-ремонта авторучек, изделий из пластмассы, склейки фарфора;

3) приемных пунктов химчистки,

4) пунктов проката,

5) фотографий,

6) парикмахерских.

Количественный состав мастерских

Наименование мастерских или помещений	Тысяч жителей 6	9	12	16	30
	рабочих мест				
Залы приема и выдачи заказов (приемщики, бюро обслуживания)	2	5	II	I3	I3
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий	I2	I8	22	29	53
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи	4	5	6	8	I2
Мастерские ремонта сложно-бытовой техники и металлоизделий	2	3	3	4	7
Мастерские ремонта радио- и телеаппаратуры, магнитофонов и проигрывателей	3	3	4	4	5
Мастерские мелкого ремонта часов, граверных работ	I	I	2	2	4
Мастерская ремонта авторучек, изделий из пластмассы, склейки фарфора	I	I	I	I	I
Приемные пункты химчистки	I	I	2	2	3
Пункты проката	I	I	2	2	2
Фотографии	2	2	2	2	3
Парикмахерские	6	I0	I0	I3	I7
Итого	35	50	65	80	I20

Мастерские по различным видам обслуживания могут располагаться в кооперированном или блокированном зданиях, или как отдельная мастерская.

Искусственное освещение

Искусственное освещение помещений бытового обслуживания должно удовлетворять требованиям главы СНиП П-В-6 "Искусственное освещение", "Указаниям по проектированию электрического освещения производственных зданий" СН-203-62, отраслевым нормам искусственного освещения.

При выборе светильников для общественных зданий массового строительства наиболее рациональной является ориентация на реальные светильники, выпускаемые серийно нашей промышленностью в настоящее время, а также на светильники, серийный выпуск которых начинается в ближайшие годы.

Для получения экономичной установки мощность применяемых источников света должна быть наибольшей, что, в свою очередь, приведет к уменьшению количества установленных светильников и облегчит их эксплуатацию.

Искусственное освещение решается на основе широкого применения светильников с люминесцентными лампами.

Типы светильников выбираются в зависимости от характера производства, окружающей среды и высоты помещений.

Люминесцентные светильники, изготовляемые промышленностью и удовлетворяющие требованиям по яркости - это подвесные светильники типа ШОД.

Наименование помещений	Тип светильника	Тип лампы
Ателье или мастерская изготовления и ремонта одежды	ШОД-2х80	ЛДЦ
Мастерская ремонта обуви, кладовые	ШОД-2х40	
Мастерская ремонта часов	ШОД-2х80	Местное освещение - настольные лампы типа МЛ-2х20
Парикмахерская	БП-5-2х40	Местное освещение - светильник типа БЛ-2-Iх40

Нормы освещенности помещений для посетителей, складских и подсобных помещений

№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность, лк: люминесцентные лампы	лампы накаливания	Уровень рабочей поверхности от пола, м
I.	Помещения для посетителей			
I.	Зал приема и выдачи заказов x)	200	75	0,8
2.	Примерочные кабины xx)	300	I00	I,5 вертикальная
II.	Складские и подсобные помещения			
I.	Склад пункта проката	I50	50	0,8
2.	Склад материалов и готовых изделий ателье пошива	I50	50	0,8
3.	Подсобные помещения парикмахерской	I50	50	0,8

Примечания: x) Дополнительно устанавливаются светильники направленного света.

xx) Дополнительно устанавливаются настенные светильники у зеркала.

Нормы освещенности производственных помещений

№№ пп	Наименование помещений	Разряд по СН П-В.6	Наименьшая освещенность лк			
			Люминесцентные лампы		Лампы накаливания	
			одно общее освещение	комбинированное освещение	одно общее освещение	комбинированное освещение
I	2	3	4	5	6	7
I.	Помывочный цех	II а	750	-	300	I000
2.	Раскройное отделение, отделение окончательной отделки (утюжка)	III а	300	I000	I50	500
3.	Цех ремонта обуви и кожгалантереи	III а	300	I000	I50	500
4.	Цех ремонта сложно-бытовой техники и металлоизделий	III а	300	I000	I50	500
5.	Цех ремонта радио- и телеаппаратуры, магнитофонов, проигрывателей	II б	400	I000	I50	500
6.	Цех ремонта часов, ювелирные и граверные работы	I а	750	3000	300	I000
7.	Цех ремонта авторучек, изделий из пластмасс	II б	400	I000	I50	500
8.	Помещение для выводки пятен	III б	400	I000	I50	I50
9.	Съемочный зал фотографии		-	-	50	-
I0.	Лаборатория фотографии	III б	-	-	I00	-
II.	Ретушь	-	-	-	75	I000
I2.	Парикмахерский зал		200	-	I00	-

Наименование чертежей	№№ листов
Общая часть	
Исходные данные	I
Исходные данные	2
Исходные данные	3
Исходные данные	4
Залы приема и выдачи заказов	
Залы приема и выдачи заказов. Группировка мебели	5
Залы приема и выдачи заказов. Планировочная схема с возможным размещением мест приемщиков по этажам на I2 мест	6
Залы приема и выдачи заказов. Планировочная схема с возможным размещением мест приемщиков по этажам на 2I место	7
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование	8
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование	9
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация мебели и оборудования	I0
Мастерские	
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы	II
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочные схемы на I2 и I8 рабочих мест	I2
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 22 рабочих места	I3
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 29 рабочих мест	I4
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 53 рабочих места	I5
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	I6
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Спецификация оборудования. Монтажные схемы.	I7
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Оборудование	I8
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Оборудование	I9
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на I2 и I8 рабочих мест.	20
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 22 рабочих места	2I
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 29 рабочих мест.	22
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 53 рабочих места.	23
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	24
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Планировочные схемы на 4 и 5; 6; 8 рабочих мест. Таблицы - Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций. Состав и площади помещений.	25
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Планировочные схемы на I2 рабочих мест. Монтажные схемы.	26
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Спецификация оборудования	27
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Оборудование	28
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Оборудование	29
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантереи. Кирпичные конструкции на 4 и 5; 6; 8; I2 рабочих мест.	30
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	3I
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Планировочные схемы на 2; 3; 4; 7 рабочих мест	32

Наименование чертежей	№ листов
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий.Спецификация оборудования.Монтажные схемы.	33
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий.Оборудование	34
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий.Кирпичные конструкции на 2; 3; 4; 7 рабочих мест.	35
Мастерские по ремонту радио- и телеаппаратуры, магнитофонов, проигрывателей. Схема взаимосвязи помещений.Планировочные схемы на 3; 4; 5 рабочих мест. Таблица - Состав помещений.	36
Мастерские по ремонту радио- и телеаппаратуры,магнитофонов,проигрывателей.Спецификация оборудования.Монтажные схемы.	37
Мастерские по ремонту радио- и телеаппаратуры,магнитофонов,проигрывателей. Оборудование	38
Мастерские по ремонту радио- и телеаппаратуры, магнитофонов,проигрывателей.Кирпичные конструкции на 3; 4; 5 рабочих мест.	39
Мастерские мелкого ремонта часов,граверных работ.Схема взаимосвязи помещений.Планировочные узлы.Спецификация оборудования	40
Мастерская ремонта авторучек,изделий из пластмассы.Склейка фарфора.	41
Приемные пункты химчистки	
Приемные пункты химчистки.Схема взаимосвязи помещений.Планировочные узлы.Таблицы - Состав и площади помещений.Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	42
Приемные пункты химчистки.Планировочные схемы на I; 2; 3 рабочих места.Спецификация оборудования.	43
Приемные пункты химчистки.Кирпичные конструкции на I; 2; 3 рабочих места	44
Пункты проката	
Пункты проката.Схема взаимосвязи помещений.Планировочные узлы.	45
Пункты проката.Планировочные схемы на I рабочее место.Спецификация оборудования	46
Пункты проката.Планировочные схемы на 2 рабочих места.	47
Пункты проката.Кирпичные конструкции на I рабочее место	48
Пункты проката.Кирпичные конструкции на 2 рабочих места	49
Фотоателье	
Фотографии.Схема взаимосвязи помещений. Планировочные схемы на 2; 3 рабочих места.Таблица - Состав и площади помещений	50
Фотографии.Спецификация оборудования	51
Фотографии.Оборудование	52
Фотографии.Кирпичные конструкции на 2; 3 рабочих места	53
Парикмахерские	
Парикмахерские.Схема взаимосвязи помещений.Планировочные узлы.	54
Парикмахерские.Планировочные схемы на 6; I0; I3 рабочих мест	55
Парикмахерские.Планировочные схемы на I7 рабочих мест.Спецификация оборудования	56
Парикмахерские.Кирпичные конструкции на 6; I0 рабочих мест.Оборудование	57
Парикмахерские.Кирпичные конструкции на I3; I7 рабочих мест.Монтажные схемы	58

Общие примечания к чертежам

I) (I) - номера планировочных узлов (листы II, 24, 3I, 39, 40, 4I, 42, 45, 53, 54) см. на планировочных схемах (листы I4, 25, 26 , 32, 36, 40, 4I, 43, 46, 50, 55).

2) ◓ - место рабочего.

3) (I) - номер оборудования на монтажных схемах (листы I7, 26, 33, 37, 58) и листах оборудования (листы 8, 9, I8, I9, 28, 29, 34, 38, 52, 57) соответствуют порядковому номеру спецификации оборудования (листы I0, I6, I7, 27, 33, 37, 40, 4I, 43, 46, 5I, 56).

4) Складская площадь рассчитывается на количество рабочих списочного состава.

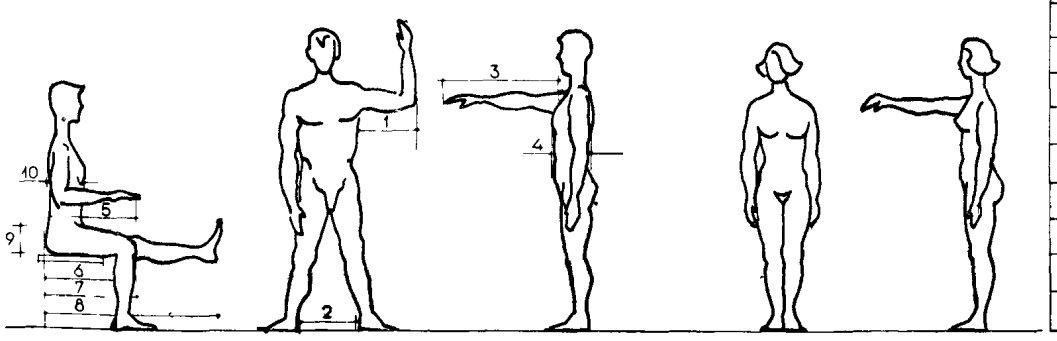
Руководитель раздела

Ульяновский

Э.В. Ульяновский

общая часть

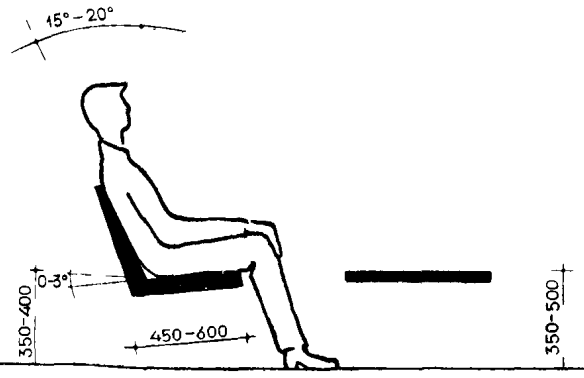
РАЗМЕРЫ ТЕЛА ЧЕЛОВЕКА. В ПОЛОЖЕНИИ СТОЯ И СИДЯ



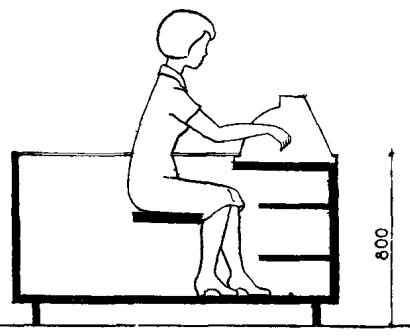
№№ п.п	НАЗВАНИЕ ПРИЗНАКА	МУЖЧИНЫ	ЖЕНЩИНЫ
1	ДЛИНА ПЛЕЧА	32,7	30,2
2	ШИРИНА РАССТАНОВКИ НОГ	82,6	72,6
3	ДЛИНА РУКИ, ВЫТЯНУТОЙ ВПЕРЕД	74,3	68,6
4	НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР ТЕЛА	30,0	30,0
5	ПРЕДПЛЕЧЬЕ-КИСТЬ	46,5	42,7
6	ДЛИНА БЕДРА РЕДУЦИРОВАННАЯ	48,8	47,2
7	ДЛИНА БЕДРА	59,0	56,0
8	ДЛИНА НОГИ	104,2	98,3
9	ДИАМЕТР БЕДРА	13,5	14,3
10	ПОЯСНИЧНЫЙ ДИАМЕТР	23,1	25,5

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ В ЗАЛЕ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

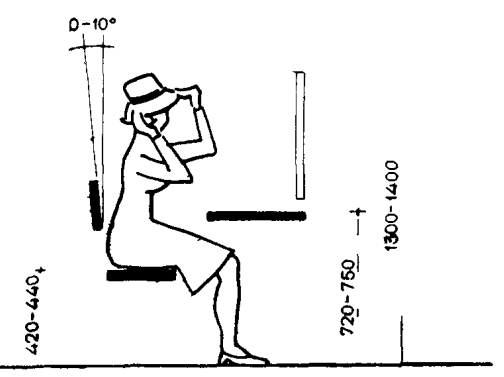
(1) МЕСТА ДЛЯ ОЖИДАНИЯ (ЖУРНАЛЬНЫЕ СТОЛЫ, КРЕСЛА)

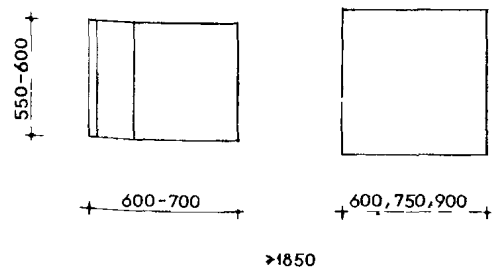


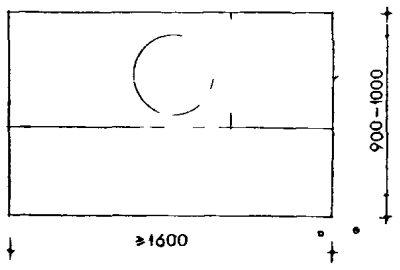
(2) МЕСТО КАССИРА

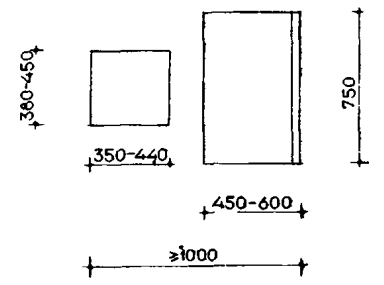


(3) МЕСТА ДЛЯ ПРИМЕРКИ (СТОЛ С ЗЕРКАЛОМ, СТУЛ)

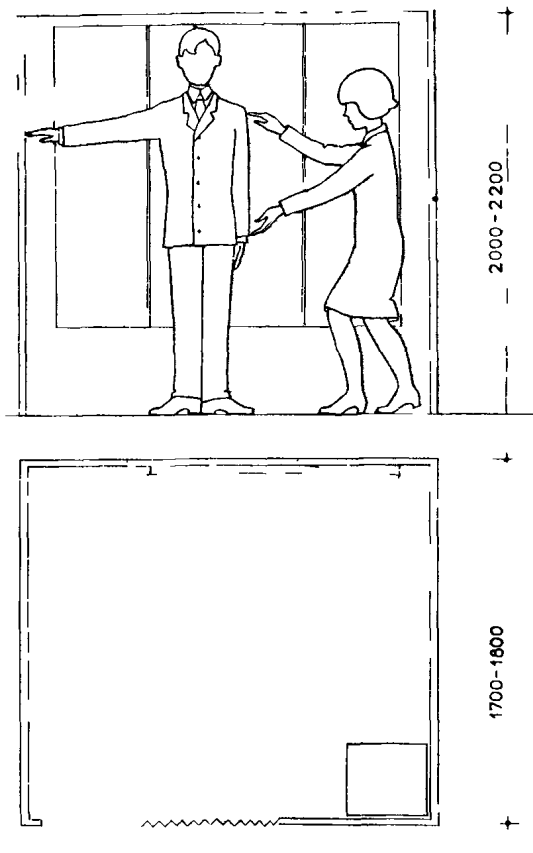




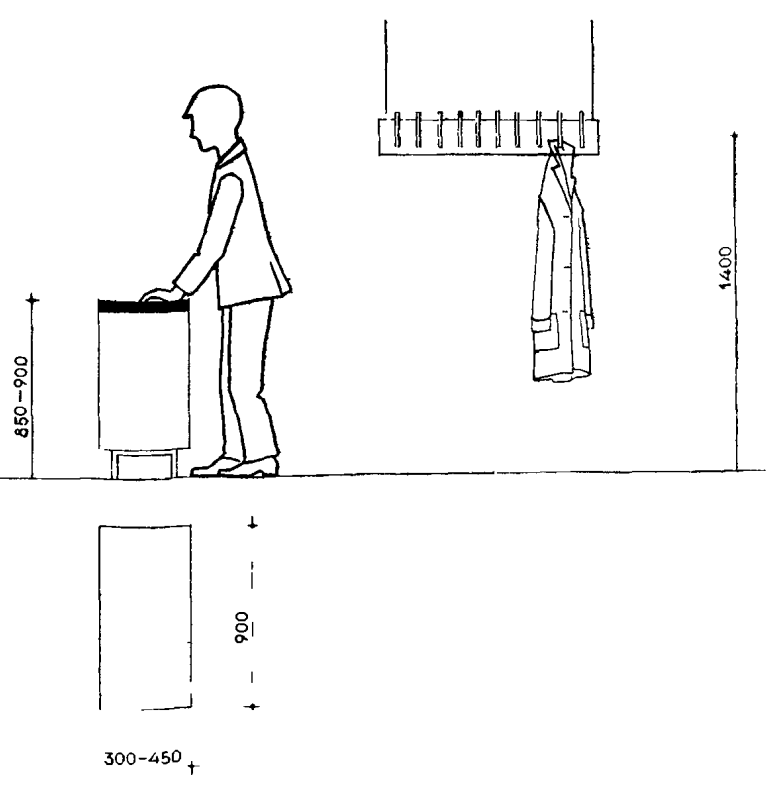




(4) МЕСТА ДЛЯ ПРИМЕРКИ (ПРИМЕРОЧНАЯ КАБИНА)

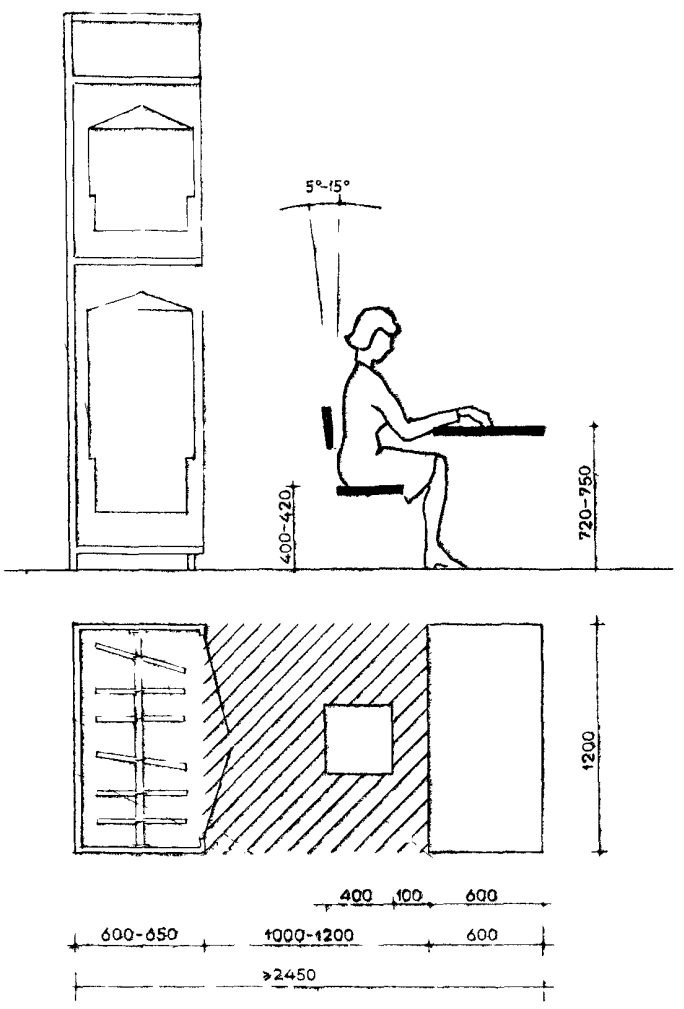


(5) МЕСТА ХРАНЕНИЯ ВЕРХНЕГО ПЛАТЬЯ (ВЕШАЛКА И БАРЬЕР ГАРДЕРОБНЫЕ)

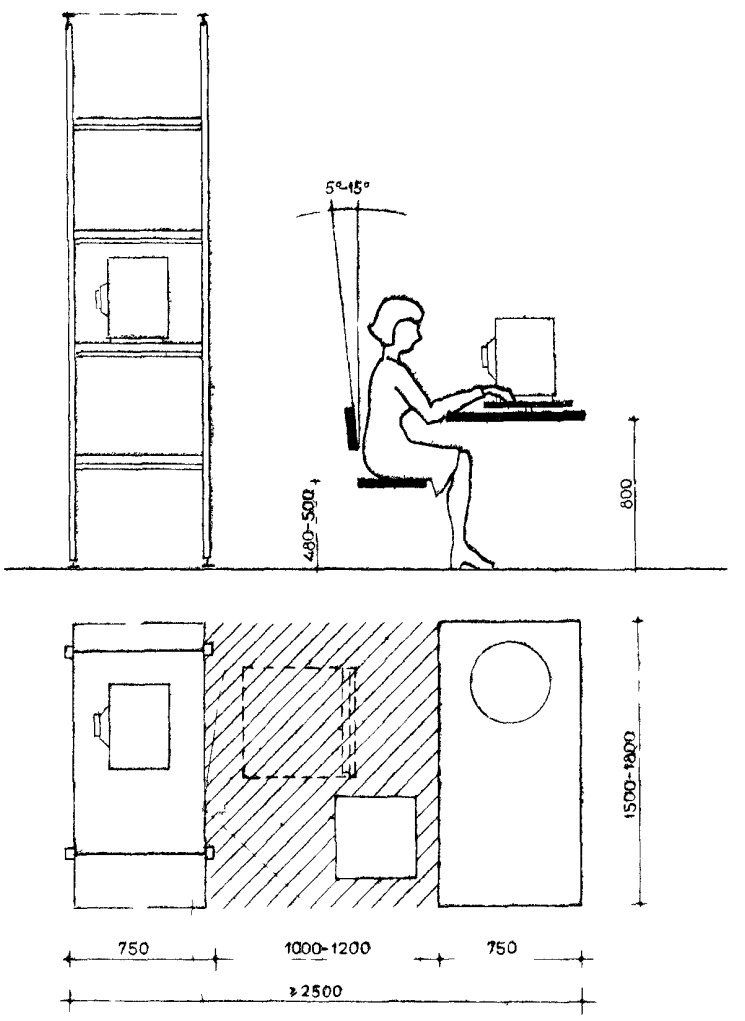


ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ В ЗАЛЕ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

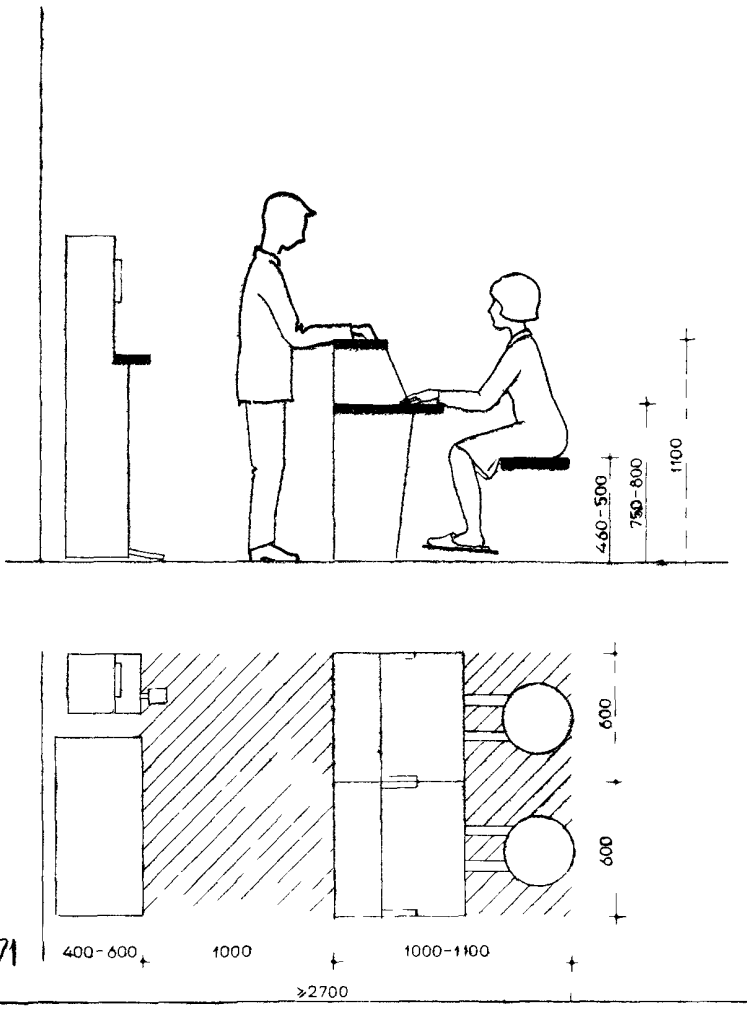
(6) МЕСТО ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ ИЗДЕЛИЙ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ



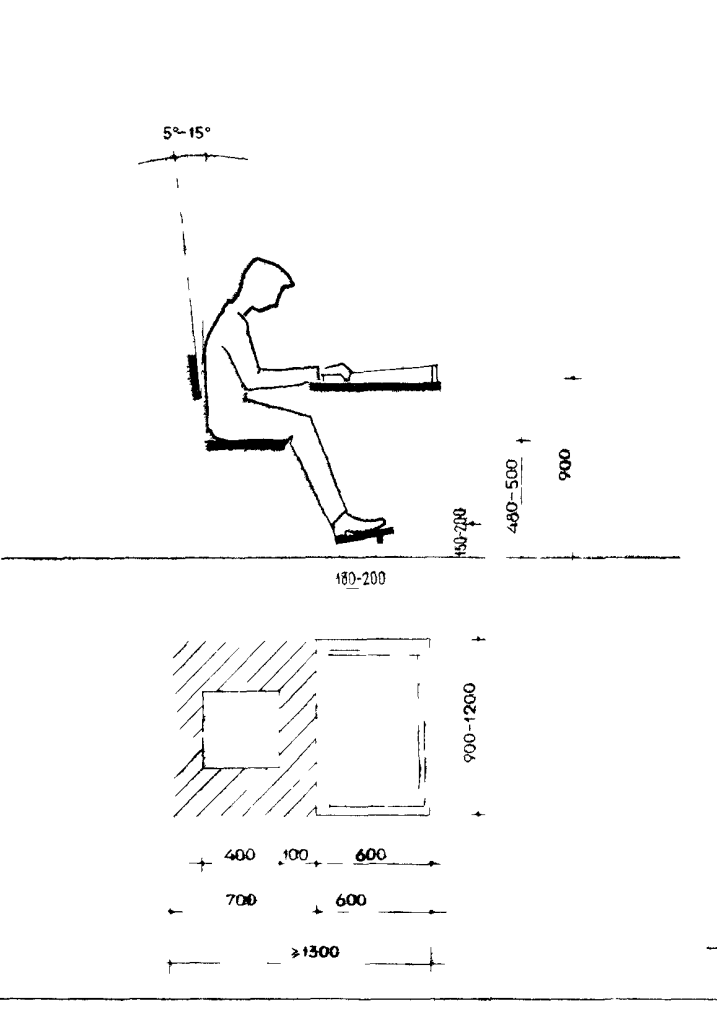
(7) МЕСТО ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ



(8) МЕСТО СРОЧНОГО РЕМОНТА ОБУВИ



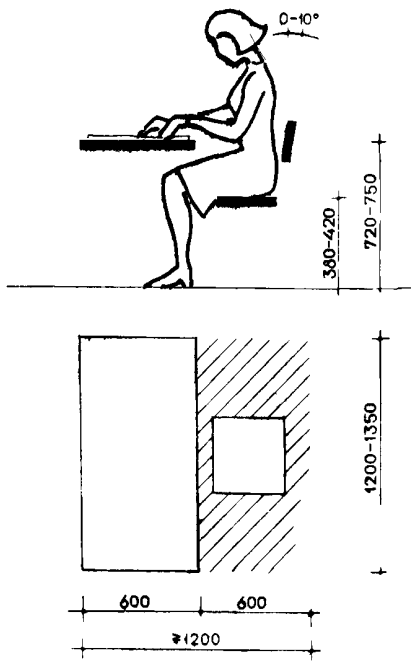
(9) МЕСТО ДЛЯ РЕМОНТА ЧАСОВ И ГРАВЕРНЫХ РАБОТ



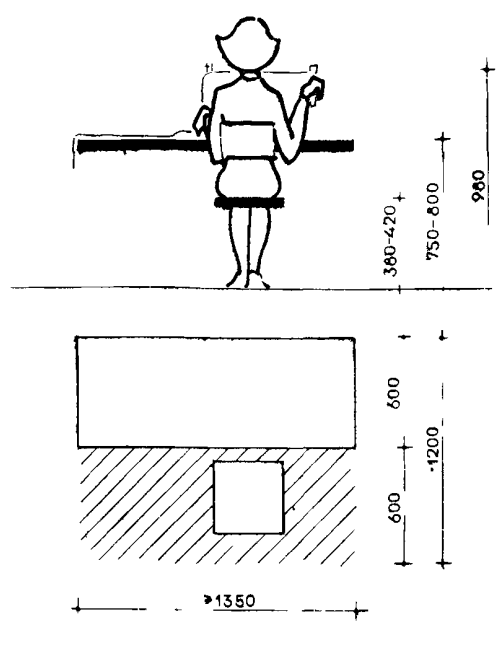
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ

ПОШИВОЧНЫЕ ЦЕХА

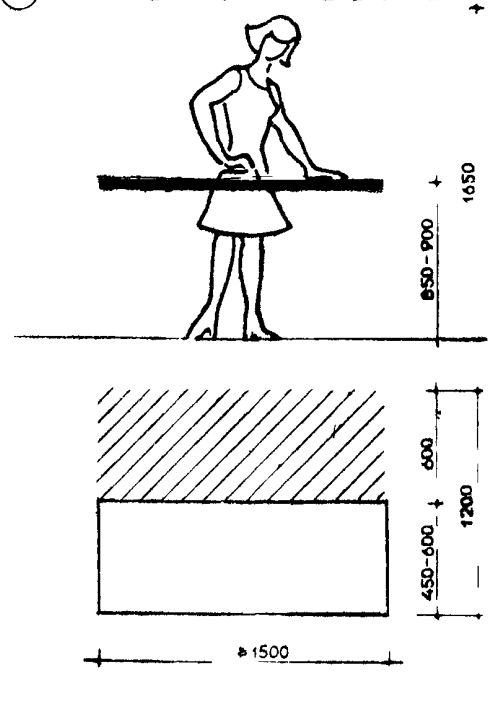
(10) МЕСТО КОНТРОЛЕРА-БРИГАДИРА ПОШИВОЧНОЙ БРИГАДЫ



(11) МЕСТО ДЛЯ МАШИННЫХ РАБОТ

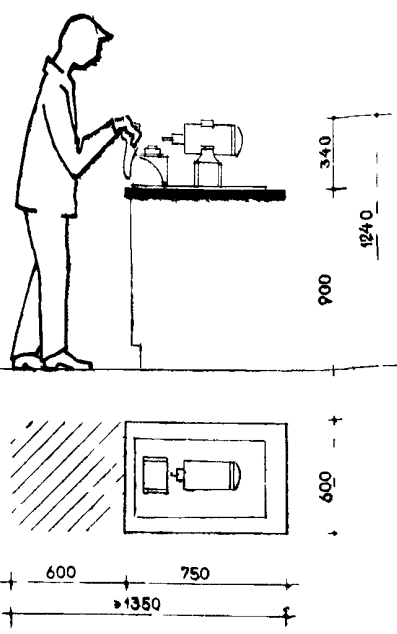


(12) МЕСТО ДЛЯ УТЮЖИЛЬНЫХ РАБОТ

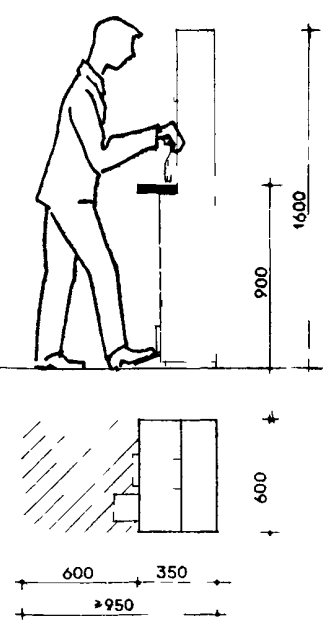


РЕМОНТ ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ

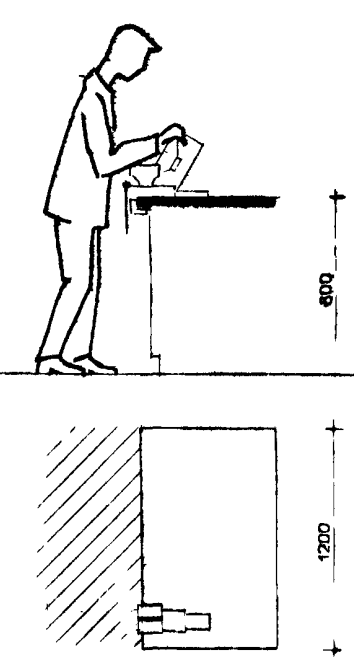
(13) МЕСТО ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ КАБЛУКОВ



