

**НОРМАЛИ
ПЛАНИРОВОЧНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

Классификация
Проектный № 28-1-18
ЭМБ

ВЫПУСК

НП

4.3-79

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

Н О Р М А Л И

ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

НП-4.3-79

ПОМЕЩЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
ГОРОДСКИЕ ДОМА БЫТА

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

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

МОСКВА. 1978 г.

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

Ведущие организации по разработке серии нормалей – ЦНИИЭП жилища и ЦНИИЭП учебных зданий.

В работе над серией нормалей принимают участие: ЦНИИЭП зрелищных зданий и спортивных сооружений им. Б.С.Мазенцева, ЦНИИЭП лечебно-курортных зданий, ЦНИИЭП гражданского строительства, КиевВНИИЭП, Гипроиниэдра, МНИИТЭП ГлавАПУ г.Москвы.

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

Выпуск НП-4,3-79 "Нормалей планировочных элементов основных помещений городских домов быта" разработан отделом типологии зданий бытового обслуживания. Руководитель темы "Нормалей планировочных элементов основных помещений городских домов быта" – зав.отделом, архит. Э.Е.Архангельская. Ответственный исполнитель – ст. научный сотрудник Никифорова Е.П.

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

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

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

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

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

Планировочные решения в основном учитывают обычные условия строительства во II—III климатических районах СССР с учетом специфики объемно-планировочных решений для I и IV строительно-климатических районов.

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

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

При разработке нормалей учитывались следующие общие условия:

- габариты человека и группы людей в различных рабочих положениях, в том числе связанных с работой оборудования;
- функциональные и технологические процессы, связанные с приемом изделий в ремонт, выполнением ремонта, непосредственным обслуживанием человека (парикмахерские услуги) и др.;
- санитарно-гигиенические нормы площади, естественной и искусственной освещенности;
- каталоги и рекомендации по типам и габаритам технологического оборудования, встроенной и передвижной мебели;
- противопожарные требования к ширине и длине эвакуационных путей;
- правила техники безопасности при размещении технологического оборудования;

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

В состав нормалей входят:

- схема функциональной взаимосвязи помещений в соответствии с общей объемно-планировочной структурой здания;
- антропометрические данные;
- основные функциональные рабочие зоны с размещением оборудования и мебели;
- спецификации оборудования и мебели;
- типы и габариты мебели и оборудования со схематическими чертежами и размерами;
- функционально-технологические габаритные схемы помещений с расположением оборудования и мебели с указанием их размеров и минимальных нормативных расстояний между различными сторонами оборудования и мебели и стеной.

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

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

- функционально-технологические габаритные схемы помещений применительно к каркасно-панельным конструкциям;
- схемы расположения элементов инженерного оборудования (сантехнического, электротехнического);
- требования к отделке помещений.

На чертежах оборудования указаны основные габаритные размеры.

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

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

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

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

Высоту этажей зданий следует принимать, как правило, 3,3 м. По требованиям технологии или размещения допускается принимать высоту этажа 3,6 и 4,2 м. Допускается высоту этажа принимать 3,6 м, если более 50% площади этажа занимают помещения площадью 200 м² и более.

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

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

Серия нормалей планировочных элементов состоит из следующих разделов:

1. Жилые здания.
2. Здания учебно-воспитательного назначения.
3. Торговые здания.
4. Здания предприятий бытового обслуживания.
5. Здания зрелищного, культурно-просветительного назначения, учреждения информации.
6. Здания лечебно-оздоровительного назначения и массового отдыха.
7. Здания научно-исследовательских институтов, проектных организаций и административные здания.

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

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

НП - нормали планировочные;

4 - помещения предприятий бытового обслуживания;

3 - нормали основных помещений домов быта;

79 - год издания.

Внутри каждого выпуска листы альбома нормалей имеют свои порядковые номера. Выпуск НП.4-3.79

"Помещения предприятий бытового обслуживания. Городские дома быта" включает виды услуг бытового обслуживания, входящих в состав домов быта городских районов на 100 и 150 рабочих мест для обслуживания населения городских районов на 100 и 150 тыс. жителей и городских домов быта на 200 и 300 рабочих мест для обслуживания городов на 100-150 и 200-250 тыс. жителей.

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

Разработаны нормали помещений:

- залов приема и выдачи заказов (для посетителей);
- ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви (производственных и подсобно-складских);
- ателье изготовления и ремонта одежды, пошива и ремонта трикотажных изделий (производственных и подсобно-складских);
- ателье по срочной химчистке одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды (производственных и подсобно-складских);
- мастерских ремонта обуви, изготовления и ремонта головных уборов; ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий и изделий из фарфора и пластмасс; ремонта часов и кинофотооптики; ремонта кожгалантереи; переплетно-брошуровочных мастерских (производственных и подсобно-складских);
- фотографий (съемочных залов, фотолабораторий и подсобно-складских);
- парикмахерских (производственных и подсобно-складских);
- пунктов проката (складских);
- студий звукозаписи (производственных и складских);
- машинописных бюро.

Оптимальные условия для производственных помещений обеспечиваются за счет:

- максимального использования рабочей площади помещений;

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

- доступности оборудования для монтажа и профилактического ремонта;

- соблюдения правил техники безопасности.

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

Состав домов быта

Наименование мастерских или помещений	Дома быта				
	городских районов		городского значения		
	Рабочих мест				
	100	150	200	300	
I	2	3	4	5	
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви	-	-	4I	4I	
Прием заказов на индивидуальный пошив обуви	I ^x	I ^x	-	-	
Ателье изготовления и ремонта одежды, в том числе:	45	66	77	116	
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов	-	-	5	9	
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов	I ^x	I ^x	-	-	
Мелкий ремонт одежды при химчистке	I	I	I	I	
Ателье пошива и ремонта трикотажных изделий	10	10	30	50	
Ателье срочной химчистки одежды на 140 кг в смену (на электроподогреве) с приемным пунктом и участком ремонта одежды ^{хх}	6	6	6	6	
Мастерские ремонта обуви, в том числе:	2	2	2	2	
Срочный ремонт обуви на стенде	4 ^x	6 ^x	11	11	
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	I ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x	
Мастерские ремонта часов, в том числе:	5	5	7	7	
Ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	1	1	
Срочной ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	1 ^x	1 ^x	
Мелкий срочный ремонт часов в присутствии заказчика	2 ^x	2 ^x	2 ^x	3 ^x	

НП-4.3-79

	I	2	3	4	5
Мастерские ремонта кожгалантереи		2	3	3	3
Переpletно-брошюрочные мастерские		-	3	3	5
Фотографии		5	7	11	17
Парикмахерские		10	17	17	27
Пункты проката	I ^x	I ^x	2 ^x	2 ^x	
Студии звукозаписи		-	-	3	3
Машинописные бюро		-	3	3	5
Ремонт ювелирных изделий		-	I ^x	I ^x	2 ^x
Граверные работы	I ^x	I ^x	I ^x	I ^x	
Бюро услуг (прием заказов)		2 ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x
Работы на дому		12	12	12	15

x/ На площади зала приема и выдачи заказов.

хх/ В состав домов быта может включаться ателье срочной химчистки одежды на 180 кг/см с оборудованием, работающим на паре.

Распределение рабочих мест приемщиков по видам обслуживания

Виды обслуживания	Дома быта			
	городских районов		городского значения	
	Количество рабочих мест приемщиков по видам обслуживания			
	100	150	200	300
Изготовление модельной обуви	I	I	I	I
Изготовление одежды	2	3	3	4
Ремонт одежды	I	I	I	I
Изготовление и ремонт головных уборов	I	I	I	I
Пошив и ремонт трикотажных изделий	I	I	2	3
Срочная химчистка с участком ремонта одежды	2	2	2	2
Химическая чистка (на срок)	2	2	2	2
Срочный ремонт обуви на стенде	I ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x
Ремонт обуви в мастерской	I	2	3	3
Ремонт бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	I	I	I	I
Ремонт часов	2 ^x	2 ^x	2 ^x +2 ^x	3 ^x +3 ^x
Ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I ^x	I ^x
Ремонт кожгалантерей	-	I ^x	I ^x	I ^x
Переpletно-брошюрочные работы	-	I	I	I
Фотографии	I	I	I	2
Пункты проката	I	I	2	2
Студии звукозаписи	-	-	I	I
Машинописные работы	-	I	I	I
Граверные работы	I ^x	I ^x	I ^x	I ^x
Бюро обслуживания	2	2	2	2
Ремонт ювелирных изделий	-	I ^x	I ^x	2 ^x
Итого	20	27	34	40

x/ - приемщик-мастер

СО Д Е Р Ж А Н И Е

Наименование чертежей	№ листов	Наименование чертежей	№ листов
Общая часть. Схема функциональной связи помещений.	I	помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	56
Антропометрические данные. Исходные данные.	2-5	Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Спецификация оборудования.	57-58
Залы приема и выдачи заказов		Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	59-60
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация оборудования.	6-7	Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы химчистки на 180 кг в смену	6I
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование.	8	М а с т е р с к и е	
Залы приема и выдачи заказов. Функционально-технологические габаритные схемы.	9-16	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	62
Залы приема и выдачи заказов. Конструктивно-планировочные схемы.	17-24	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Спецификация оборудования.	63
А т е л ь е		Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений.	64
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	25	Мастерские ремонта обуви. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций. Нормативные требования.	65
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Спецификация оборудования.	26-27	Мастерские ремонта обуви. Спецификация оборудования.	66
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Оборудование.	28	Мастерские ремонта обуви. Оборудование.	67
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Функционально-технологические габаритные схемы.	29-30	Мастерские ремонта обуви. Функционально-технологические габаритные схемы мастерской на II рабочих мест. Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема производственного помещения на 6 рабочих мест	68
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Конструктивно-планировочные схемы.	3I	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	69
Ателье изготовления и ремонта одежды. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	32	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Спецификация оборудования.	70
Ателье изготовления и ремонта одежды. Нормативные требования. Состав и площади помещений.	33	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 5 и 7 рабочих мест. Состав и площади помещений.	7I
Ателье изготовления и ремонта одежды. Спецификация оборудования.	34-35	Мастерские ремонта часов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	72
Ателье изготовления и ремонта одежды. Оборудование.	36-37	Мастерские ремонта часов. Спецификация оборудования.	73
Ателье изготовления и ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	38-44	Мастерские ремонта часов. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 20 и 12 рабочих мест. Состав и площади помещений.	74
Ателье изготовления и ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы.	45-46		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	47		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	48		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Оборудование.	49		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Функционально-технологические габаритные схемы.	50-53		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Конструктивно-планировочные схемы.	54-55		
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Схема взаимосвязи			

Наименование чертежей	№ листов
Мастерские ремонта часов. Конструктивно-планировочные схемы мастерских на 20 и 12 рабочих мест.	75
Мастерские ремонта ювелирных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Состав и площади помещений.	76
Мастерские ремонта ювелирных изделий. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 2 и 3 рабочих места. Спецификация оборудования.	77
Переpletно-брошюровочные мастерские. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	78
Переpletно-брошюровочные мастерские. Спецификация оборудования. Состав и площади помещений.	79
Переpletно-брошюровочные мастерские. Оборудование.	80
Переpletно-брошюровочные мастерские. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 3 и 5 рабочих мест.	81
Фотографии. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам работ и операциям.	82
Фотографии. Спецификация оборудования.	83-84
Фотографии. Оборудование.	85
Фотографии. Функционально-технологические габаритные схемы.	86-91
Фотографии. Конструктивно-планировочные схемы.	92
Парикмахерские. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам работ и операциям. Нормативные требования.	93
Парикмахерские. Спецификация оборудования.	94-95
Парикмахерские. Оборудование.	96
Парикмахерские. Функционально-технологические габаритные схемы.	97-98
Парикмахерские. Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема.	99
Пункты проката. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования. Номенклатура предметов проката.	100
Пункты проката. Спецификация оборудования.	101
Пункты проката. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема пункта проката на 1 рабочее место.	102
Студия звукозаписи. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ. Нормативные требования.	103
Студия звукозаписи. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений. Спецификация оборудования.	104
Машинописное бюро. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	105
Машинописное бюро. Функционально-технологические габаритные схемы.	

Наименование чертежей	№ листов
Состав и площади помещений. Спецификация оборудования.	106
Искусственное освещение. Пояснительная записка.	107
Искусственное освещение. Показатели осветительных установок.	108-109
Искусственное освещение. Схемы осветительных установок.	110-115
Искусственное освещение. Электромонтажные функционально-габаритные схемы. Перечень оборудования.	116
Вентиляция.	117-121
Тепловые пункты.	122
Отделка помещений. Пояснительная записка.	123
Отделка помещений. Номенклатура материалов для стен и потолков.	124-125
Отделка помещений. Номенклатура материалов для покрытия полов.	126-127

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ




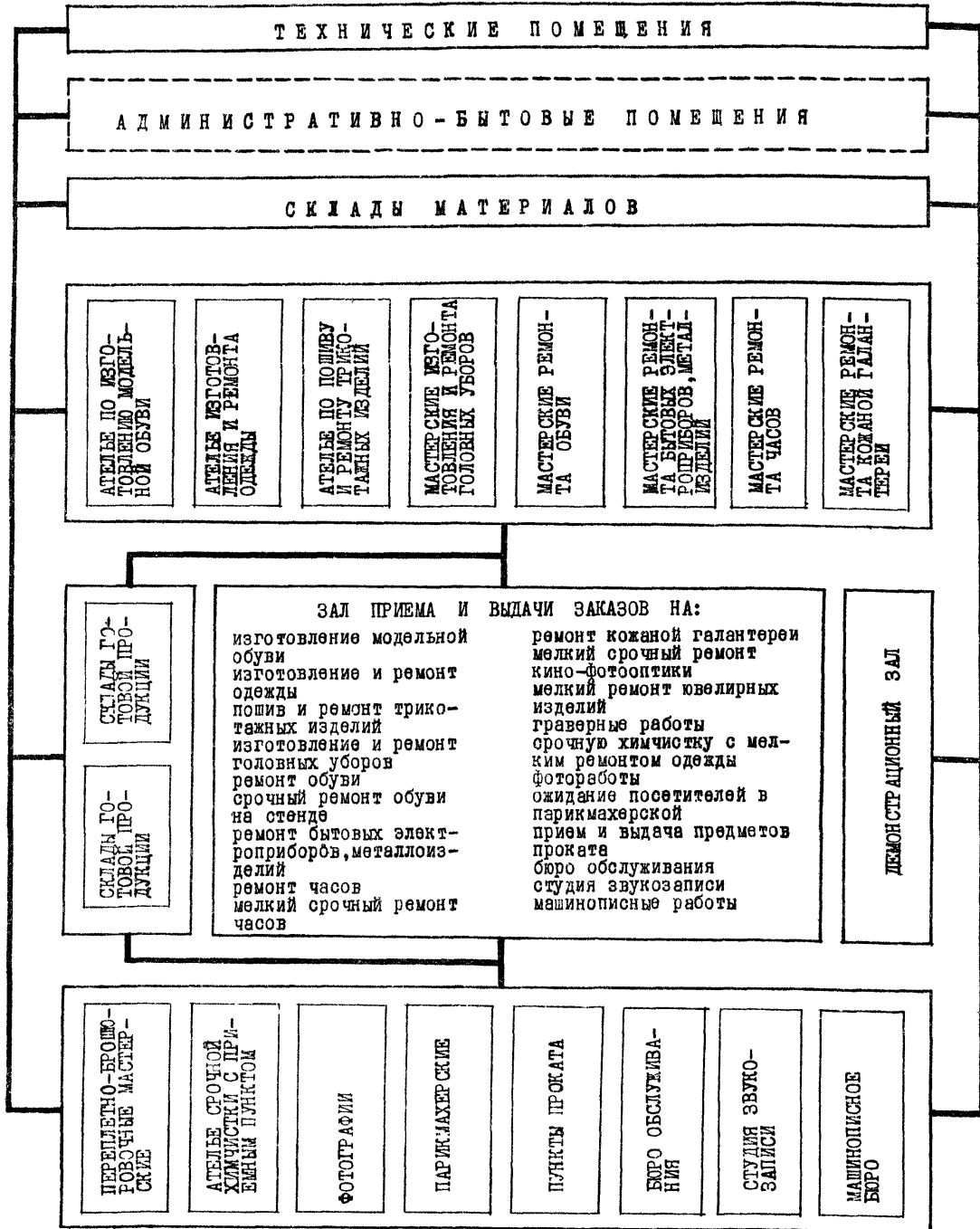
1. Количество производственных рабочих и приемщиков по видам услуг рассчитывается по дифференцированным показателям (Временные указания по составлению перспективных планов развития сети предприятий бытового обслуживания населения).
2. В число рабочих мест входят приемщики.
3. Прием и выдача готовых заказов по всем видам услуг производится в зале приема и выдачи заказов.
4. Складская площадь рассчитывается на общее количество производственных рабочих.
5.  - рабочее место.
6.  - фронт обслуживания машины.
7.  - номер оборудования на листах оборудования (8, 28, 36, 37, 49, 67, 80, 85, 96) соответствует порядковому номеру спецификации оборудования.