(14) МЕСТО ДЛЯ ЗАЧИСТКИ КАБЛУКОВ

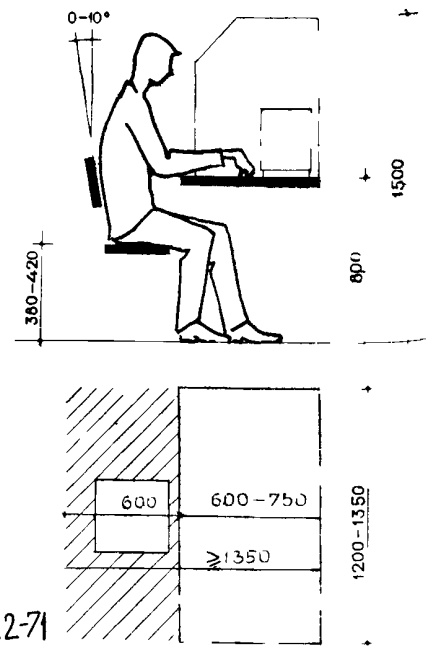


(15) МЕСТО ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ФУРНИТУРЫ

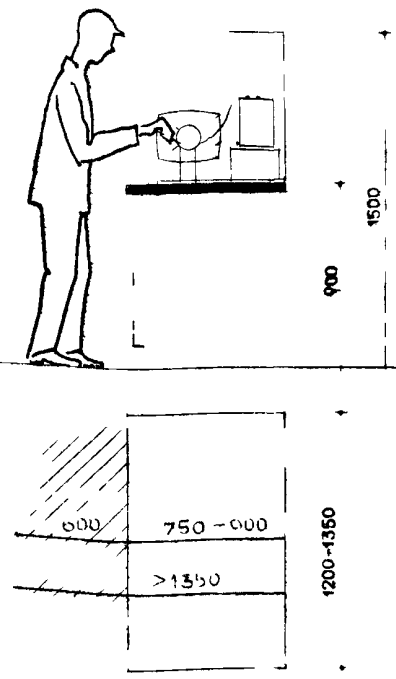


РЕМОНТ ТЕЛЕ И РАДИОАППАРАТУРЫ

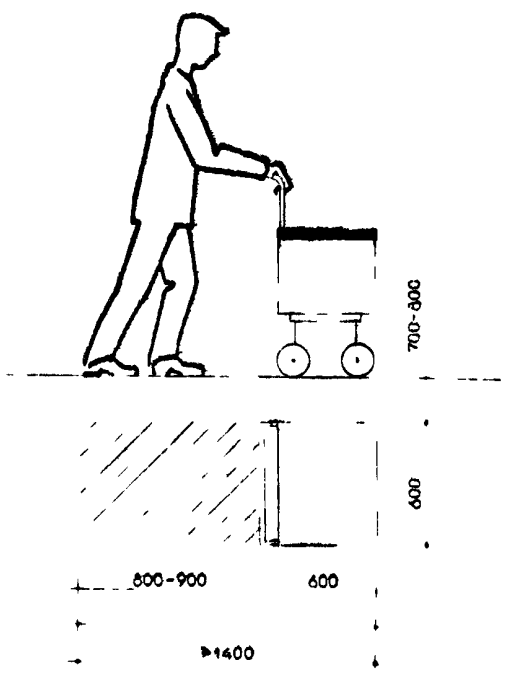
(16) МЕСТО ТЕЛЕВИЗИОННОГО МАСТЕРА И РАДИОТЕХНИКА



(17) МЕСТО ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЛАМП

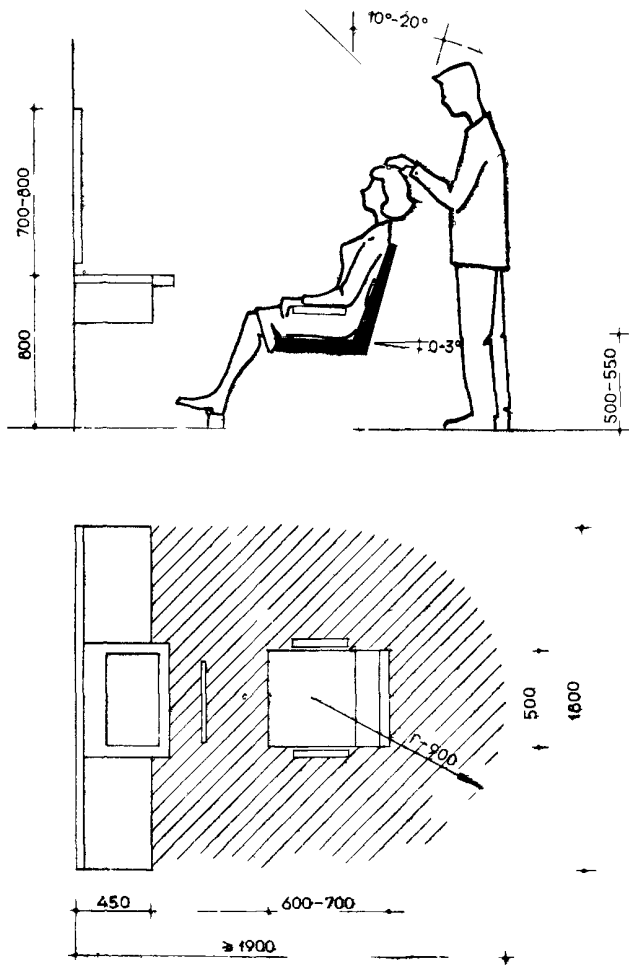


(18) ПЕРЕВОЗКА ТЕЛЕВИЗОРОВ И РАДИОПРИЕМНИКОВ

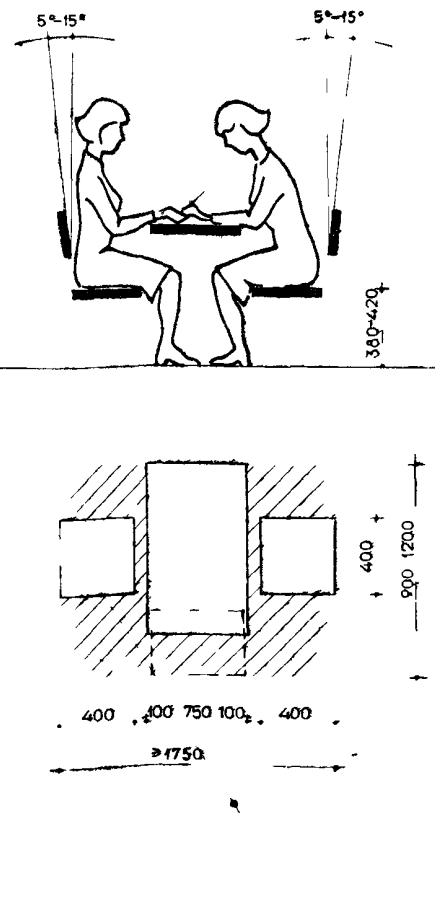


ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ В ПАРИКМАХЕРСКИХ

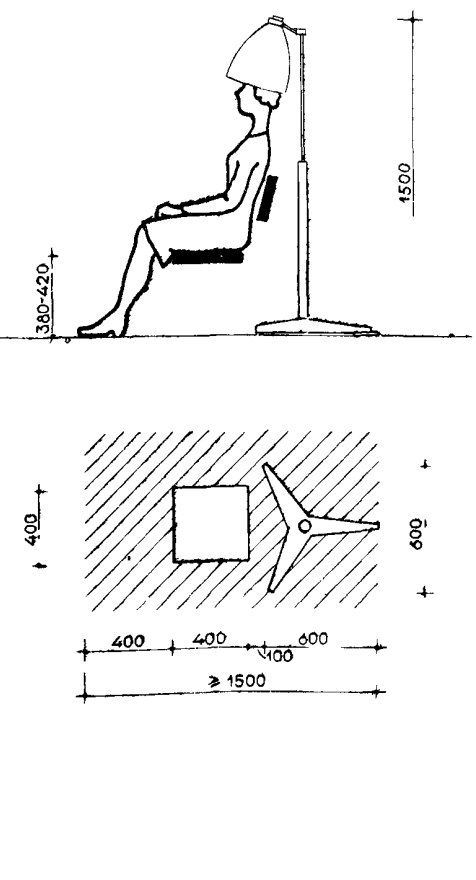
(19) МЕСТО ДЛЯ ПРИЧЕСКИ И ЗАВИВКИ ВОЛОС



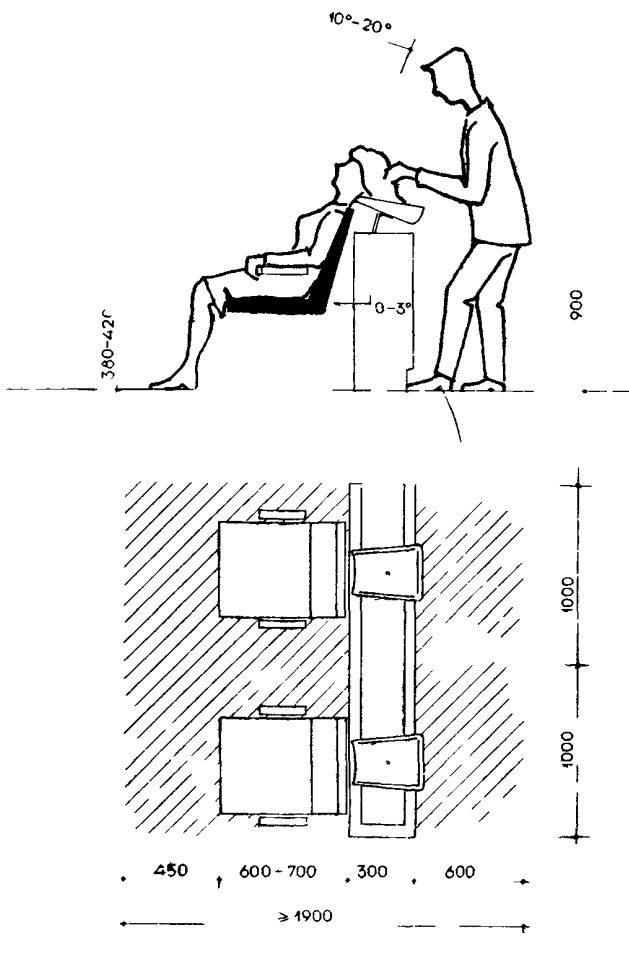
(20) МЕСТО ДЛЯ МАНИКЮРА



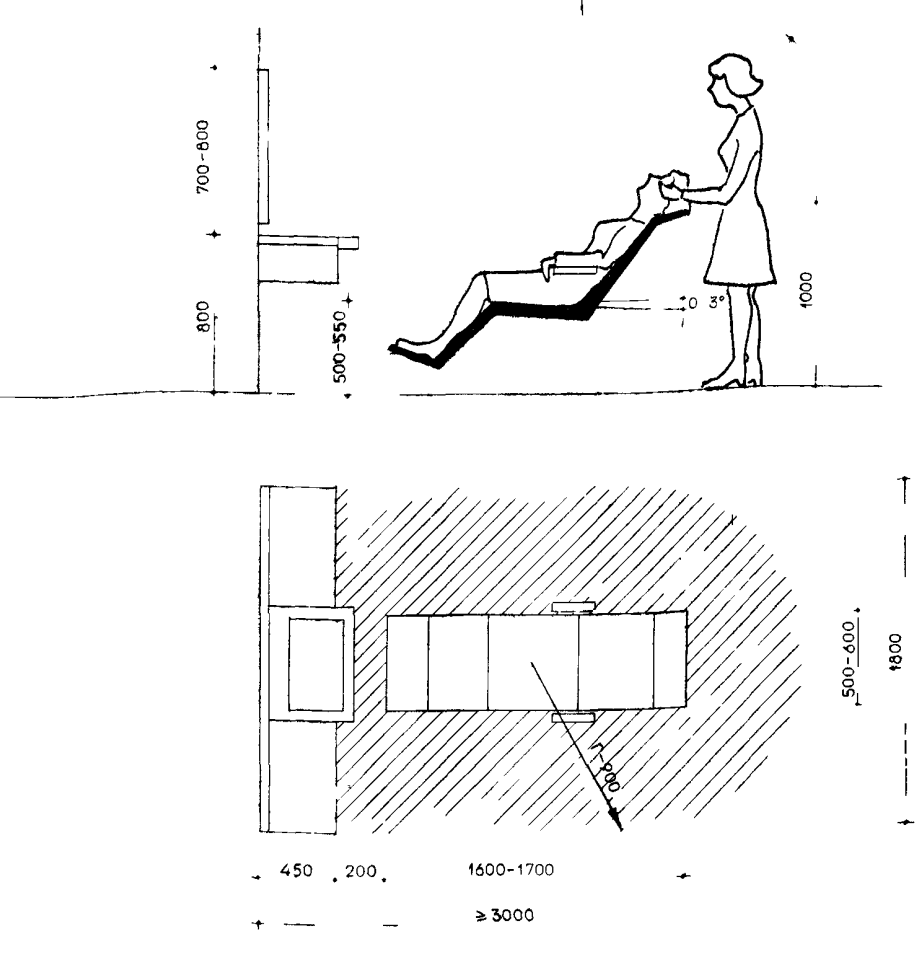
(21) МЕСТО ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС



(22) МЕСТО ДЛЯ ОКРАСКИ И МЫТЬЯ ВОЛОС



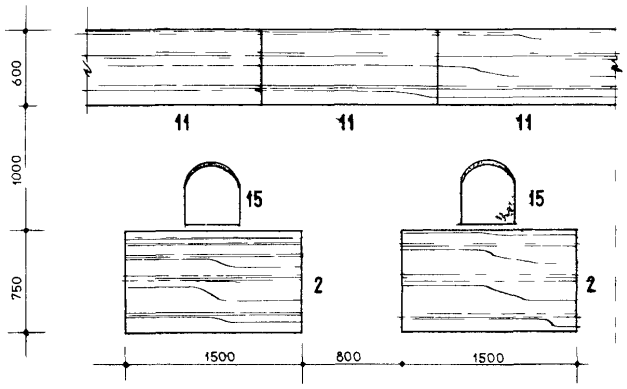
(23) МЕСТО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОСМЕТИЧЕСКИХ РАБОТ

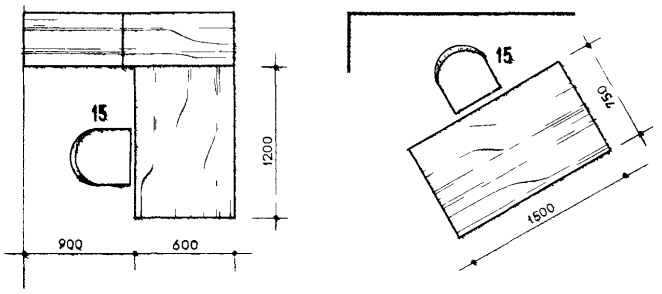


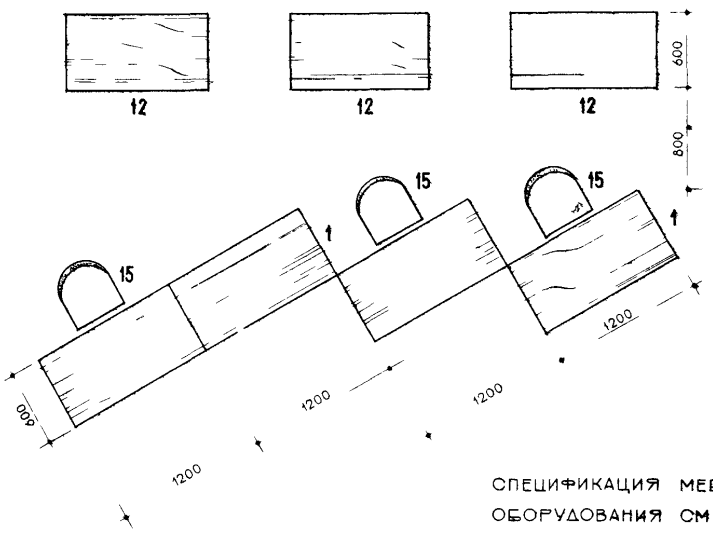
залы приёма и выдачи заказов

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ ГРУППИРОВКА МЕБЕЛИ

ДЛЯ ПРИЕМА, ВЫДАЧИ И ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗОВ

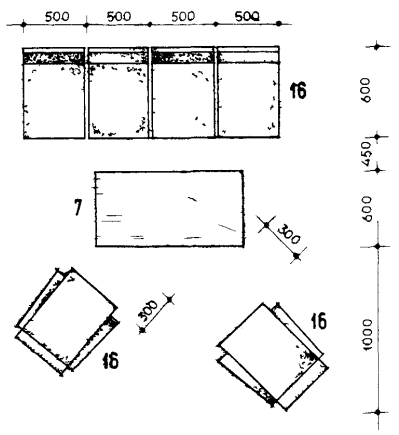


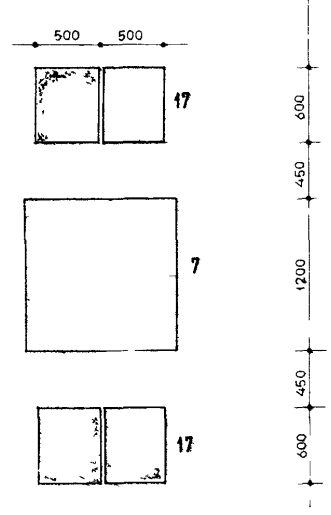


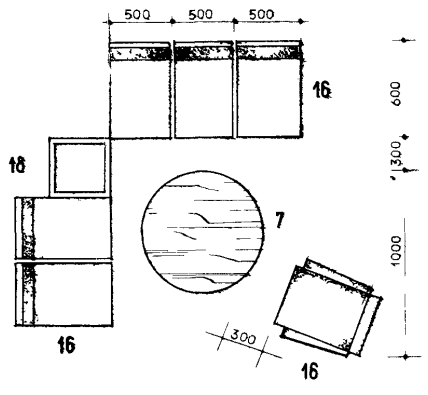


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10

ДЛЯ ОТДЫХА

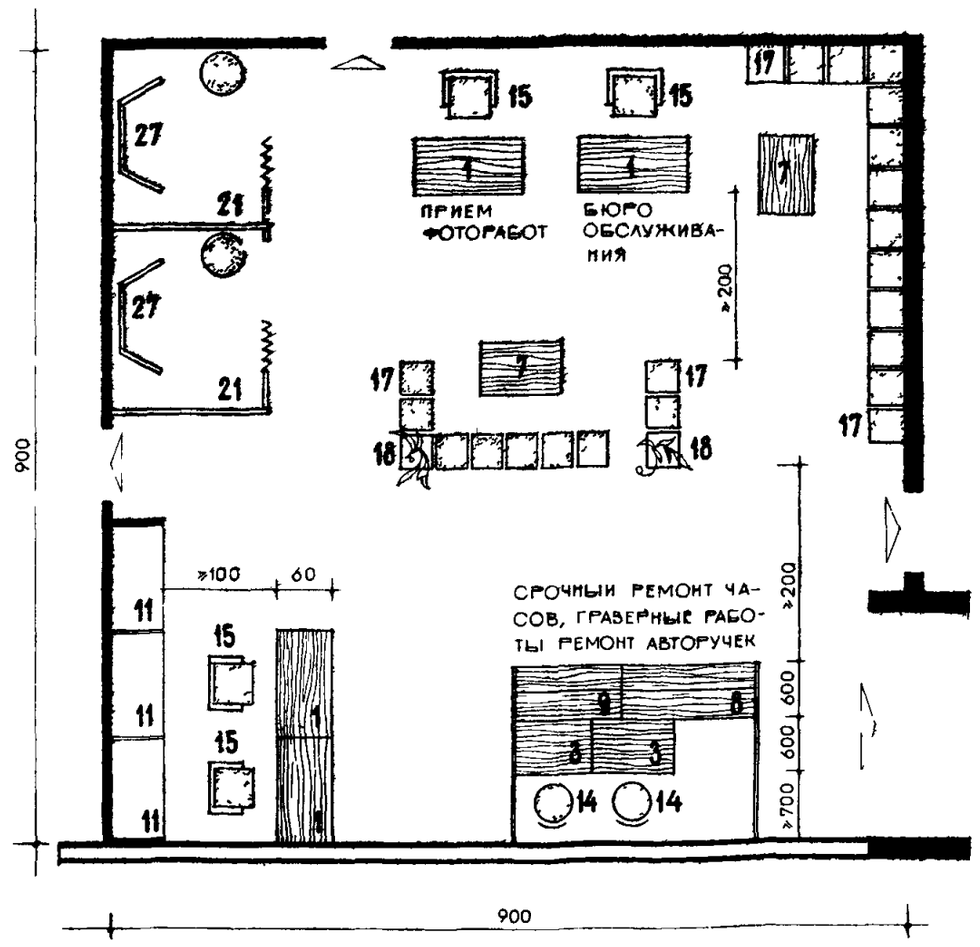




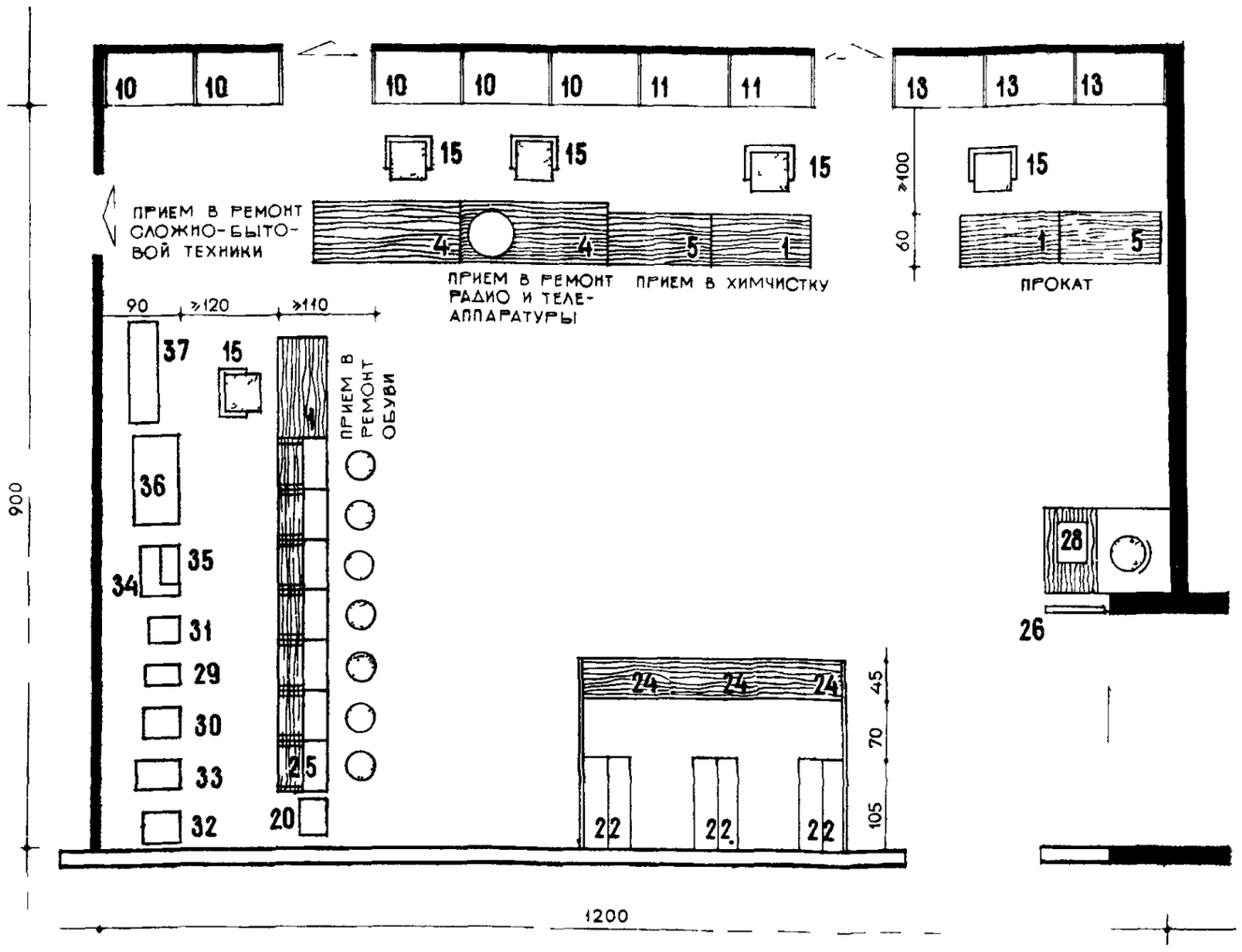


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ С ВОЗМОЖНЫМ РАЗМЕЩЕНИЕМ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ ПО ЭТАЖАМ НА 12 МЕСТ

ПЛАН 2ГО ЭТАЖА



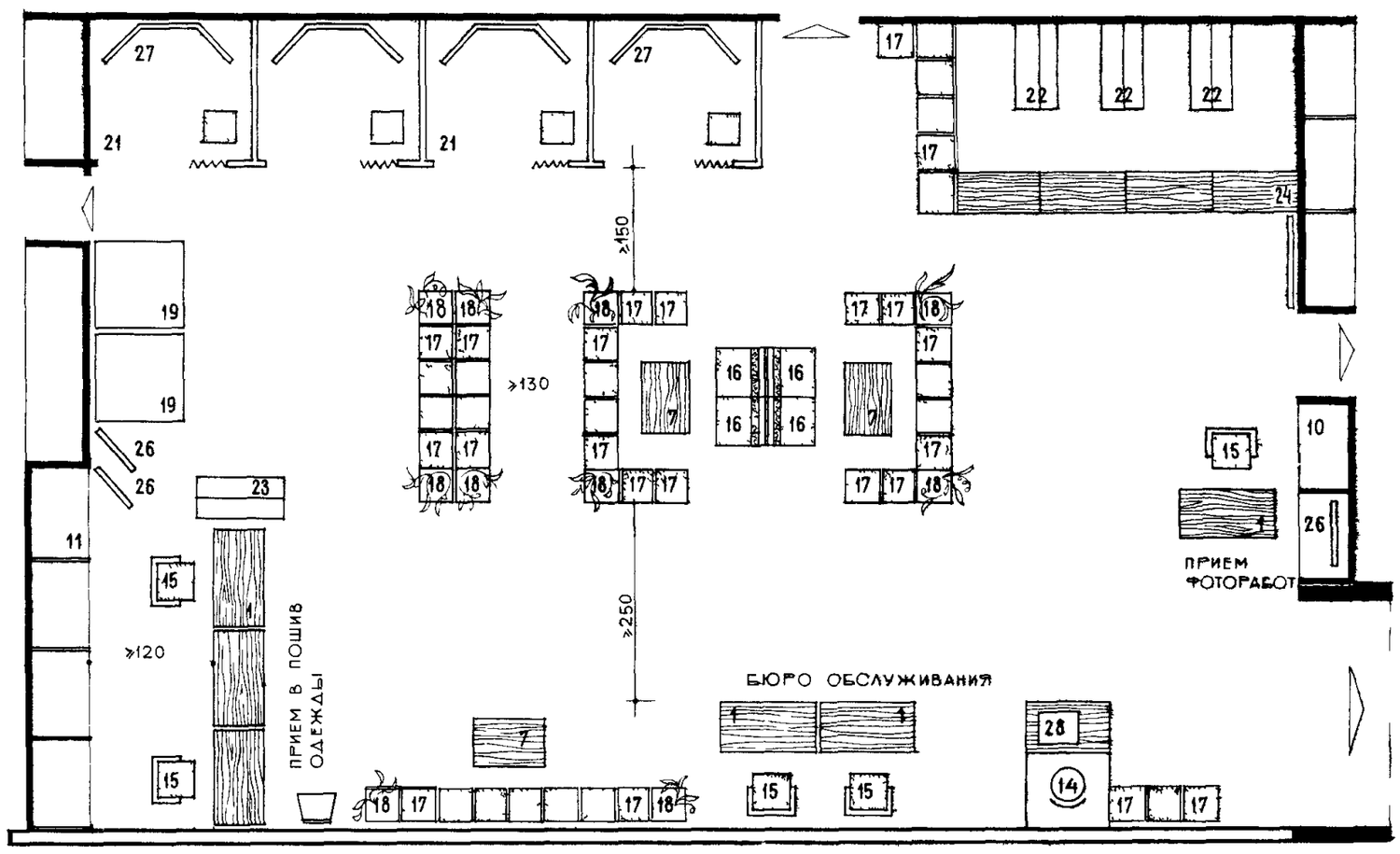
ПЛАН 1ГО ЭТАЖА



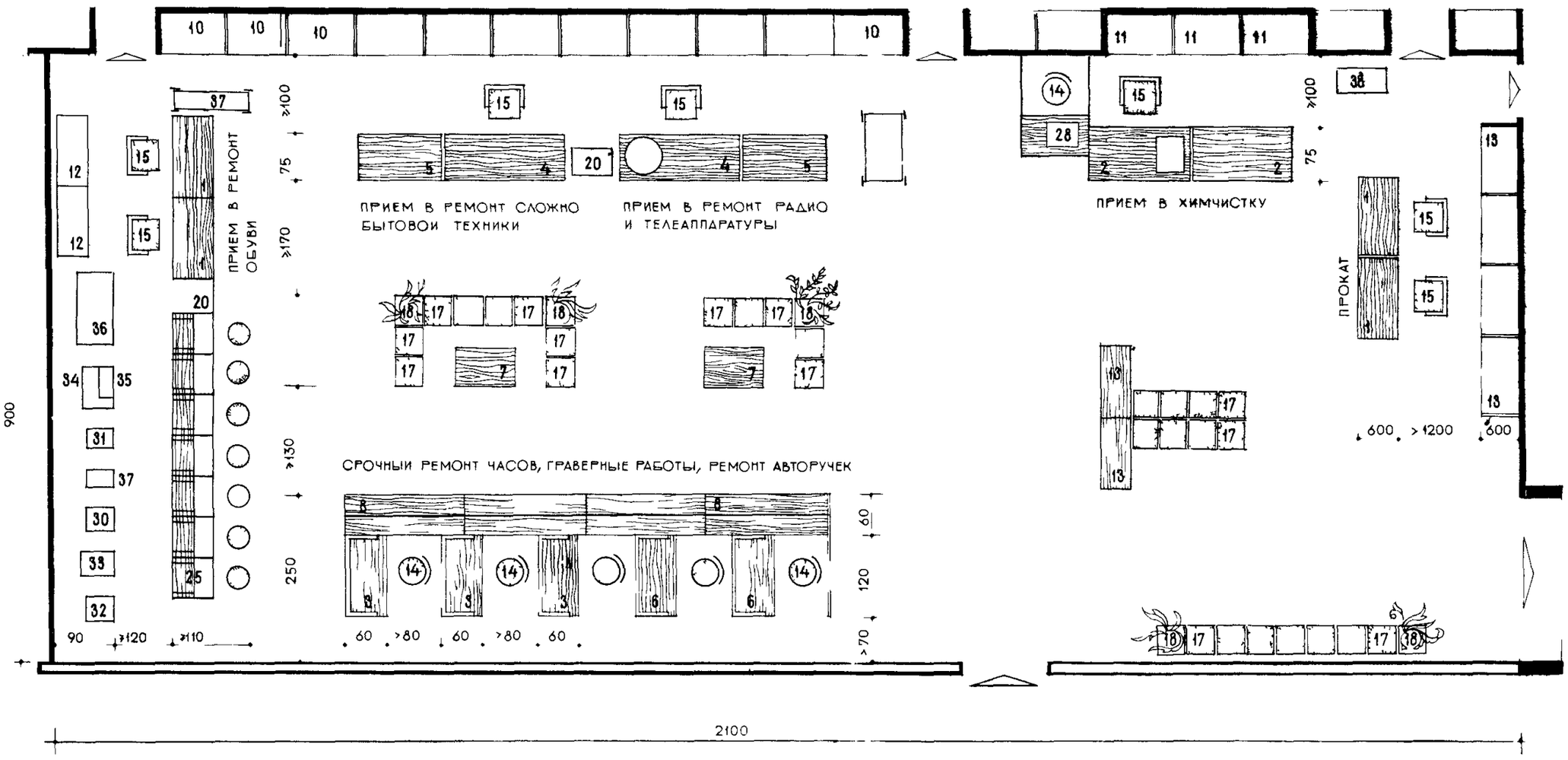
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ С ВОЗМОЖНЫМ РАЗМЕЩЕНИЕМ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ ПО ЭТАЖАМ НА 21 МЕСТО

ПЛАН 2ГО ЭТАЖА

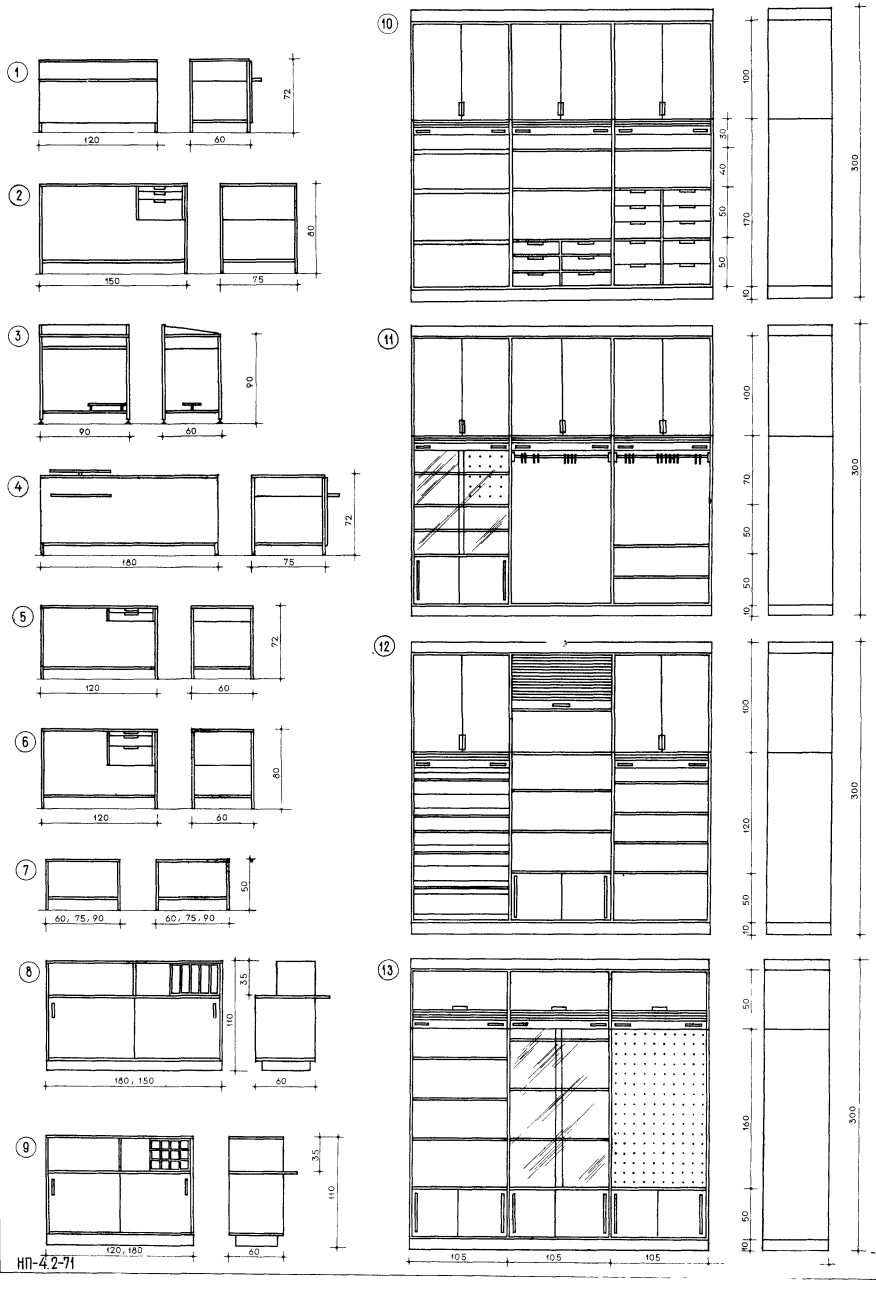


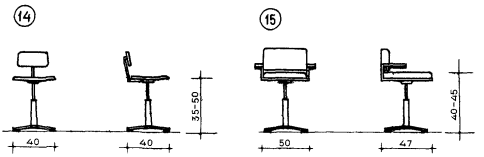
ПЛАН 1ГО ЭТАЖА

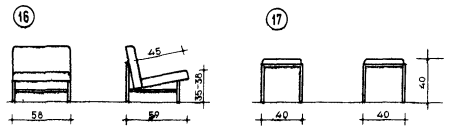


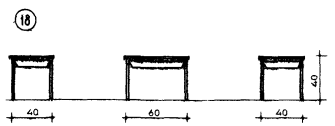
НП-4.2-71

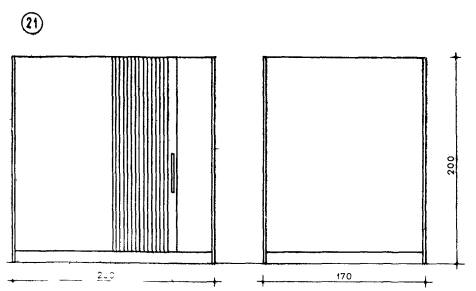
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10

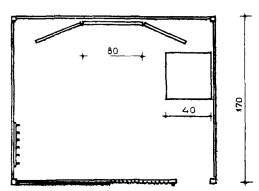

1
120
60
72
2
150
75
80
3
90
60
90
4
180
75
72
5
120
60
72
6
120
60
80
7
60, 75, 90
60, 75, 90
50
8
180, 150
60
35
110
9
120, 180
60
35
110
10
105
105
105
100
30
40
50
170
50
10
300
11
100
70
50
50
10
300
12
100
120
50
10
300
13
50
160
50
10
300



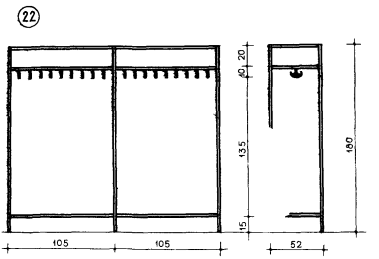


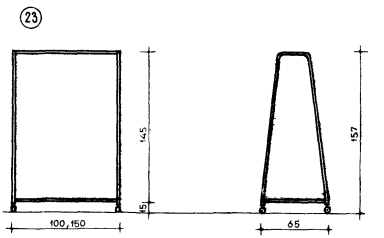


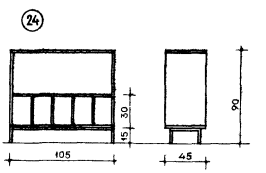


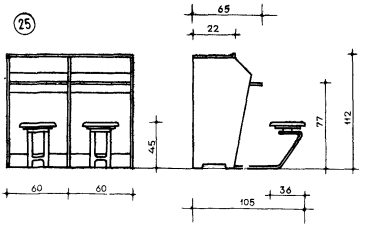


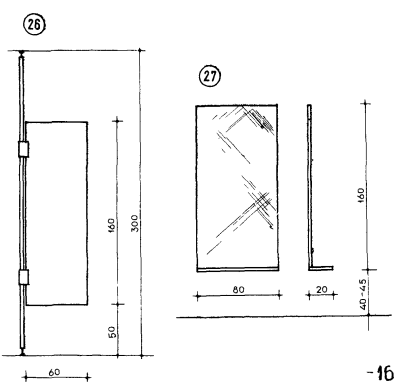
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10











СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ

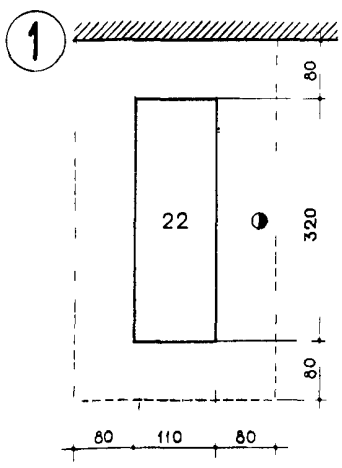
№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП И МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ, l × b × h	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ, НАИМЕНОВАНИЕ ПРОЕКТНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК	
					12 МЕСТ	21 МЕСТО
1	СТОЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ	СС-1	1200 × 600 × 720	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	7	10
2	СТОЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ В ХИМЧИСТКЕ	СС-2	1500 × 750 × 800	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	–	2
3	СТОЛ ПРИЕМА И РЕМОНТА ЧАСОВ	СС-2	900 × 600 × 900	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	3
4	СТОЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ И СЛОЖНО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ	СС-4	1500, 1800 × 750 × 800	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	2
5	СТОЛ ПОДСОБНЫЙ	2СП-2	1200 × 600 × 720	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	2
6	СТОЛ ПРИЕМА И РЕМОНТА АВТОРУЧЕК, ГРАВЕРНЫХ РАБОТ	46СП-6	1200 × 600 × 800	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	2
7	СТОЛ ЖУРНАЛЬНЫЙ	102СЖ-1	900, 600 × 900, 600 × 500	ПРОЕКТ ОН-036-00 ВПКТИМ, г МОСКВА	2	5
8	БАРЬЕР-СТОЙКА	БС-1	1800, 1500 × 600 × 1100	ПРОЕКТ ОИ-266 ВПКТИМ, г МОСКВА	1	4
9	БАРЬЕР-СТОЙКА	БС-2	1200 × 600 × 1100	ПРОЕКТ ОН-036-00 ВПКТИМ, г МОСКВА	1	–
10	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАДИО И. ТЕЛЕАППАРАТУРЫ, СЛОЖНО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ, ФОТОМАТЕРИАЛОВ	НО-13	1050 × 650 × 3000	ПРОЕКТ 68-687/1 ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	5	12
11	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПЛАТЬЯ, ТРИКОТАЖА И ГОЛОВНЫХ УБОРОВ	НО-7, НО 10, НО-12	1050 × 650 × 3000	ПРОЕКТ 68-687/1 ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	5	7
12	ШКАФ-СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ	НО-9	1050 × 450 × 3000	ПРОЕКТ 68-687/1 ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	2
13	ШКАФ-ВИТРИНА ДЛЯ ЭКСПОЗИЦИИ ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА	НО-15, НО-16	1050 × 450, 600 × 3000	ПРОЕКТ 68-687/1 ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	3	6
14	СТУЛ ПОВОРОТНЫЙ ДЛЯ ЧАСОВЩИКА	СР-1	400 × 400 × 420	НОМЕНКЛАТУРА ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	7
15	КРЕСЛО ПОВОРОТНОЕ ДЛЯ ПРИЕМЩИКА	ОИ-230	500 × 470 × 420	ПРОЕКТ 67 Н/I 233 010-66 ВПКТИМ, г МОСКВА	9	12
16	КРЕСЛО ДЛЯ ОТДЫХА	ОИ-231	580 × 590 × 380	ПРОЕКТ 67 Н/I 233.010-66 ВПКТИМ, г МОСКВА	7	4
17	БАНКЕТКА	Б-1	400 × 400 × 420	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	26	67
18	ЦВЕТОЧНИЦА	Ц-1	400, 600 × 400 × 420	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	2	15
19	ПОДИУМ ДЛЯ МАНЕКЕНОВ	П-2	1050 × 1050 × 300	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИИ, г МОСКВА		2
20	ЯЩИК ДЛЯ БУМАГ	208	600 × 400 × 800	ПРОЕКТ ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	2
21	КАБИНА ПРИМЕРОЧНАЯ	116-КБ-1	2000 × 1700 × 2000	НОТШЛ, г МОСКВА	2	4
22	ВЕШАЛКА ГАРДЕРОБНАЯ (СЕКЦИОННАЯ)	В-1	1050 × 520 × 1800	ПРОЕКТ ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	3
23	ВЕШАЛО МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ (ПЕРЕДВИЖНОЕ)	ВШ-1	1500, 1000 × 650 × 1570	ПРОЕКТ ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	–	1
24	СТОЙКА-БАРЬЕР В ГАРДЕРОБНУЮ	Б-1	1050 × 450 × 900	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	3	4
25	КАБЛУЧНЫЙ БАР (СЕКЦИОННЫЙ)		610 × 1100 × 1120	ПРОЕКТ ОН-036-00 ВПКТИМ, г МОСКВА	7	7
26	ЩИТ РЕКЛАМНЫЙ	Щ-1	600 × 1600 × 25 (ТОЛЩИНА ЩИТА)	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	3
27	ЗЕРКАЛО НАСТЕННОЕ	—	800 × 1600 × 20 (ТОЛЩИНА ЩИТА)	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	2	4
28	КАССОВЫЙ АППАРАТ	КИ 50443	500 × 410 × 463	ЗАВОД СЧЕТНО-АНАЛИТИЧЕСКИХ МАШИН, г РЯЗАНЬ	1	2
29	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ	ПКР	255 × 420 × 1475	ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
30	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ НАБОЕК К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ	ПНЖР	355 × 430 × 1695	ПРЕДПРИЯТИЕ П/Я 382/17 МООП РСФСР	1	1
31	МАШИНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕННЫХ КАБЛУКОВ И НАБОЕК	ОКР	300 × 400 × 1000	ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
32	МАШИНА ДЛЯ ОБРУБКИ ПРИКРЕПЛЕННЫХ НАБОЕК	ОНР	344 × 415 × 945	ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
33	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ И НАБОЕК К МУЖСКОЙ ОБУВИ	ПКМР	335 × 490 × 1695	ПРЕДПРИЯТИЕ П/Я 382/17 МООП РСФСР	1	1
34	СТОЛ ОБУВЩИКА	СР	600 × 460 × 860/1795	ГРИБАНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД, г ВОРОНЕЖ	1	1
35	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ЗАЧИСТКИ ТОНКОГО КАБЛУКА		480 × 230 × 340	ЛЕНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД «СТАНКОИНСТРУМЕНТ»	1	1
36	МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛКИ КАБЛУКОВ	УКР	1137 × 575 × 1665	ГРИБАНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД, г ВОРОНЕЖ	1	1
37	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ОБУВИ		1200 × 380 × 1310	ПРОЕКТ ОН-036-02 ВПКТИМ, г МОСКВА	1	2
38	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БЕЛЬЯ	Т-1	650 × 650 × 720	ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	

мастерские

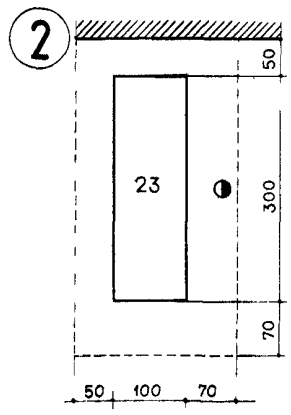
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



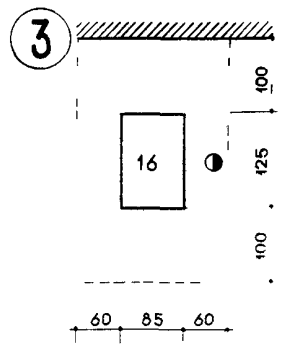
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ



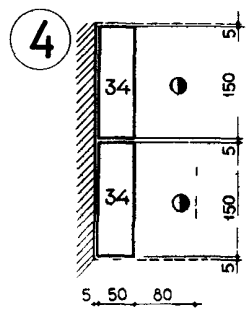
УЧАСТОК РАСКРОЯ ТКАНИ



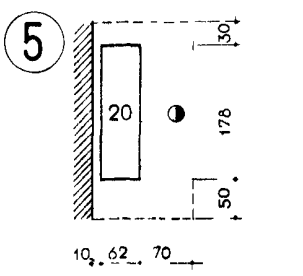
УЧАСТОК ПРОМЕРА ТКАНИ



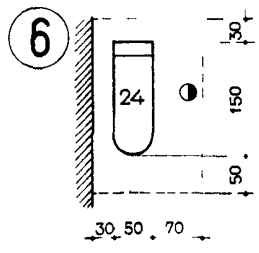
УЧАСТОК ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ИЗДЕЛИЙ



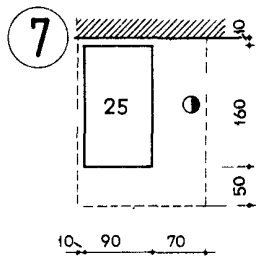
УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ПРИКЛАДА, ФУРНИТУРЫ КРОЯ



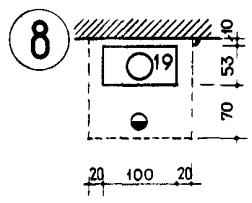
УЧАСТОК РАСПАРЫВАНИЯ РЕСТАВРИРУЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ



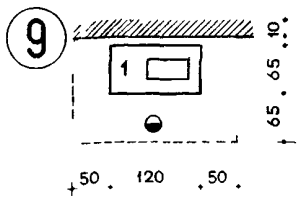
УЧАСТОК УТЮЖКИ ИЗДЕЛИЙ



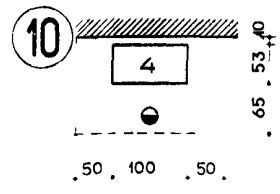
УЧАСТОК ВЫПОЛНЕНИЯ РУЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ



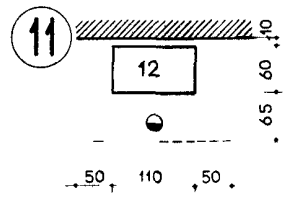
ПОДНЯТИЕ ПЕТЕЛЬ НА ЧУЛКАХ



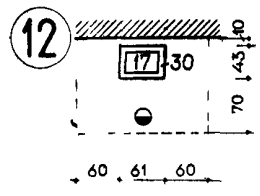
УЧАСТОК ПОШИВА ИЗДЕЛИЙ



УЧАСТОК ОБМЕТЫВАНИЯ КРАЯ ИЗДЕЛИЙ



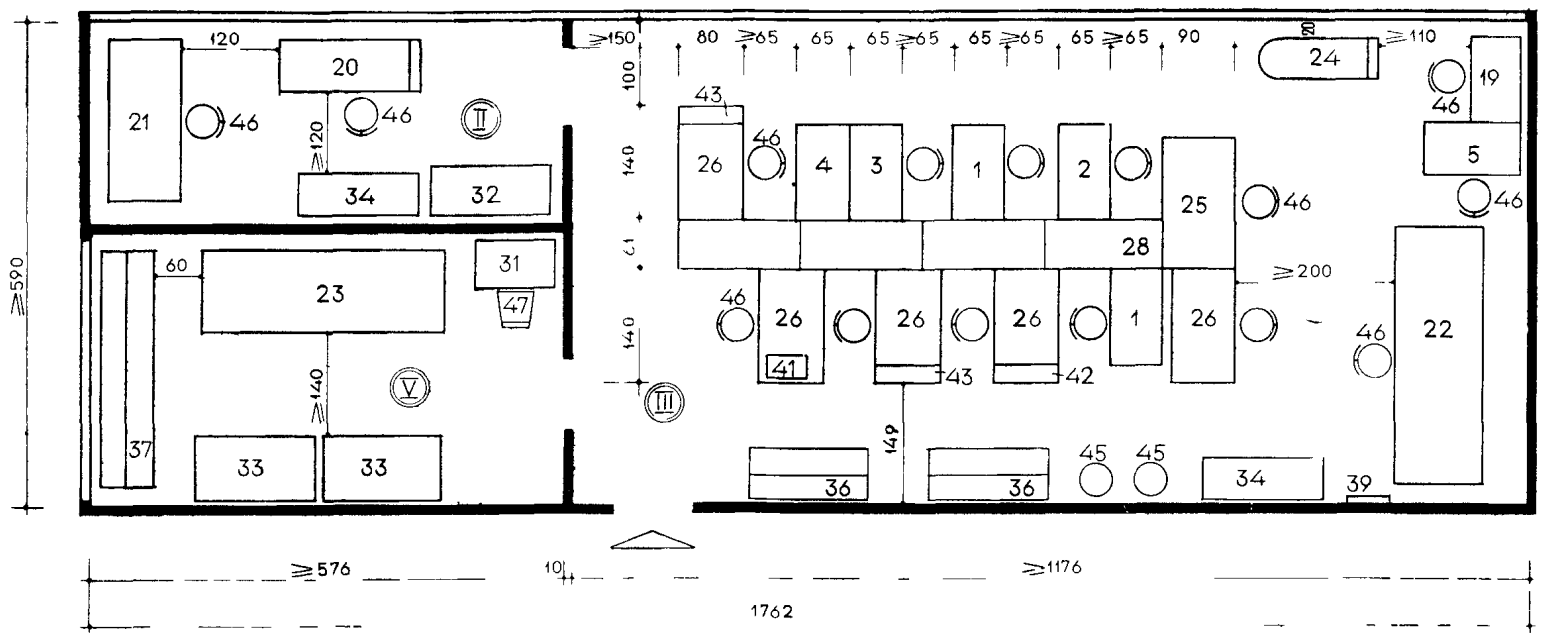
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕТЕЛЬ НА ИЗДЕЛИЯХ



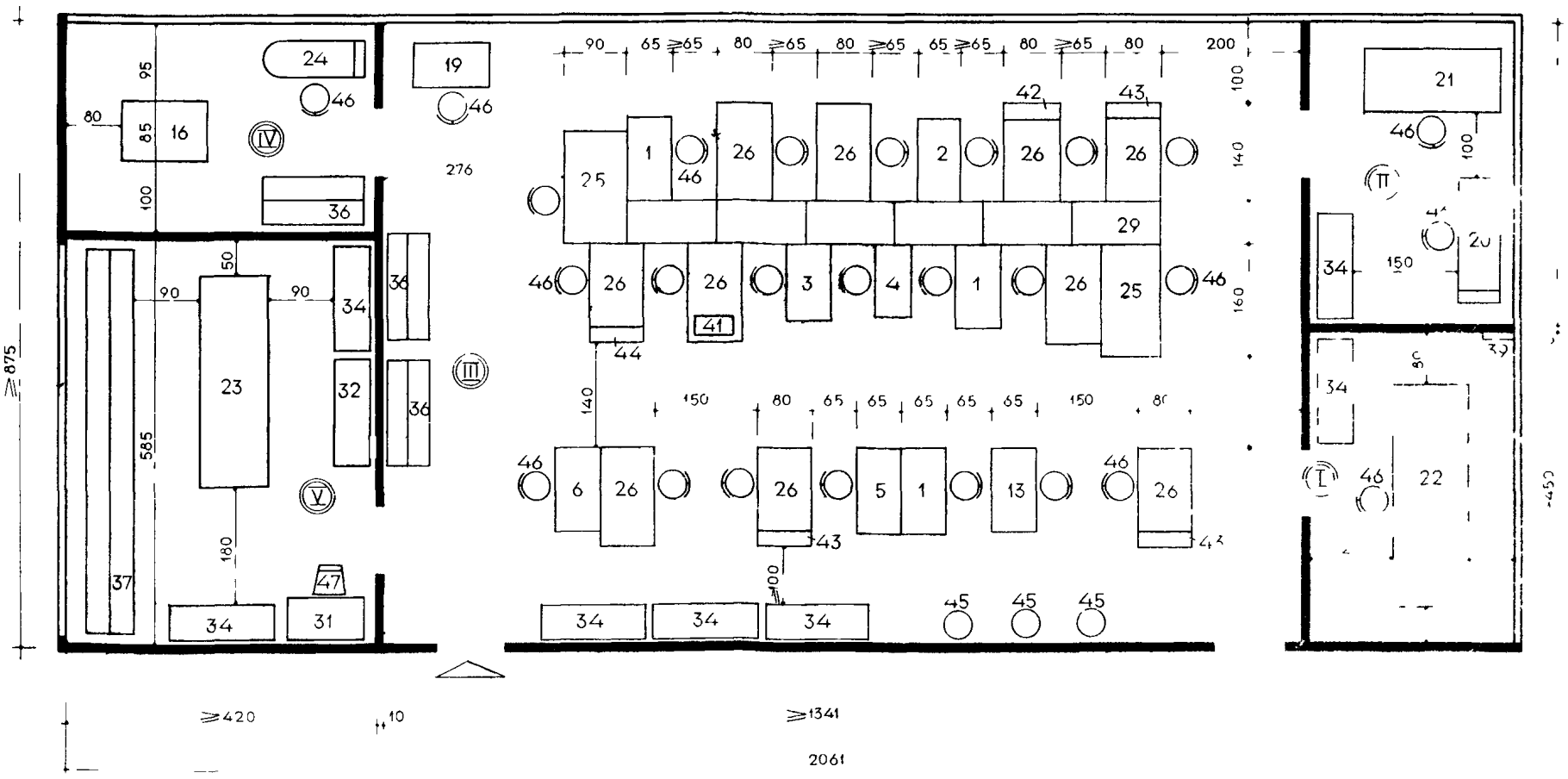
УЧАСТОК ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ИЗДЕЛИЙ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 18 РАБОЧИХ МЕСТ



I - РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ, II - ОТДЕЛЕНИЕ РАСПАРЫВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ, III - ПОШИВОЧНЫЙ ЦЕХ, IV - ОТДЕЛЕНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ, V - СКЛАД

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД

— ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОШИВ ОДЕЖДЫ И РЕМОНТ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ - 2,0 ТЫС РУБ

— ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ, ПОШИВ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИИ, РЕМОНТ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ - 1,7 ТЫС РУБ

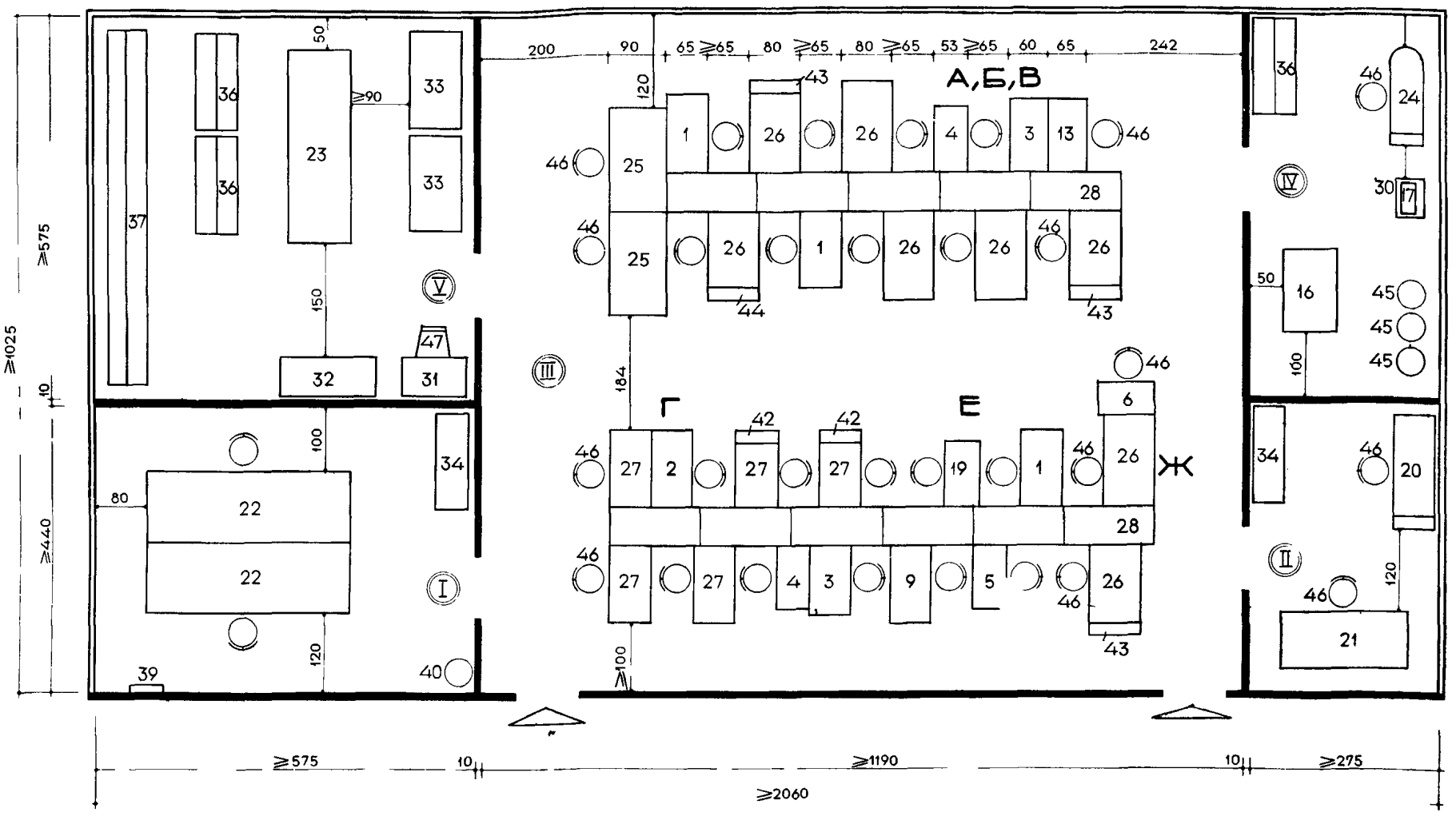
РЕЖИМ РАБОТЫ АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 2Δ СМЕННЫМ

ПРИМЕЧАНИЯ. 1. В МАСТЕРСКОЙ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ РАСКРОЙ ТКАНЕЙ И ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ПРОИЗВОДЯТСЯ В ПОШИВОЧНОМ ЦЕХЕ

2. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ I, II, III, IV V, УКАЗАННЫЕ НА ЛИСТЕ 12, ОТНОСЯТСЯ К ЛИСТАМ 13, 14, 15

ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

НА 22 РАБОЧИХ МЕСТА



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЕННЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИЕ									
		12 РАБОЧИХ МЕСТ		18 РАБОЧИХ МЕСТ		22 РАБОЧИХ МЕСТА		29 РАБОЧИХ МЕСТ		53 РАБОЧИХ МЕСТА	
		СМЕНЫ									
		I	II	I	II	I	II	I	II	I	II
1	РАСКРОЙ ТКАНИ	1	1	1	1	2	1	2	1	4	3
2	ПОШИВ И ПЕРЕЛИЦОВКА ВЕРХНЕЙ ЖЕНСКОЙ ОДЕЖДЫ	8	—	13	—	8	—	13	—	13	13
3	ПОШИВ И ПЕРЕЛИЦОВКА ВЕРХНЕЙ МУЖСКОЙ ОДЕЖДЫ	—	—	—	—	—	8	—	9	7	7
4	ПОШИВ БРЮК	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
5	ПОШИВ ЛЕГКОГО ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ	—	5	—	5	5	—	5	4	10	9
6	ПОШИВ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ	—	—	—	—	1	—	1	—	1	1
7	РЕМОНТ ОДЕЖДЫ	2	—	2	2	4	1	5	2	7	3
8	РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ	—	—	1	—	1	—	1	—	2	1
9	РЕМОНТ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ	1	—	1	—	1	1	2	—	4	2
	ИТОГО	12	6	18	8	22	11	29	16	53	39

А УЧАСТОК ПОШИВА ВЕРХНЕЙ ЖЕНСКОЙ ОДЕЖДЫ
Б УЧАСТОК ПОШИВА ВЕРХНЕЙ МУЖСКОЙ ОДЕЖДЫ
В УЧАСТОК ПОШИВА БРЮК
Г УЧАСТОК ПОШИВА ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ
Д УЧАСТОК РЕМОНТА ОДЕЖДЫ
Е УЧАСТОК РЕМОНТА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
Ж УЧАСТОК РЕМОНТА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

ВЫПУСК ИЗДЕЛИЙ ОДНИМ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ РАБОЧИМ В МЕСЯЦ В ШТУКАХ

ЖЕНСКОЕ ПАЛЬТО, ЖАКЕТЫ — 10,6
МУЖСКОЕ ПАЛЬТО ПОЛУПАЛЬТО — 7,6
МУЖСКИЕ БРЮКИ — 31,8
ЛЕГКОЕ ПЛАТЬЕ — 13,9

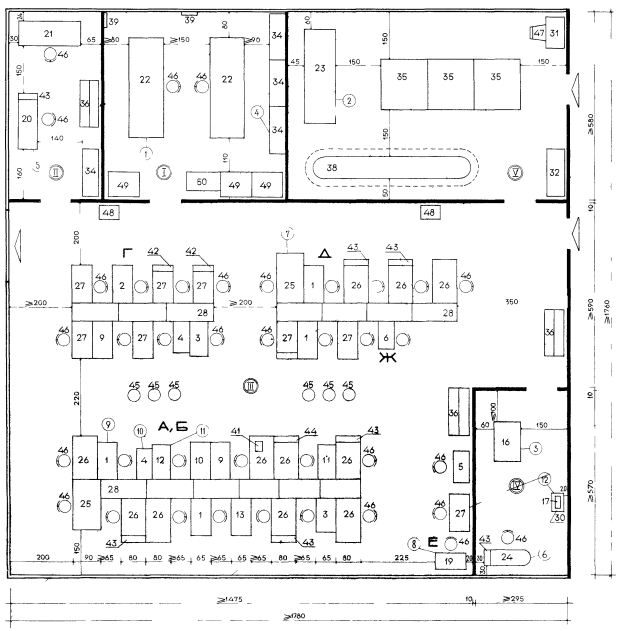
КОЛИЧЕСТВО БРИГАД В АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИХ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ В АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИХ	КОЛИЧЕСТВЕННЫЙ СОСТАВ БРИГАД								
	СМЕШАННЫЕ ПО ПОШИВУ ЖЕНСКОЙ И МУЖСКОЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ		ПО ПОШИВУ ЖЕНСКОЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ			ПО ПОШИВУ МУЖСКОЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	ПО ПОШИВУ ЛЕГКОГО ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ		ПО ПОШИВУ БРЮК
	ПО 7 ЧЕЛ	ПО 11 ЧЕЛ	ПО 7 ЧЕЛ	ПО 11 ЧЕЛ	ПО 13 ЧЕЛ	ПО 7 ЧЕЛ	ПО 5 ЧЕЛ	ПО 9 ЧЕЛ	ПО 5 ЧЕЛ
12	1	—	—	—	—	—	1	—	—
18	—	1	—	—	—	—	1	—	—
22	—	—	1	—	—	1	1	—	—
29	—	—	—	1	—	1	2	—	—
53	—	—	—	—	2	2	—	2	1

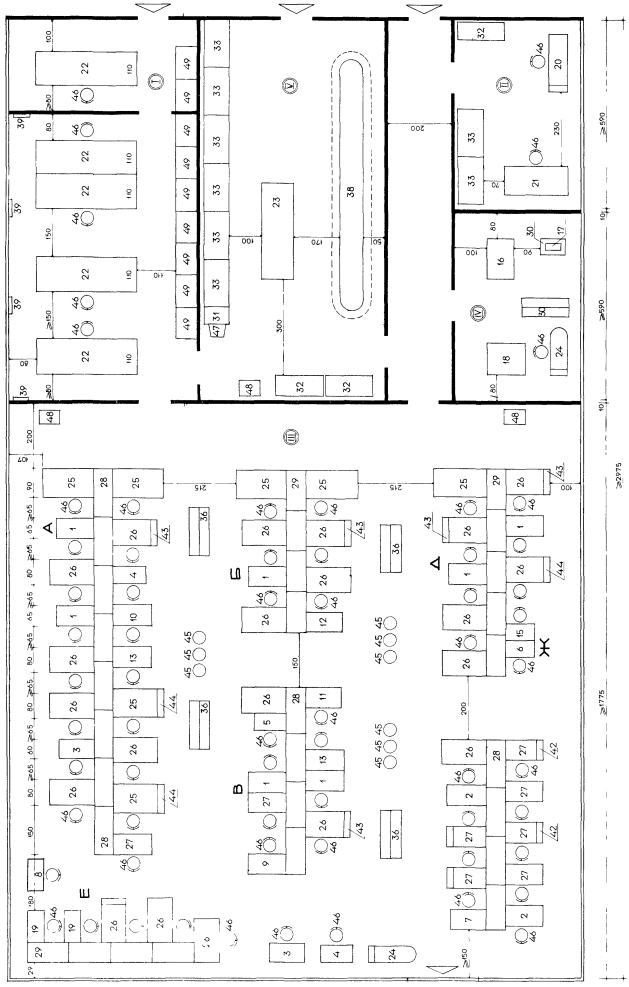
ПРИМЕЧАНИЕ ОБОРУДОВАНИЕ ЗАКРЕПЛЕНО ЗА ОПРЕДЕЛЕННЫМИ УЧАСТКАМИ ПОШИВА ИЗДЕЛИЙ В АТЕЛЬЕ НА 22, 29 И 53 РАБОЧИХ МЕСТА УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ УЧАСТКОВ А, Б, В И ДР, УКАЗАННЫЕ НА ЛИСТЕ 13, ОТНОСЯТСЯ ТАКЖЕ К ЛИСТАМ 14 15

ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

НА 29 РАБОЧИХ МЕСТ



ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА НА 53 РАБОЧИХ МЕСТА



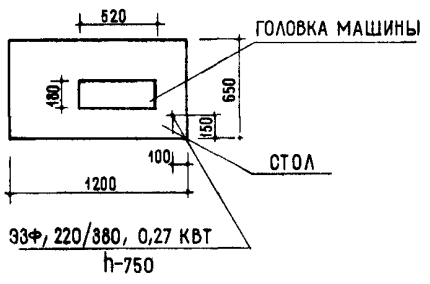
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ l×b×h в мм	МОЩНОСТЬ ЕД ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК РАБОЧИХ МЕСТ				
							12	18	22	29	53
1	СТАЧИВАЮЩАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО СТОЛОМ	22-А КЛ	1200×650×800	0,27	89	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	2	3	3	4	7
2	СТАЧИВАЮЩАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО СТОЛОМ	22-Б КЛ	1200×650×800	0,27	80	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	2
3	ШВЕЙНАЯ МАШИНА „ЗИГ-ЗАГ" СО СТОЛОМ	331 КЛ „МИНЕРВА"	1100×600×800	0,27	97	ОБЪЕДИНЕНИЕ „КОВО", ЧЕХОСЛОВАКИЯ	1	1	2	2	2
4	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОБМЕТЫВАНИЯ СРЕЗОВ ТКАНИ	208-КЛ	1000×530×800	0,4	85	РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД №11	1	1	2	2	2
5	ШВЕЙНО-ОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА	51-А КЛ	1000×530×800	0,27	78	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
6	ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО СТОЛОМ	28-КЛ	900×500×800	0,27	73	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	1
7	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПОДШИВОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ СО СТОЛОМ	85-КЛ	1100×600×800	0,27	80	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
8	ШВЕЙНАЯ МАШИНА (РАСПОШИВАЛЬНАЯ) СО СТОЛОМ	74-КЛ	1000×530×800	0,27	70	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
9	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЯМЫХ ПЕТЕЛЬ В БЕЛЬЕВЫХ ИЗДЕЛИЯХ СО СТОЛОМ	25-А КЛ	1200×650×800	0,27	100	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	1	1
10	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЫМЕТОЧНЫХ РАБОТ	222-КЛ	1200×650×800	0,27	100	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	1	1
11	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЗАКРЕПОЧНАЯ СО СТОЛОМ	220-КЛ	1100×600×800	0,27	107	ОРШАНСКИЙ ЗАВОД ШВЕЙНЫХ МАШИН	—	—	—	1	1
12	ПЕТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФИГУРНЫХ ПЕТЕЛЬ СО СТОЛОМ	62761-РЗ „МИНЕРВА".	1100×600×800	0,18	114	ОБЪЕДИНЕНИЕ „КОВО", ЧЕХОСЛОВАКИЯ	—	—	—	1	1
13	СТЕГАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО СТОЛОМ	C_S 761-5	1200×650×800	0,54	96	ЧЕПЕЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ВЕНГРИЯ	—	1	1	1	2
14	СИЛКОВАЯ МАШИНА		1200×650×800	0,27	89	ИВАНОВСКИЙ КОМБИНАТ ПО РЕМОНТУ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ И БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ	—	—	—	—	1
15	ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО СТОЛОМ	10-Б КЛ	1000×530×800	0,27	79	ПОЛТАВСКИЙ ЗАВОД ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	—	—	—	—	1
16	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС	ГП-2,5	1250×850×1200	0,6 3,0	430	ГОРЬКОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	1
17	ОТПАРОЧНЫЙ АППАРАТ	ОАГ-2	500×220×460	4,8	26	ГОРЬКОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	1	1
18	ЗАПАРОЧНЫЙ ШКАФ (КОМБАЙН Есдкова)	—	1000×1200×1050	1,4		РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
19	МАШИНКА ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ПЕТЕЛЬ СО СТОЛОМ	ПМ-1	1000×530×800		0,04	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	2
20	СТОЛ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ПОРКИ ШВОВ, СТКИ И УТЮЖКИ РЕСТАВРИРУЕМОЙ ОДЕЖДЫ	МПШ	1785×625×780	1,55		КРАСНОСЕЛЬСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
21	СТОЛ ДЛЯ НАСТИЛАНИЯ ВАТЫ С ПОДСВЕТОМ		2000×900×800	0,24	27,5	ГИПРОБЫТПРОМ, г МОСКВА	1	1	1	1	1
22	СТОЛ ДЛЯ ЗАКРОЙНЫХ РАБОТ	СЗРШ	3200×1100×900	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	1	1	2	2	5
23	ПРОМЕРОЧНЫЙ СТОЛ		3000×1000×900	—	—		1	1	1	1	1
24	СТОЛ ГЛАДИЛЬНЫЙ		1500×500×850	—	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	1	1	1	2
25	СТОЛ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ	СРРШ	1600×900×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	1	2	2	2	6
26	СТОЛ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ	СРРШ	1400×800×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	5	10	8	11	20
27	СТОЛ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ	СРРШ	1200×650×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	—	—	5	8	7
28	СТОЛ ПОДСОБНЫЙ (МЕЖДУСТОЛЬЕ)	С-10	1500×610×800	—	—		4		11	10	16
29	СТОЛ ПОДСОБНЫЙ (МЕЖДУСТОЛЬЕ)	С-9	1300×610×800	—	—		—	6	—	3	13
30	СТОЛ ПОДСОБНЫЙ	С-12	610×430×600				—	—	1	1	1
31	СТОЛ КОНТОРСКИЙ	—	1100×600×800	—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1	1
32	ШКАФ	ШБ-2	1500×600×2000	—	—	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 64-028, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	1	1	1	3
33	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-9	1500×800×2500			——"——	2	—	2	—	8
34	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-1	1500×500×1750			——"——	2	5	2	4	—
35	СТЕЛЛАЖ ОСТРОВНОЙ	СО-9	1500×1600×2500			——"——	—	—	—	3	—
36	ВЕШАЛО ДЛЯ ГОТОВОГО ПЛАТЬЯ	ВШ-4	1500×650×1575			ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	2	3	3	3	5

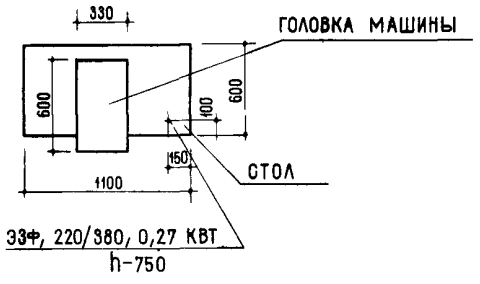
№№ п.п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ l×b×h в мм	УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ НА ЕД КВТ	ВЕС В КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК РАБОЧИХ МЕСТ				
							12	18	22	29	53
37	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ		l=3, 5,5, 6, 7,5 М	—	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	1	1	—	—
38	КОНВЕЙЕР-ВЕШАЛКА		5100×700×2100 7800×700×2100	0,4		ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ г МОСКВА	—	—	—	1	1
39	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ПОДВЕСКИ ЛЕКАЛ			—	—		1	1	1	2	4
40	ВРАЩАЮЩАЯСЯ ВЕШАЛКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЛЕКАЛ			—	—		—	—	1	—	—
41	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫСЕКАНИЯ КРАЯ ТКАНИ	—	330 × 250 × 26	—	4	ТУЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
42	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-4	190 × 110	0,53	4	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	2	3	5
43	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-6	210 × 116	0,7	6	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	4	5	5	7	8
44	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-8	260 × 119	0,9	8	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	3
45	МАНЕКЕН		500 × 300 × 1650				3	3	3	6	9
46	СТУЛ РАБОЧИЙ ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЙ	СР-1	400×480×350–500			ТОРГОВАЯ СЕТЬ	15	26	32	38	63
47	СТУЛ	—		—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1	1
48	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ КРОЯ И ТКАНЕЙ		640 × 450 × 300			РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	2	2
49 50	ШКАФ ВСТРОЕННЫЙ	НО-10 НО-7	1050 × 650 × 3000 1050 × 450 × 3000	—	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	— —	— —	— —	3 1	9 —

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

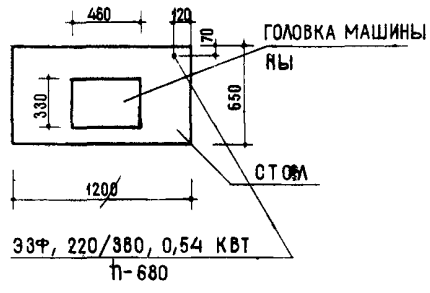
1 2 СТАЧИВАЮЩАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА 22-А; 22-Б КЛ



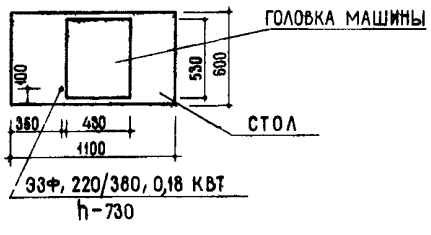
11 ЗАКРЕПОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА 220 КЛ



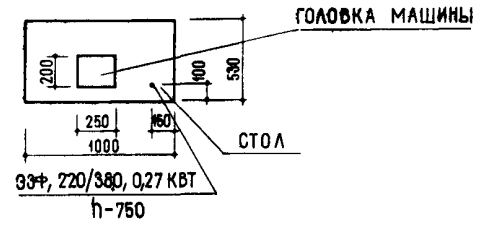
13 СТЕГАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА C_S 761-5



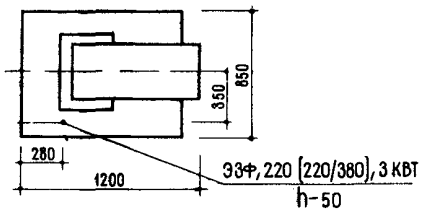
12 ПЕТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФИГУРНЫХ ПЕТЕЛЬ 62761-P_S



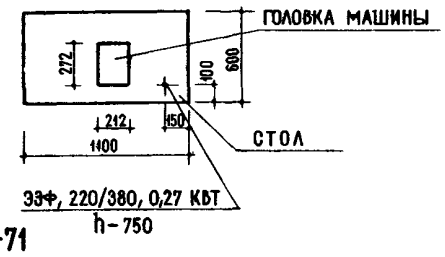
5 ШВЕЙНО ОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА 51-А КЛ