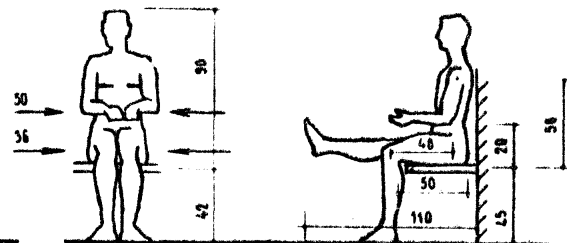
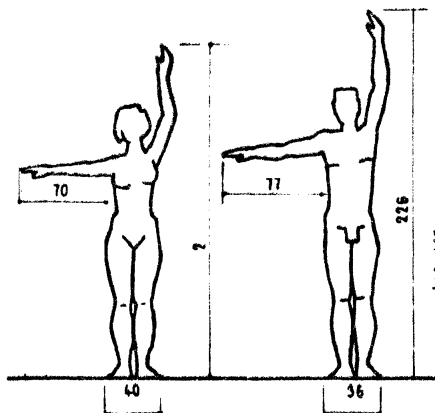
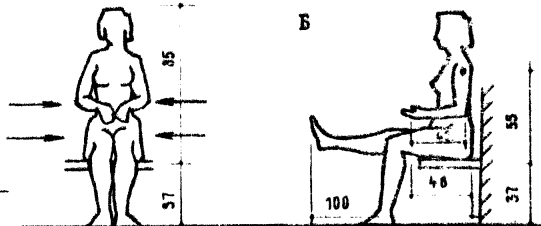
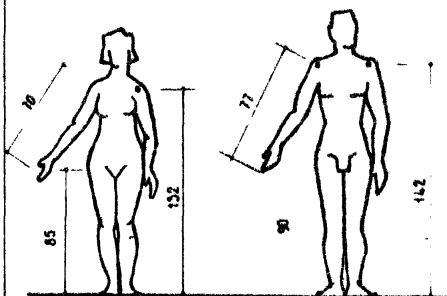
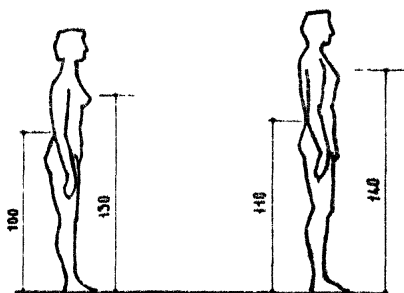
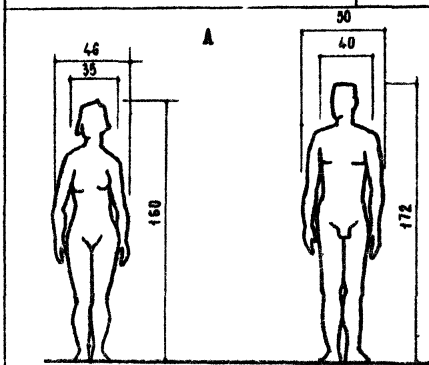
СХЕМА ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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

СРЕДНИЕ РАЗМЕРЫ ЧЕЛОВЕКА

Фигура	Наименование параметра	Женщины, см		Мужчины, см	
		Женщины, см	Мужчины, см	Женщины, см	Мужчины, см
А Положение стоя					
1	Рост	160	172		
	Ширина плеч	35	40		
2	Высота до верха груди	130	140		
	Высота линии талии	100	110		
3	Высота плечевой точки	132	142		
	Длина руки	70	77		
	Длина ноги	85	90		
4	Длина тела с вытянутой вверх рукой	210	220		
	Наибольшая ширина таза	40	36		
Б Положение сидя					
5	Высота верхушечной точки над сиденьем	85	90		
	Наибольшая межлоктевая ширина	40	50		
	Наибольшая ширина таза	40	36		
6	Высота плеча (над сиденьем)	55	58		
	Высота локтя (над сиденьем)	20	20		
	Длина согнутой руки	43	48		
	Длина бедра	48	50		
	Длина вытянутой ноги	100	110		
	Высота подколенного угла над полом	41	45		

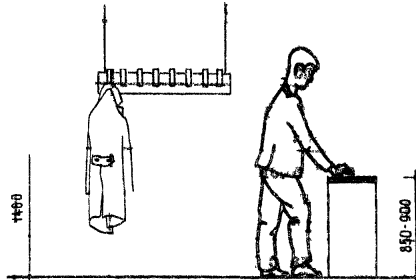


ПРИМЕЧАНИЯ:

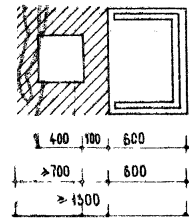
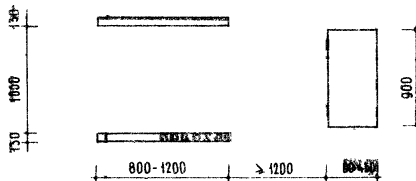
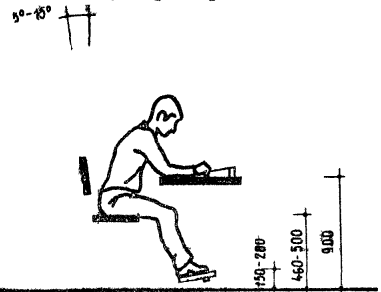
1. Данные приведены по "Антропометрическому атласу. Методические рекомендации". ВНИИТЭ, Москва 1977 г. Составители - С.В.Ермакова, Г.П.Подставкина, А.Н.Сорокина.
2. Для удобства пользования размеры округлены до 1 см.

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

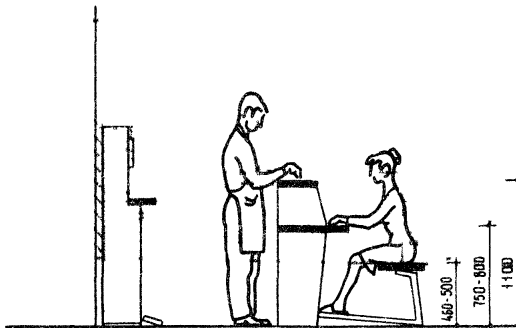
Место хранения folded clothes
(vestibule and barrier wardrobe)



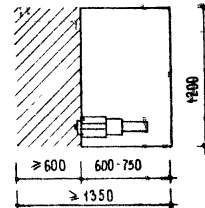
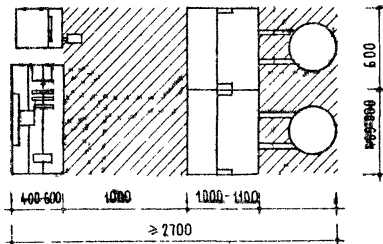
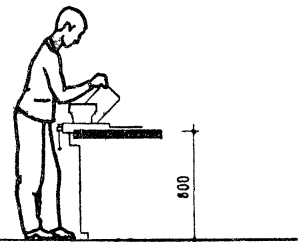
Место для ремонта часов
и гравировных работ



Место срочного ремонта обуви

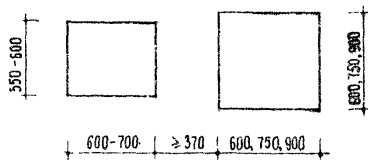
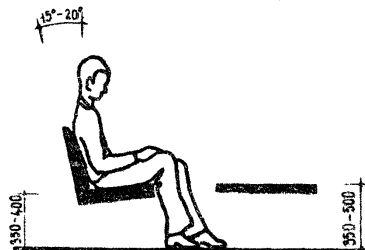


Место для крепления
фурнитуры

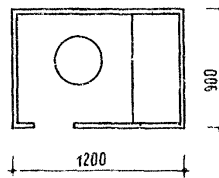
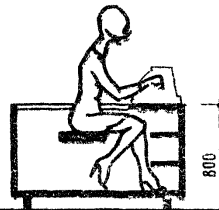


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

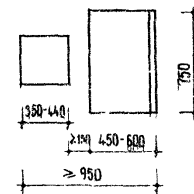
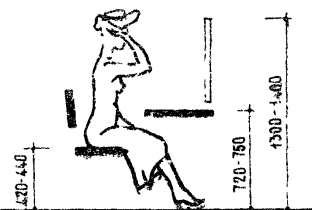
Места для ожидания
(журнальные столы, кресла)



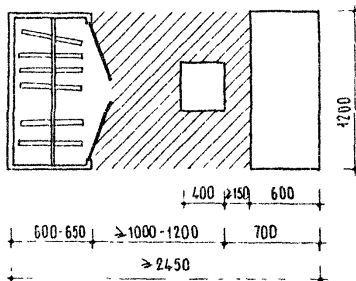
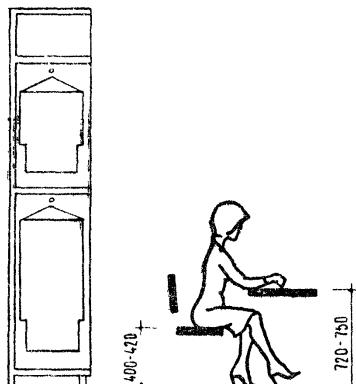
Место кассира



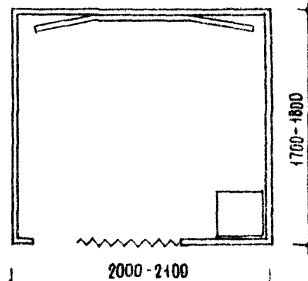
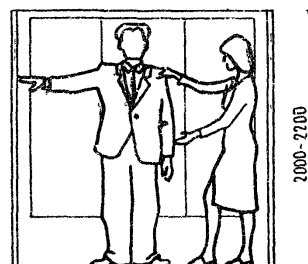
Места для примерки
(стол с зеркалом, стул)



Место приема и выдачи заказов
изделий химической чистки

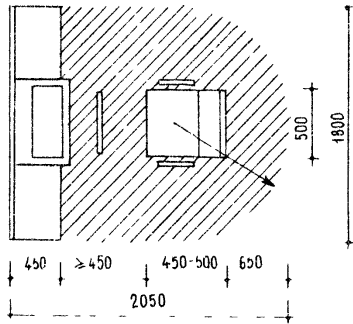
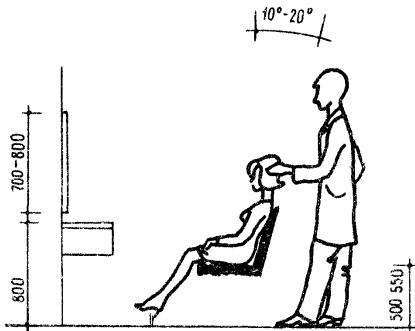


Места для примерки
(примерочная кабина)

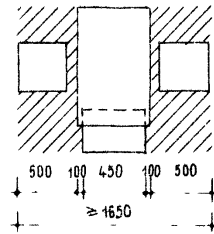
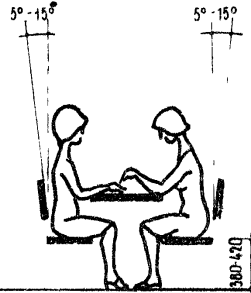


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

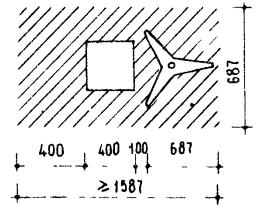
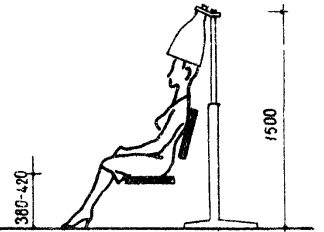
Место для прически и завивки волос



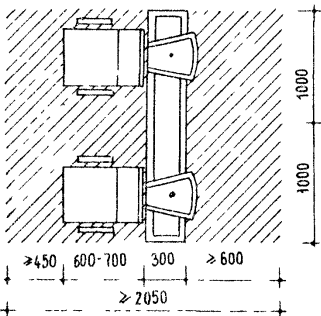
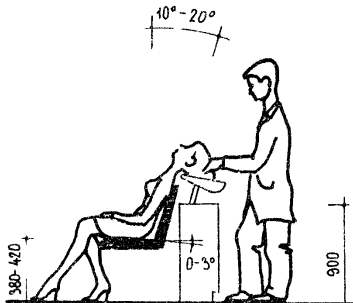
Место для маникюра



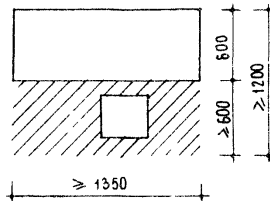
Место для сушки волос



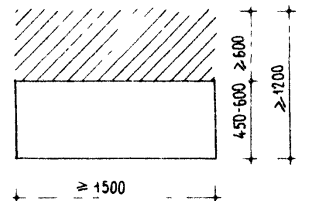
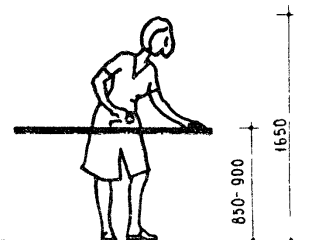
Место для окраски и мытья волос