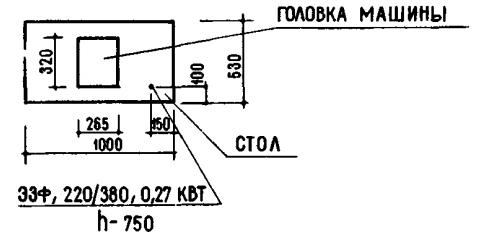
16 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ГП-2,5



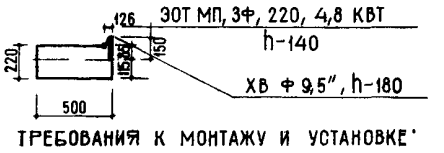
7 ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПОДШИВОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ 85 КЛ



15 ШВЕЙНАЯ МАШИНА 10-Б КЛ



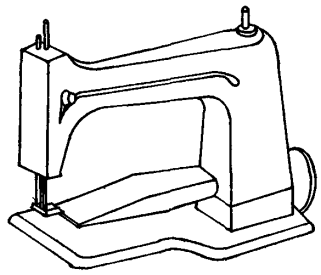
17 ОТПАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОАГ-2



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1 ПОДВОД ХОЛОДНОЙ ВОДЫ И СЛИВ В КАНАЛИЗАЦИЮ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ГИБКИМИ ШЛАНГАМИ
2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА К СЕТИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ, УСТАНОВЛЕННЫЙ В МЕСТЕ, УДОБНОМ ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ
3 АППАРАТ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ ПРИ УСТАНОВКЕ АППАРАТА УЧЕСТЬ ВЫСОТУ СТОЛА

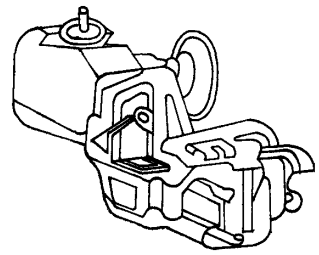
6



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 28

ДЛИНА	340
ШИРИНА	150
ВЫСОТА	415

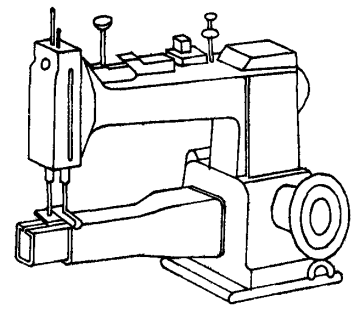
7



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 85

ДЛИНА	272
ШИРИНА	212
ВЫСОТА	190

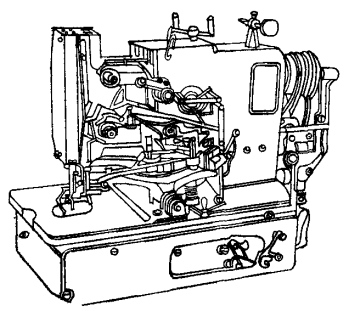
8



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 74

ДЛИНА	430
ШИРИНА	280
ВЫСОТА	340

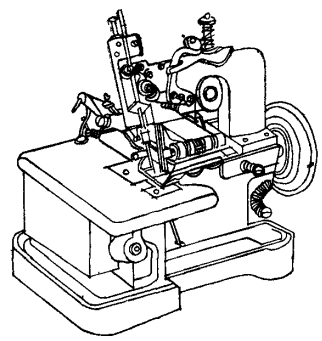
9



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 25-А

ДЛИНА	500
ШИРИНА	245
ВЫСОТА	400

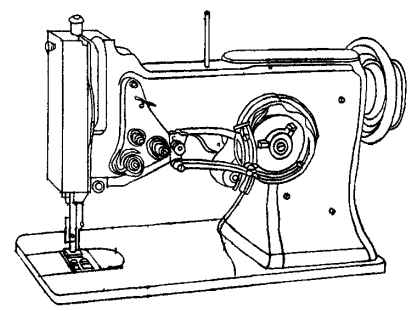
5



ШВЕЙНО-ОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА КЛАССА 51-А

ДЛИНА	250
ШИРИНА	200
ВЫСОТА	240

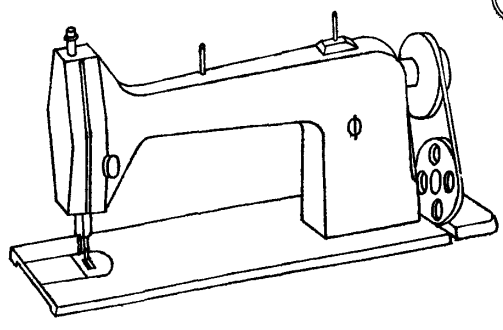
3



ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЗИГ-ЗАГ КЛАССА 331

ДЛИНА	420
ШИРИНА	178
ВЫСОТА	330

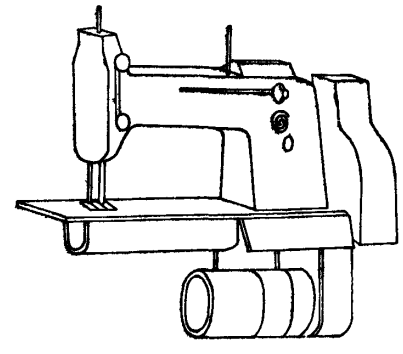
1



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 22-А

ДЛИНА	520
ШИРИНА	178
ВЫСОТА	360

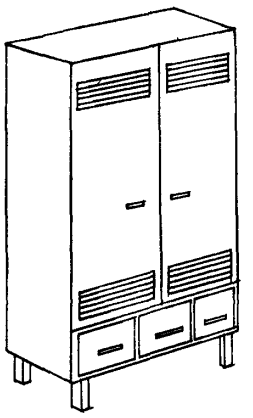
11



ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЗАКРЕПОЧНАЯ КЛАССА 220

ДЛИНА	600
ШИРИНА	330
ВЫСОТА	380

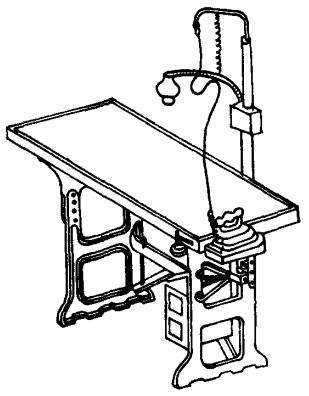
32



ШКАФ ДЛЯ БЕЛЬЯ ШБ-2

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	2000

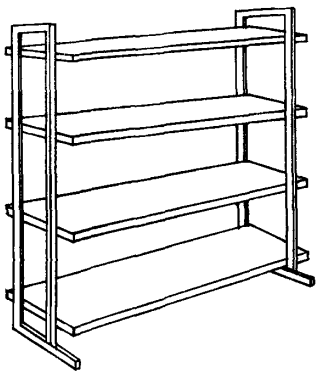
27



СТОЛ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ С УТЮГОМ СП-10

ДЛИНА	1200
ШИРИНА	650
ВЫСОТА	800

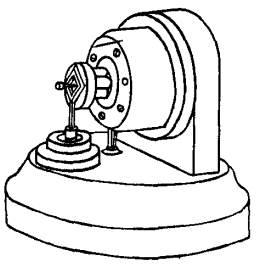
34



СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ СП-1

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	500
ВЫСОТА	1750

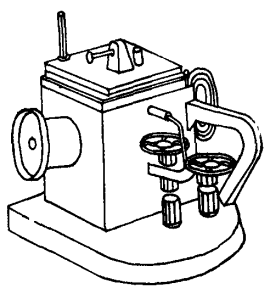
19



МАШИНКА ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ПЕТЕЛЬ ПМ-1

ДЛИНА	200
ШИРИНА	200
ВЫСОТА	195

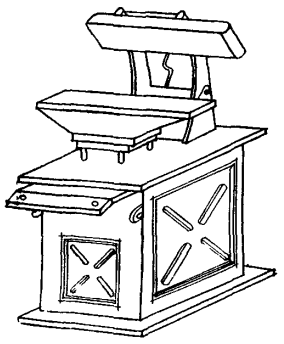
15



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 10-Б

ДЛИНА	320
ШИРИНА	265
ВЫСОТА	240

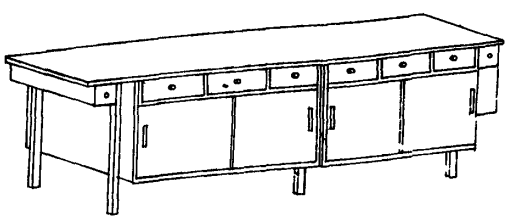
16



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ГП-2,5

ДЛИНА	1200
ШИРИНА	850
ВЫСОТА	1250

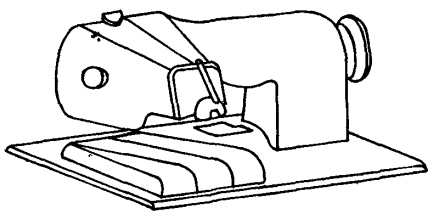
22



СТОЛ ДЛЯ ЗАКРОЙНЫХ РАБОТ СЗРШ

ДЛИНА	3200
ШИРИНА	1100
ВЫСОТА	900

13

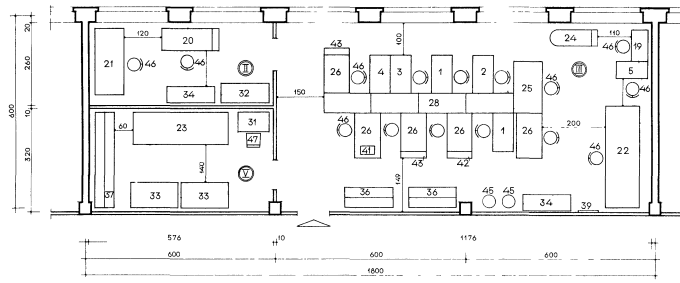


СТЕГАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА C_S 761-5

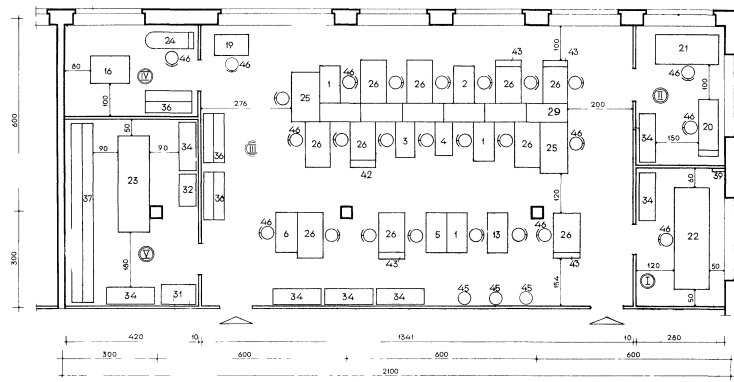
ДЛИНА	460
ШИРИНА	330
ВЫСОТА	240

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

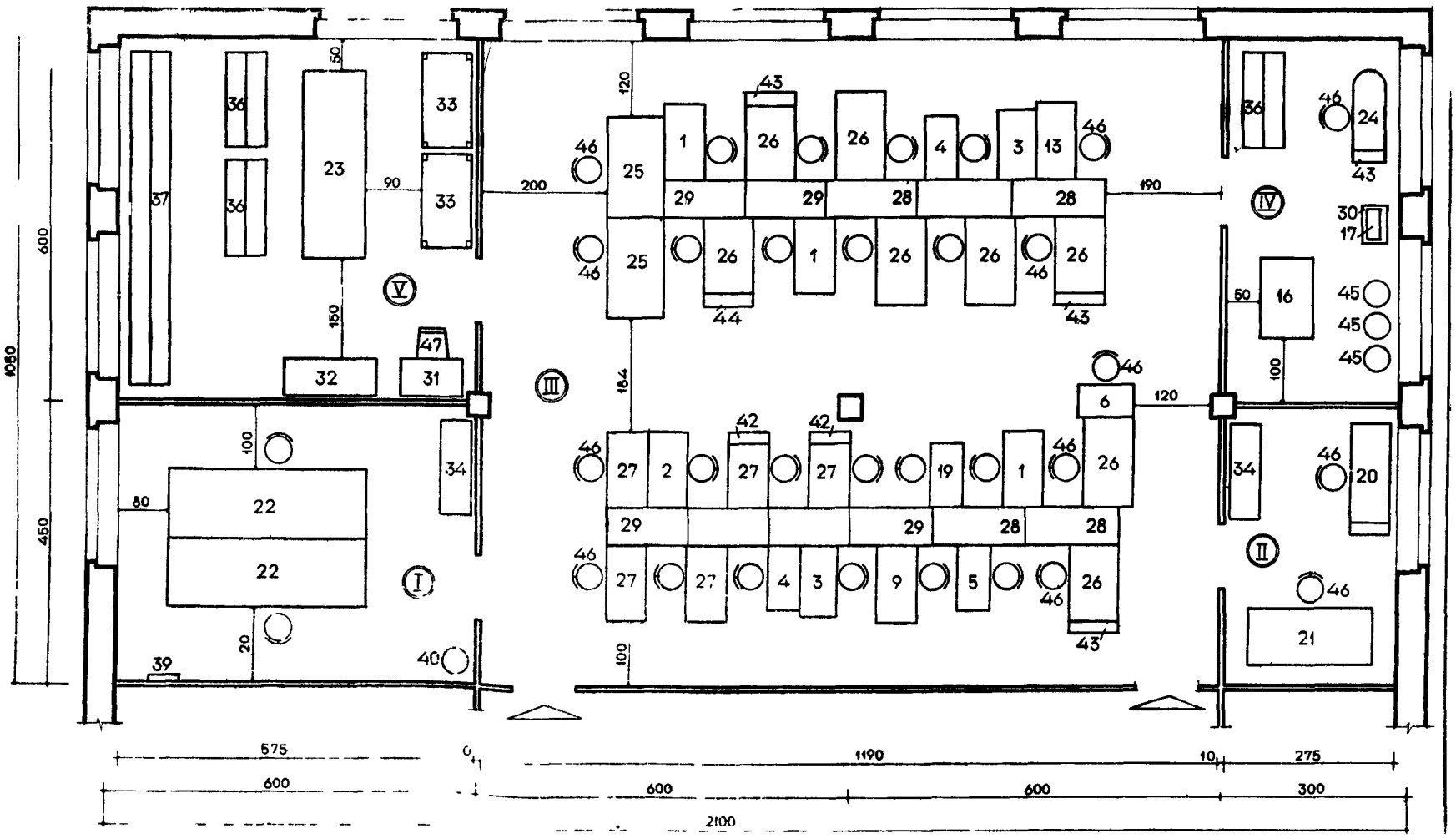


НА 18 РАБОЧИХ МЕСТ



КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 22 РАБОЧИХ МЕСТА



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

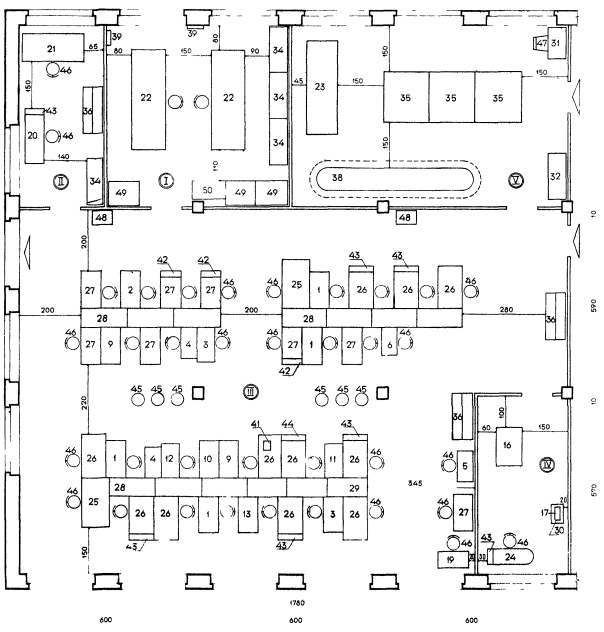
Количество рабочих мест	Площадь общая производственная пошивочный цех, отделение распарывания и отделочное	Площадь общая производственная раскройное отделение	Площадь общая складская и подсобная	Площадь на 1 РМ производственная пошивочный отделение распарывания и отделочное	Площадь на 1 РМ производственная раскройное отделение	Складская на 1 производственного рабочего списочного состава
12	84,36		18,43	7,03		1,0
18	141,49	12,04	24,36	8,32	12,04	0,9
22	149,88	25,30	33,06	7,49	12,65	1,0
29	240,74	34,51	51,91	8,91	17,25	1,2
53	357,50	50,87	68,40	7,30	12,71	0,7

ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

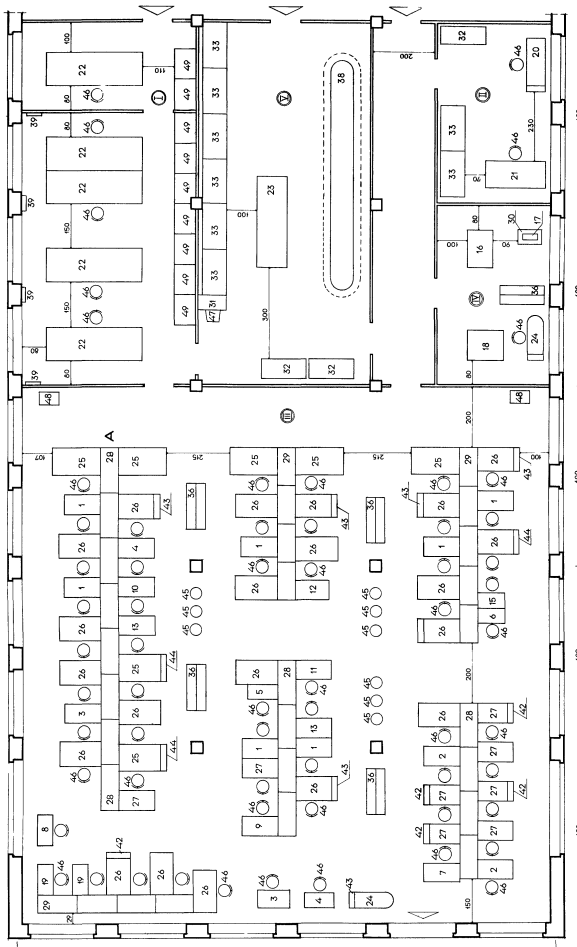
	Количество рабочих мест 12	18	22	29	53
Площадь в м²	102,8	177,9	208,2	327,2	476,8
Площадь на 1 рабочее место	8,5	9,9	9,5	11,3	9,0
Объем в м³	308,4	533,6	624,7	981,5	1430,3
Объем на 1 рабочее место	25,7	29,6	28,4	33,9	27,0

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 29 РАБОЧИХ МЕСТ

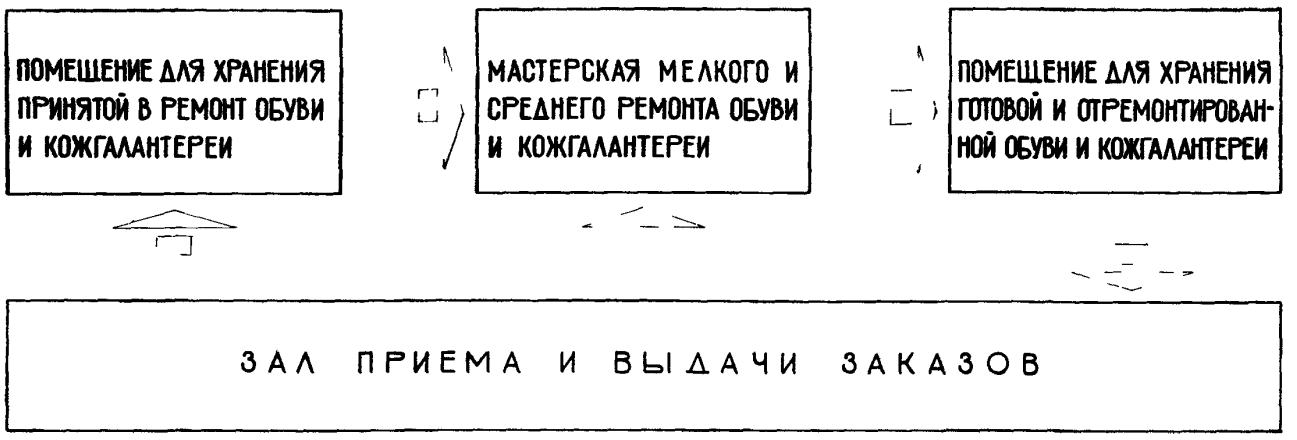


КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ НА 53 РАБОЧИХ МЕСТА



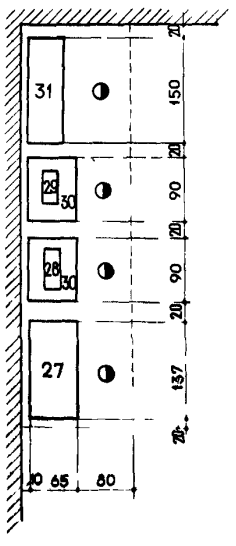
МАСТЕРСКИЕ МЕЛКОГО И СРЕДНЕГО РЕМОНТА ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

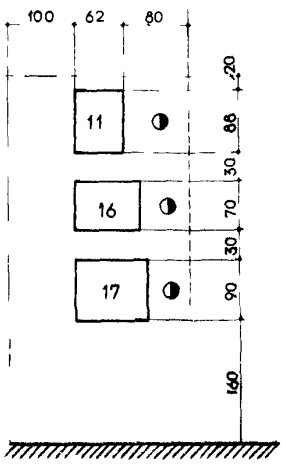


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

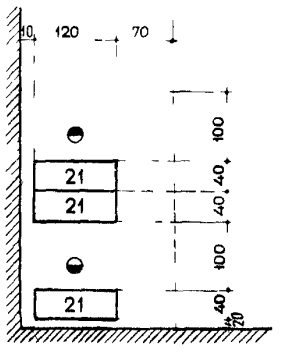
1 УЧАСТОК РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ

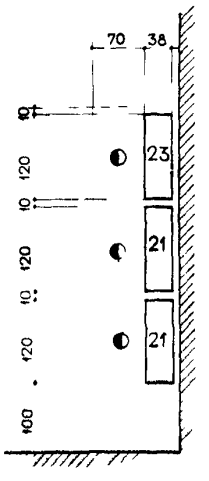


2 ПОДОШВО-ПРИКРЕПИТЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК



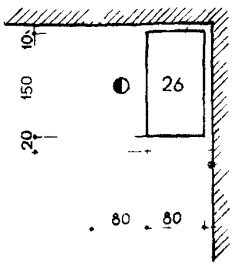
3 УЧАСТКИ ХРАНЕНИЯ ОБУВИ





4

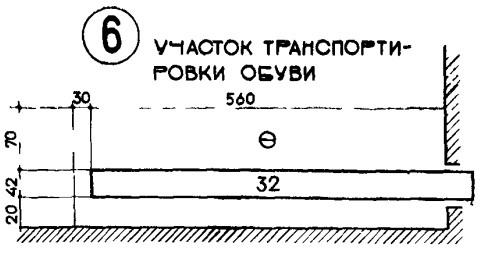
5 УЧАСТОК ПОДГОТОВКИ ОБУВИ К ОКРАСКЕ



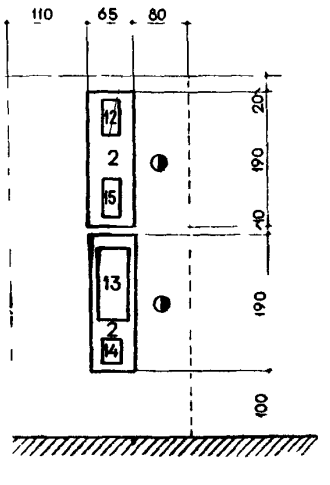
ПРИМЕЧАНИЯ

НОМЕРА УЗЛОВ УКАЗАНЫ НА ЛИСТАХ 25 26, СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ДАНА НА ЛИСТЕ 27

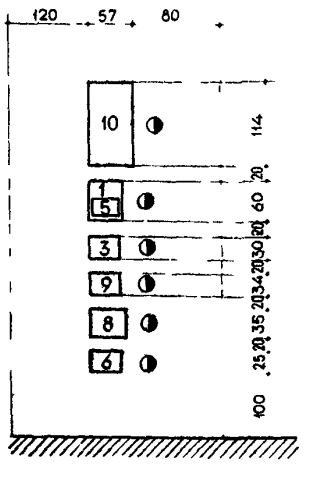
6 УЧАСТОК ТРАНСПОРТИРОВКИ ОБУВИ



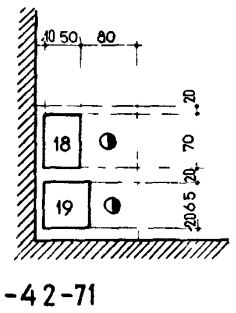
7 УЧАСТОК СРЕДНЕГО РЕМОНТА



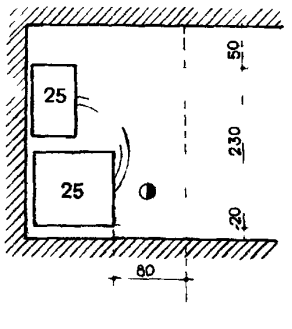
8 УЧАСТОК МЕЛКОГО РЕМОНТА



9 УЧАСТОК РЕМОНТА ЗАГОТОВОК



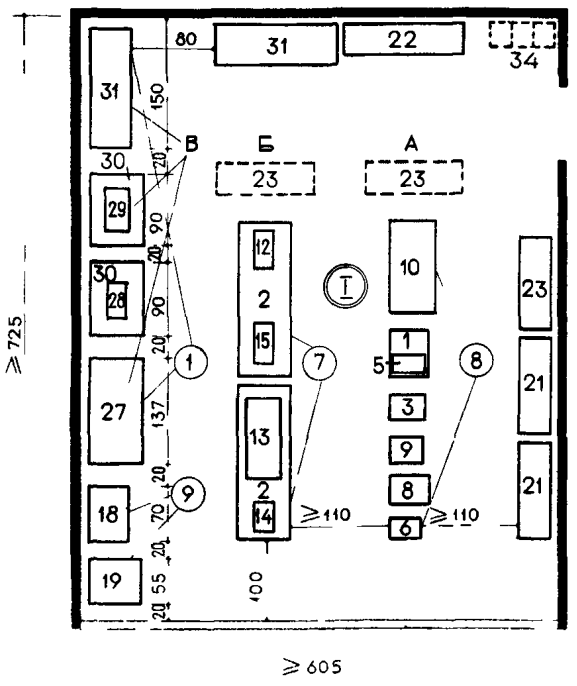
10 УЧАСТОК ОКРАСКИ ОБУВИ



МАСТЕРСКИЕ МЕЛКОГО И СРЕДНЕГО РЕМОНТА ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ

П Л А Н И Р О В О Ч Н Ы Е С Х Е М Ы

НА 4 И 5 РАБОЧИХ МЕСТ



I — МАСТЕРСКАЯ

А УЧАСТОК МЕЛКОГО РЕМОНТА

Б УЧАСТОК СРЕДНЕГО РЕМОНТА

В УЧАСТОК РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ

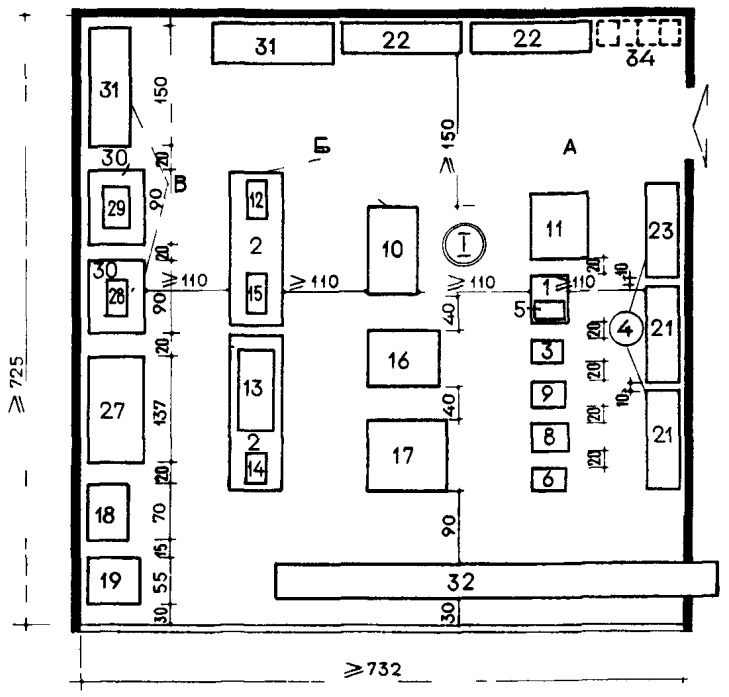
II — ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУВИ

III — ЭКСПЕДИЦИЯ

IV — КЛАДОВАЯ

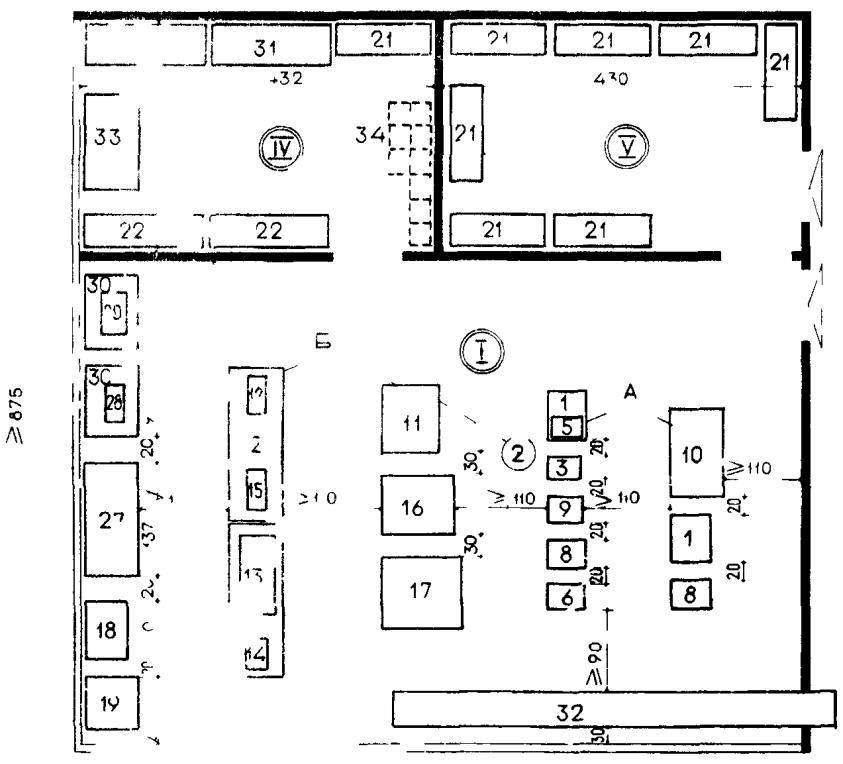
V — ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ И ВЫДАЧИ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕЧАНИЕ В МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ-1 РАБОЧЕЕ МЕСТО ЗАПРОЕКТИРОВАНО В КАБЛУЧНОМ БАРЕ

НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	МАСТЕРСКИЕ РАБОЧИХ МЕСТ				
		4	5	6	8	12
1	ПРИЕМ ОБУВИ В РЕМОНТ	1	1	1	1	2
2	РЕМОНТ ЗАГОТОВОК	—	—	1	1	1
3	СРОЧНЫЙ МЕЛКИЙ РЕМОНТ В КАБЛУЧНОМ БАРЕ САЛОНА	—	1	1	1	2
4	МЕЛКИЙ РЕМОНТ ОБУВИ	1	1	1	2	2
5	СРЕДНИЙ РЕМОНТ ОБУВИ	1	1	1	2	3
6	ОКРАСКА ОБУВИ	—	—	—	—	1
7	ПРИЕМ, МЕЛКИЙ И СРЕДНИЙ РЕМОНТ КОЖГАЛАНТЕРЕИ	1	1	1	1	1

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 БЕЗ ПРИЕМЩИКОВ И РАБОЧИХ КАБЛУЧНОГО БАРА	ПЛОЩАДЬ МАСТЕРСКИХ В М²						
	ОБЩАЯ					НА 1 РМ	НА 1 РМ
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ				ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ НА 1 ПРОИЗВОДСТВ РАБОЧЕГО СПИСОЧНОГО СОСТАВА
	МАСТЕРСКАЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУВИ	ЭКСПЕДИЦИЯ	КЛАДОВАЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ВЫДАЧИ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ		
3	44	—	—	—	—	15 У	
4	53	—	—	—	—	13 У	
6	51,6	—		11,9	11,9	8,6	2,4
8	61,4	8,5	13,5	17	17	8,7	2,3

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД - 2,8 ТЫС РУБ,
В СМЕНУ — НА МЕЛКОМ РЕМОНТЕ 60 ПАР,
— НА СРЕДНЕМ РЕМОНТЕ 15-18 ПАР,
— НА РЕМОНТЕ КОЖГАЛАНТЕРЕИ 16 ШТУК

РЕМОНТ ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ ПРОИЗВОДИТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫМ МЕТОДОМ

СРОК ХРАНЕНИЯ ОБУВИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ РЕМОНТУ, И ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ ПРИНИМАЕТСЯ - 3 ДНЯ

СРОК ХРАНЕНИЯ ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРИНИМАЕТСЯ - 30 ДНЕЙ

ПЛОЩАДЬ СКЛАДСКИХ И ПОДСОБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ РАССЧИТЫВАЕТСЯ НА КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ В 2Х СМЕНАХ

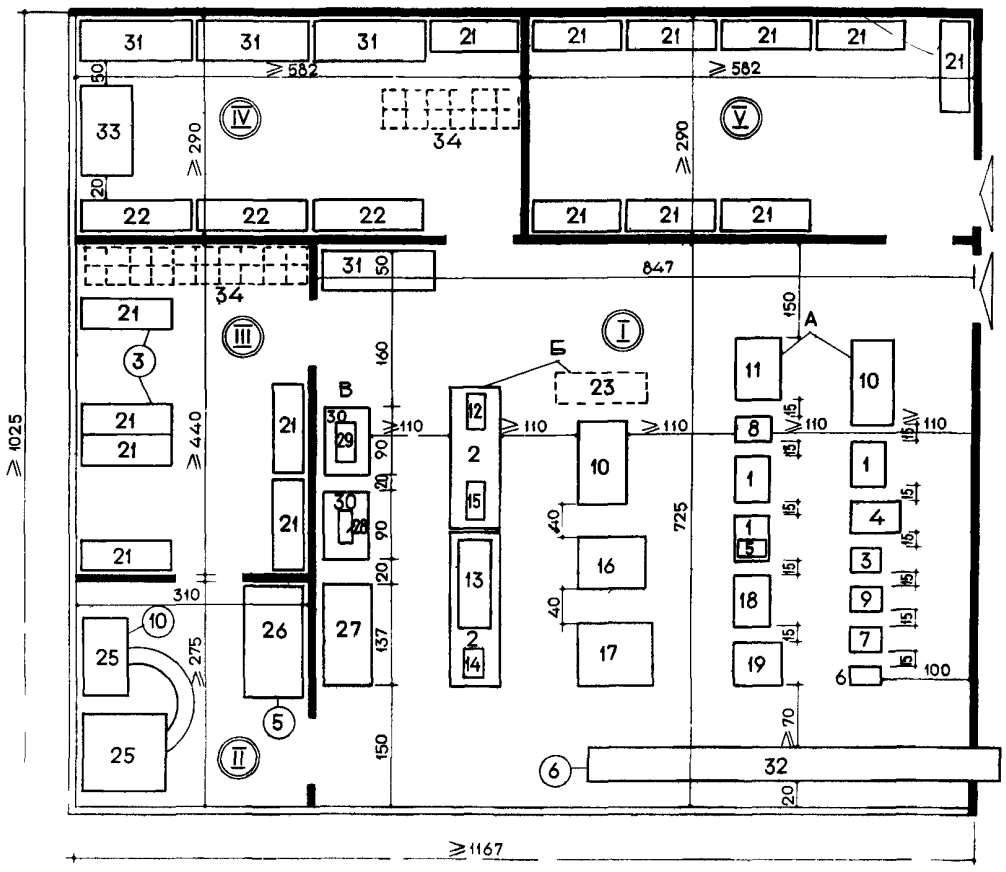
ПРИМЕЧАНИЕ У ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ СОВМЕЩЕНА СО СКЛАДСКОЙ

МАСТЕРСКИЕ МЕЛКОГО И СРЕДНЕГО РЕМОНТА ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

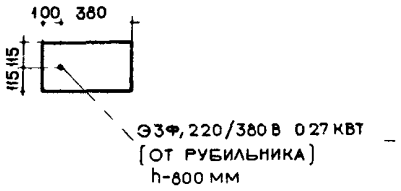
МАСТЕРСКИЕ С ЧИСЛОМ РАБОЧИХ ОТ 1 ДО 12 РАССЧИТАНЫ НА ВОЗМОЖНОСТЬ СОВМЕЩЕНИЯ РЕМОНТА ОБУВИ С РЕМОНТОМ КОЖГАЛАНТЕРЕИ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ МАСТЕРСКИХ НА 1–5 РАБОЧИХ МОЖЕТ БЫТЬ СОВМЕЩЕНА С ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ

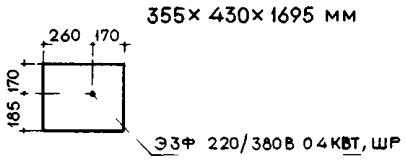


МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

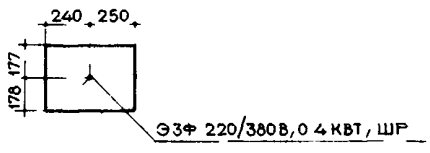
5 ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ЗАЧИСТКИ ТОНКОГО КАБЛУКА
230×480×340 мм



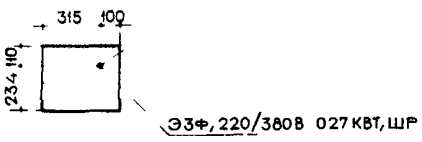
7 МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ НАБОЕК К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ НА НИЗКОМ, СРЕДНЕМ И ВЫСОКОМ КАБЛУКАХ – ПНЖР
355×430×1695 мм



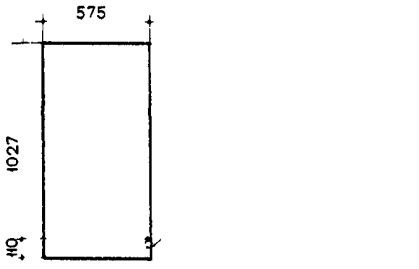
8 МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ И НАБОЕК К МУЖСКОЙ ОБУВИ – ПКМР
355×490×1695 мм



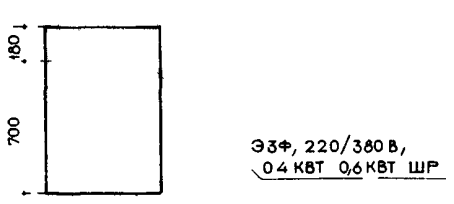
9 МАШИНА ДЛЯ ОБРУБКИ НАБОЕК – ОНР
344×415×945 мм



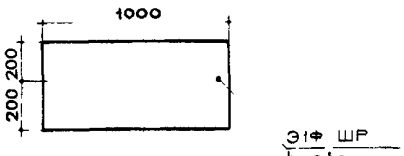
10 МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛКИ КАБЛУКОВ – УКР
1137×575×1665 мм



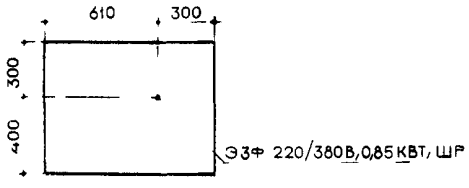
11 МАШИНА ДЛЯ ВЗЪЕРОШИВАНИЯ ЗАТЯЖНОЙ КРОМКИ – ВКР
880×620×1585 мм



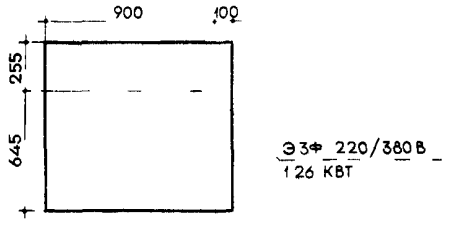
13 РЕФЛЕКТОР ДЛЯ РАЗОГРЕВА КЛЕЕВОЙ ПЛЕНКИ
1000×400×460 мм



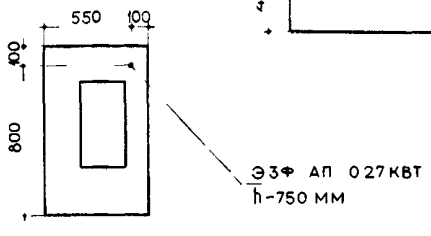
16 ПРОШИВНАЯ МАШИНА 03012/Р2
700×910×1815 мм



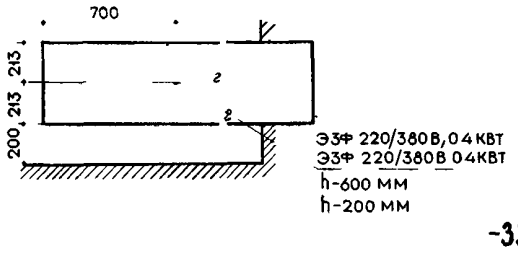
17 МАШИНА ДОППЕЛЬ ДЛЯ ПРИСТРОЧКИ ПОДМЕТОК, РУБЧИКОВ СПР
900×1000×1560 мм



29 ШВЕЙНАЯ МАШИНА-93КЛ ДЛЯ РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ
570×250×430 мм

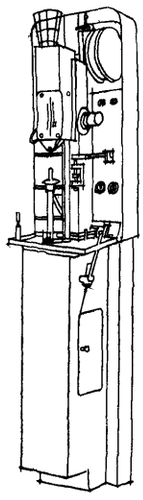


32 ТРАНСПОРТЕР



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

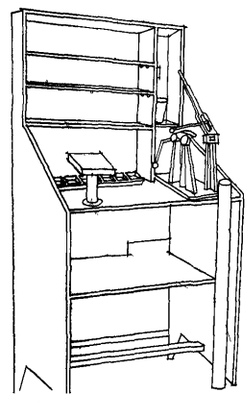
№№ п.п	Наименование оборудования и мебели	Тип или марка	Габаритные размеры в мм l×b×h	Расход электроэнергии: мощность единицы оборудования, кВт	Расход электроэнергии: напряжение, вольт	Расход электроэнергии: фазность	Вес единицы оборудования, кг	Завод-изготовитель или наименование организации, распространяющей проекты	Количество шт. рабочих мест: 4	5	6	8	12
1	Стол обувщика-ремонтника	СР	600×460×860/1795	—	—	—	86	Грибановский машиностроительный завод, г. Воронеж	1	1	1	2	3
2	Стол рабочий		904×650×900					Проект ОН-036-06, ВПКТИМ, г Москва	2	2	2	2	2
3	Машина для отрыва изношенных каблуков и набоек	ОКР	300×400×1000	Прив ручн	—	—	30	Елецкий механический завод	1	1	1	1	1
4	Приспособление для высверливания пробок, освобождения и удаления стержня	ППС-2	440×390×960	1,07	220/380	3	141	Опытный завод НИТХИБ, г Москва	—	—	—	—	1
5	Приспособление для сверления и зачистки тонкого каблука		230×480×340	0,27	220/380	3	15,6	Ленинградский завод „Станкоинструмент"	1	1	1	1	1
6	Машина для прикрепления каблуков к женской обуви, удаления металлических шпилек	ПКР	255×420×1475	Прив ручн	—	—	55	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1	1
7	Машина для прикрепления набоек к женской обуви на низком, среднем и высоком каблуках	ПНЖР	355×430×1695	0,4	220/380	3	150	Предприятие п/я 382/17, МООП РСФСР	—	—	—	—	1
8	Машина для прикрепления каблуков и набоек к мужской обуви	ПКМР	355×490×695	0,4	220/380	3	150	Предприятие п/я 382/17, МООП РСФСР	1	1	1	1	2
9	Машина для обрубки прикрепленных набоек	ОНР	344×415×945	0,27	220/380	3	60	Елецкий механический завод	1	1	1	1	1
10	Машина для отделки каблуков	УКР	1137×575×1665	1,27	220/380	3	260	Грибановский машиностроительный завод, г Воронеж	1	1	1	1	2
11	Машина для взъерошивания затяжной кромки	ВКР	880×620×1585	1,0	220/380	3	200	Грибановский машиностроительный завод, г Воронеж	—	1	1	1	1
12	Машина для двоения деталей низа обуви	ДНР	425×210×330	Прив ручн	—	—	28	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1	1
13	Рефлектор для разогрева клеевой пленки		1000×400 460					Индивидуального изготовления	1	1	1	1	1
14	Пресс для прикрепления рубчиков, подошв, подметок к обуви	ППР	380×435×720	Прив ручн	—	—	40	Одесский завод „Легмаш"	1	1	1	1	1
15	Машина для обрезки подметок, спускания края деталей низа и обжима ранта	ОСР	500×182×600	Прив ручн.	—	—	25	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1	1
16	Прошивная машина	03012/Р2	700×910×1815	0,85	220/380	3	360	Объединение КОВО /ЧССР/	—	—	1	1	1
17	Машина „Доппель" для пристрочки подметок, рубчиков	СПР	900×1000×1560	1,26	220/380	3	350	Ленинградский машиностроительный завод „Вперед"	—	—	1	1	1
18	Швейная машина для ремонта заготовок	01204/Р5	700×500×1120	Прив ручн.	—	—	70	Объединение КОВО /ЧССР/	1	1	1	1	1
19	Стол рабочий для ремонта заготовок		554×650×970	—	—	—	—	Проект ОН-036-05 ВПКТИМ, г. Москва	1	1	1	1	1
20	Приспособление для растяжки обуви/на плане не показано/			—	—	—	—	ЦОКБ УКРГЛАВБЫТА	1	1	1	1	1
21	Стеллаж для хранения обуви		1200×400×2120	—	—	—	24	Проект ОН-036-03 ВПКТИМ, г Москва	2	2	2	8	9
22	Стеллаж для хранения полуфабрикатов и фурнитуры		1500×400×2100	—	—	—	—	Проект ОН-036-29 ВПКТИМ, г. Москва	1	1	2	2	3
23	Стеллаж для транспортировки обуви		1200×380×1310	—	—	—	23,5	Проект ОН-036-02 ВПКТИМ, г Москва	4	2	2	2	2
24	Стойка-лапа	Упор	Q-320, h-1000					Елецкий механический завод	2	2	3	4	6
25	Установка для окраски обуви с компрессором	ООРО	2300×1160×2184	1,27	220/380	3	380	Вильнюсский завод окрасочного оборудования	—	—	—	—	1
26	Стол с надстройкой для промывки и грунтовки обуви	Н/О	1500×800×1600	—	—	—	106	Гипробытпром, г Москва	—	—	—	—	1
27	Стол для ремонта кожгалантереи		1375×650×970	—	—	—	—	Проект ОН-036-04 ВПКТИМ, г Москва	1	1	1	1	1
28	Швейная машина для ремонта кожгалантереи	17-1КЛ	480×190×340	0,27	220/380	3	43	„Текстима", ГДР	1	1	1	1	1
29	Швейная машина для ремонта кожгалантереи	93КЛ	570×250×430	0,27	220/380	3	40	Подольский механический завод	1	1	1	1	1
30	Стол под швейные машины		900×650×850	—	—	—	75	Подольский механический завод	2	2	2	2	2
31	Стеллаж для хранения кожгалантереи, материалов, фурнитуры	СП-7	1500×500×1750	—	—	—	—	Проект 64-023 Гипроторг, г Москва	2	2	2	4	4
32	Транспортер		1000×426×675	0,4	220/380	3	138	Проект 281-1-6, альбом 4, ЦНИИЭП торговых зданий	—	—	1	1	1
33	Стол канцелярский	АРТ 607	1200×690×800	—	—	—	—	Торговая сеть	—	—	—	1	1
34	Ящик металлический		300×260×280					Индивидуального изготовления	9	9	12	27	36



8

МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ И НАБОЕК К МУЖСКОЙ ОБУВИ—ПКМР

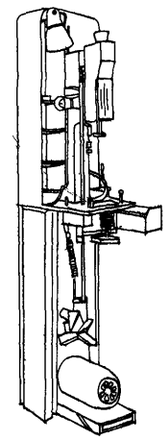
ДЛИНА	355
ШИРИНА	490
ВЫСОТА	1695



1

СТОЛ ОБУВЩИКА-РЕМОНТНИКА—СР

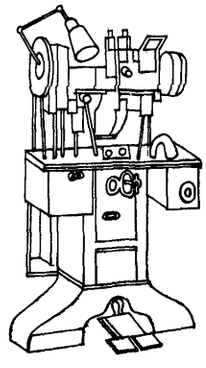
ДЛИНА	600
ШИРИНА	460
ВЫСОТА	880/1795



7

МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ НАБОЕК—ПНЖР

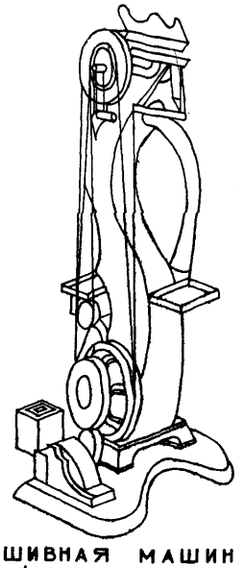
ДЛИНА	355
ШИРИНА	430
ВЫСОТА	1695



17

МАШИНА ДЛЯ ПРИСТРОЧКИ ПОДМЕТОК. РУБЧИКОВ—СПР

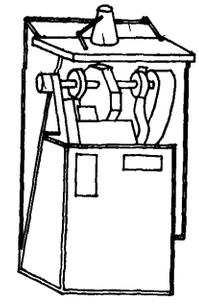
ДЛИНА	900
ШИРИНА	1000
ВЫСОТА	1560



16

ПРОШИВНАЯ МАШИНА 03012/P_2

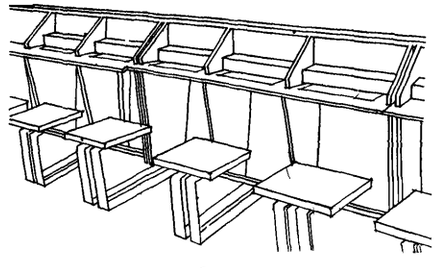
ДЛИНА 700, ШИРИНА 910, ВЫСОТА 1815



11

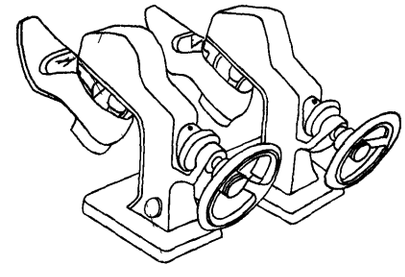
МАШИНА ДЛЯ ВЗЪЕРОШИВАНИЯ ЗАТЯЖНОЙ КРОМКИ—ВКР

ДЛИНА	880
ШИРИНА	620
ВЫСОТА	1585



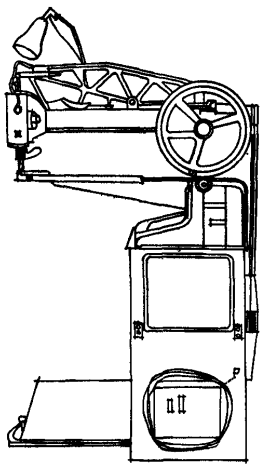
КАБЛУЧНЫЙ БАР

ДЛИНА	5010
ШИР НА	1590
ВЫСОТА	1120



20

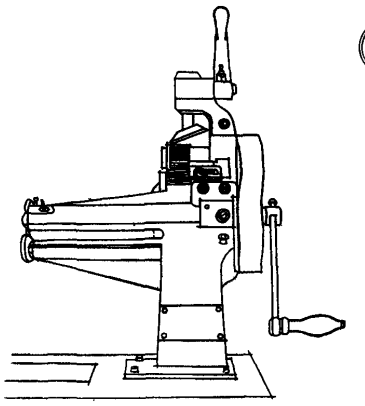
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАСТЯЖКИ ОБУВИ



18

МАШИНА ДЛЯ РЕМОНТА ЗАГОТОВОК 01204/P_5

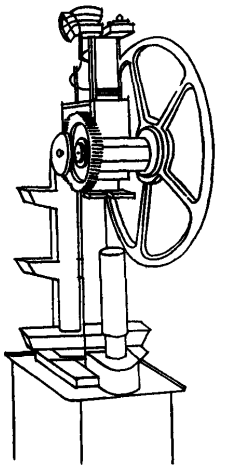
ДЛИНА	700
ШИРИНА	500
ВЫСОТА	1120



15

МАШИНА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ПОДМЕТОК ОСР

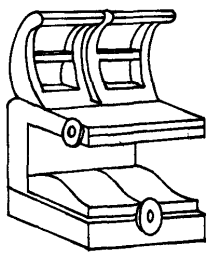
ДЛИНА	500
ШИРИНА	182
ВЫСОТА	600



6

МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ ПКР

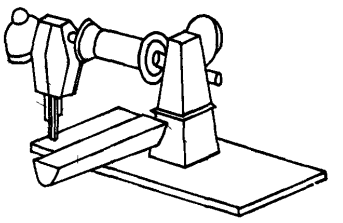
ДЛИНА	255
ШИРИНА	420
ВЫСОТА	1475



14

ПРЕСС ДЛЯ ПРИКЛЕИВАНИЯ РУБЧИКОВ, ПОДОШВ ППР

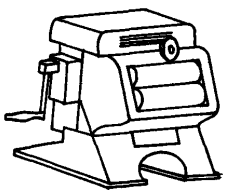
ДЛИНА	380
ШИРИНА	435
ВЫСОТА	720



29

ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ 93 КЛ

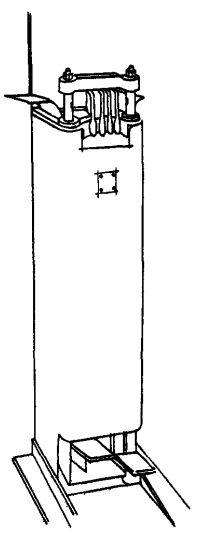
ДЛИНА	570
ШИРИНА	250
ВЫСОТА	430



12

МАШИНА ДЛЯ ДВОЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ ДНР

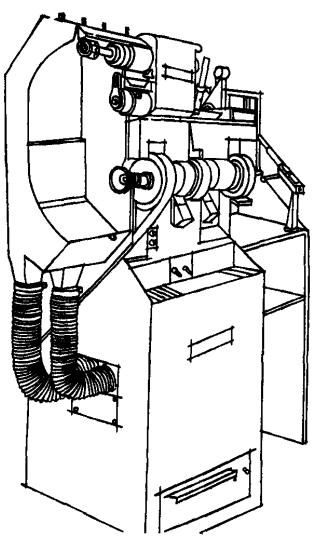
ДЛИНА	425
ШИРИНА	210
ВЫСОТА	330



3

МАШИНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕННЫХ КАБЛУКОВ И НАБОЕК ОКР

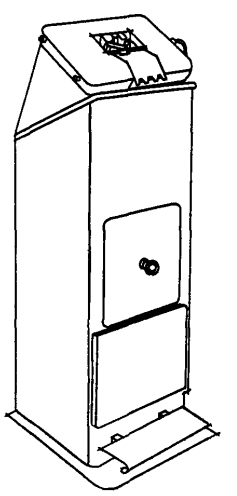
ДЛИНА	300
ШИРИНА	400
ВЫСОТА	1000



10

МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛКИ КАБЛУКОВ УКР

ДЛИНА	1137
ШИРИНА	575
ВЫСОТА	1665



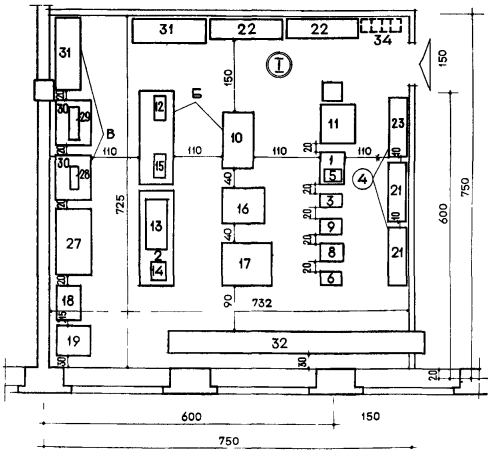
9

МАШИНА ДЛЯ ОБРУБКИ ПРИКРЕПЛЕННЫХ НАБОЕК ОНР

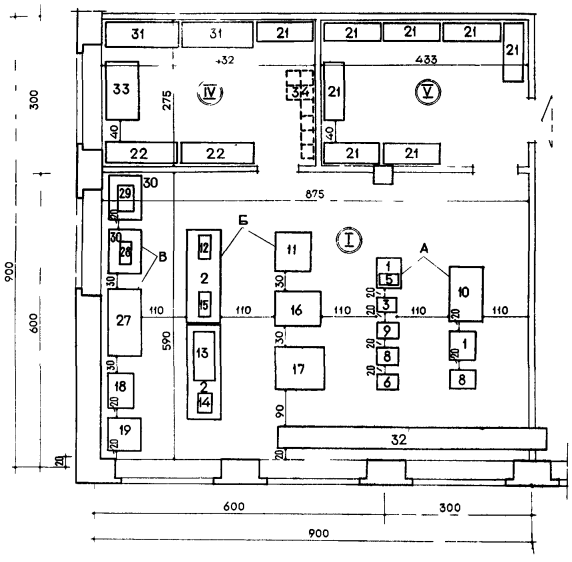
ДЛИНА	344
ШИРИНА	415
ВЫСОТА	945

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

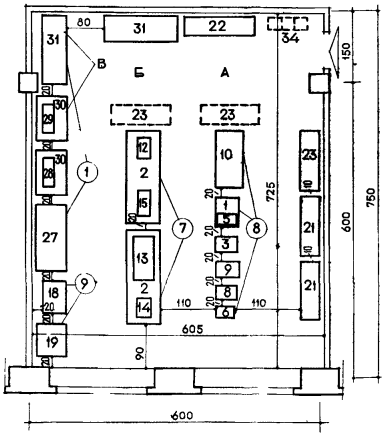
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



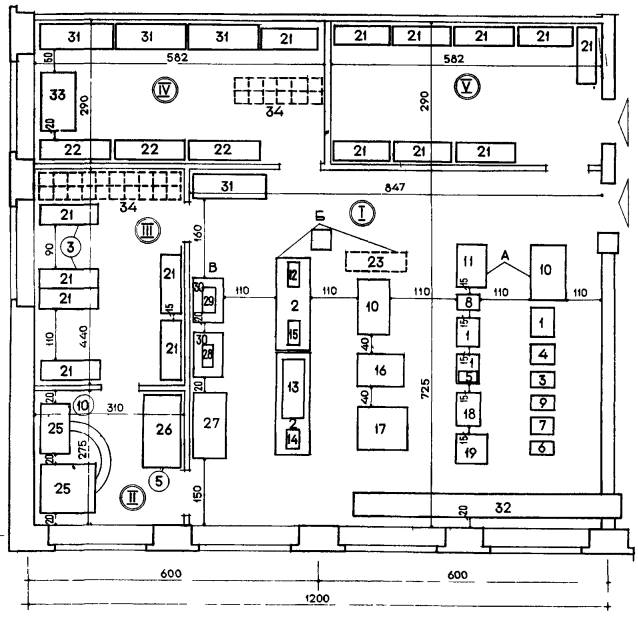
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 4 И 5 РАБОЧИХ МЕСТ



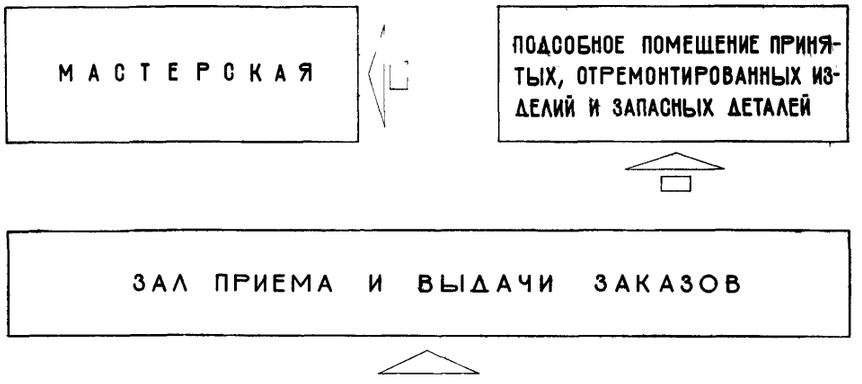
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Количество рабочих мест без приемщиков и рабочих кабачного бара	3	4	6	8
Площадь в м²	44	53	75,4	117,4
Площадь на 1 р м	15	13	12,6	14,7
Объем в м³	132	159	226	352
Объем на 1 р м	44	40	37,6	44

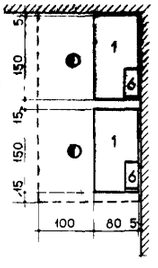
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



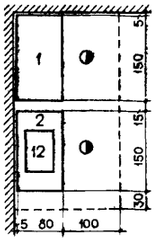
ВСЕ ВИДЫ РЕМОНТА ЭЛЕКТРОБЫТОВОЙ ТЕХНИКИ ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ ПУТЕМ ЗАМЕНЫ НЕИСПРАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ НОВЫМИ. РЕМОНТ ПЫЛЕСОСОВ, ПОЛОТЕРОВ И ЭЛЕКТРОБРИТВ, В ОСНОВНОМ, ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В ЗАМЕНЕ ЭЛЕКТРОМОТОРОВ; В СТИРАЛЬНЫХ МАШИНАХ ПРОИЗВОДЯТ ЗАМЕНУ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, СТИРАЛЬНОГО БАКА, АКТИВАТОРА, ОТЖИМНЫХ ВАЛИКОВ; В ЭЛЕКТРОХОЛОДИЛЬНИКАХ ЗАМЕНЯЕТСЯ УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ РЕЗИНА, ТЕРМОРЕГУЛЯТОР, РЕЛЕ, ХОЛОДИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ ИЛИ АППАРАТ, ИСПРАВЛЯЕТСЯ ШКАФ, ДВЕРЬ, ЗАМОК И ДРУГИЕ РАБОТЫ. ПОСЛЕ РЕМОНТА БЫТОВЫЕ ЭЛЕКТРОПРИБОРЫ ПРОХОДЯТ ПРОВЕРКУ, КОТОРАЯ ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ: а) ПЫЛЕСОСЫ ПРОВЕРЯЮТ НА СОЗДАВАЕМОЕ РАЗРЯЖЕНИЕ И ПОД НАГРУЗКОЙ В ТЕЧЕНИЕ 30 МИН. б) ПОЛОТЕРЫ ИСПЫТЫВАЮТ ПОД НАГРУЗКОЙ В ТЕЧЕНИЕ 15 МИН И ПРОВЕРЯЮТ РАБОТУ НАТИРОЧНЫХ ЩЁТОК. в) ХОЛОДИЛЬНИКИ (ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ ХОЛОДИЛЬНОГО АГРЕГАТА ИЛИ АППАРАТА) ПОДВЕРГАЮТ ОБКАТКЕ: АБСОРБЦИОННЫЕ-В ТЕЧЕНИЕ 5 ЧАСОВ, КОМПРЕССИОННЫЕ-В ТЕЧЕНИЕ 2 ЧАСОВ г) СТИРАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ПРОВЕРЯЮТ НА КАЧЕСТВО СТИРКИ В ТЕЧЕНИЕ 5 МИНУТ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

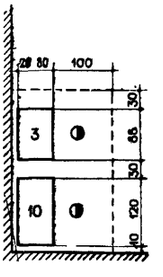
① УЧАСТОК РЕМОНТА ХОЛОДИЛЬНИКОВ



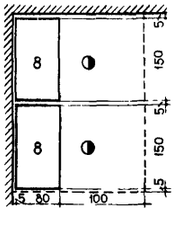
② УЧАСТОК РЕМОНТА МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ



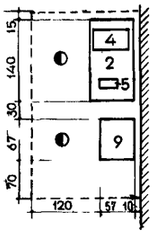
③ УЧАСТОК ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ РАБОТ



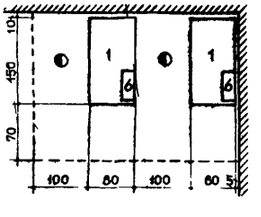
④ УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ПРИНЯТЫХ И ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ



⑤ УЧАСТОК РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ХОЛОДИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА



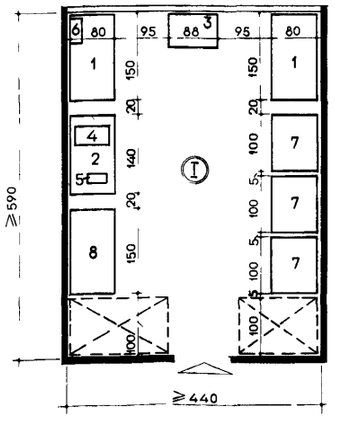
⑥ УЧАСТОК РЕМОНТА ПЫЛЕСОСОВ, ПОЛОТЕРОВ



В МАСТЕРСКИХ НА 2 И 3 РАБОЧИХ МЕСТА РЕЖИМ РАБОТЫ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ, В МАСТЕРСКИХ НА 4 И 7 РАБОЧИХ МЕСТ-ДВУХСМЕННЫМ.

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

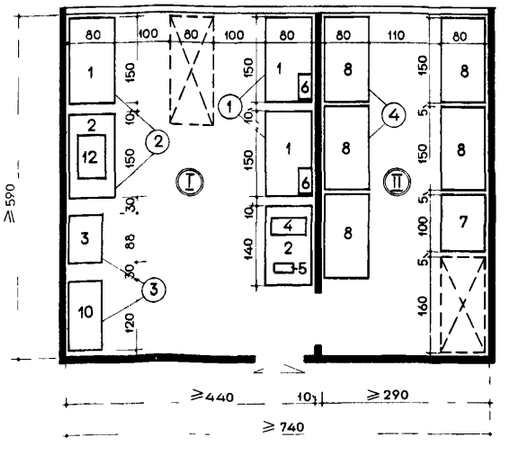


В МАСТЕРСКИХ ПРОИЗВОДИТСЯ РЕМОНТ ЭЛЕКТРО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ: ХОЛОДИЛЬНИКОВ, СТИРАЛЬНЫХ МАШИН, ПЫЛЕСОСОВ, ПОЛОТЕРОВ, ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ БРИТВ И Т.Д., А ТАКЖЕ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ: ПОСУДЫ, ПРИМУСОВ, МЯСОРУБОК И ДРУГИХ ПРЕДМЕТОВ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА

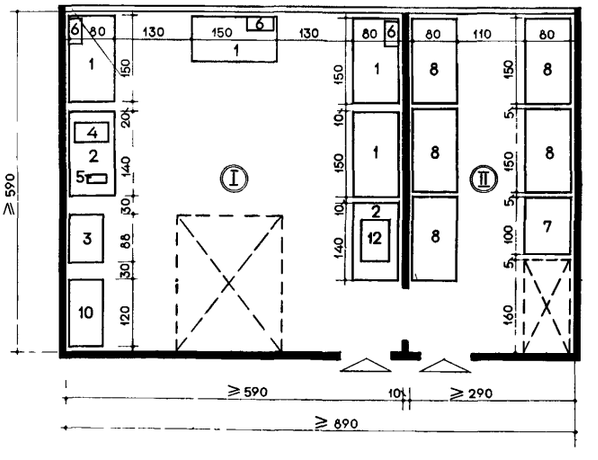
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ В МАСТЕРСКИХ ПРЕДУСМОТРЕН РЕМОНТ И УСТАНОВКА ЛЫЖНЫХ КРЕПЛЕНИЙ, ТОЧКА КОНЬКОВ, ЛЕДОРУБОВ И ДРУГИЕ УСЛУГИ. 30% РЕМОНТОВ ПРЕДУСМОТРЕНО В СТАЦИОНАРНЫХ УСЛОВИЯХ, 70% - НА ДОМУ. ПРИЕМ В РЕМОНТ И ВЫДАЧА ЭЛЕКТРО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ И МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В САЛОНЕ РАБОЧИМИ-РЕМОНТНИКАМИ, КОТОРЫЕ ВЫПОЛНЯЮТ РАБОТУ ПРИЕМЩИКА ПООЧЕРЕДНО.

РЕМОНТ ПРОИЗВОДИТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫМ МЕТОДОМ. РЕМОНТ ВЫШЕДШИХ ИЗ СТРОЯ АГРЕГАТОВ ПРОИЗВОДИТСЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

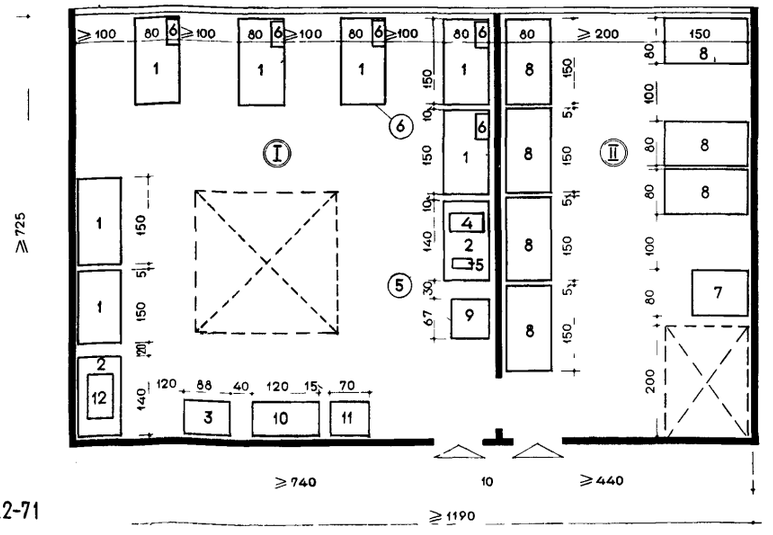
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



1. СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД - 4 ТЫС. РУБ, В СМЕНУ - ПРИ РЕМОНТЕ КРУПНОЙ ЭЛЕКТРО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ - 1 ШТ, - ПРИ РЕМОНТЕ МЕЛКОЙ - 2-3 ШТ, - ПРИ РЕМОНТЕ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ - 3 ШТ

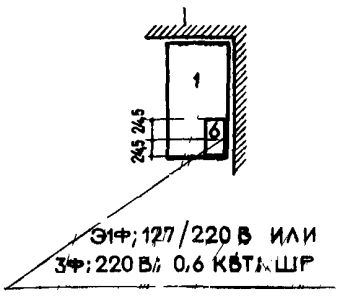
2 ИСХОДНЫМИ ДАННЫМИ ПРИ РАСЧЕТЕ ПЛОЩАДЕЙ ПОМЕЩЕНИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ И ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ ЯВЛЯЮТСЯ а) ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА, б) СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ; в) ЗАПАС ДЕТАЛЕЙ, ЗАПЧАСТЕЙ; г) ГАБАРИТЫ ИЗДЕЛИЙ, д) КОЛИЧЕСТВО ЯРУСОВ ХРАНЕНИЯ

3 СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАЕТСЯ - 10 ДНЕЙ

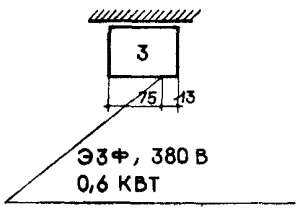
I - МАСТЕРСКАЯ; II - ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ ПРИНЯТЫХ, ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

М О Н Т А Ж Н Ы Е С Х Е М Ы

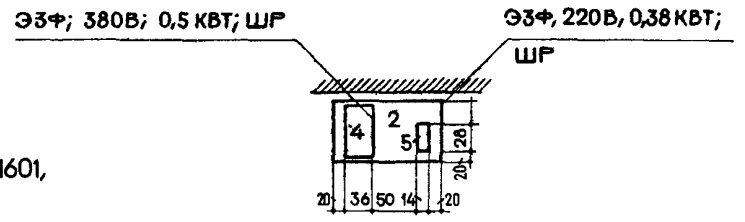
(6) ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ШЭ-59



(3) ТОКАРНЫЙ СТАНОК 1601, 880 × 595 × 1270 мм

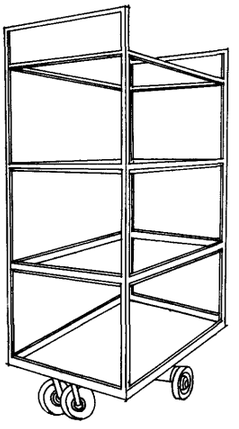


(4) НАСТОЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК СН-12А, 360 × 710 × 700 мм



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

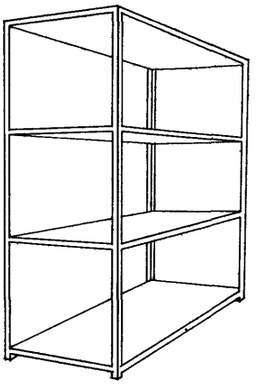
№№ ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛЬТ	ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ			
									2	3	4	7
1	ВЕРСТАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	ВУ-1	1500×800×900					ПРОЕКТ 282-1-10, АЛЬБОМ VI, ЦИТП, г. МОСКВА	2	3	4	7
2	СТОЛ РАБОЧИЙ	—	1400×800×800					ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ III, ЦИТП, г МОСКВА	1	2	2	2
3	ТОКАРНЫЙ СТАНОК	1601	880×595×1270	0,6	380	3	210	ОДЕССКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1
4	НАСТОЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК	СН-12А	360×710×700	0,5	380	3	87	ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД „КОММУНАРАСС"	1	1	1	1
5	ЭЛЕКТРОТОЧИЛО	Э-9701	330×230×285	0,21	220	3	15	П/Я В-2880, г ТОМСК	1	1	1	1
6	ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ	ШЭ-59	490×256×610	0,6	127/220	1	4,8	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД „ФИЗПРИБОР"	1	2	3	5
7	СТЕЛЛАЖ ПЕРЕДВИЖНОЙ	СП-ЭЛ	1000×800×2500					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	1	1	1
8	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-9	1500×800×2500					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	5	5	8
9	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ АГРЕГАТОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА ПРИ ОБКАТКЕ	ЗИЛ" МОСКВА	732×640×1875	0,2				МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ИМ ЛИХАЧЕВА	—	—	—	1
10	ВЫТЯЖНОЙ ШКАФ ДЛЯ МОЙКИ ДЕТАЛЕЙ В КЕРОСИНЕ	ШВ-1	1200×600×1750					ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ III, ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	1	1	1
11	СУШИЛЬНЫЙ ШКАФ	ШС-1	675×375×1200	1,6				ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ III, ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	—	—	1
12	КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК		675×500×620					ТУЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1



7

СТЕЛЛАЖ ПЕРЕДВИЖНОЙ СП-ЭЛ

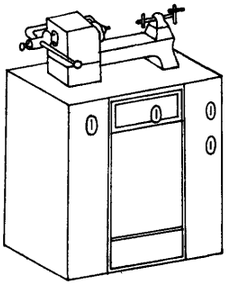
ДЛИНА	1000
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	2500