Место для машинных работ



Место для утюжильных работ



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

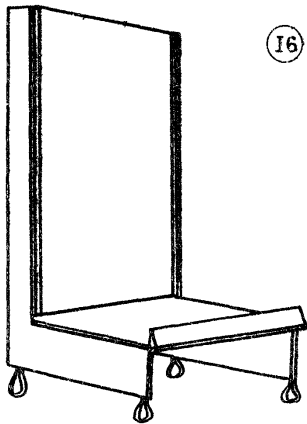
№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
1	Стол приемщика	ТО.001.01.74	1400x630x920	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	10	14	22	25
2	Стол часового мастера	СЛПЧ-I-68	984x550x930	-	-	То же	2	2	4	6
3	Стол для ювелира, гравера	СДЮЧ-I-72	1200x630x930	-	-	То же	1	2	1	2
4	Прилавок химчистки	ТО.054.76	1940x890x800	-	-	То же	2	2	2	2
5	Стойка с посадочными местами	-	650x510x530	-	-	Росглавбытоборудование	10	10	10	10
6	Кресло приемщика	P-6	580x600x780	-	-	Объединение Экспо "Кооператор", г.Таллин	10	17	26	29
7	Стул часового мастера	СЧ-I-64	460x450x755	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	3	3	4	6
8	Сиденья на 3 места	-	1260x400x420	-	-	Универсальная торговая мебель, г.Виру	4	8	4	6
9	Кресло салонное	M-2	750x600x725	-	-	Производственное объединение Экспо "Кооператор", г.Таллин	43	41	36	62
10	Кресло салонное угловое	M-3	750x750x725	-	-	То же	-	-	10	12
11	Стол журнальный	ОЖ-I-69	1075x580x530	-	-	Росглавбытоборудование	7	9	2	6
12	Цветочница	ТНООI.04.73	560x560x417	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	20	31	3	13
13	Остекленная витрина	ОН-8-762/53	900x600x1800	-	-	Барнаульская мебельная фабрика № 2	10	5	3	4
14	Витрина	-	1600x400x1900	-	-	Росбытреклама	2	4	3	2
15	Вешало для готовой одежды	УР-914	950x700x1600	-	-	Универсальная торговая мебель, г.Виру	-	-	24	22
16	Горка островная	I2.01	950x545x1180	-	-	То же	4	4	4	7
17	Кабина контролера-кассира	ОН-8-762/51	1200x100x880	-	-	Укоопсоюз трест промышленных предприятий, г.Киев	2	2	2	2
18	Перегородка раздвижная	ПР-2 ПР-I	4200x285x3500 8000x285x3500	-	-	Промкомбинат "Викеро" Экспо, г.Пярну	1	1	3	2
19	Кабина примерочная	ТО.033.75	1535x1495x1900	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	5	6	-	-
19a	Кабина примерочная	ТО.033.75	1700x2000x1900	-	-	То же	-	-	10	17
20	Сейф	-	-	-	-	Торговая сеть	2	2	4	4
21	Шкаф-стеллаж диспетчерского пункта	ТО.029.75	970x594x1900	-	-	То же	-	-	1	1
22	Шкаф для хранения готовых изделий	ТО.028	970x591x1940	-	-	То же	-	-	3	6
23	Зеркало настенное	-	-	-	-	То же	2	3	1	1
24	Щит рекламный	-	-	-	-	Росбытреклама	1	1	1	1
25	Вешало металлическое	-	-	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	1	8	5

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
26	Прилавок гардероба			-	-	Индивид. изготовления	1	1	4	2
27	Помост для просмотра моделей		1100x1500x800			То же	-	-	1	1
28	Стол для приема обуви	ТО.001.73	1400x750x750			Росглавбытоборудование	1	2	2	2
29	Стул	ТН.001.03.73	410x490x750			То же	1	2	3	3
30	Тумбочка	арт. 3400	350x350x750			Торговая сеть	1	1	-	-
31	Аппарат для вставки блочков и крючков	ВБК-Р	114x300x375			Арзамасский завод "Легмаш"	1	1	-	-
32	Швейная машина для ремонта заготовок	О1204/Р5	700x500x1120		70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	1	1	-	-
33	Стол обувщика-ремонтника	СР	600x460x860/1795		86	Грибановский машиностроительный завод, г. Воронеж	2	3	2	2
34	Машина для прикрепления каблучков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310x420x1455		60	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1
35	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430x1695	0,4	150	Саратовская область, МВД	1	1	1	1
36	Отделочная машина	ОМ-1-Р	1370x910x1460	2,5	415	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1
37	Машина для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395x445x1370	0,65	148	То же	1	1	1	1
38	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	1375x650x900		36	Черемховская мебельная фабрика	1	1	1	1
39	Термоактиватор	ТР	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	1	1	1	1
40	Пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380x435x720		74	То же	1	1	1	1
41	Приспособление для растяжки обуви	РОС-2-70	650x175x390		17,6	Вологодский литейно-механический завод	2	2	-	-
42	Стойка с комплектом съемных колодок	УР	d = 315 h = 1035		12,4	Елецкий механический завод	3	3	3	3
43	Поисковое устройство	УП-1	пульта 260x140x92	4	62	Росглавбытоборудование	1	1	1	1
44	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	1510x350x1690		65	То же	5	5	5	5
45	Подиум для манекенов		1050x1050x300			Индивидуального изготовления	5	5	2	3
46	Стенд для демонстрации тканей	ТО.031.75	1200x404x1740			Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3	6	8

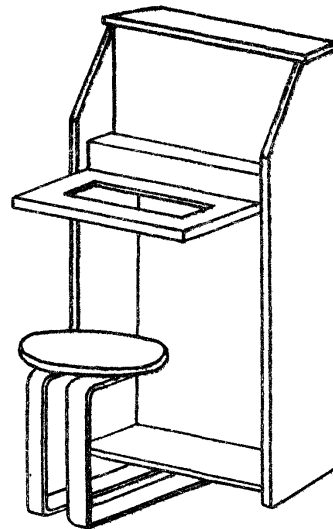
При ателье по изготовлению модельной обуви предусмотрена кабина индивидуального изготовления со спецоборудованием для обмера стопы и примерки готовой обуви. Позиция 47.

ОБОРУДОВАНИЕ



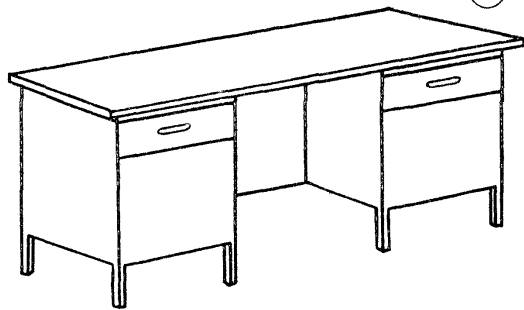
16

Горка островная I2.01
950x545x1180



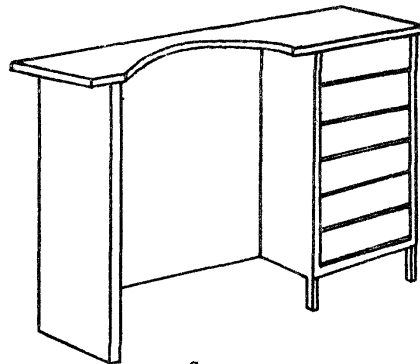
5

Стойка с посадочными местами
650x510x530



1

Стол приемщика
Т0.001.01.74
1400x630x920



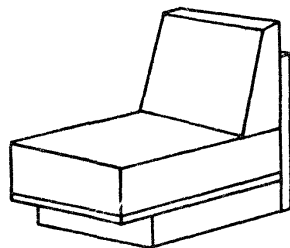
3

Стол ювелира
СДЮЧ-1-72
1200x630x930



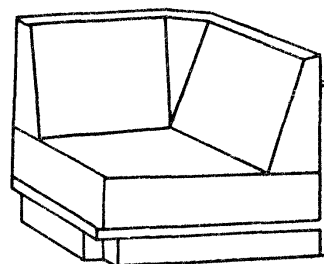
6

Кресло приемщика
Р-6
580x600x780



9

Кресло салонное
М-2
750x600x725



10

Кресло салонное
М-3
750x750x725

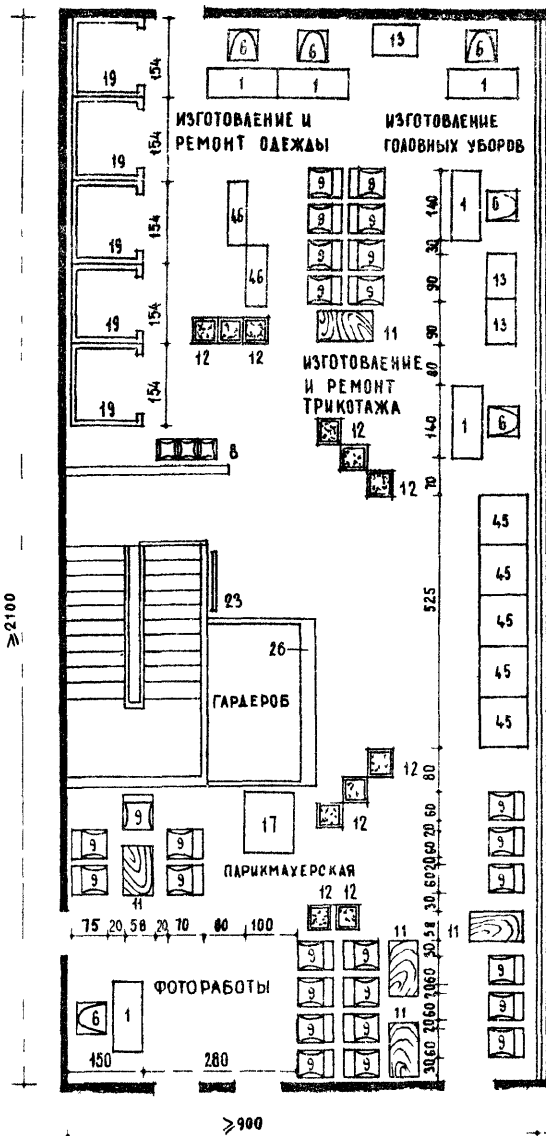
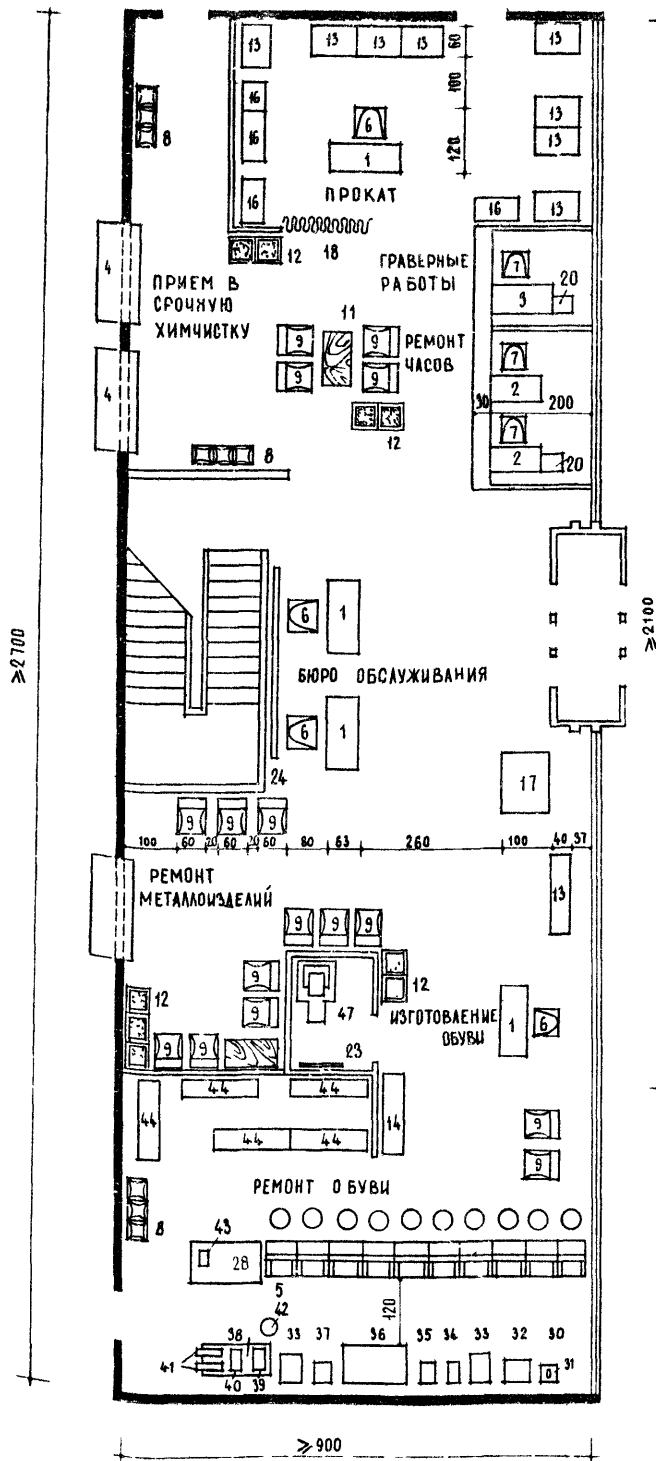
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА

ПЛАН II ЭТАЖА

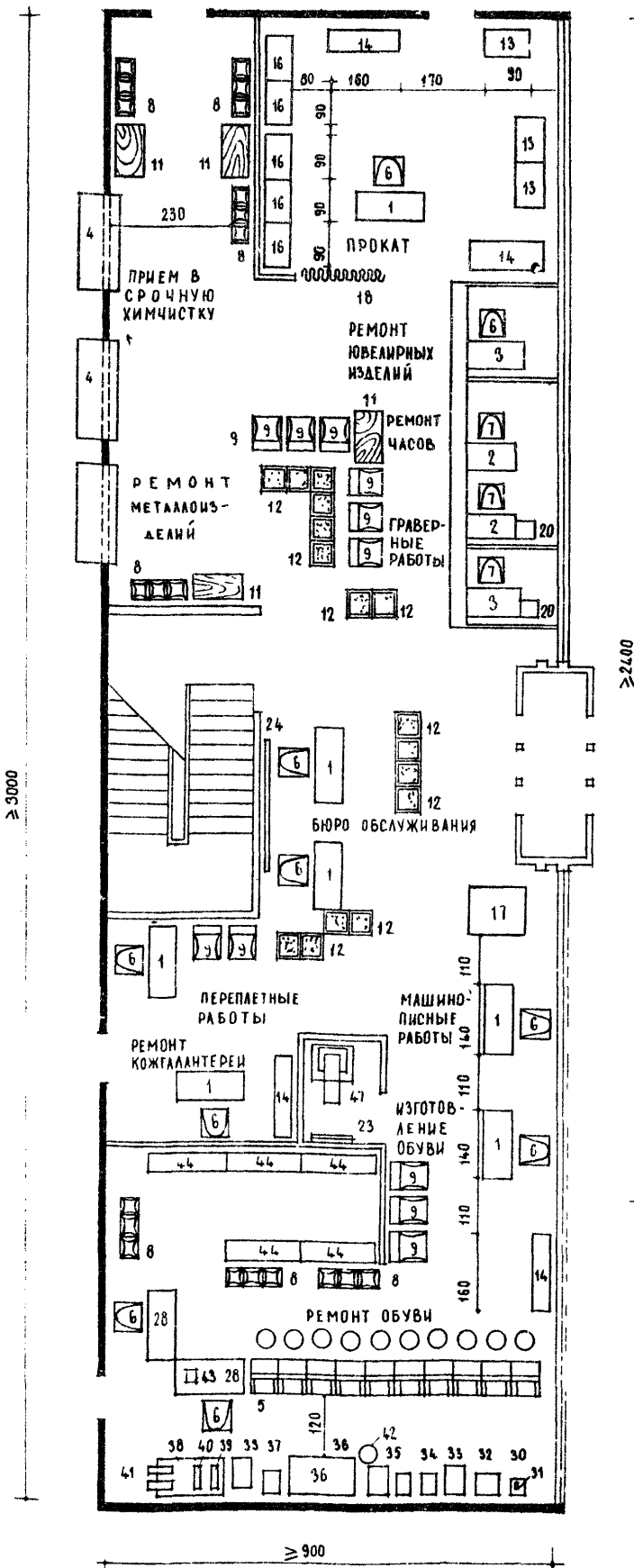


Размещение лестниц на функционально-технологических габаритных схемах залов приема и выдачи заказов показано условно. При разработке проектов количество, размеры и конструктивно-планировочные решения лестниц, а также размеры коридоров, дверей, проходов принимать в соответствии с требованиями действующих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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