8

СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ СП-9

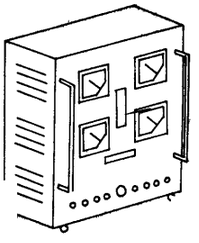
ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	2500



3

ТОКАРНЫЙ СТАНОК 1601

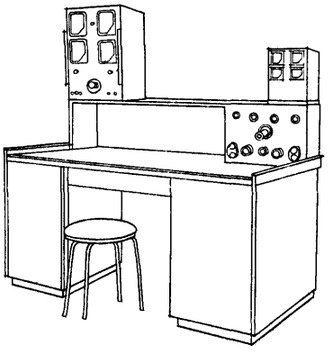
ДЛИНА	880
ШИРИНА	595
ВЫСОТА	1270



6

ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ШЭ-59

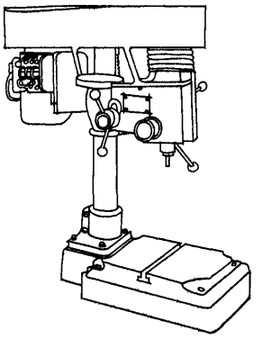
ДЛИНА	490
ШИРИНА	256
ВЫСОТА	610



1

ВЕРСТАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВУ-1

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	900



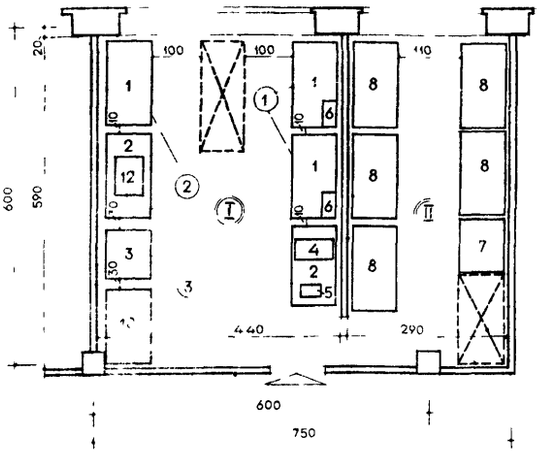
4

НАСТОЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК СН-12А

ДЛИНА	360
ШИРИНА	710
ВЫСОТА	700

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

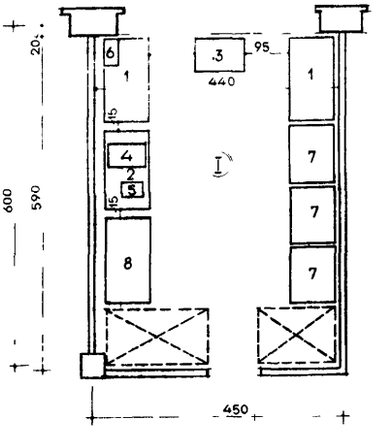
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



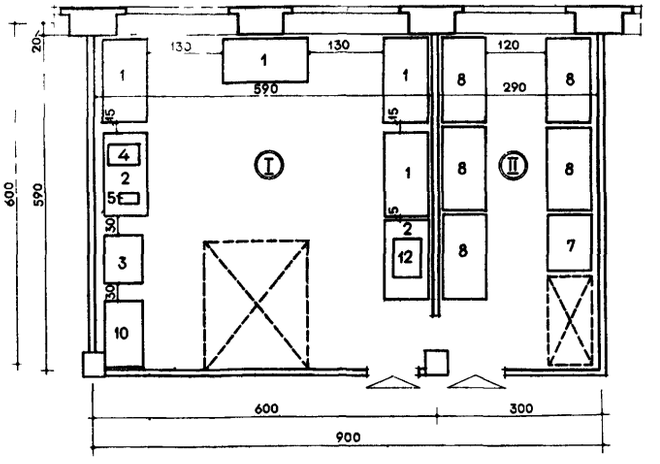
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	Площадь в м²			
	Общая		На 1 р.м.	
	производственная	складская и подсобная		складская на 1 производственного рабочего списочного состава
	мастерская	подсобное помещение принятых и отремонтированных изделий	производственная	
2	26		13	
3	26	17	8,7	3,4
4	35	17	9	2,8
7	54	32	8	2,7

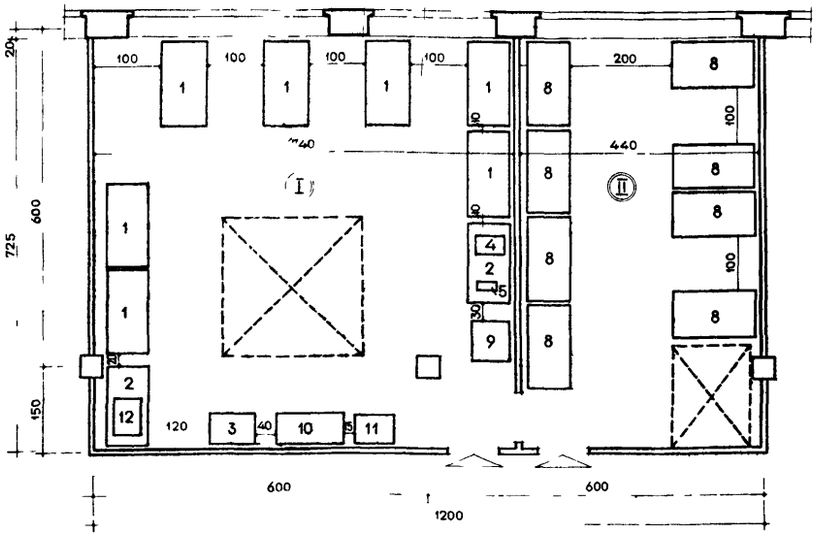
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

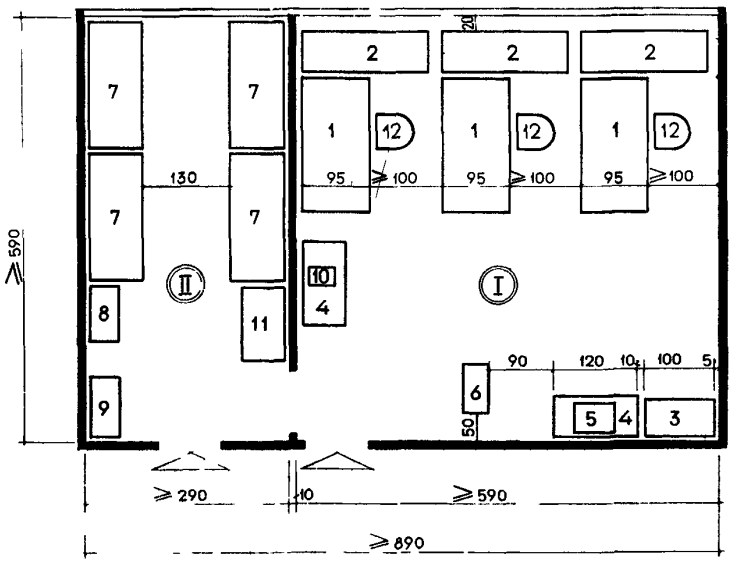


ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	Количество рабочих мест			
	2	3	4	7
Площадь в м²	26	43	52	86
Площадь на 1 р.м	13	14,3	13	12,5
Объем в м³	78	129	156	258
Объем на 1 р.м	39	43	39	37

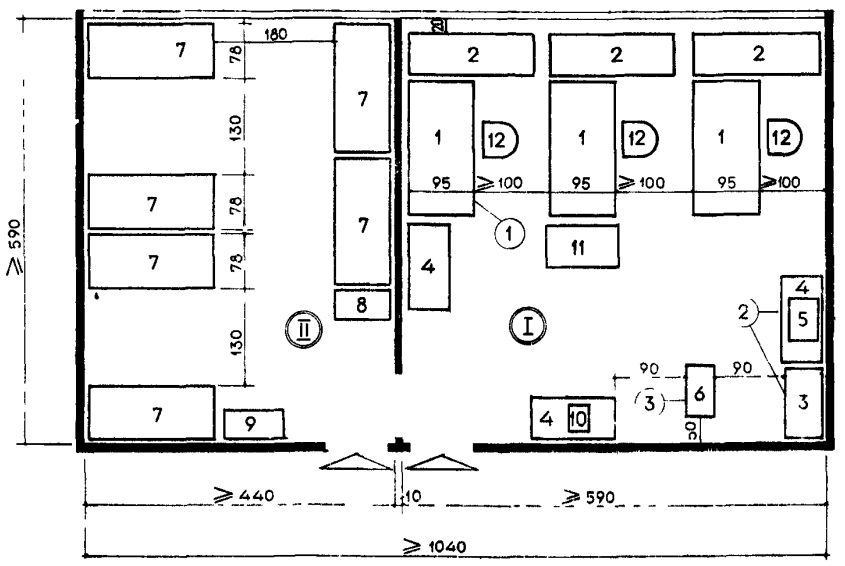
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



I – МАСТЕРСКАЯ, II – ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ ПРИНЯТЫХ, ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

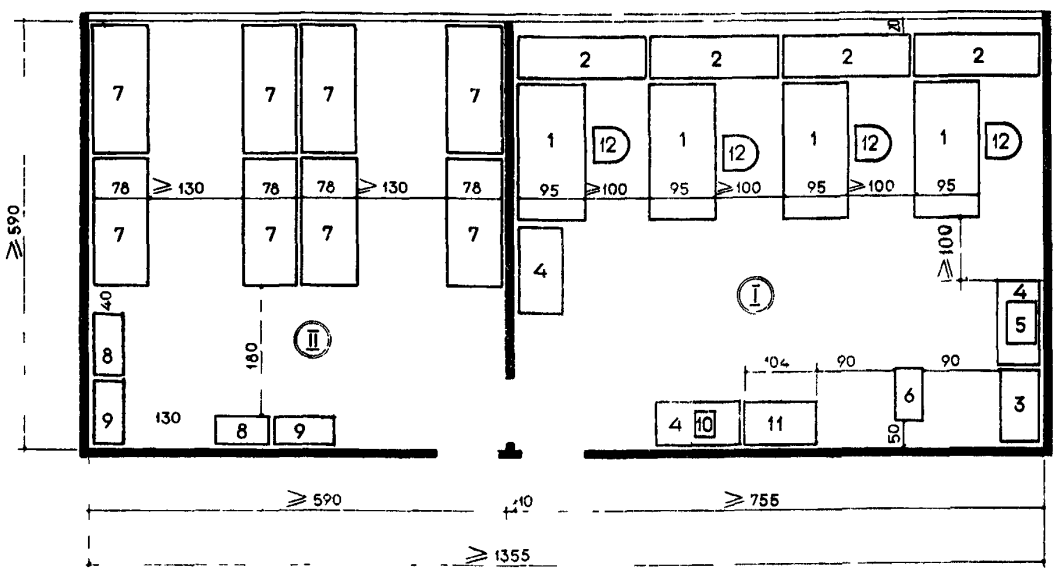
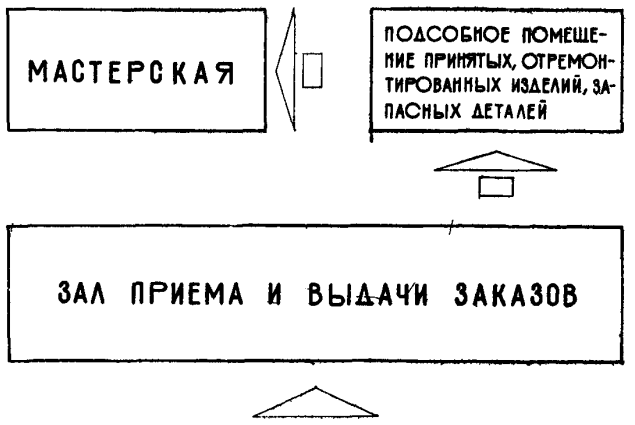


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



В МАСТЕРСКИХ ПРОИЗВОДИТСЯ РЕМОНТ ВСЕХ ТИПОВ РАДИОПРИЕМНИКОВ, ТЕЛЕВИЗОРОВ, МАГНИТОФОНОВ, ПРОИГРЫВАТЕЛЕЙ И ТРАНЗИСТОРНЫХ ПРИЕМНИКОВ ИНДИВИДУАЛЬНЫМ МЕТОДОМ

30% РАБОТ ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СТАЦИОНАРНЫХ УСЛОВИЯХ, 70% – НА ДОМУ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М²			
	ОБЩАЯ		НА 1 Р.М.	
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ: МАСТЕРСКАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ: ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ ПРИНЯТЫХ И ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ НА 1 ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО СПИСОЧНОГО СОСТАВА
3	35	17	11,7	3
4	35	26	8,7	3
5	44,5	34,5	9	3,4

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД – 5 ТЫС РУБ, В СМЕНУ – 2 ИЗДЕЛИЯ

СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ ПРИНИМАЕТСЯ 10 ДНЕЙ.

ЗАПАС ДЕТАЛЕЙ, ЗАПЧАСТЕЙ И МАТЕРИАЛОВ ПРИНИМАЕТСЯ НА 30 ДНЕЙ

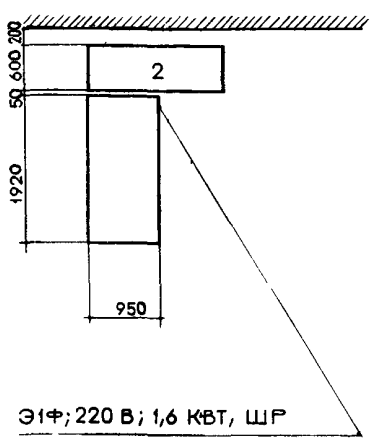
РЕЖИМ РАБОТЫ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ-1 СМЕННЫМ, ВВИДУ ТОГО, ЧТО ТАБЛИЦА ДЛЯ НАСТРОЙКИ ТЕЛЕВИЗОРОВ ТРАНСЛИРУЕТСЯ ТЕЛЕЦЕНТРОМ ТОЛЬКО В ПЕРВОЙ ПОЛОВИНЕ ДНЯ.

М О Н Т А Ж Н Ы Е С Х Е М Ы

1

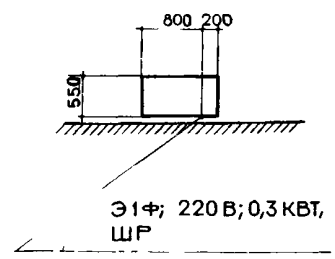
1 СТОЛ РАДИОМАСТЕРА СТМТ-1-65
1920 × 950 × 1470 мм

2. СТОЛ БОКОВОЙ СЛБТ-1-65
1800 × 600 × 800 мм



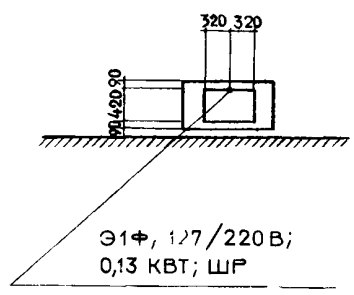
3

СТОЛ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИОЛАМП СПРТ-1-65
1000 × 550 × 800 мм



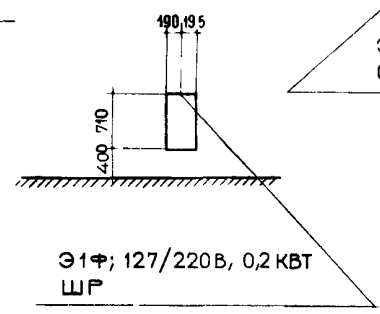
5

СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ УНИФИЦИРОВАННЫХ МОТОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ СПУМД-1
640 × 420 × 615 мм



6

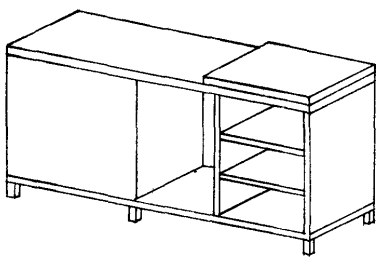
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ КИНЕСКОПОВ УСПК-1М
710 × 385 × 1455 мм



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

№ № п.п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l × b × h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛЬТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ		
									3	4	5
1	СТОЛ РАДИОМАСТЕРА	СТМТ-1-65	1920×950×800/1470	0,7	220	1	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	3	3	4
2	СТОЛ БОКОВОЙ К СТОЛУ РАДИОМАСТЕРА	СЛБТ-1-65	1800 × 600 × 800	0,3	220	1	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	3	3	4
3	СТОЛ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИОЛАМП	СПРТ-1-65	1000 × 550 × 800	0,3	220	1	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	1
4	СТОЛ РАБОЧИЙ		1200 × 600 × 800	0,2			—	ЦИТП ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ 3 г МОСКВА	2	3	3
5	СТЕНД ПРОВЕРКИ УНИФИЦИРОВАННЫХ МОТОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ	СПУМД-1	640×420× 615	0,13	127/220	1	40	МИНИСТЕРСТВО СВЯЗИ СССР, г МОСКВА	1	1	1
6	УНИФИЦИРОВАННЫЙ СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ КИНЕСКОПОВ	УСПК-1М	710 × 385 × 1455	0,2	127/220	1	70	ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОЕ ТЕЛЕВИЗИОННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ТЕЛЕТРЕСТА, г МОСКВА	1	1	1
7	СТЕЛЛАЖ УНИФИЦИРОВАННЫЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ И ПРОГОНА РАДИОАППАРАТУРЫ	СУТ-1-65	1600 × 784×2000	2,0	220/380	1	—	ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОЕ ТЕЛЕВИЗИОННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ТЕЛЕТРЕСТА, г МОСКВА	4	6	8
8	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ТРАНЗИСТОРНЫХ ПРИЕМНИКОВ	ШТПТ-265	796 × 408×1605	—	—	—	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	2
9	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАДИОЛАМП	ШРТ-1-65	834×408×1605	—	—	—	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	2
10	ПЫЛЕСОС	„ВИХРЬ" ЭП-3	260 × 350×400	0,5	—	—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1
11	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ТЕЛЕВИЗОРОВ И РАДИОПРИЕМНИКОВ	ТПТТ-1-55	1040 × 600 × 810	—	—	—	—	ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	2
12	СТУЛ		400×400×350/500	—	—	—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	5	6	7

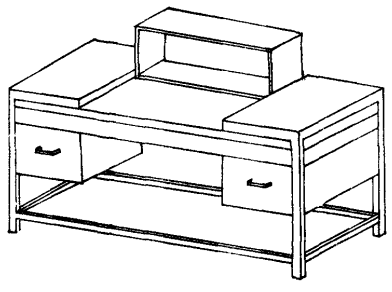
2



СТОЛ БОКОВОЙ К СТОЛУ РАДИОМАСТЕРА СЛБТ-1-65

ДЛИНА	1800
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	800

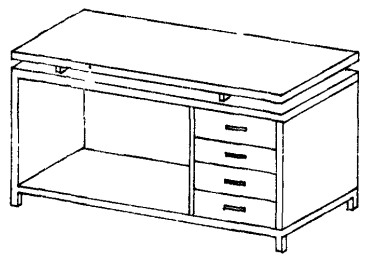
3



СТОЛ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИОЛАМП СПРТ-1-65

ДЛИНА	1000
ШИРИНА	550
ВЫСОТА	800

4



СТОЛ РАБОЧИЙ

ДЛИНА	1200
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	800

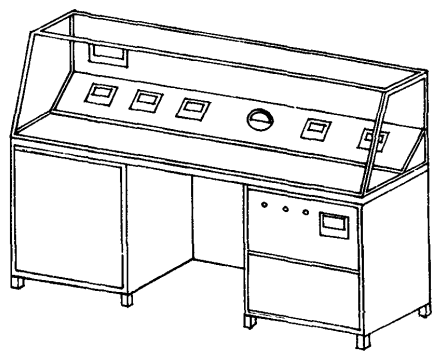
11



ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ТЕЛЕВИЗОРОВ И РАДИОПРИЕМНИКОВ ТПТТ-1-55

ДЛИНА	1040
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	810

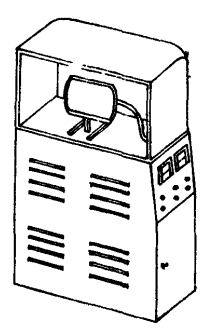
1



СТОЛ РАДИОМАСТЕРА СТМТ-1-65

ДЛИНА	1920
ШИРИНА	950
ВЫСОТА	800/1470

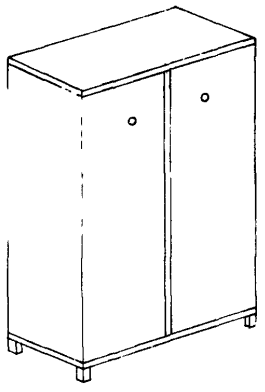
6



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ КИНЕСКОПОВ УСПК-1 М

ДЛИНА	710
ШИРИНА	385
ВЫСОТА	1455

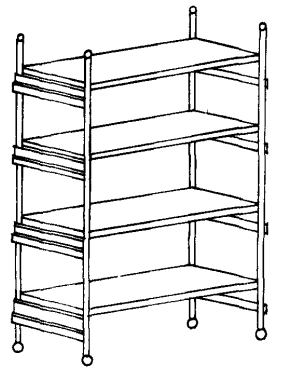
8



ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ТРАНЗИСТОРНЫХ ПРИЕМНИКОВ ШТПТ-265

ДЛИНА	796
ШИРИНА	408
ВЫСОТА	1605

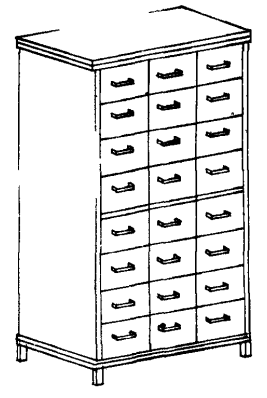
7



СТЕЛЛАЖ УНИФИЦИРОВАННЫЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ И ПРОГОНА РАДИОАППАРАТУРЫ СУТ-1-65

ДЛИНА	1800
ШИРИНА	784
ВЫСОТА	2000

9



ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАДИОЛАМП ШРТ-1-65

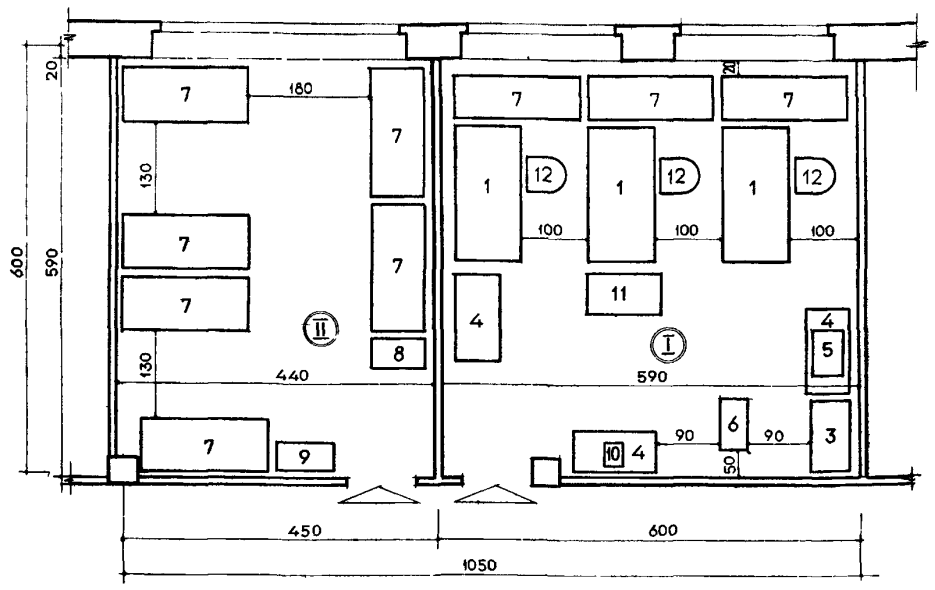
ДЛИНА	834
ШИРИНА	408
ВЫСОТА	1605

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

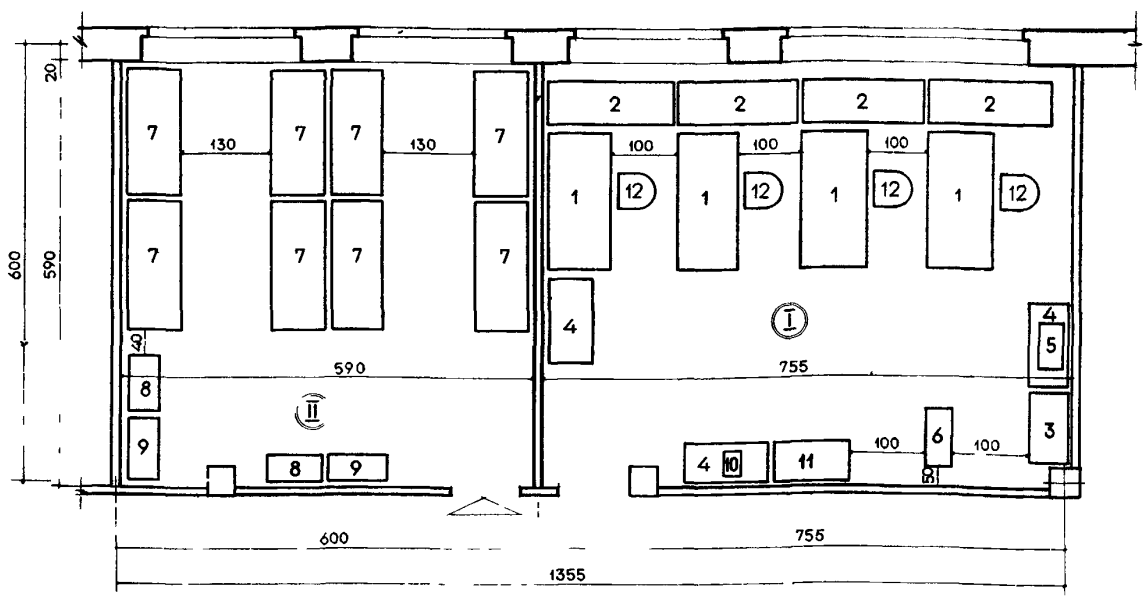
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

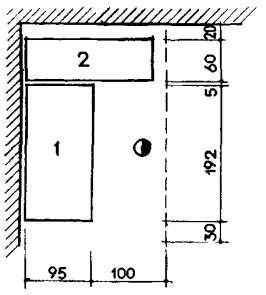


НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

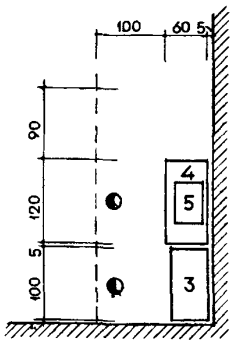


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

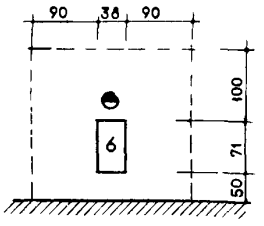
1 УЧАСТОК РЕМОНТА РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ



2 УЧАСТОК РЕМОНТА ДЕТАЛЕЙ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ



3 УЧАСТОК ПРОВЕРКИ КИНЕСКОПОВ



ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ		
	3	4	5
ПЛОЩАДЬ В $м^2$	52	61	79
ПЛОЩАДЬ НА 1 Р.М.	17,3	15	15,8
ОБЪЕМ В $м^3$	156	183	237
ОБЪЕМ НА 1 Р.М.	52	45,7	47,4

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

МАСТЕРСКИЕ МЕЛКОГО РЕМОНТА ЧАСОВ, ГРАВЕРНЫХ РАБОТ

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

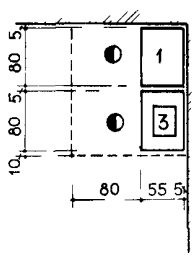
МАСТЕРСКАЯ

ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

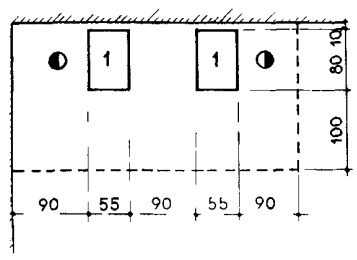
В МАСТЕРСКИХ ПРОИЗВОДИТСЯ МЕЛКИЙ РЕМОНТ ЧАСОВ, ПРИЕМ В КРУПНЫЙ РЕМОНТ, А ТАКЖЕ ГРАВЕРНЫЕ РАБОТЫ НА СТЕКЛЕ, ФАРФОРЕ, ФАЯНСЕ, НА МЕТАЛЛЕ, ПЛАСТМАССЕ, КОСТИ, ЭБОНИТЕ, АДРЕСНЫХ ПАПКАХ, ЧАСАХ, ШКАТУЛКАХ, ПЛАСТИНАХ, КУБКАХ КРУПНЫЙ РЕМОНТ ЧАСОВ ПРОИЗВОДИТСЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

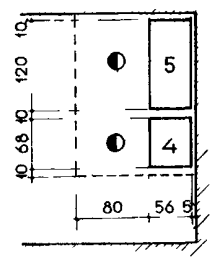
1 УЧАСТОК ПРОВЕРКИ СУТОЧНОГО ХОДА ЧАСОВ



2 УЧАСТОК РЕМОНТА ЧАСОВ



3 УЧАСТОК РЕМОНТА АВТОРУЧЕК СКЛЕЙКИ ФАРФОРА ЮВЕЛИРНЫХ И ГРАВЕРНЫХ РАБОТ



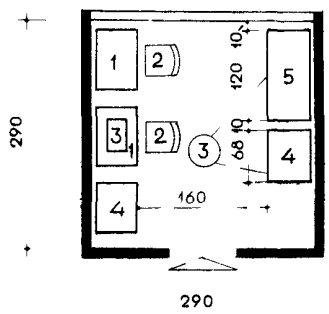
ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧ РМ	ПЛОЩАДЬ В М²	
	ОБЩАЯ	НА 1 РМ
1	8,4	8,4
2	8,4	4,2
4	12,7	3,0

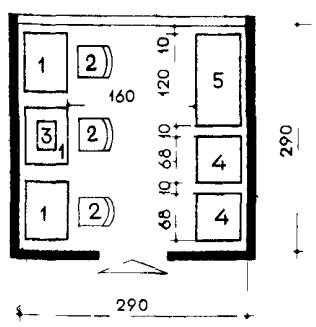
СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД – 4,6 ТЫС РУБ УЧАСТКИ МЕЛКОГО РЕМОНТА ЧАСОВ И ГРАВЕРНЫХ РАБОТ МОГУТ РАЗМЕЩАТЬСЯ В ОТДЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ ИЛИ НЕПОСРСТВЕННО В САЛОНАХ ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ РАБОЧИХ МЕСТ В САЛОНЕ СМ ЛИСТ
РЕЖИМ РАБОТЫ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

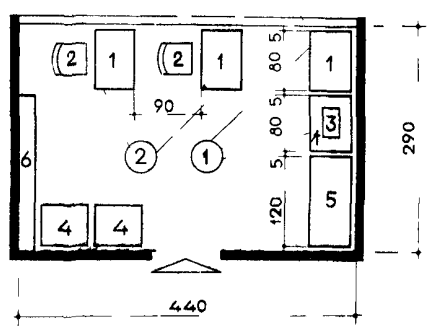
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	ЗАВОД – ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ		
					1	2	4
1	СТОЛ МАСТЕРА-ЧАСОВЩИКА	СЛП 4-1-64	800×550×980	ПКБ МИНРОСБЫТА, Г МОСКВА	2	3	4
2	СТУЛ МАСТЕРА-ЧАСОВЩИКА	С4-2-64	450×460×760/860	ПКБ МИНРОСБЫТА, Г МОСКВА	3	4	5
3	ПРИБОР ДЛЯ ПРОВЕРКИ СУТОЧНОГО ХОДА ЧАСОВ	ПП4-4	458×328×228	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД „ФИЗПРИБОР"	1	1	1
4	СЕЙФ	—	680×560×1410	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	2	2	2
5	СТОЛ ДЛЯ РЕМОНТА АВТОРУЧЕК, СКЛЕЙКИ ФАРФОРА, ЮВЕЛИРНЫХ И ГРАВЕРНЫХ РАБОТ	—	1200×600×800/1200	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, Г МОСКВА	1	1	1
6	СТЕНД ДЛЯ РУЧНЫХ ЧАСОВ	—	2000×250×2000	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	—	1

МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА АВТОРУЧЕК, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАССЫ, СКЛЕЙКИ ФАРФОРА

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

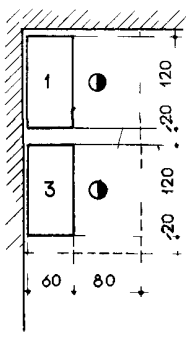
МАСТЕРСКАЯ

ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

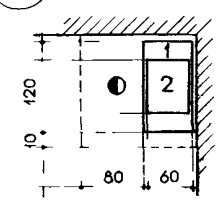
ПРИЕМ В РЕМОНТ, МЕЛКИЙ РЕМОНТ АВТОРУЧЕК, ПЛАСТМАССОВЫХ И ФАРФОРОВЫХ ИЗДЕЛИИ, ЗАПРАВКА ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК ПРОИЗВОДИТСЯ МАСТЕРАМИ-ПРИЕМЩИКАМИ В ПРИСУТСТВИИ ЗАКАЗЧИКА БОЛЕЕ СЛОЖНЫЙ РЕМОНТ ПРОИЗВОДИТСЯ В ТЕЧЕНИЕ 1-3 ДНЕЙ ОДИН МАСТЕР-ПРИЕМЩИК ВЫПОЛНЯЕТ ВСЕ ВИДЫ УКАЗАННЫХ РАБОТ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

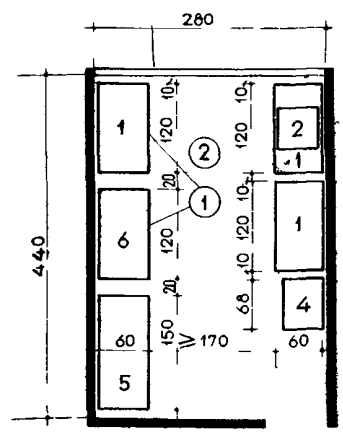
(1) УЧАСТОК РЕМОНТА И ЗАПРАВКИ ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК



(2) УЧАСТОК РЕМОНТА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАССЫ, СКЛЕЙКА ФАРФОРА



ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА



СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД 2,5 ТЫС РУБ ИЛИ 6000 УСЛОВНЫХ УСЛУГ В ГОД

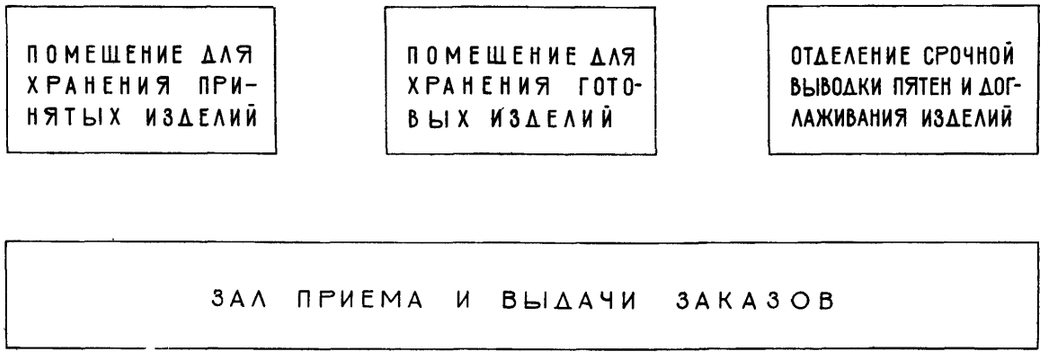
РЕЖИМ РАБОТЫ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

NN ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: НАПРЯЖЕНИЕ ВОЛЬТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛ-ВО ШТ
1	СТОЛ РАБОЧИЙ		1200×600×800	—	—	—		ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	2
2	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК	ПЗШ-3	560×490×1100	—	—	—	20,7	СКОПИНСКИЙ ЗАВОД НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	1
3	ШКАФ ВЫТЯЖНОЙ	ШВ-2	1200×600×800					ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ III ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1
4	СЕЙФ		680×560×1410	—	—	—		ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1
5	ШКАФ	ШБ-2	1500×600×2000	—	—	—	—	ПРОЕКТ 64 023, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1

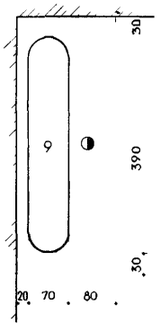
приёмные пункты химчистки

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

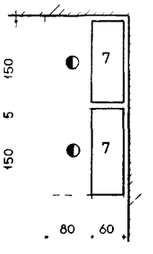


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

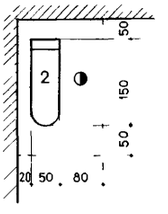
1 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



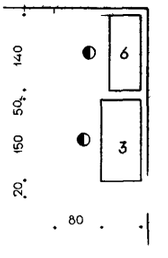
2 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



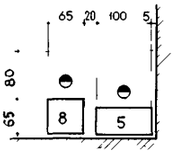
3 УЧАСТОК УТЮЖКИ ИЗДЕЛИЙ



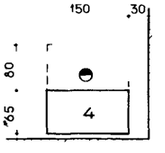
4 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ПРИНЯТЫХ ИЗДЕЛИЙ



5 – 5-ШКАФ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
8-ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БЕЛЬЯ



6 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



ПРИЕМНЫЕ ПУНКТЫ ХИМЧИСТКИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПРИЕМА ИЗДЕЛИЙ ОТ НАСЕЛЕНИЯ В ХИМИЧЕСКУЮ ЧИСТКУ, ОКРАСКУ, ОТПРАВКИ ИХ НА ФАБРИКИ ХИМЧИСТКИ, КРАШЕНИЯ И ВЫДАЧИ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ
ПРИ ПРИЕМНЫХ ПУНКТАХ НА 2-3 РАБОЧИХ МЕСТА ПРОИЗВОДИТСЯ ТАКЖЕ ВЫВЕДЕНИЕ ПЯТЕН И УТЮЖКА ОДЕЖДЫ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