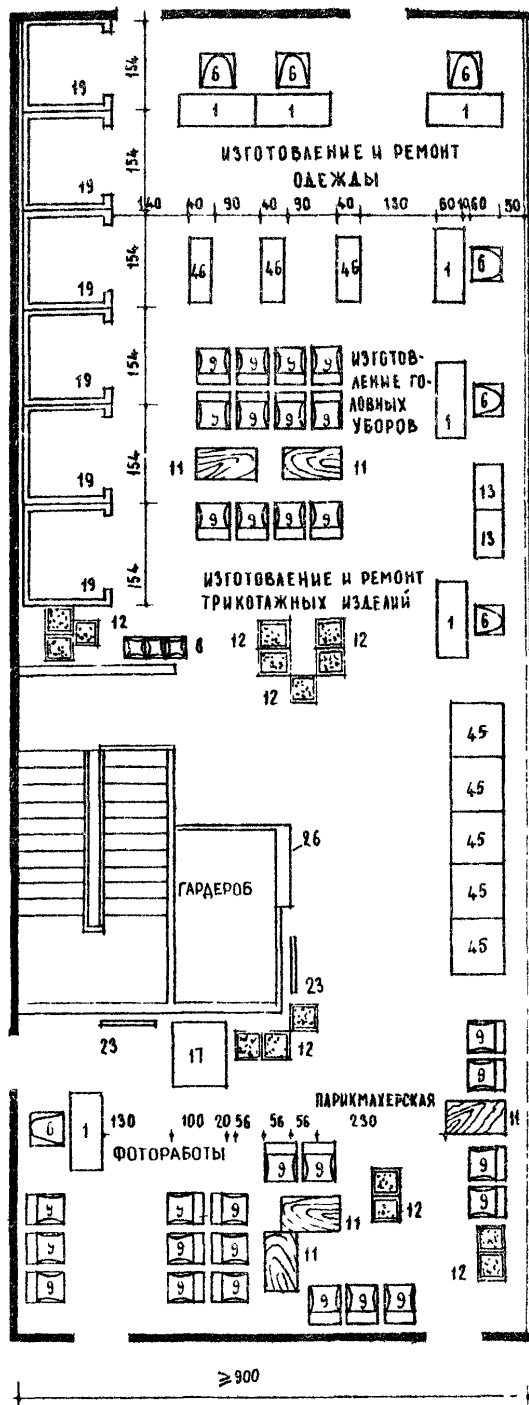
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА

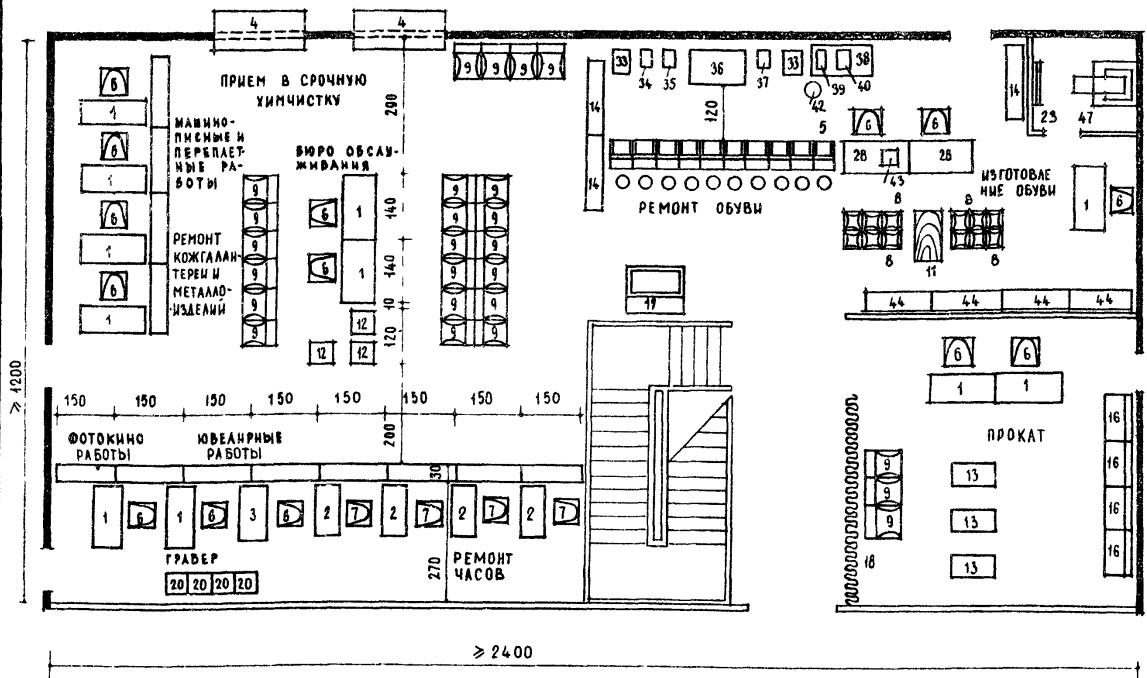


Помещения для посетителей по различным видам обслуживания объединены исходя из удобства для населения и рациональности планировочных решений.

Режим работы приемщиков принимается полторосменным.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА
НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



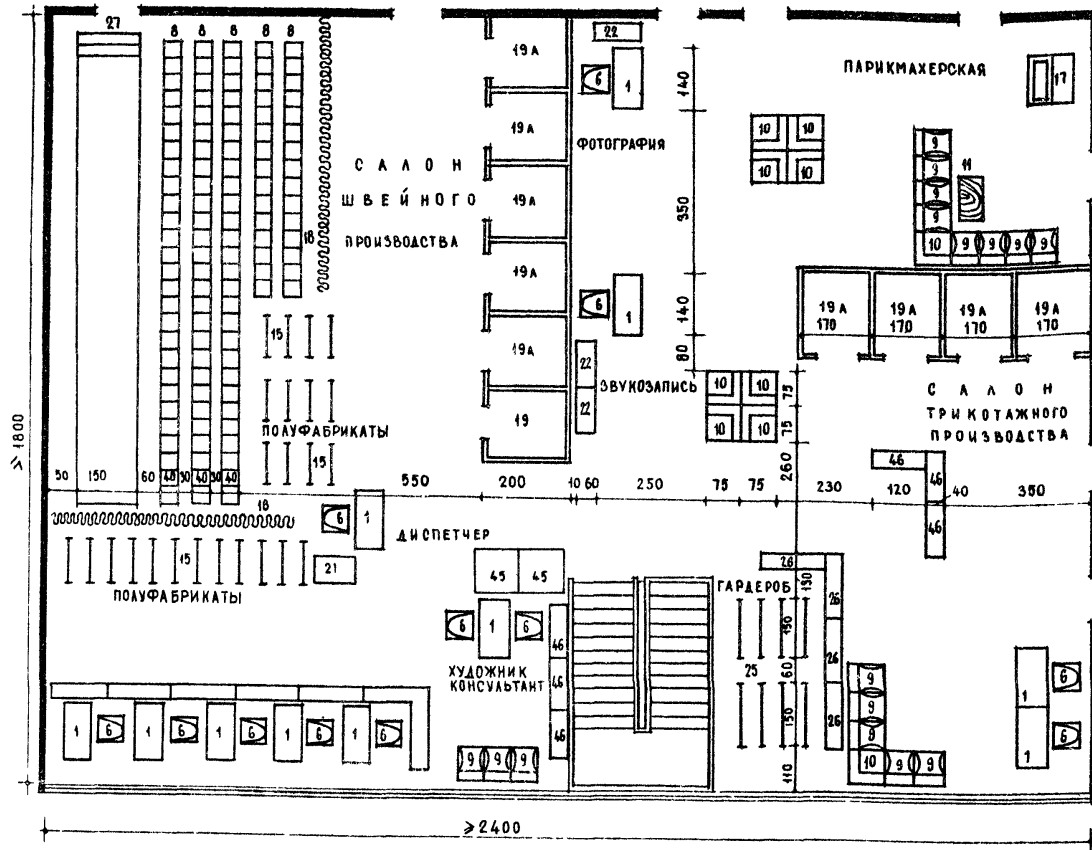
ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

Количество рабочих мест приемщиков	П л о щ а д ь , м ²	
	по СНиП	по схеме
14	213,0	225,0 ^x
6	168,0	170,0
20	240,0	252,0 ^x
7	197,0	198,0
25	270,0	270,0

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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н П Э Т А Ж А



ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

Количество рабочих мест приемщиков	П л о щ а д ь , м ²	
	по СНиП	по схеме
9	383,0	414,0х
28	346,0	346,0
12	480,0	576,0х
28	319,0	315,0
12	480,0	555,0

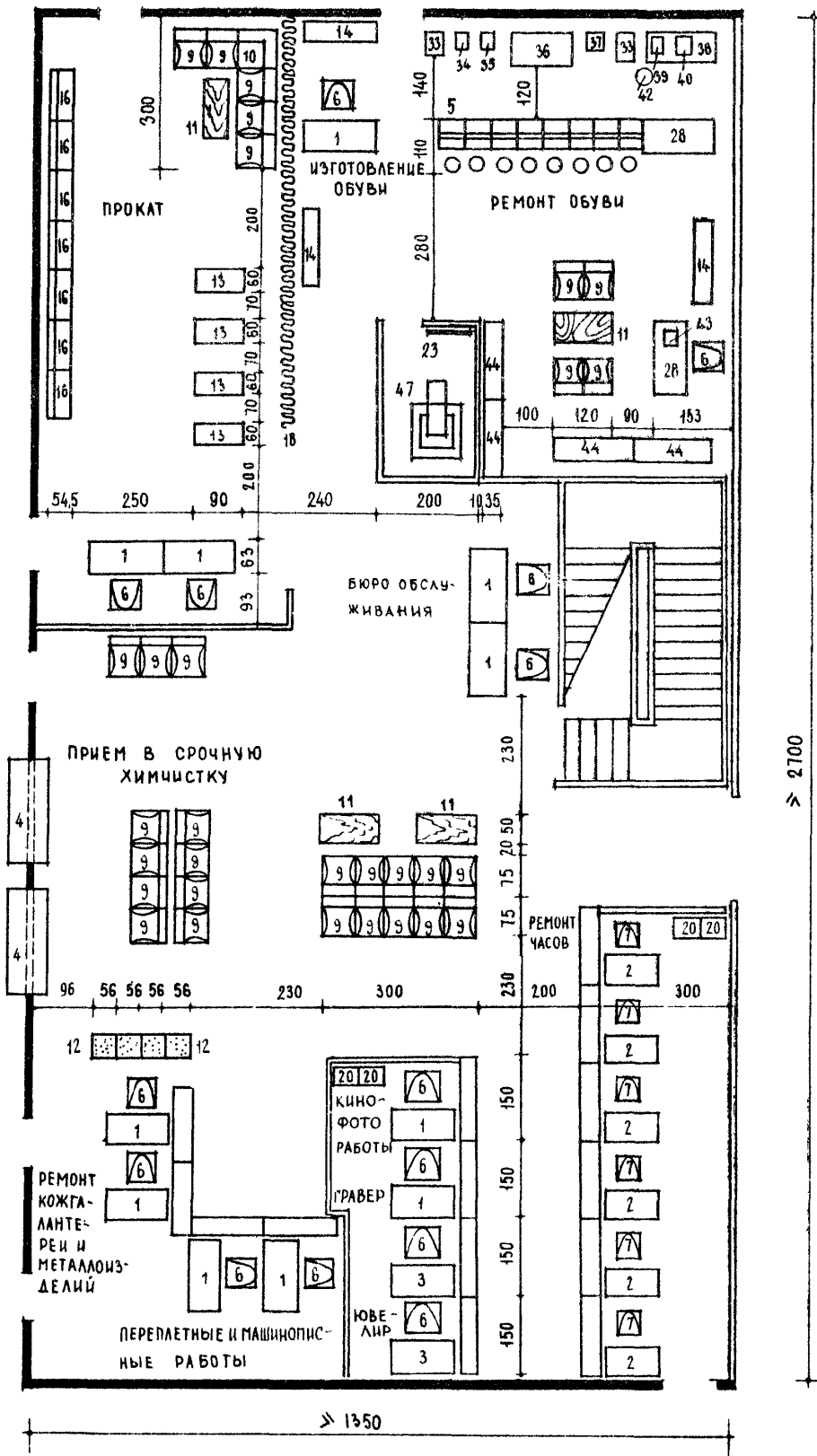
Примечание.
х/ Площадь определена с учетом организации продажи полуфабрикатов и рабочего места художника-консультанта

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

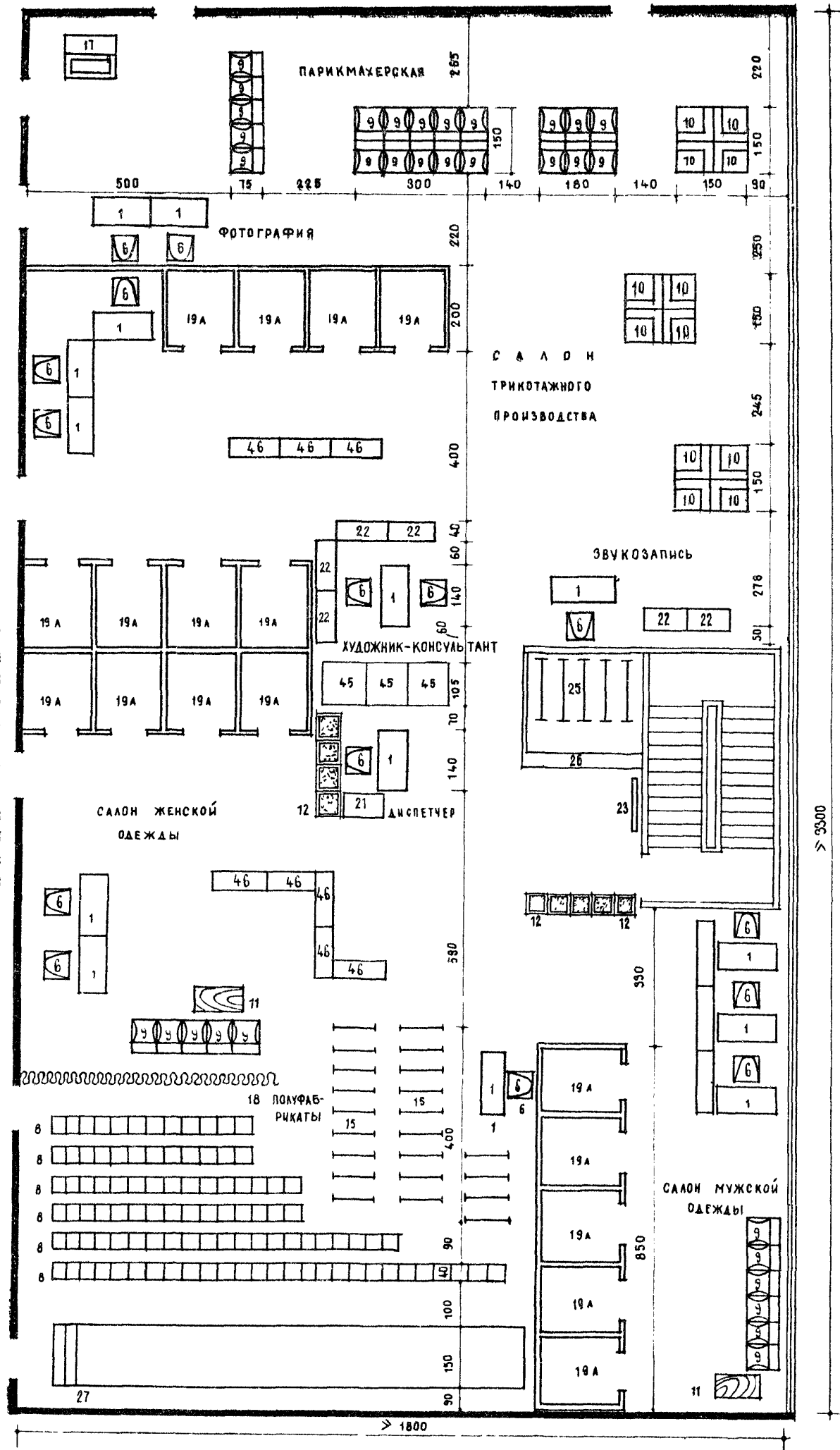
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

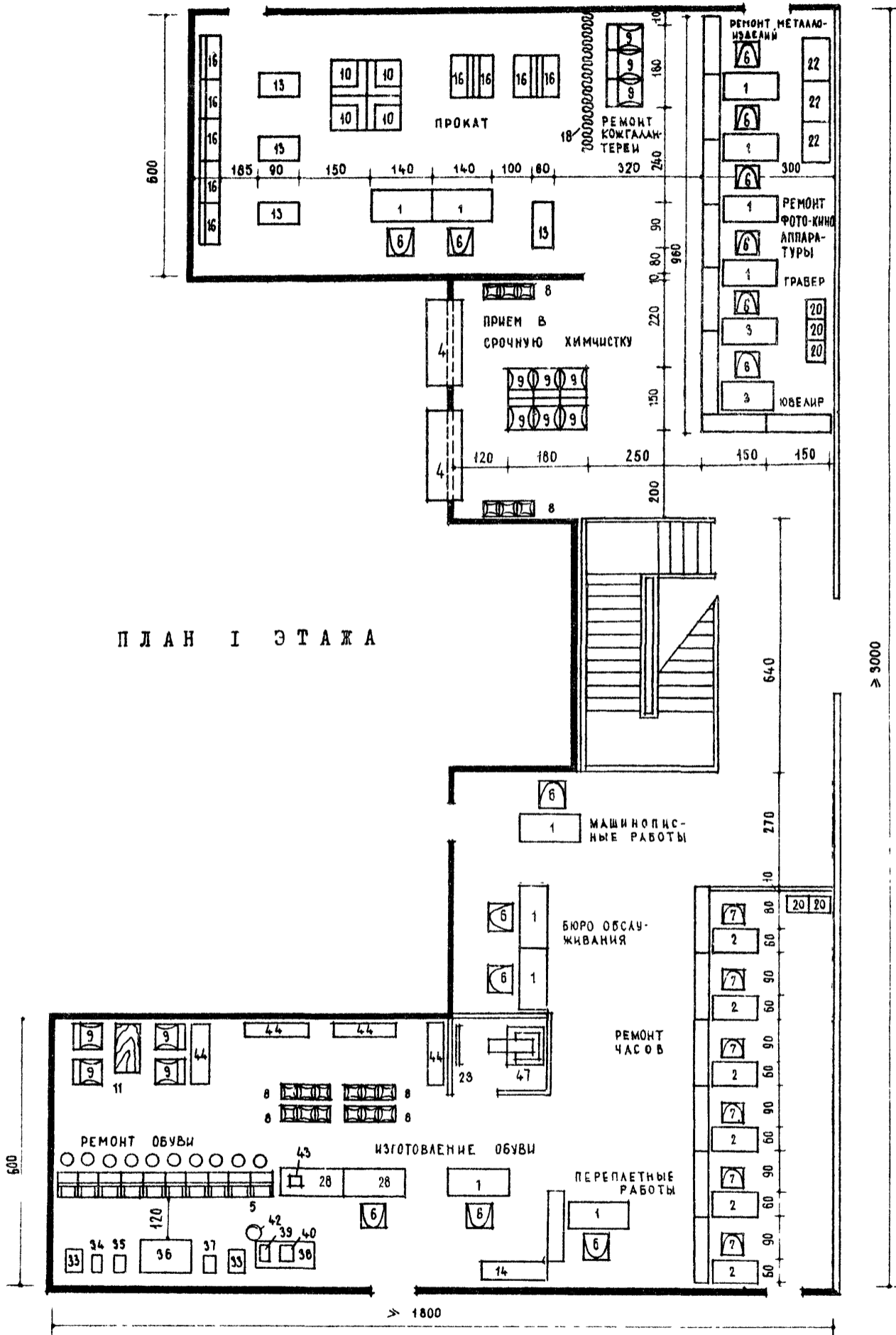
ПЛАН I ЭТАЖА



ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ I
ПЛАН ПЭТАЖА



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

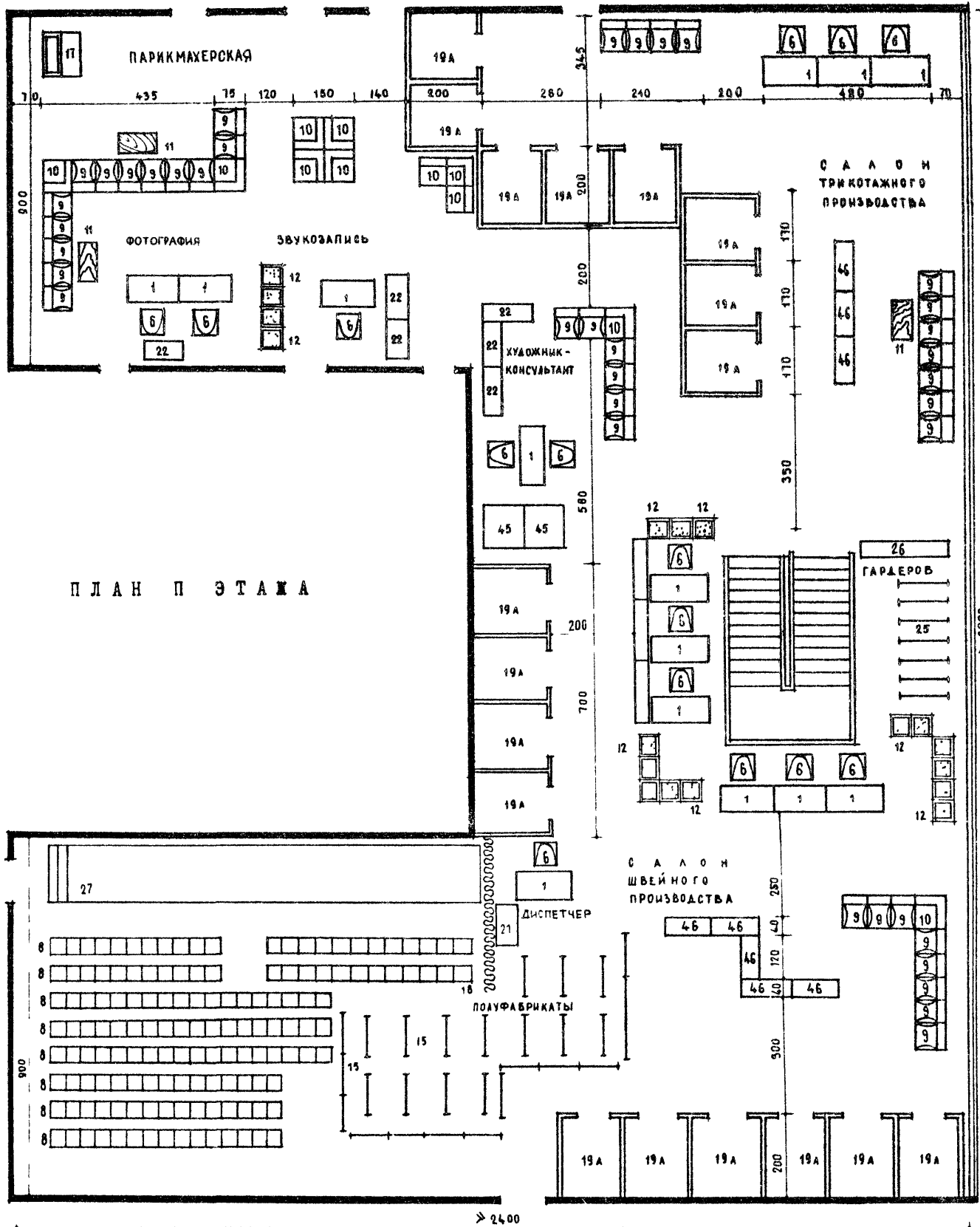


ПЛАН I ЭТАЖА

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ II



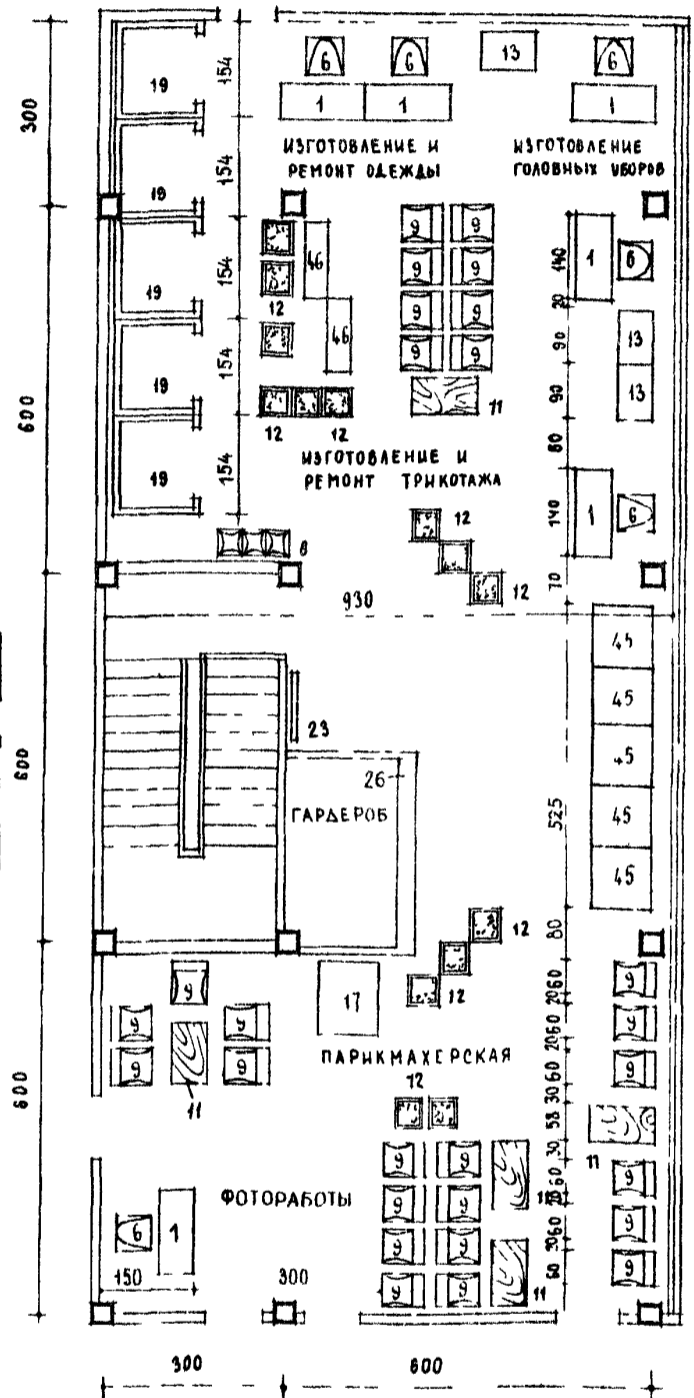
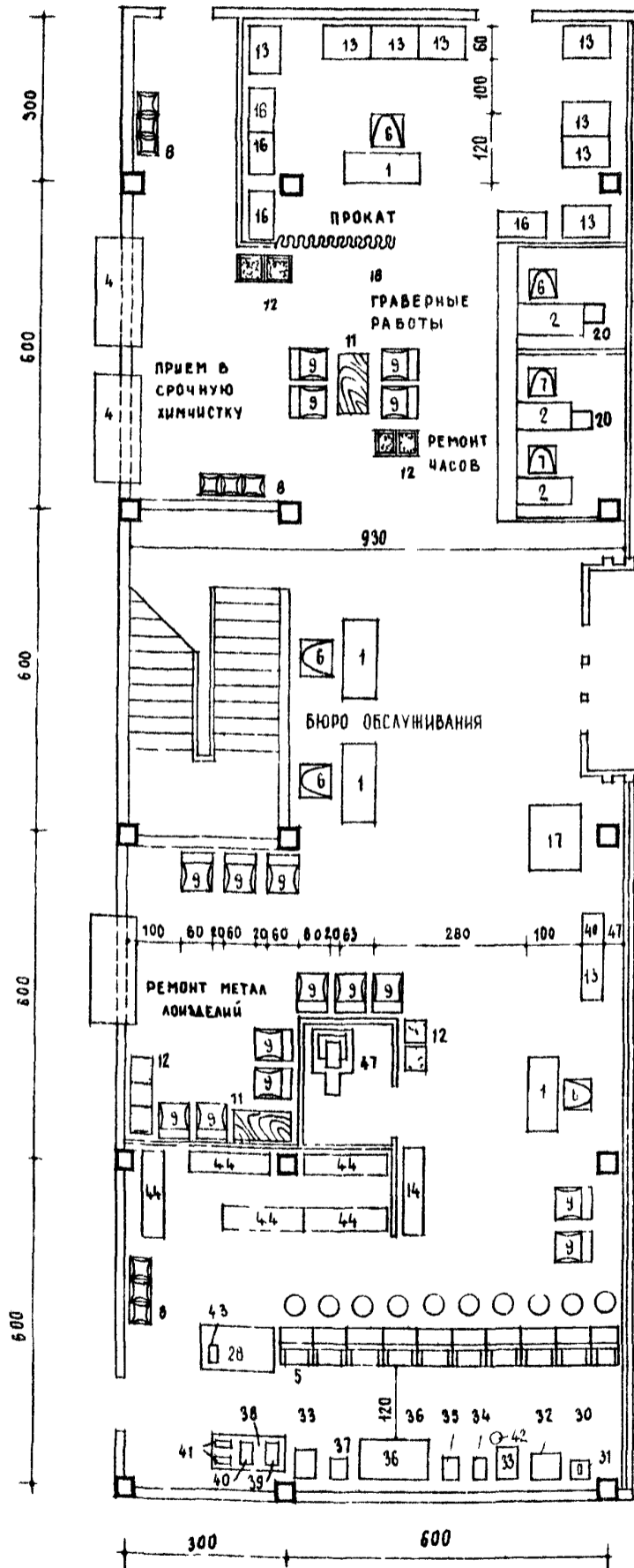
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА

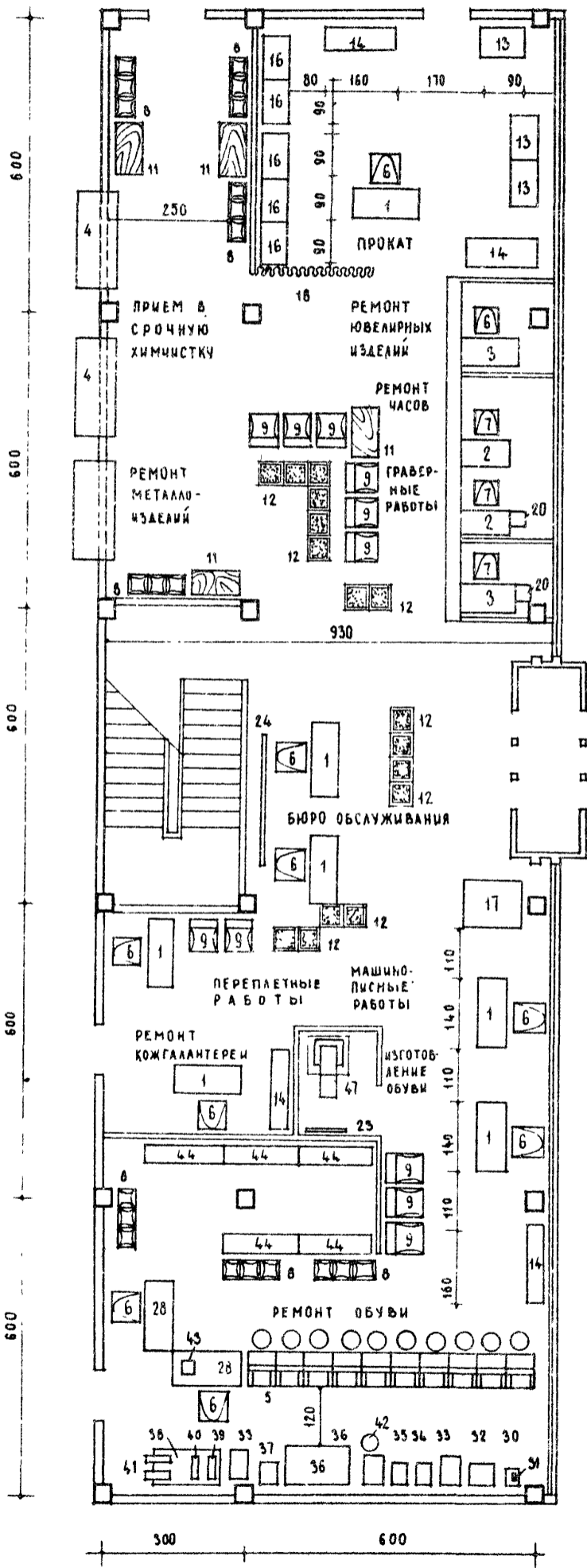
ПЛАН II ЭТАЖА



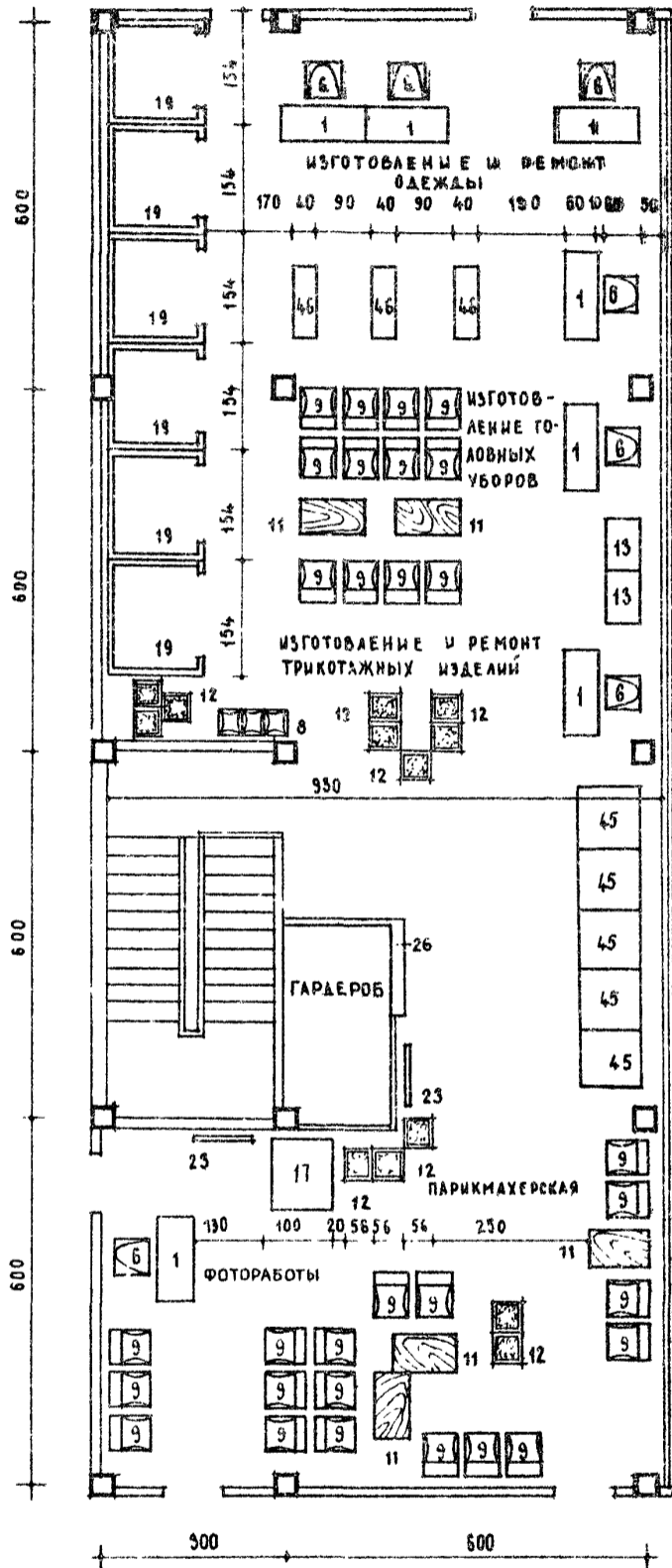
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ