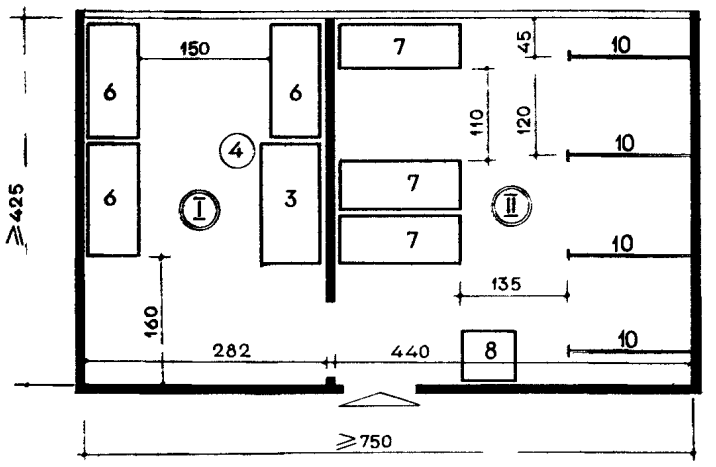
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В $М^2$				
	ОБЩАЯ			НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ			
	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ВЫВЕДЕНИЯ ПЯТЕН	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПРИНЯТЫХ ИЗДЕЛИЙ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ
1	—	12	18,6	—	30,6
2	11,9	11,9	16,2	11,9	14,0
3	16.9	16 9	17 1	16 9	17

КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

NN ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	ПРИЕМНЫЕ ПУНКТЫ РАБОЧИХ МЕСТ		
		1	2	3
1	ПРИЕМ, МЕТКА ИЗДЕЛИЙ, ВЫДАЧА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ	1	1	2
2	ГЛАЖЕНИЕ И ВЫВЕДЕНИЕ ПЯТЕН	—	1	1

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

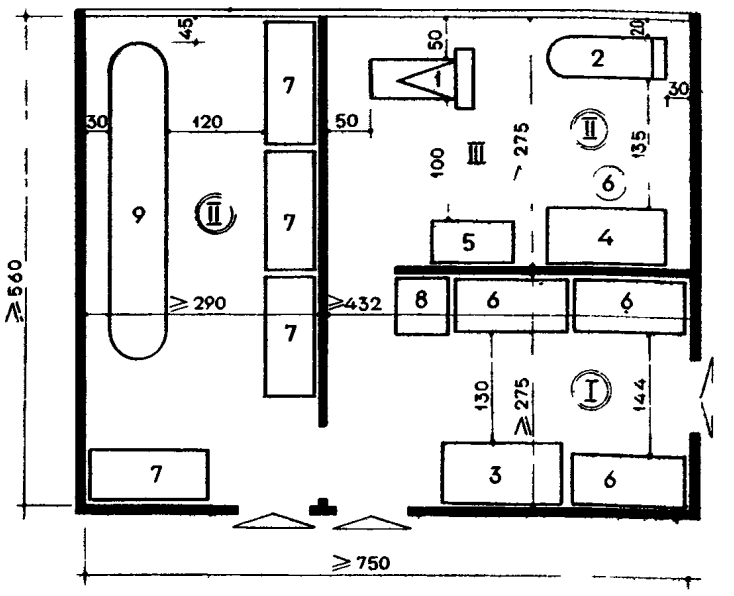


I- ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПРИНЯТЫХ ИЗДЕЛИЙ

II- ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

III- ПОМЕЩЕНИЕ ПЯТНОВЫВОДКИ

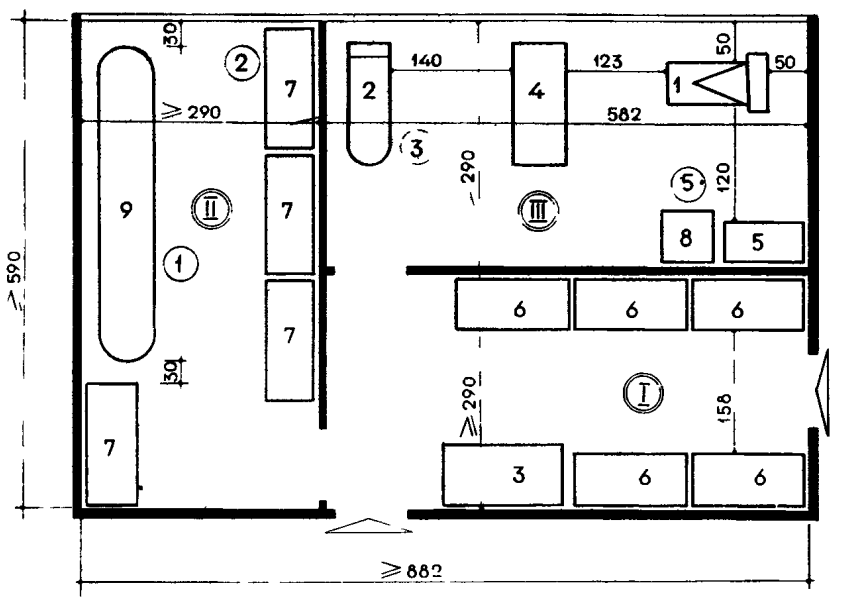
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



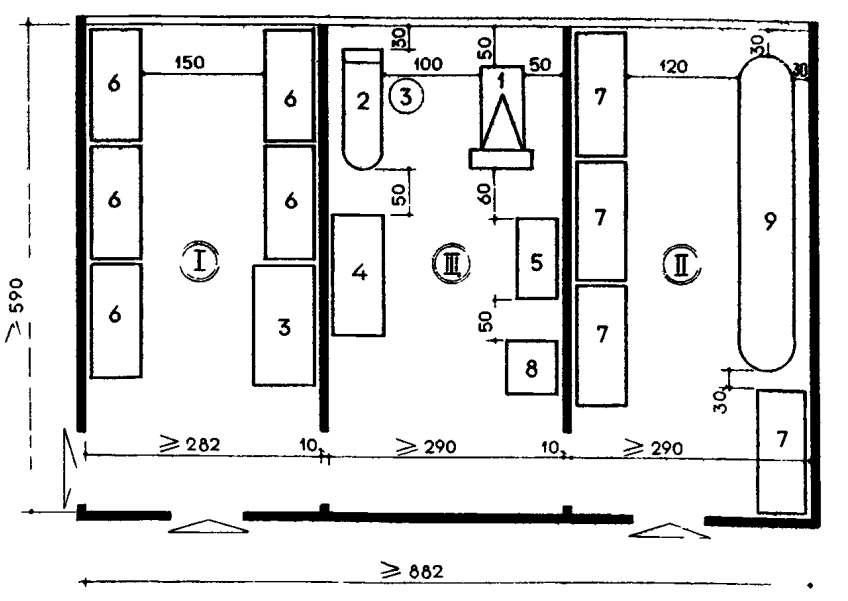
ХРАНЕНИЕ ПРИНЯТЫХ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНО БЫТЬ В РАЗЛИЧНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ, ПРИ ОДНОЙ ПРИЕМЩИЦЕ ДОПУСКАЕТСЯ ХРАНЕНИЕ УКАЗАННЫХ ИЗДЕЛИЙ В ОДНОМ ПОМЕЩЕНИИ, В СПЕЦИАЛЬНЫХ ШКАФАХ

НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I



ВАРИАНТ II

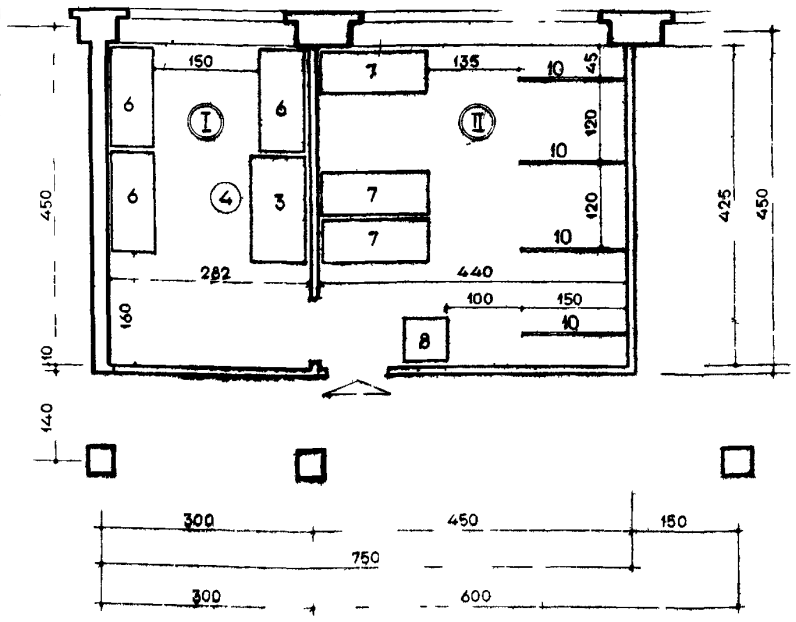


СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

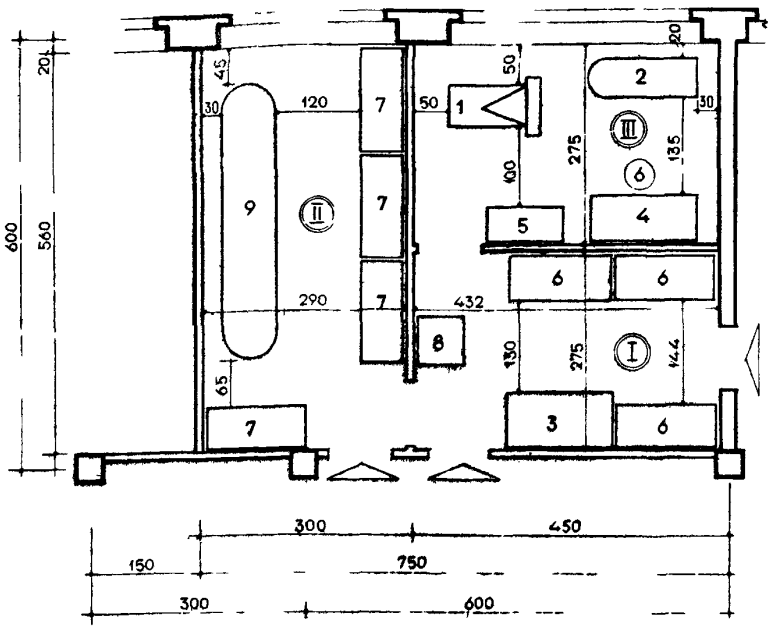
№№ ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛЬТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ: 1	2	3
1	СТОЛ ДЛЯ ПЯТНОВЫВОДКИ С ПАРОГЕНЕРАТОРОМ		1240×662×1100				175	ГДР	—	1	1
2	СТОЛ ГЛАДИЛЬНЫЙ С УТЮГОМ		1500×500×850	1,5	220	1		ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	1	1
3	РАБОЧИЙ СТОЛ	С-14	1500×750×900	—	—	—		ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	1	1
4	ВЕШАЛО ДЛЯ ГОТОВОГО ПЛАТЬЯ	ВШ-4	1500×650×1575	—	—	—		ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 3, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	—	1	1
5	ШКАФ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ		1000×500×1870	—	—	—		МОСКОВСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ	—	1	1
6	ЛАРЬ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГРЯЗНОЙ ОДЕЖДЫ	Л-6	1400×600×900	—	—	—		ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	5	5
7	ШКАФ ДЛЯ БЕЛЬЯ	ШБ-2	1500×600×2000	—	—	—		ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 1, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	4	4
8	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БЕЛЬЯ	Т-1	650×650×720	—	—	—		ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1
9	КОНВЕЙЕР-ВЕШАЛКА	КВ-33	3900×700×2100	0,4	220/380	3		ПРОЕКТ 282-1-10, АЛЬБОМ 1, ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	1	1
10	ВЕШАЛКА-КРОНШТЕЙН		l=1500					СПЕЦРАЗРАБОТКА	4	—	—

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

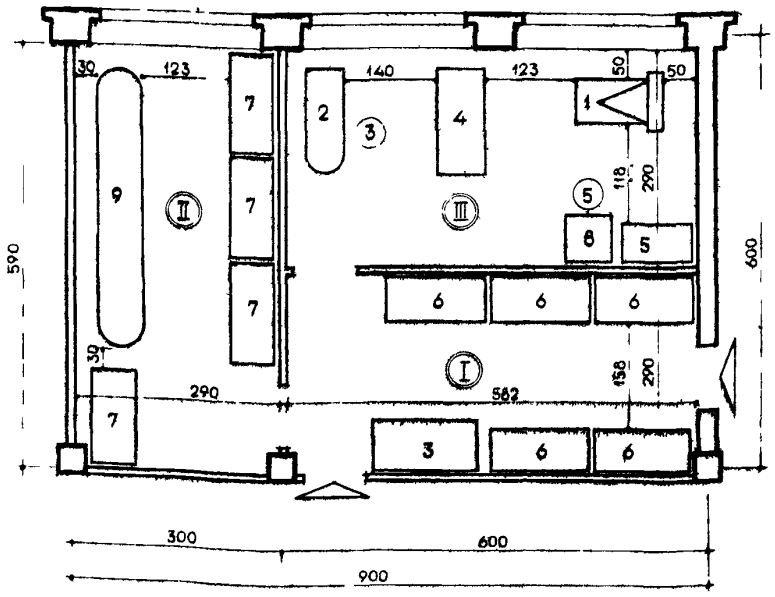


НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

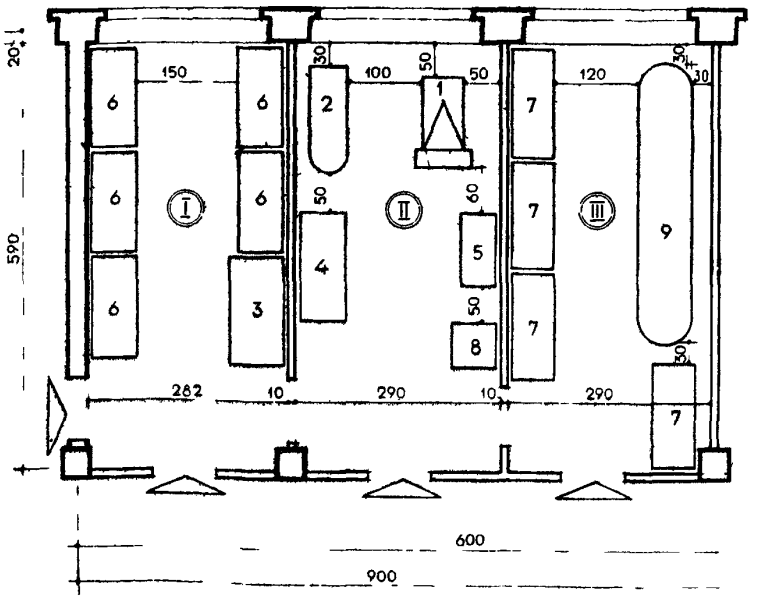


НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I



ВАРИАНТ II



РЕЖИМ РАБОТЫ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ХИМЧИСТОК ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

СРЕДНЯЯ НОРМА ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ 1ГО ПРИЕМЩИКА В СМЕНУ - 50 КГ

СРЕДНЯЯ НОРМА 1ГО РАБОЧЕГО В СМЕНУ ПО ВЫВОДКЕ ПЯТЕН И УТЮЖКЕ ИЗДЕЛИЙ - 20 КГ

СРОК ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАЕТСЯ - 10 ДНЕЙ.

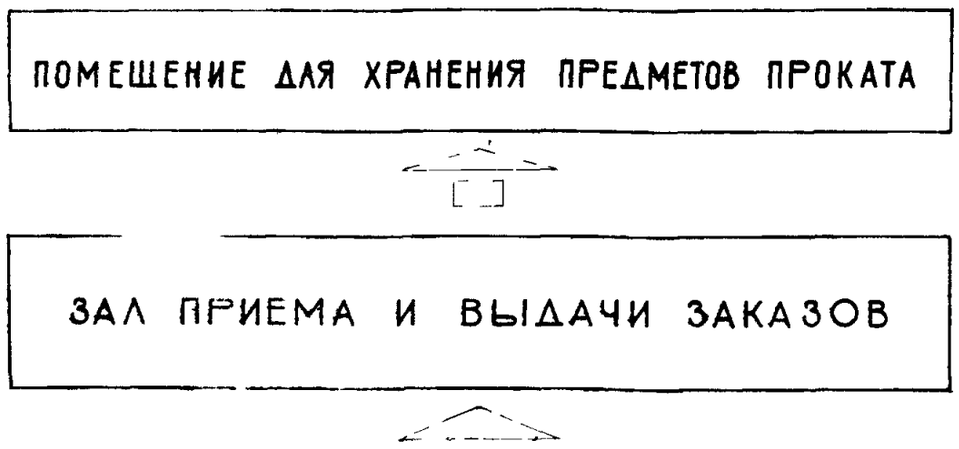
ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ		
	1	2	3
ПЛОЩАДЬ В М²	30,6	40	50,9
ПЛОЩАДЬ НА 1 Р М	30,6	20	16,9
ОБЪЕМ В М³	92	120	152,7
ОБЪЕМ НА 1 Р М	92	60	50,9

НП-42-71

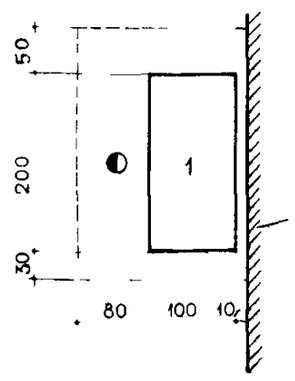
пункты проката

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

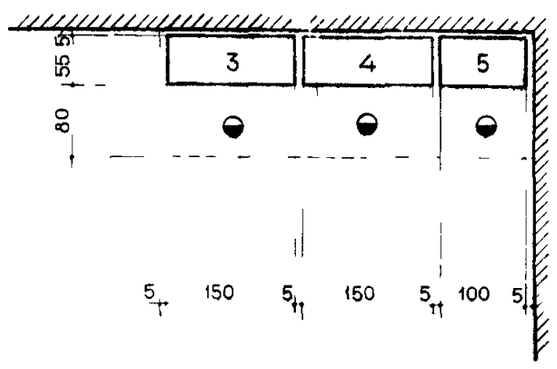


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

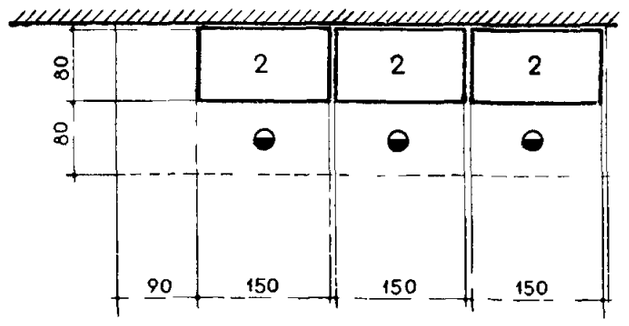
1 УЧАСТОК РЕМОНТА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА



2 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ЛЫЖ, ПОСУДЫ



3 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ РАДИОТОВАРОВ, КУЛЬТТОВАРОВ, ПРЕДМЕТОВ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА



1. ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М²			
	ОБЩАЯ		НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	
	ВАРИАНТ I	ВАРИАНТ II	ВАРИАНТ I	ВАРИАНТ II
1	61,5	52,5	61,5	52,5
2	102,1	89,7	51,0	44,8

2. 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 АВТОТРАНСФОРМАТОРЫ, ПЫЛЕСОСЫ, СТИРАЛЬНЫЕ МАШИНЫ, ХОЛОДИЛЬНИКИ, ВЕНТИЛЯТОРЫ, ЭЛЕКТРОУТЮГИ И ДР
Д/ ПРЕДМЕТЫ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ, КРОВАТИ ВЗРОСЛЫЕ, ДЕТСКИЕ И РАСКЛАДНЫЕ, КОЛЯСКИ, ЧЕМОДАНЫ И ДР
Е/ ПРЕДМЕТЫ СПОРТА И ТУРИЗМА ВЕЛОСИПЕДЫ, КОНЬКИ, ЛЫЖИ, МОТОЦИКЛЫ, САНКИ, ГАМАКИ, МЯЧИ И КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ИГР
Ж/ ПОСУДО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ ТОВАРЫ. ЛОЖКИ, ВИЛКИ, СЕРВИЗЫ, ВАЗЫ, КОРЫТА, ДОСКИ СТИРАЛЬНЫЕ, ВЕДРА И ДР
И/ КАНЦЕЛЯРСКИЕ И КОНТОРСКИЕ ТОВАРЫ: АРИФМОМЕТРЫ, ПИШУЩИЕ МАШИНКИ, СЧЕТЫ БУХГАЛТЕРСКИЕ И ДР.
К/ ЧЕРТЕЖНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДОСКИ ЧЕРТЕЖНЫЕ, ГОТОВАЛЬНИ
Л/ НАБОРЫ ИНСТРУМЕНТОВ СТОЛЯРНЫХ И СЛЕСАРНЫХ

3. СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 ПРИЕМЩИКА-ТОВАРОВЕДА В ГОД - 3,6 ТЫС РУБ

4. В ПУНКТАХ ПРОКАТА НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО ПРИНЯТ РАЦИОНАЛЬНЫЙ НАБОР ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА НА 10 ТЫС РУБ, НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА - 35 ТЫС РУБ

5. РАСЧЕТ ПЛОЩАДЕЙ ПОМЕЩЕНИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА ПРОИЗВЕДЕН НА ОСНОВАНИИ РАЦИОНАЛЬНОГО НАБОРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА*) С УЧЕТОМ, ЧТО 30% ИЗ ЭТОГО НАБОРА НАХОДИТСЯ В ОБОРОТЕ, А ТАКЖЕ ГАБАРИТОВ ПРЕДМЕТОВ, СПОСОБОВ ИХ ХРАНЕНИЯ И РАЦИОНАЛЬНОЙ ПЛАНИРОВКИ

6. РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ В ПОМЕЩЕНИЯХ 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 ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ И 100 СМ ОТ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

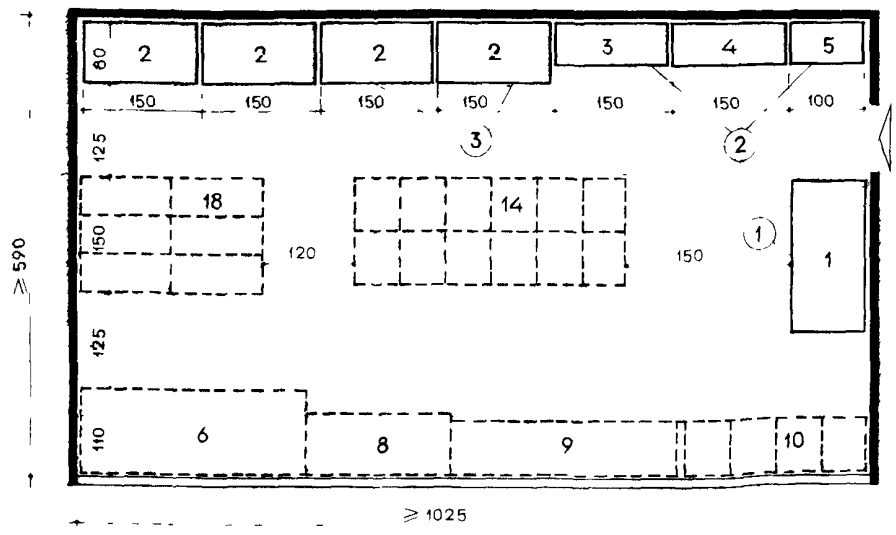
*) РАЗРАБОТАН НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИМ ТЕХНОХИМИЧЕСКИМ ИНСТИТУТОМ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ МИНРОСБЫТА

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

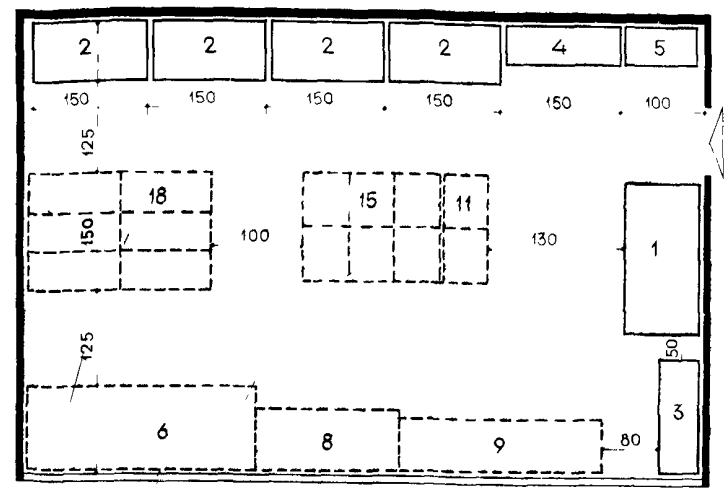
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО (ВАРИАНТЫ I И II)

ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН

В 1 РЯД



В 2 РЯДА ПО ВЫСОТЕ ПОЗ. 11,15



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

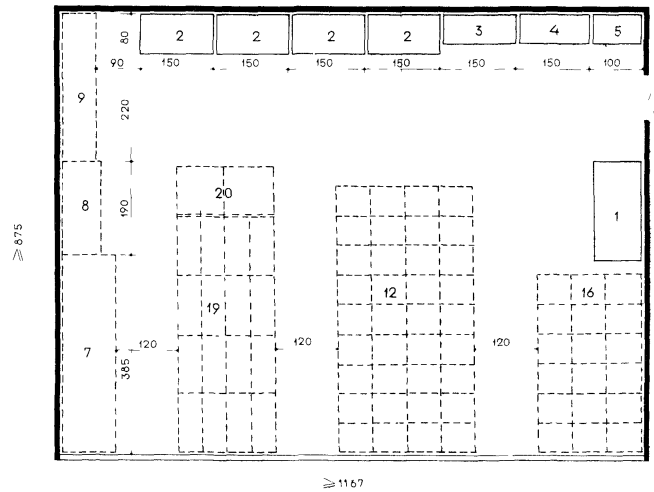
№№ п.п.	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ. РАБОЧИХ МЕСТ			
					1		2	
					ВАРИАНТЫ I	II	I	II
1	СТОЛ РАБОЧИЙ	СЗ-2	2000×1000×900	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ IV, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	1	1	1
2	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-9	1500×800×2500	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ IV, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	4	4	4	4
3	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЛЫЖ	ГП-26	1500×550×1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	1	1	1
4	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПОСУДЫ	ГП-8	1500×550×1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	1	1	1
5	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ	ГП-21	1000×600×1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	1	1	1
6	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 15 ШТ. ВЗРОСЛЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3000 × 1100	—	1	1	—	—
7	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 20 ШТ. ВЗРОСЛЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3850 × 1100	—	—	—	1	1
8	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 10 ШТ. ПОДРОСТКОВЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	1900 × 800	—	1	1	1	1
9	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 10 ШТ. ДЕТСКИХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3000 × 700	—	1	1	1	1
10	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 4 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	2400 × 700 × 100	—	1	—	—	—
11	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 2 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	1400 × 700 × 100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	2	—	—
12	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 36 ШТ ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	5400×2800×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	—	1	—
13	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 18 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	5500×1400×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	—	—	2
14	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 12 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	3600×2100×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1	—	—	—
15	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 6 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	1800×1400×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	2	—	—
16	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 18 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	3600×2100×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	—	1	—
17	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 16 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	2400×1400×100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	—	—	—	2
18	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 6 ШТ. ДЕТСКИХ КОЛЯСОК	—	2900 × 1500	—	1	1	—	—
19	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 16 ШТ ДЕТСКИХ КОЛЯСОК	—	4800 × 2000	—	—	—	1	1
20	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 2Х КОЛЯСОК ДЛЯ БЛИЗНЕЦОВ	—	2000 × 1000	—	—	—	1	1
21	ПИАНИНО	„ЛИРА"	1500 ×630 ×1310	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1
22	ПЮПИТР МУЗЫКАЛЬНЫЙ			ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1
23	СТУЛ ВИНТОВОЙ			ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1
24	ТЕЛЕЖКА				2	2	3	3

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I

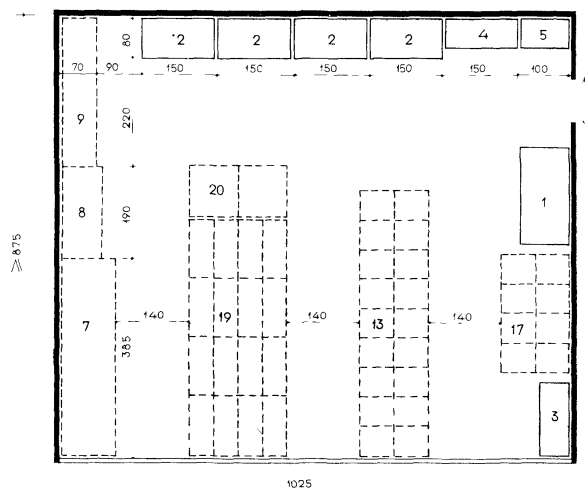
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ II

ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 2 РЯДА
ПО ВЫСОТЕ ПОЗ. 13 И 17

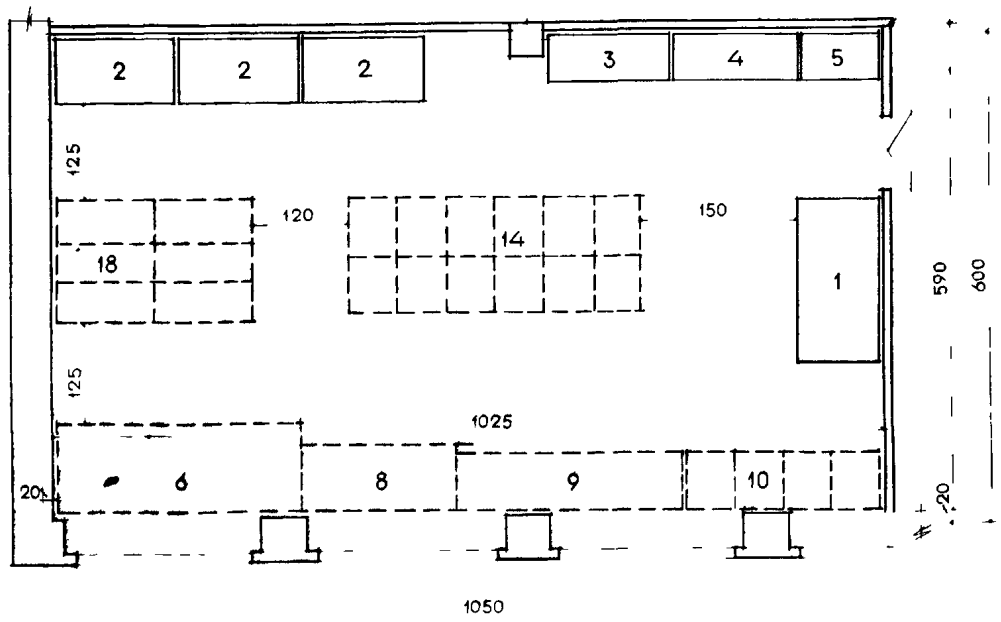


КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ I

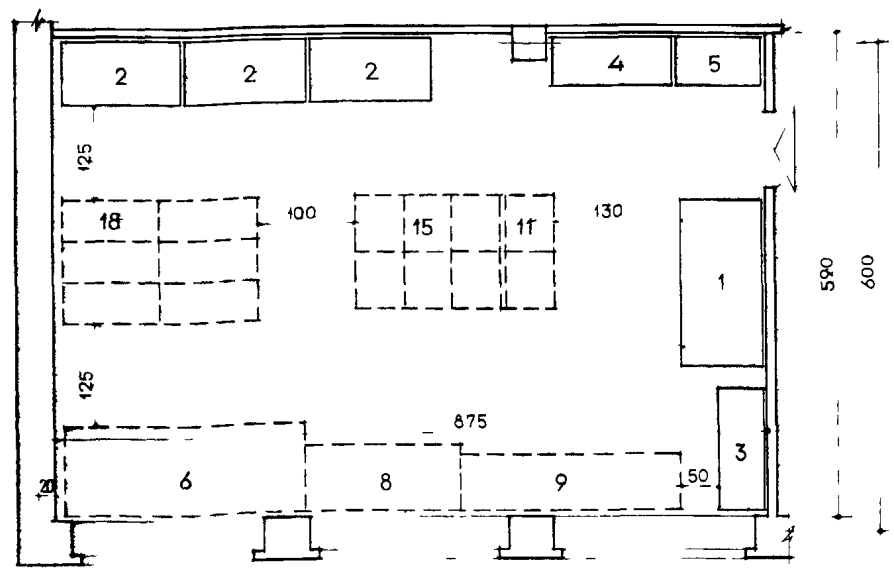
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД



НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ II

ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 2 РЯДА ПО ВЫСОТЕ ПОЗ. 11 И 15



ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	Количество рабочих мест			
	1		2	
	Варианты			
	I	II	I	II
Площадь в м²	60,4	51,6	102	89,6
Площадь на 1 РМ	60,4	51,6	51	44,8
Объем в м³	181	155	306	268,8
Объем на 1 РМ	181	155	153	134,4

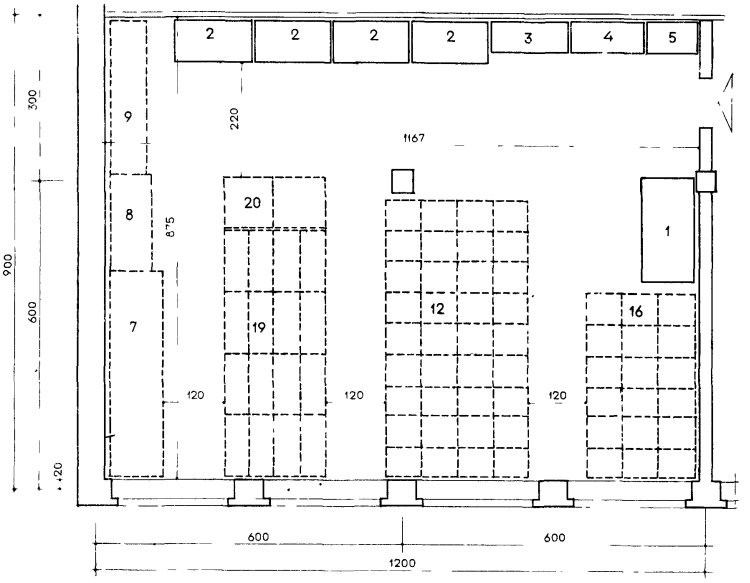
1) ПУНКТЫ ПРОКАТА РЕКОМЕНДУЕТСЯ РАСПОЛАГАТЬ НА 1 ЭТАЖАХ ЗДАНИЙ

2) ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СУХИМИ, ОТАПЛИВАЕМЫМИ НОРМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОМЕЩЕНИЙ - ОТ 14° ДО 18° ПРИ ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ 40-60% ПЕРЕПАД ТЕМПЕРАТУРЫ ОТ ПОЛА ДО ПОТОЛКА ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 5°, ТАК КАК ПРИ РЕЗКИХ ПЕРЕПАДАХ ТЕМПЕРАТУРЫ ДРЕВЕСИНА, ИЗ КОТОРОЙ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ МУЗЫКАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ, МОЖЕТ ДАТЬ ТРЕЩИНЫ, ДЕФОРМИРОВАТЬСЯ

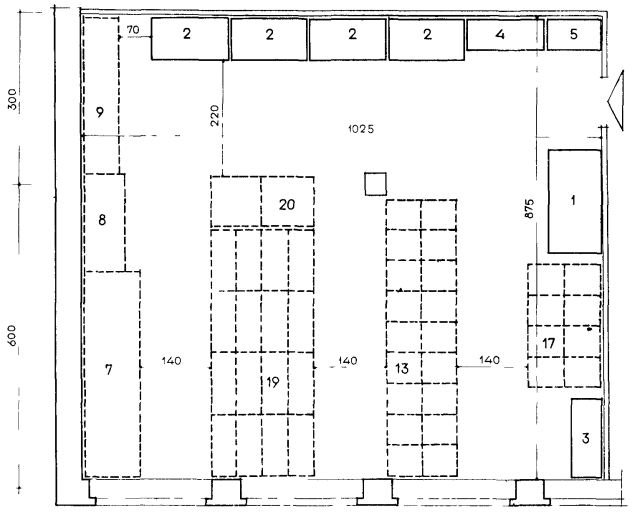
3) В ПОМЕЩЕНИЯХ ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА КЛАВИШНЫХ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ СТЕНЫ И ПЕРЕГОРОДКИ ДОЛЖНЫ ОБЛАДАТЬ ЗВУКОИЗОЛЯЦИЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ „САНИТАРНЫХ НОРМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ"

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

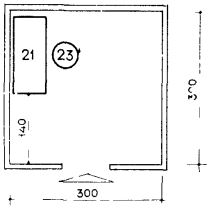
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ I
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД

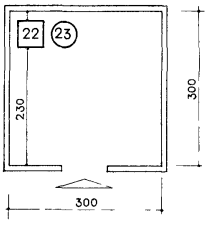


НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ II
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 2 РЯДА ПО ВЫСОТЕ ПОЗ. 13,17