ПЛАН I ЭТАЖА

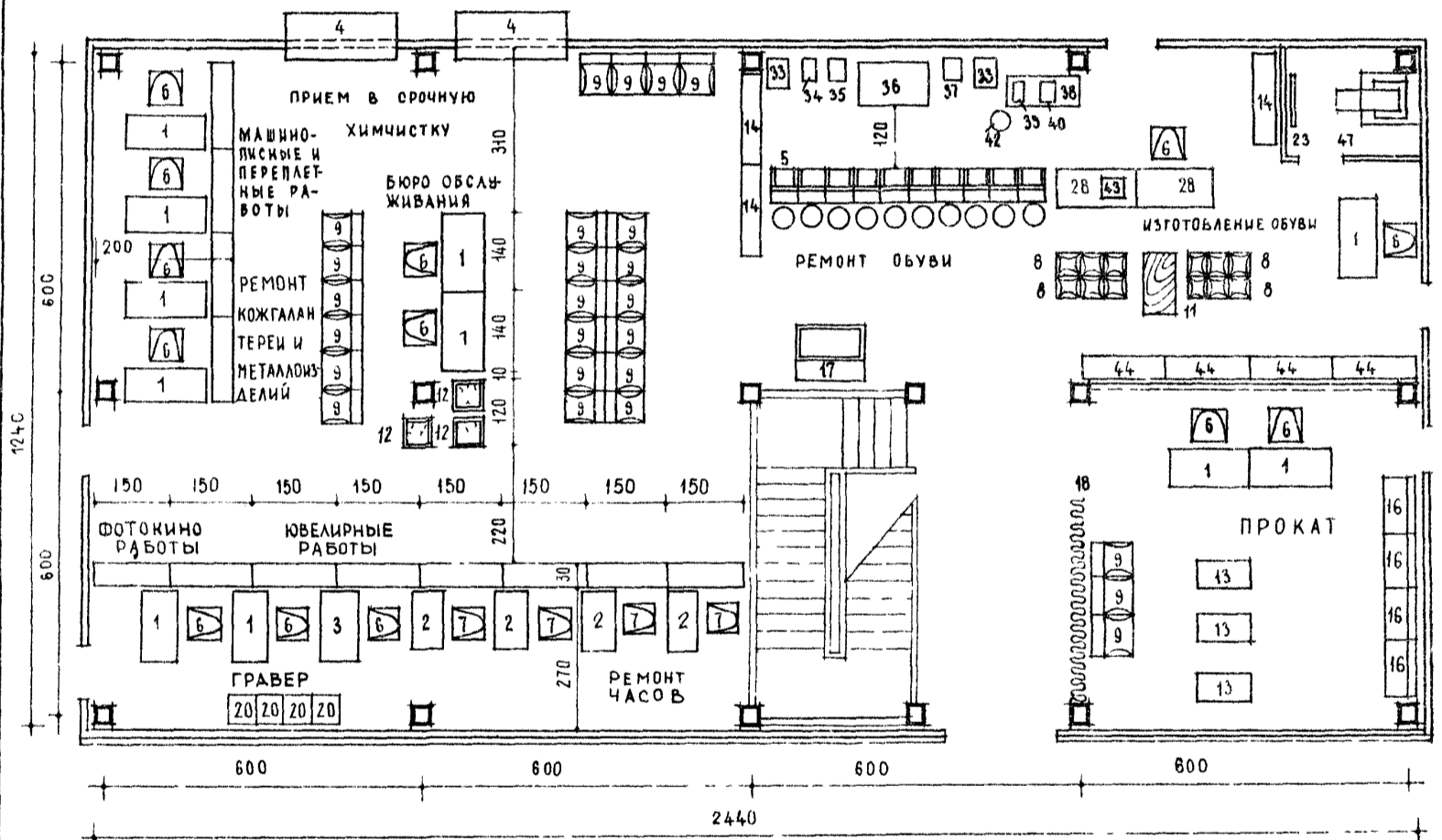


ПЛАН II ЭТАЖА

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

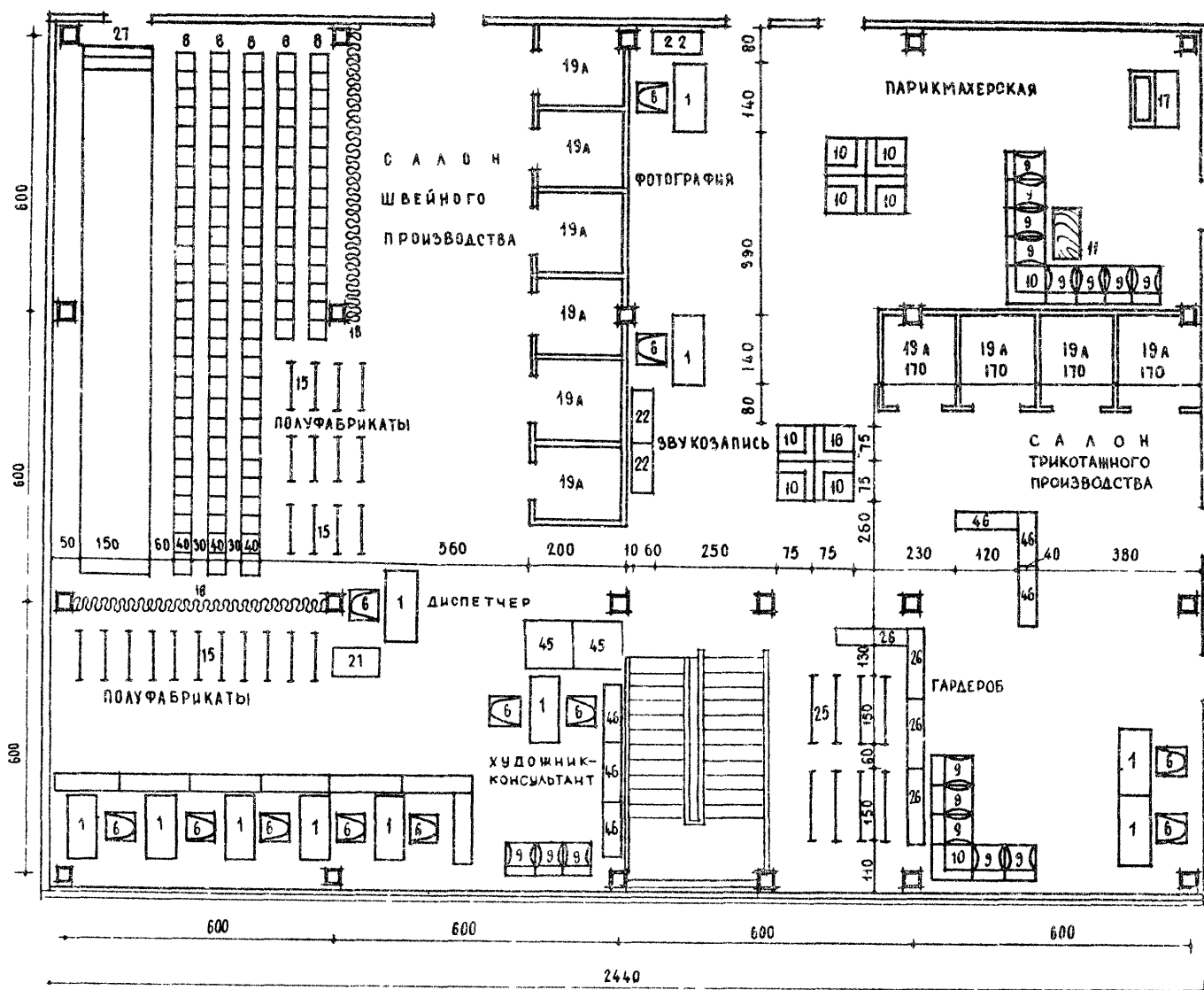
ПЛАН I ЭТАЖА



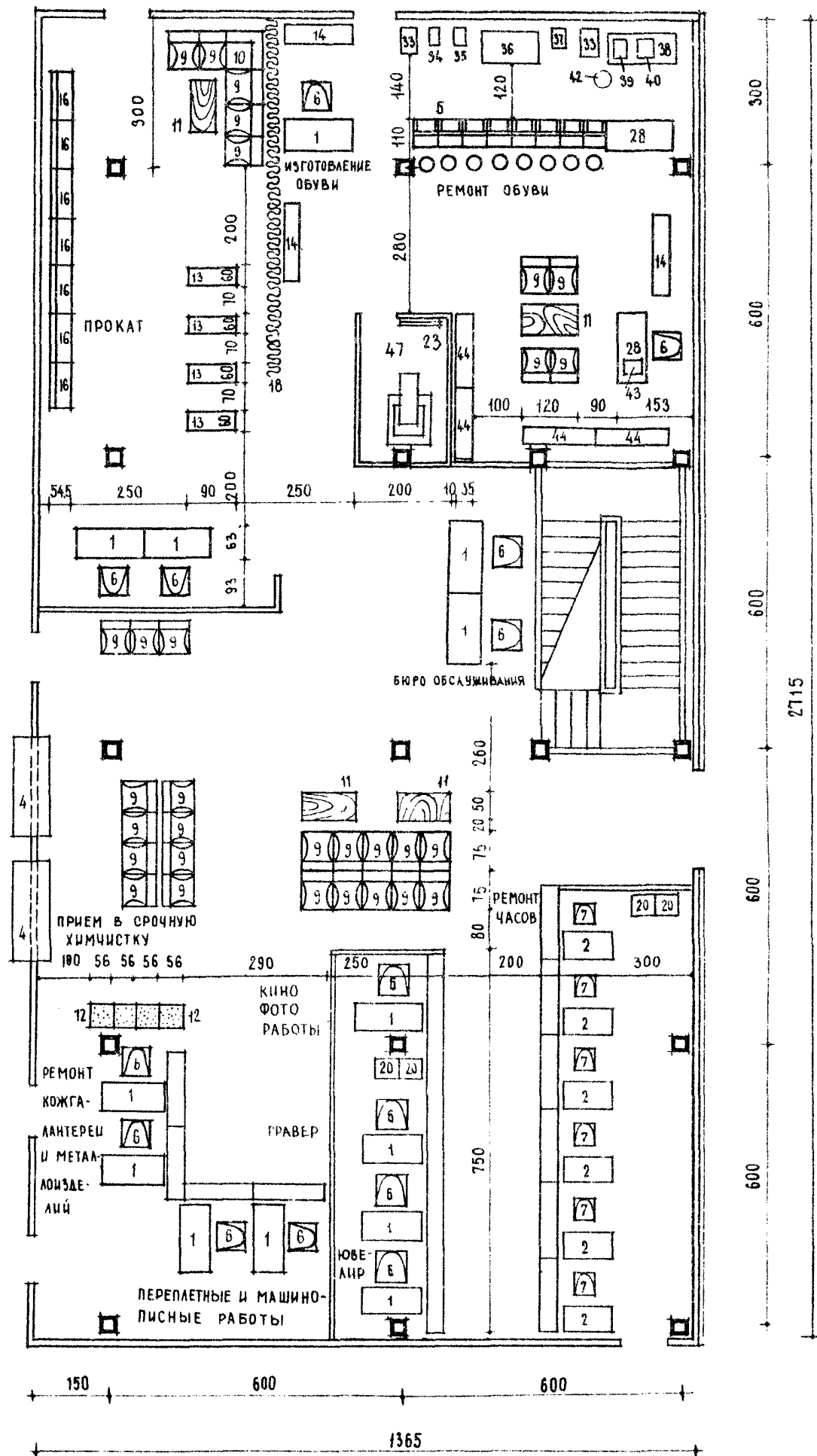
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНО ВАРИАНТ/

НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

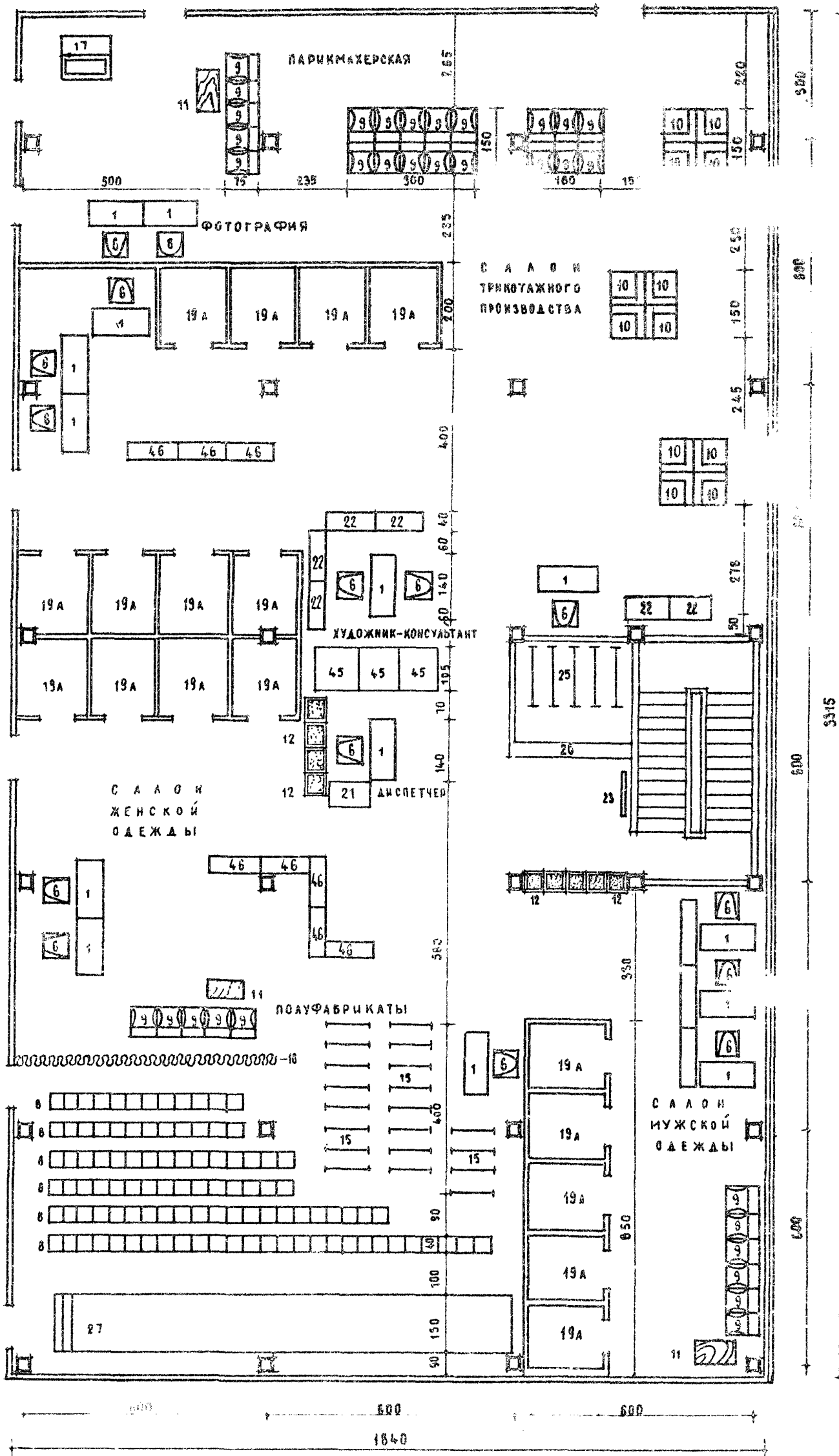
ПЛАН II ЭТАЖА



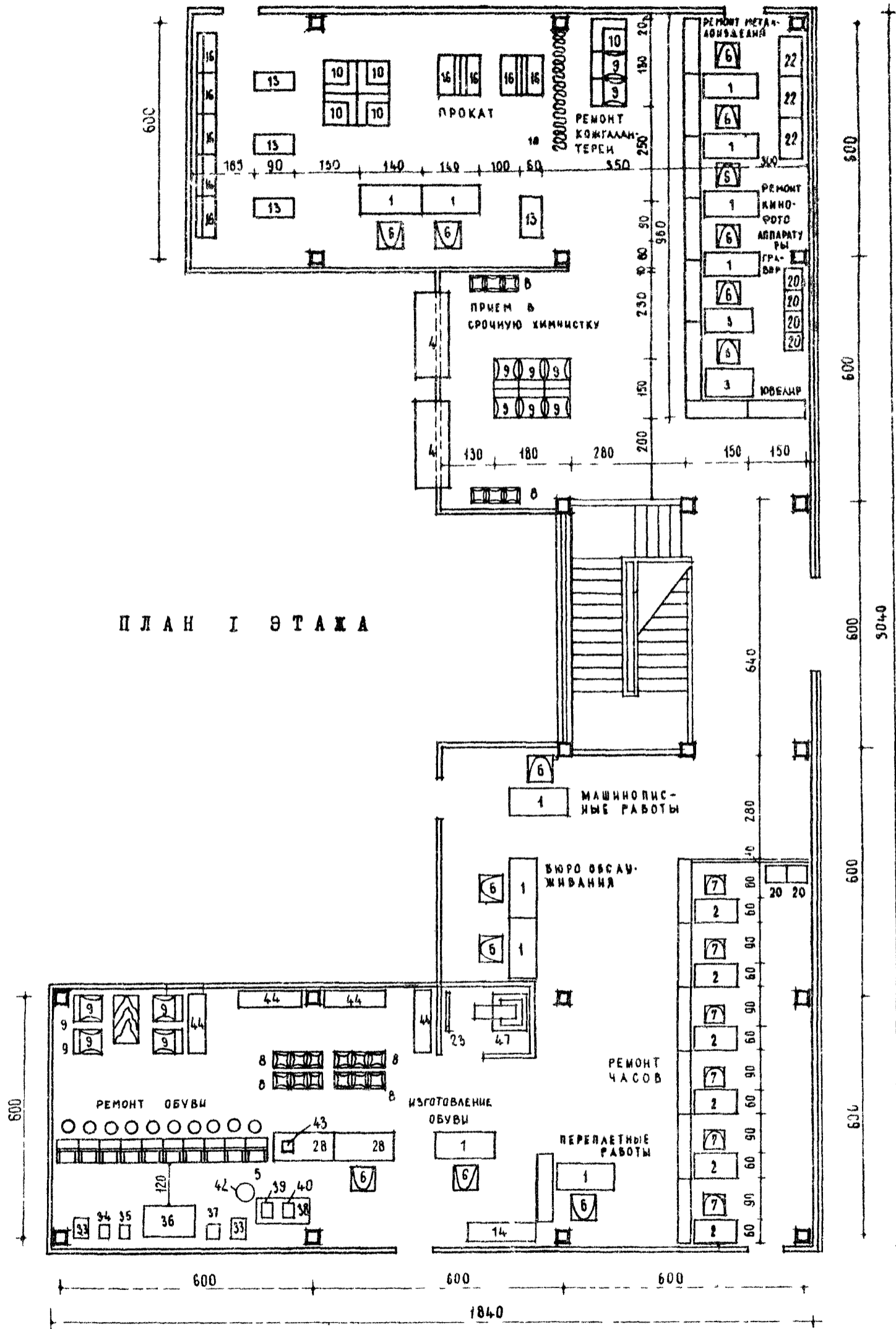
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ I
ПЛАН I ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ I
ПЛАН П ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ II



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ П

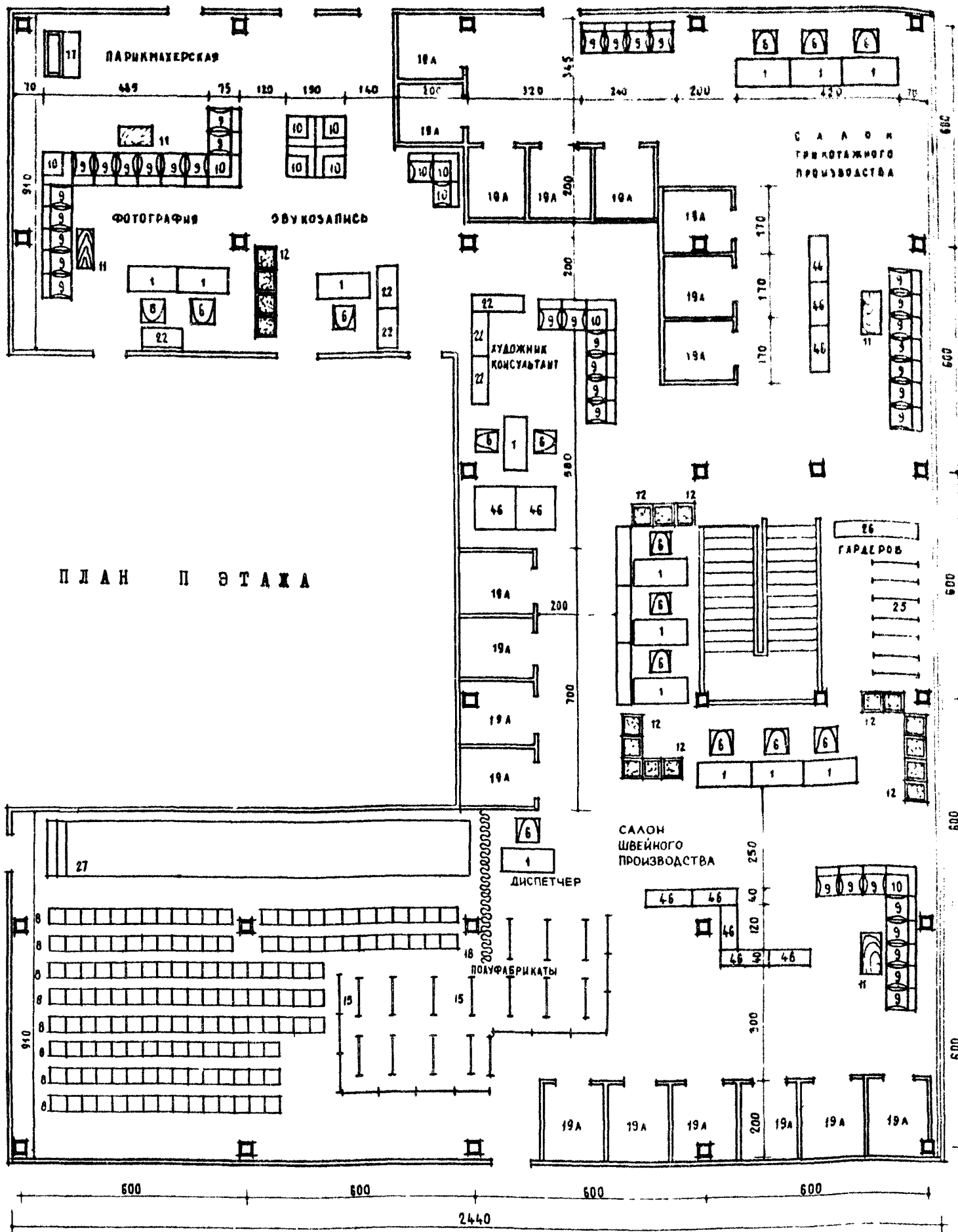
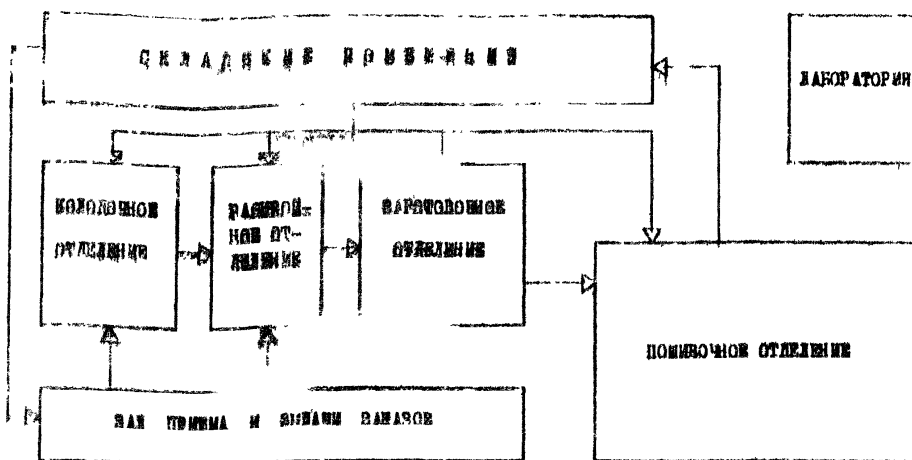


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОТ И ПРИЕМНИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЙ

№ п/п	Наименование	Ателье на 15 пар в смену	
		Производственных рабочих	и приемников по сменам
1	Приним заказов и выдача готовой обуви	I	I
2	Подбор и подгонка колодок по снятой мерке	I	I
3	Разработка и индивидуальным приемом выкроек (модельер)	I	I
4	Выкройку верхних кож на наружные детали верха, подкладочных кож и материалов на детали подкладки	2	2
5	Приним выкройки	8	8
6	Приним обуви	28	28

Пониз обуви производится в основном вручную, индивидуальным методом.