КОМНАТЫ ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

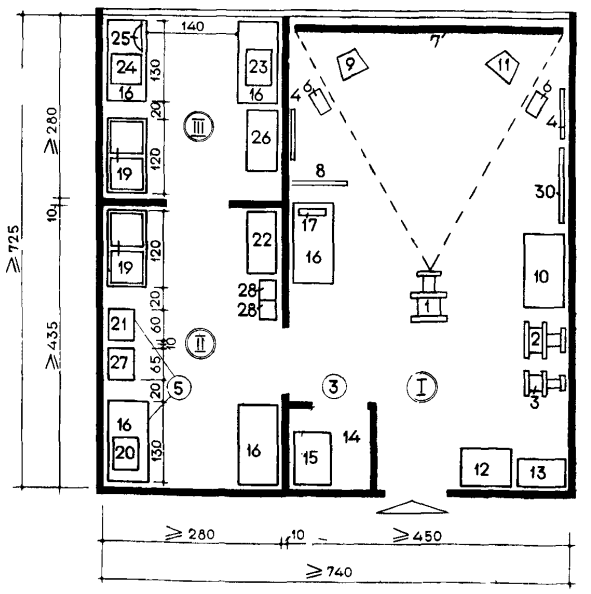




фотоателье

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ I



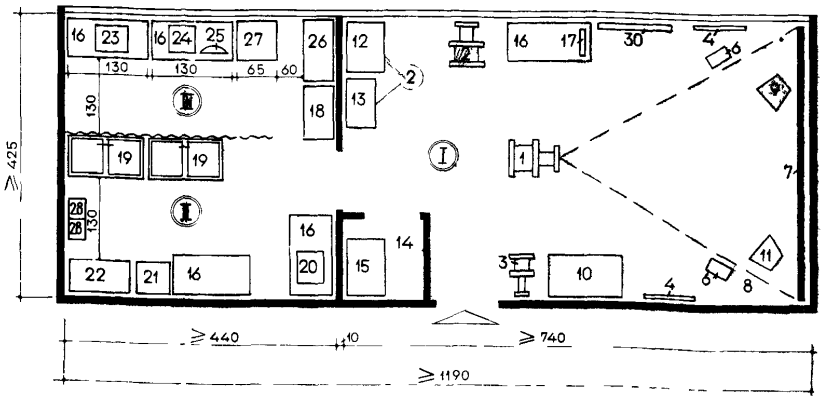
I-СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ

II-ЛАБОРАТОРИЯ НЕГАТИВОВ

III-ЛАБОРАТОРИЯ ПОЗИТИВОВ И ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ

В ФОТОГРАФИЯХ С ЧИСЛОМ РАБОЧИХ ОТ 1 ДО 5 ПОДСОБНО-СКЛАДСКАЯ ПЛОЩАДЬ СОВМЕЩАЕТСЯ С ПЛОЩАДЬЮ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕГАТИВОВ И ПОЗИТИВОВ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ II



НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

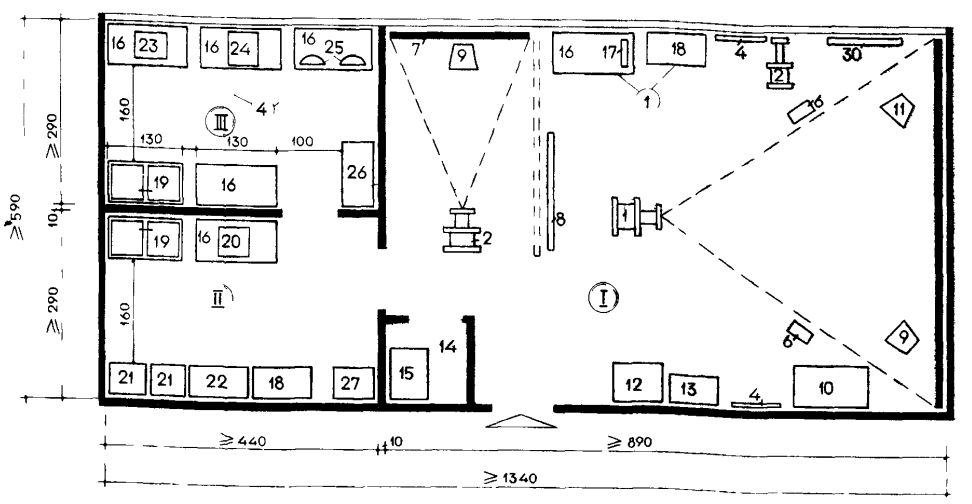


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



ФОТОГРАФИЯ РАССЧИТАНА НА ПРОИЗВОДСТВО РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ:
а) ДОКУМЕНТАЛЬНОЕ, б) ГРУППОВОЕ, в) ХУДОЖЕСТВЕННОЕ, г) ДЕТСКОЕ
БОЛЕЕ СЛОЖНЫЕ РАБОТЫ ФОТОИЗОБРАЖЕНИЕ НА ФАРФОРОВЫХ, ФАЯНСОВЫХ, МЕТАЛЛИЧЕСКИХ, ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЯХ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОРТРЕТОВ, ВИНЬЕТОК ПРОИЗВОДИТСЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД – 4 ТЫС РУБ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М²				
	ОБЩАЯ			НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ			ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	
	СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ	ЛАБОРАТОРИЯ НЕГАТИВОВ	ЛАБОРАТОРИЯ ПОЗИТИВОВ	СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ	ОБРАБОТКА НЕГАТИВОВ И ПОЗИТИВОВ
2	32,6	12,1	7,8		10
3	52,5	12,7	12,8		8,5

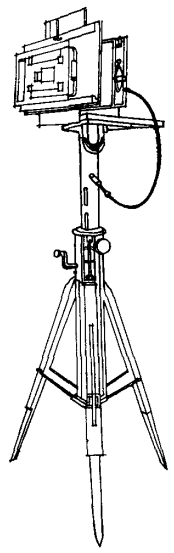
РЕЖИМ РАБОТЫ ФОТОГРАФИЙ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

НП-42-71

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

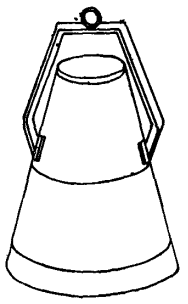
№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l × b × h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВ, КВТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛЬТ	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК РАБОЧИХ МЕСТ: 2	КОЛИЧЕСТВО ШТУК РАБОЧИХ МЕСТ: 3
1	ФОТОКАМЕРА СО ШТАТИВОМ	ФК 18×24	880 × 1500 × 1710					ФОТОФАБРИКА, г ХАРЬКОВ	1	1
2	ФОТОКАМЕРА СО ШТАТИВОМ ДЛЯ СЪЕМКИ ДОКУМЕНТОВ	ФК 13×18	1050 × 870 × 1410					ФОТОФАБРИКА г ХАРЬКОВ	1	1
3	ФОТОКАМЕРА ЗЕРКАЛЬНОГО ТИПА	„ЗЕНИТ"						КРАСНОГОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
4	ОСВЕТИТЕЛЬ НАСТЕННЫЙ	ОП-6						НИТХИБ, г МОСКВА	2	2
5	ОСВЕТИТЕЛЬ ПОДВЕСНОЙ	ОП-4	d ПРИВОДНОГО РОЛИКА-70, d ОПОРНОЙ ОКРУЖНОСТИ-4688	2			73,1	НИТХИБ, г МОСКВА	2	3
6	ПЕРЕНОСНОЙ НАПОЛЬНЫЙ СОФИТ	НП-2	360 × 210 × 410	0,15	127/220	1	3,5	г ТЮМЕНЬ, П/Я 34/2	2	2
7	ЭКРАН-ФОН ИЗ ТКАНИ		ПО РАЗМЕРАМ ПОМЕЩЕНИЯ					ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1	2
8	ЭКРАН-ОТРАЖАТЕЛЬ		900 × 600 × 1500					ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	2
9	КРЕСЛО РАБОЧЕЕ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ	КРФ-1-65	440 × 370 × 460/730					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1
10	СТОЛ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ ДЕТЕЙ	СФДФ-1-65	1200 × 635 × 850/1050					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1
11	СТУЛ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ ДЕТЕЙ	СЛДФ-1-65	h-975					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1
12	СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ ДЕТЕЙ		800 × 600 × 950					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1
13	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ИГРУШЕК	СДИФ-1-2-65	800 × 450 × 520/1810					ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1
14	КАБИНА ДЛЯ ЗАРЯДКИ КАССЕТ		1300 × 1300 × 2000					ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1	1
15	СТОЛ ДЛЯ ЗАРЯДКИ КАССЕТ		800 × 600 × 780					ЧЕРТЕЖ № 99653, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1
16	СТОЛ РАБОЧИЙ		1300 × 650 × 900					ЧЕРТЕЖ № 102589, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	5	6
17	НАСТОЛЬНАЯ ЛАМПА							ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1
18	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ФОТОАППАРАТУРЫ И МАТЕРИАЛОВ	—	975 × 500 × 2000					ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	2
19	СТОЛ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФОТОМАТЕРИАЛА С МОЙКОЙ НА 2 ОТДЕЛЕНИЯ	—	1200 × 650 × 900					ЧЕРТЕЖ № 108096, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	2	2
20	СТАНОК ДЛЯ НЕГАТИВНОЙ РЕТУШИ	СКРФ-1-65	500 × 430 × 800					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1
21	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ ПЛЕНОК	—	600 × 500 × 2250	1,2	220			ЧЕРТЕЖ № 108095, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	2
22	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕГАТИВОВ, ПОЗИТИВОВ И СЪЕМОЧНОГО РЕКВИЗИТА	—	975 × 500 × 2000					ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1
23	ПЕЧАТНЫЙ СТАНОК ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ПЕЧАТИ	КП-8	520 × 430 × 460	0,3				ФОТОФАБРИКА, г. ХАРЬКОВ	1	1
24	ФОТОУВЕЛИЧИТЕЛЬ	„НЕВА-3М"	450 × 620 × 1050	0,15	127/220	1	20	ЛЕНИНГРАДСКИЙ ОПТИКО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
25	МОЛЬБЕРТ ДЛЯ РЕТУШИ	МРФ-1-65	64 × 50 × 960					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	2
26	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ ПОЗИТИВОВ	—	975 × 500 × 2000					ЧЕРТЕЖ № 107569, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1
27	ВЫТЯЖНОЙ ШКАФ		650 × 650 × 1500					ЧЕРТЕЖ № 107570, ГИПРОНИИ, г. МОСКВА	1	1
28	БАК ДЛЯ ПРОЯВЛЕНИЯ НЕГАТИВОВ НА 8 ЛИТРОВ							СПЕЦЗАКАЗ	2	3
29	КАРЕТКА ИЗ ОРГСТЕКЛА (КОМПЛЕКТ 48 ШТ)							СПЕЦЗАКАЗ	3	4
30	СЪЕМОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ-ЛЕСТНИЦА	СЛФ-1-65	1300 × 450 × 150					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1

1



ФОТОКАМЕРА СО ШТАТИВОМ ФК-13-24

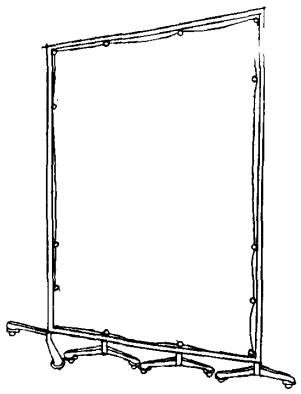
ДЛИНА	880
ШИРИНА	1500
ВЫСОТА	1710



ПОДВЕСНОЙ СОФИТ КСМ3-4

ДЛИНА	456
ШИРИНА	456
ВЫСОТА	750

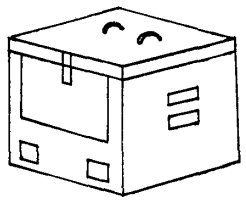
7



ЭКРАН-ФОН ИЗ ТКАНИ

ПО РАЗМЕРАМ ПОМЕЩЕНИЯ

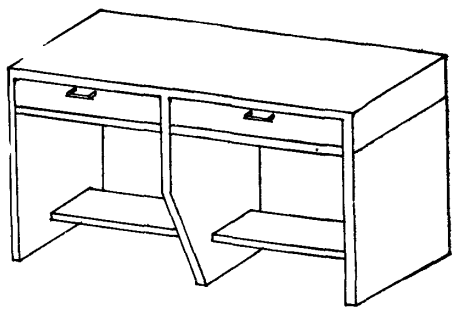
23



ПЕЧАТНЫЙ СТАНОК ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ПЕЧАТИ КП-8

ДЛИНА	520
ШИРИНА	430
ВЫСОТА	460

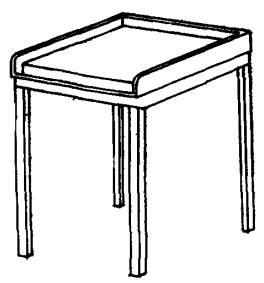
16



СТОЛ РАБОЧИЙ

ДЛИНА	1300
ШИРИНА	650
ВЫСОТА	900

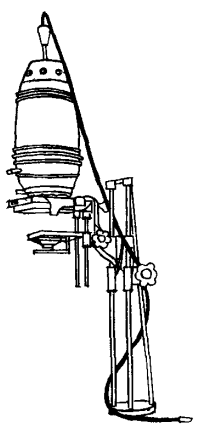
12



СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ ДЕТЕЙ СФДФ

ДЛИНА	800
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	950

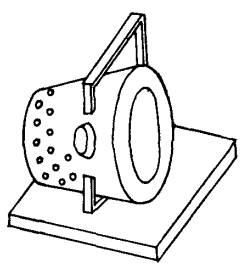
24



ФОТОУВЕЛИЧИТЕЛЬ НЕВА-3М

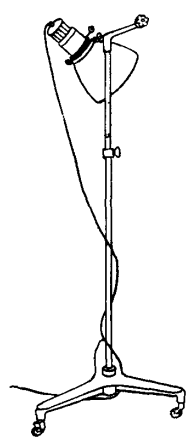
ДЛИНА	450
ШИРИНА	620
ВЫСОТА	1050

6



ПЕРЕНОСНОЙ НАПОЛЬНЫЙ СОФИТ НП-2

ДЛИНА	360
ШИРИНА	210
ВЫСОТА	410



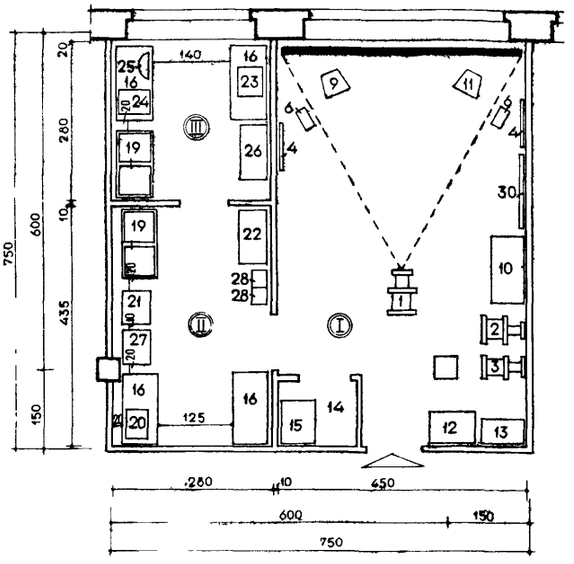
ВЕРТИКАЛЬНО-ПЕРЕДВИЖНОЙ СОФИТ „СОЛЛЮКС"

ДЛИНА	1080
ШИРИНА	612
ВЫСОТА	2000

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

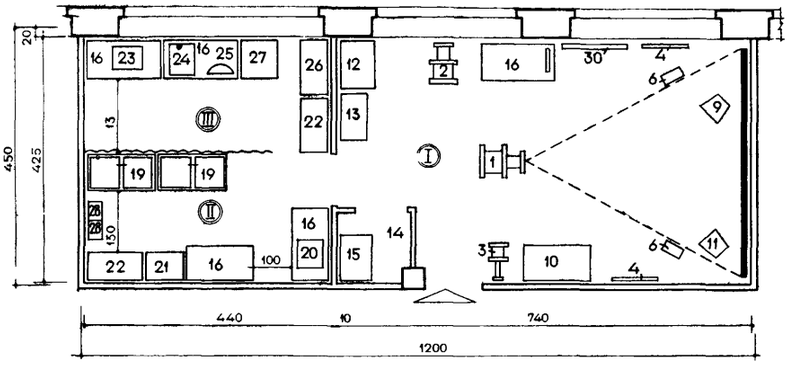
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I

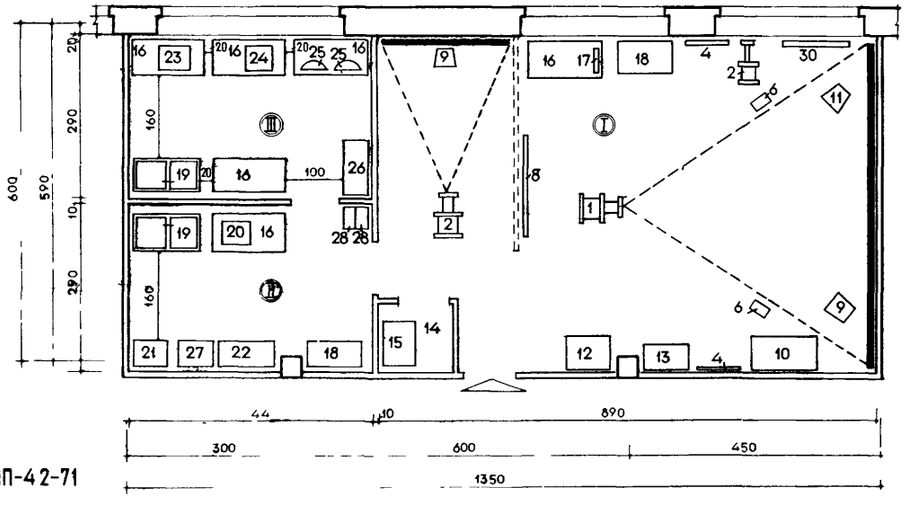


НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ II

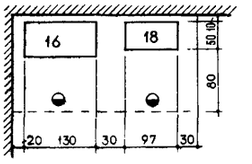


НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



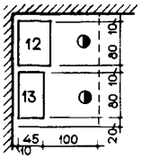
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

1



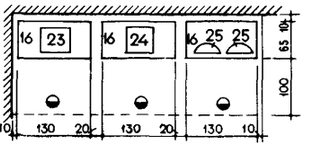
УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ФОТОАППАРАТУРЫ И МАТЕРИАЛОВ

2

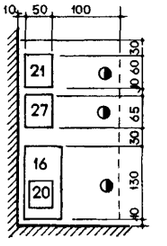


12-СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ ДЕТЕЙ 13-СТЕЛАЖ ДЛЯ ИГРУШЕК

4 УЧАСТОК ОБРАБОТКИ ПОЗИТИВНОГО ФОТОМАТЕРИАЛА



5 УЧАСТОК ОБРАБОТКИ НЕГАТИВОВ



ПОДВОДКА СИЛОВОЙ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ПРЕДУСМОТРЕНА В СЪЕМОЧНОМ ЗАЛЕ, ГДЕ ТРЕБУЕТСЯ ВО ВРЕМЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ ВКЛЮЧЕНИЕ БОЛЬШОЙ ЕДИНОВРЕМЕННОЙ МОЩНОСТИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

МОЙКИ ДОЛЖНЫ ОБОРУДОВАТЬСЯ ХОЛОДНЫМ И ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ И КАНАЛИЗАЦИЕЙ.

СТЕНЫ ПОМЕЩЕНИЯ ОБЛИЦОВЫВАЮТСЯ ПЛАСТИКОМ ИЛИ КЕРАМИКОЙ

ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	
	2 ВАРИАНТ	3
ПЛОЩАДЬ В М²	52,5	78,0
ПЛОЩАДЬ НА 1 Р М	26,2	26,0
ОБЪЕМ В М³	157,5	234,0
ОБЪЕМ НА 1 Р М	78,7	78,0

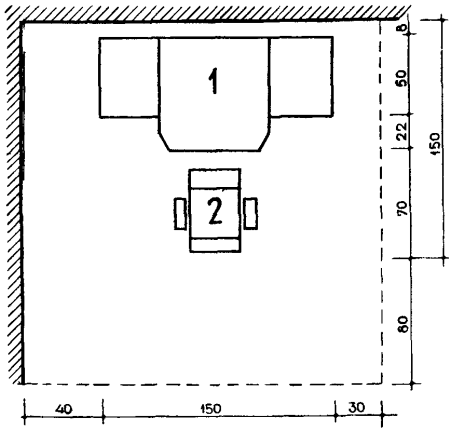
парикмахерские

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

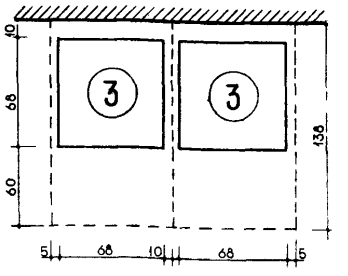


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

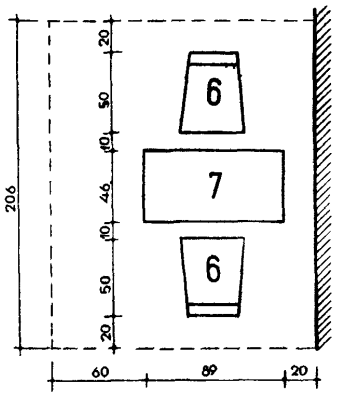
① ТУАЛЕТНЫЙ СТОЛ МАСТЕРА-ПАРИКМАХЕРА



② СУШУАР СШ-1



③ МАНИКЮРНЫЙ СТОЛ

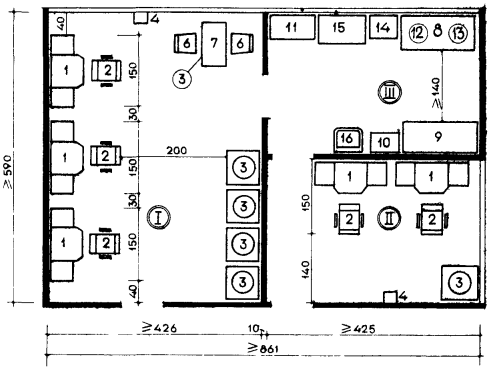


СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ		ПЛОЩАДЬ В М²					
		ОБЩАЯ			НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО		
		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ
ЖЕНСКИЙ ЗАЛ	МУЖСКОЙ ЗАЛ	ЖЕНСКИЙ ЗАЛ	МУЖСКОЙ ЗАЛ		ЖЕНСКИЙ ЗАЛ	МУЖСКОЙ ЗАЛ	
4	2	25,2	12,4	12,4	6,3	6,2	2,2
7	3	51,3	17,0	16,2	7,1	5,8	1,6
9	4	60,5	26,0	16,2	6,7	6,5	1,2
11	6	85,5	31,9	21,0	7,7	5,3	1,2

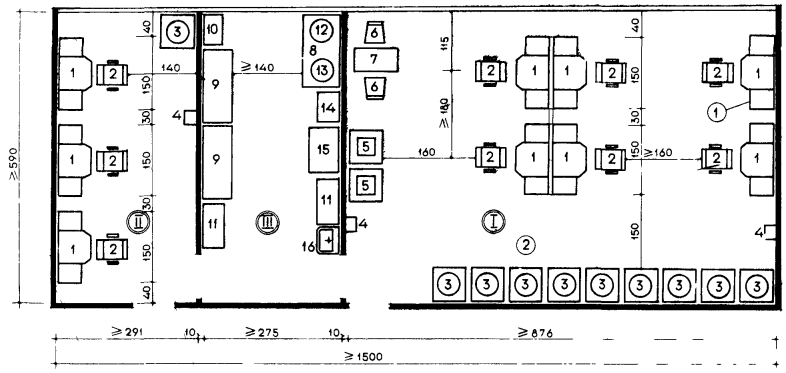
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

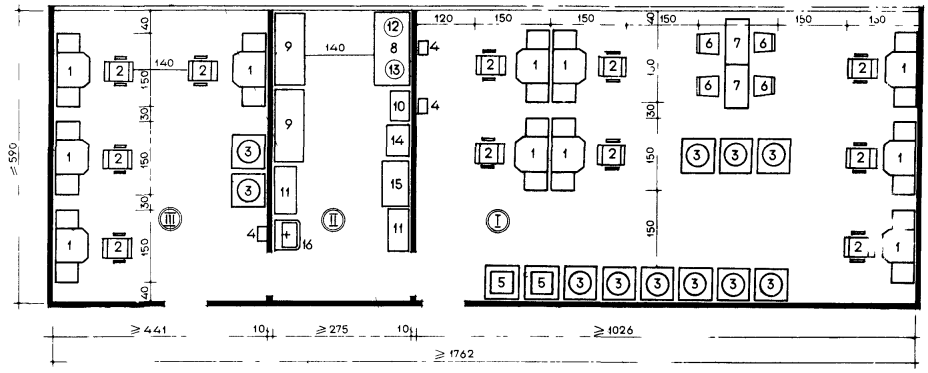


СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА МАСТЕРА - ПАРИКМАХЕРА В ГОД:
ЖЕНСКОГО – 2,5 ТЫС. РУБ.
МУЖСКОГО – 1,8 ТЫС. РУБ.
МАСТЕРА ПО МАНИКЮРУ-1,4 ТЫС. РУБ.
РЕЖИМ РАБОТЫ ПАРИКМАХЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 2ˣ СМЕННЫМ

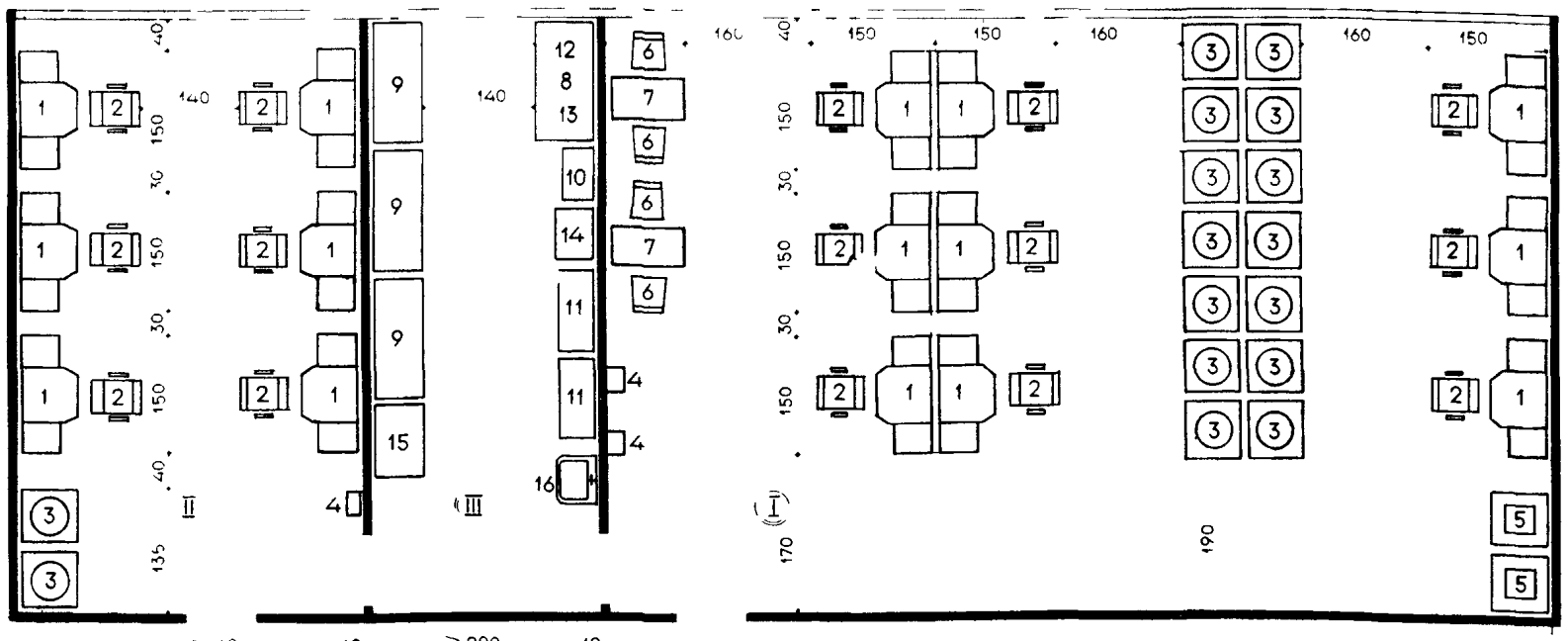
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



В ПАРИКМАХЕРСКИХ С ЧИСЛОМ КРЕСЕЛ БОЛЕЕ 10, ДЛЯ ВКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ И АППАРАТОВ, ЭЛЕКТРОСЕТЬ ДОЛЖНА БЫТЬ ОТДЕЛЬНОЙ ОТ ОСВЕТИТЕЛЬНОЙ И НАХОДИТЬСЯ В СОСТОЯНИИ, ГАРАНТИРУЮЩЕМ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ

ВСЕ ПОМЕЩЕНИЯ ПАРИКМАХЕРСКОЙ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЕСТЕСТВЕННОЕ ОСВЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ ОСВЕЩЕННОСТИ ПЛОЩАДЬ ОКНА ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЬШЕ 1/5 ПЛОЩАДИ ПОЛА

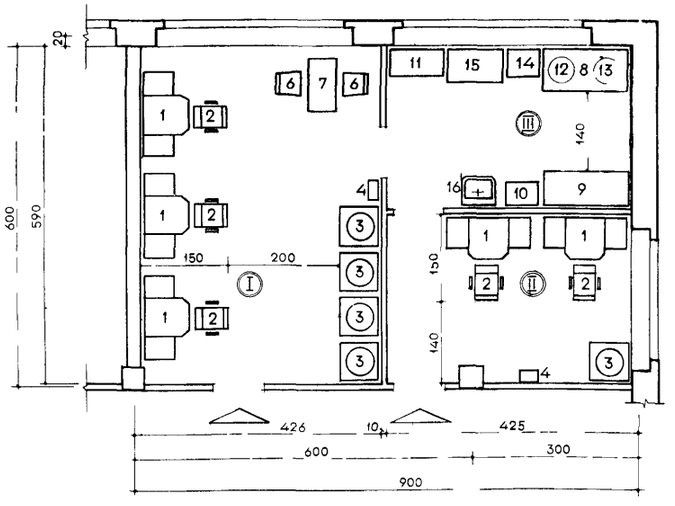
РАБОЧИЕ МЕСТА ДЛЯ МАНИКЮРА, ОКРАСКИ, СУШКИ ВОЛОС МОГУТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В ЖЕНСКОМ ЗАЛЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l×b×h	РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ: МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КВТ	НАПРЯЖЕНИЕ ВОЛЬТ	ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ: 6	10	13	17
1	ТУАЛЕТНЫЙ СТОЛ МАСТЕРА-ПАРИКМАХЕРА		1500×720×1890	0,4	220/380	1		КАЛИНИНСКИЙ МЕБЕЛЬНЫЙ КОМБИНАТ	5	9	11	15
2	КРЕСЛО К ТУАЛЕТНОМУ СТОЛУ		550×550×450/1120					МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД г ТУЛА	5	9	11	15
3	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППАРАТ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС	СШ-1	687×687×1500	0,85	220/380	1	24	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	5	10	11	16
4	ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППАРАТ		270×230×380	0 3	220	1		ЧИРЧИКСКИЙ ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ЗАВОД	2	3	3	3
5	АППАРАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВОЛОС ПАРОМ	ПА-1	654×654×1600	0,675	220	1	13	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	2	2	2
6	КРЕСЛО	САМП-3-65						МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД г ТУЛА	9	17	20	25
7	СТОЛ ДЛЯ МАНИКЮРА		890×460×750					ПКБ МИНРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	2	2
8	СТОЛ С ТУМБОЙ	С-13	1500×750×900					ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 1, РАЗДЕЛ 2, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	1	1	1
9	ШКАФ	ШБ-2	1500×600×2000					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	2	2	3
10	ШКАФ МЕДИЦИНСКИЙ		610×400×1500					ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД „МЕДОБОРУДОВАНИЯ"	—	1	1	1
11	ТЕЛЕЖКА	ТБ-2	990×450×854				12	ЧЕРТЕЖИ НИТХБ, г МОСКВА	1	2	2	2
12	ЭЛЕКТРОКИПЯТИЛЬНИК	КНД-50	460×452×850	7,0	220/380	3	23,4	КАЛИНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	1	1	1	1
13	КОНФОРОЧНАЯ НАСТОЛЬНАЯ			1,5	220	1		ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД „ЭЛЕКТРОМАШИНА"	1	1	1	1
14	КОМПРЕССНИК	КП-2	560×465×1200	2	220	1	62	ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, г ОРДЖОНИКИДЗЕ	1	1	1	1
15	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ	ШСП-3	920×590×2110	3 5	220	3		ВОЛОГОДСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1
16	РАКОВИНА		600 × 500						1	1	1	1

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

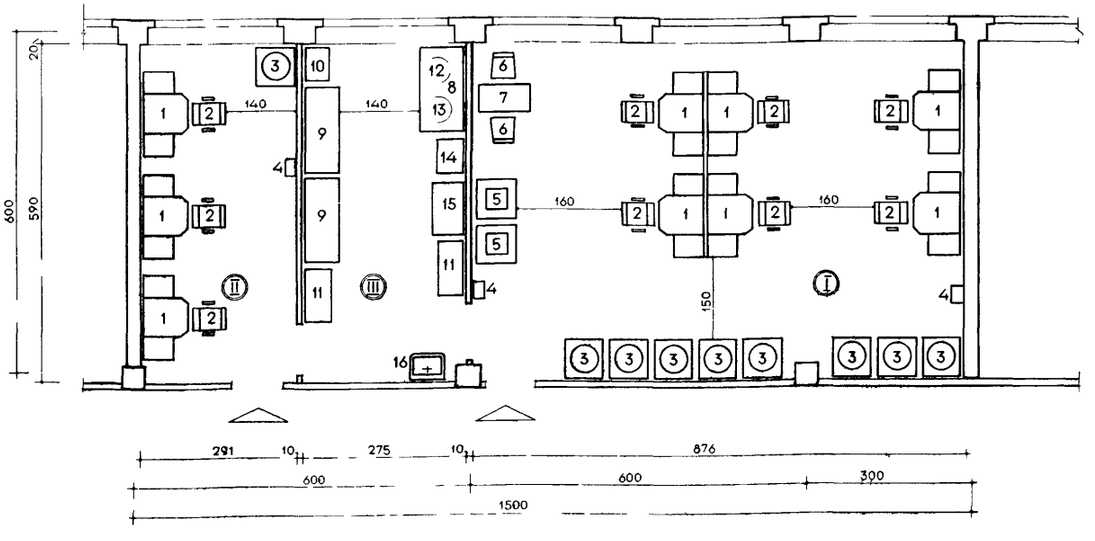
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

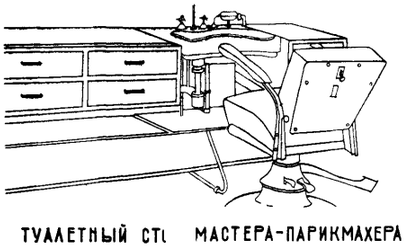
	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧ МЕСТ			
	6	10	13	17
ПЛОЩАДЬ, $м^2$	50	84,5	102,7	138,4
ПЛОЩАДЬ НА 1 Р. М.	8,3	8,4	7,9	8,1
ОБЪЕМ, $м^3$	150	253,5	308	415,2
ОБЪЕМ НА 1 Р. М.	25	25,3	23,7	24,4

НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



ОБОРУДОВАНИЕ

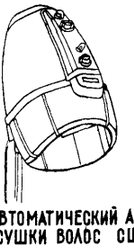
(1)



ТУАЛЕТНЫЙ СТ[illegible] МАСТЕРА-ПАРИКМАХЕРА

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	720
ВЫСОТА	1890

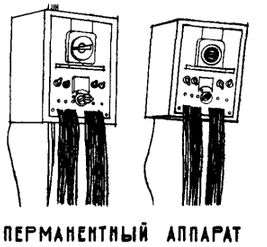
(3)



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППАРАТ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС СШ-1

ДЛИНА	687
ШИРИНА	687
ВЫСОТА	1500

(4)

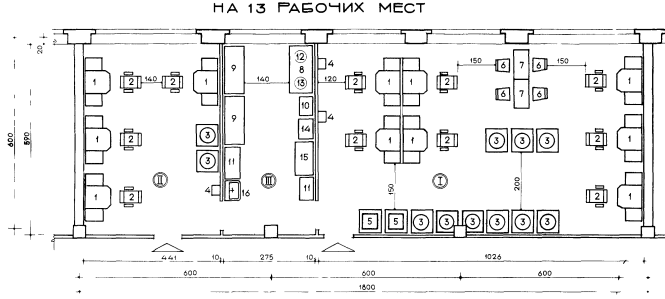


ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППАРАТ

ДЛИНА	270
ШИРИНА	230
ВЫСОТА	380

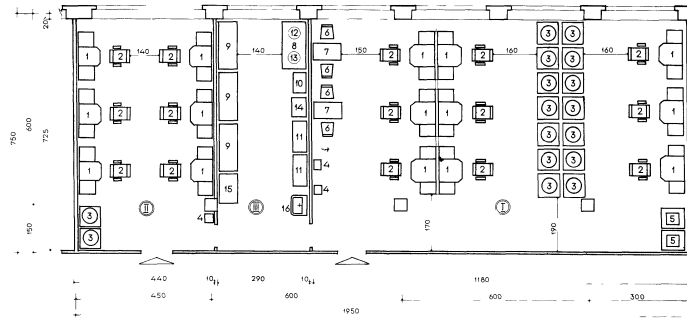
КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ



I - ЖЕНСКИЙ ЗАЛ II - МУЖСКОЙ ЗАЛ III - ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

3 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППАРАТ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС СШ-1
687 × 687 × 1500 мм

5 АППАРАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВОЛОС ПАРОМ ПА-1
654 × 654 × 1500 мм

4 ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППАРАТ
270 × 230 × 380 мм



gost.e-ecolog.ru