Срок хранения готовой обуви - 30 дней.

Срок хранения основных и вспомогательных материалов - 30 дней.

Режим работы ателье принимается 2-х сменным.

При проектировании категории производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности следует принимать по нормам технологического проектирования или по специальным перечням производителей, установленным категориями взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, составленными и утвержденными министерствами.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

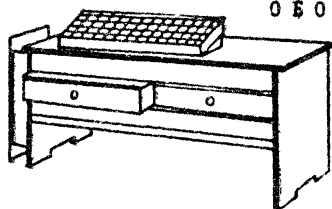
№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							Варианты I/ II	
			<u>Раскройное отделение</u>					
1	Стол модельера.	СХМО. I-67	1434x650x777			Черемховская мебельная фабрика	1	I
2	Стол закройщика	СЗО-I-67	1340x600x960		55	То же	2	2
3	Машина для клеймения	КДВ-I	750x700x1400	0,27	180	Ленинградский машиностроительный завод "Вперед"	1	I
4	Станок для вырезания шаблонов	МРМ-I	600x650x450		44	Вышеволочский механический завод	1	I
5	Машина окантовочная	МОМ-I	528x120x280		20	То же	1	I
6	Шкаф для лекал	ШРТ-2-68	1370x400x1520			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	1	I
7	Шкаф для бумаг	ОН-036-22	1000x400x1300			Черемховская мебельная фабрика	1	I
			<u>Заготовочное отделение</u>					
8	Машина для спускания краев деталей верха обуви	АСТ-I3	1050x530x1200	0,4 + 0,18	180	Саратовский облкомполком	1	I
9	Швейная машина	330-8 кл.	900x500x850	0,27	101	Подольский механический завод	2	2
10	Швейная машина колонковая	250-Икл.	900x500x850	0,27	120	То же	1	I
11	Швейная машина "Зиг-Заг" (со столом)	26 Акл.	900x650x800	0,27	96	То же	1	I
12	Приспособление для вставки блочков и крачков	ВБК-Р	114x300x375		9	Арзамасский завод "Легмаш"	1	I
13	Машина для разглаживания заднего шва и наклеивания тесьмы	РЗШ-0	528x900x1345	0,27	120	Одесский завод "Легмаш"	1	I
14	Междустолье		1440x600x800			Сурский деревообрабатывающий завод	-	5
15	Стеллаж для заготовок	ОН-036-30	1500x510x2100			Черемховская мебельная фабрика	2	I
16	Стол рабочий	СРРО-I-67	1200x600x850		45	Заводы Минбыта	7	7
17	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Совзторгоборудование	-	I
б/н	Стул поворотный-подъемный	СТРФ-4-68	420x550 x 885			Махачкалинский завод		
			<u>Колодочное отделение</u>					
18	Стол-верстак обувщика (с эл. плиткой)	СВО-I-67	1004x784x600	0,6		Черемховская мебельная фабрика	-	I
19	Табурет обувщика (липка)	ЛО-I-67	400x400x360			То же	-	I
20	Машина для шлифования	МШК-0	550x960x1400	1,7	290	Черновицкий завод "Легмаш"		

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность едн- ицы обо- рудо- ва- ния, квт	Вес едн- ицы обо- рудо- ва- ния, кг	Предприятие- изгото- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							Варианты ^{x/}	
				I	II			
21	Стеллаж для хранения колодок	СТО-2-64	1510x350x1690		65	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10
22	Тележка-стеллаж	СЧ.04-00	860x330x1000			То же	4	
			<u>Пошивочное отделение</u>					
23	Стол-верстак обувщика с электроплиткой		2000x700x625			Росглабыт-оборудование	6	7
24	Сушильное устройство	СУ-Р	930x1700x1780	5,0	300	Грибановский машиностроительный завод, г.Воронеж	I	I
25	Термостат-активатор	ТР	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I	I
26	Стол рабочий	СВК-1-69	1050x600x700			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	I	I
27	Пресс для приклеивания подошв (с прессподушками)	ППГ-4-0	690x660x1700	0,6	450	Орловский машиностроительный завод им.Медведева	I	I
28	Машина для прикрепления каблучков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310x420x1455		60	Вышневолоцкий механический завод	I	I
29	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖ-Р	355x430x1695	0,4	150	МВД РСФСР, г.Пугачев, Саратовская область	I	I
30	Машина малогабаритная отделочная	ОМ-1-Р	1370x810x1460	2,5	415	Грибановский машиностроительный завод, г.Воронеж	I	I
31	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	1375x650x900	-	-	Черемховская мебельная фабрика	I	-
32	Табурет обувщика (липка)	ЛО-1-67	400x400x360			То же	28	28
			<u>Кладовые</u>					
33	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Совторгобуродование	I	I
34	Стеллаж с лотками	ОН-036-30	1500x510x2100			Черемховская мебельная фабрика	5	5
35	Стеллаж для хранения кожматериалов, обуви	СДФ-0-1-67	1210x604x2050			То же	6	6
36	Стол вспомогательный	СРРО-1-67	1200x600x850			Заводы Минбыта	I	I
37	Шкаф для хранения обуви	н/о	1000x600x1600		94	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10

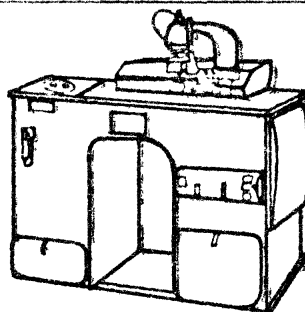
x/ На листах 29, 30

ОБОРУДОВАНИЕ



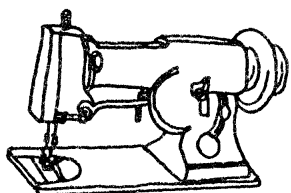
Стол закройщика
СЗО-1-67
1340x600x960

2



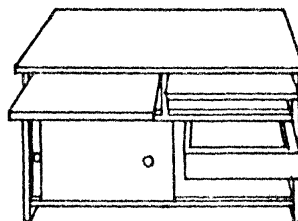
Машина для спуска края
деталей верха обуви
АСГ-13
1050x530x1200

8



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

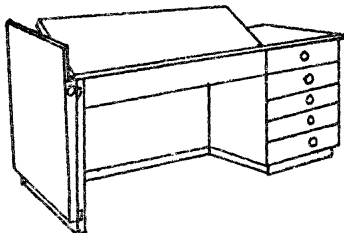
11



Стол-верстак обувщика
СВО-1-67
1004x784x600

18

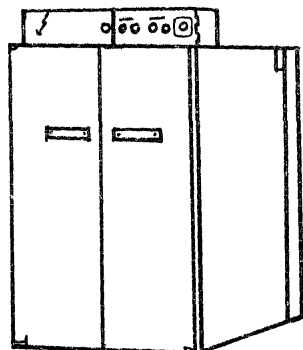
1



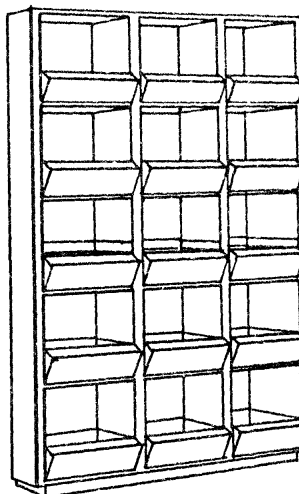
Стол модельера-обувщика
СХМО-1-67
1434x650x777

15

24



Сушильное устройство
СУР
930x1700x1780



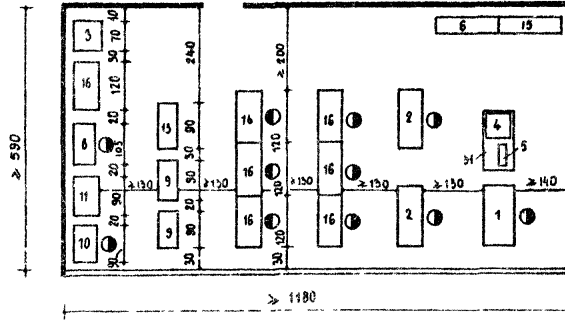
Стеллаж для хранения
заготовок
1500x510x2100

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

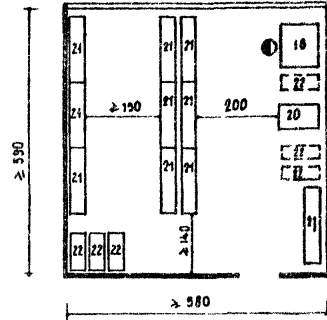
АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ I

РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

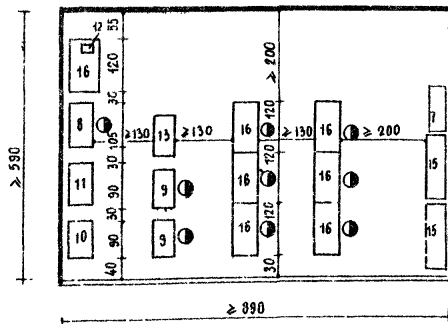


КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



ВАРИАНТ II

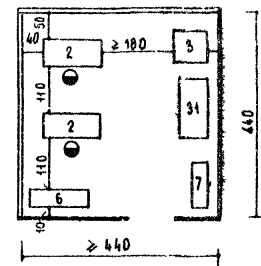
А. ЗАГОТОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

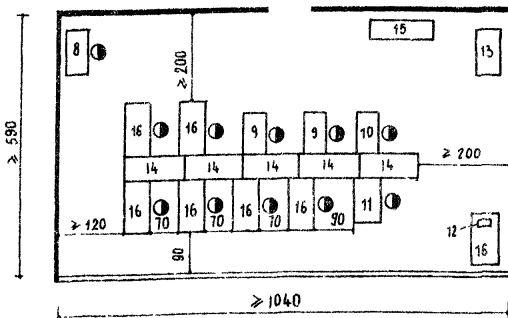
ВАРИАНТ I
Раскройное, заготовочное,
и модельное отделения за-
проектированы в одном по-
мещении.

ВАРИАНТ II
Раскройное, заготовочное,
модельное отделения за-
проектированы в разных
помещениях.

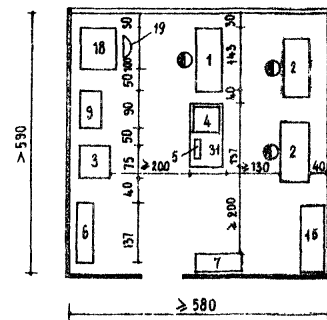


А.Б. Разные варианты
функциональных схем.

Б. ЗАГОТОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

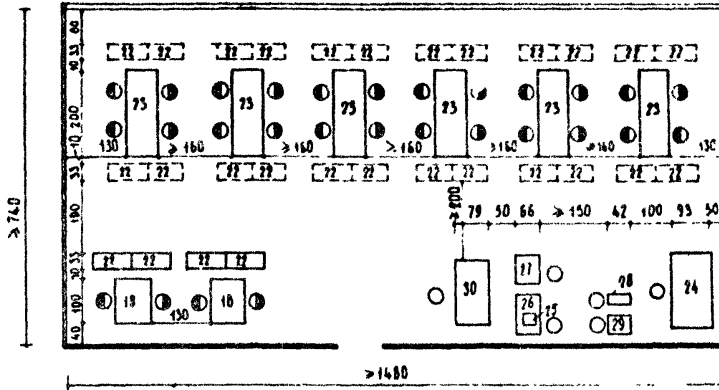


РАСКРОЙНО-МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

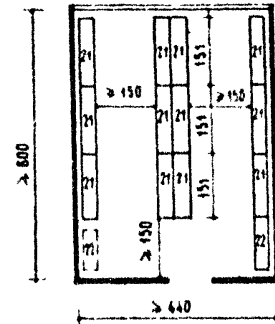


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

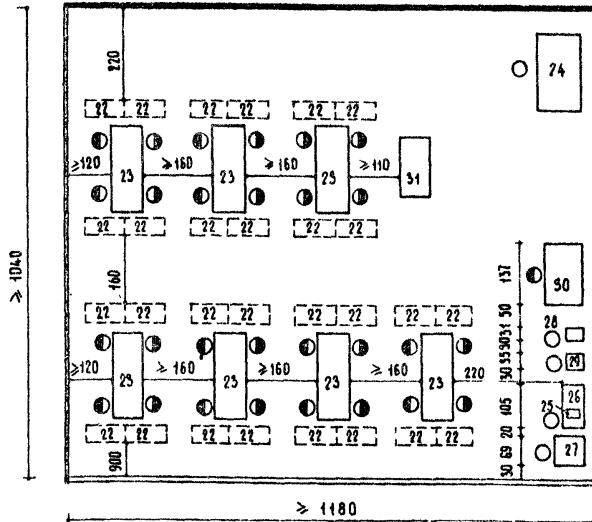
ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ
ВАРИАНТ I



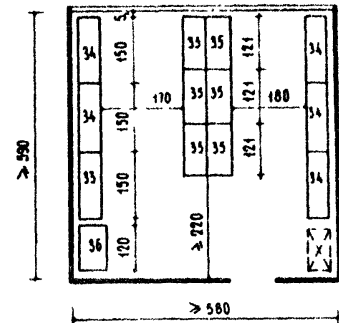
СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОЛОДОК



ВАРИАНТ II



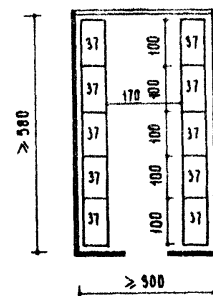
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА И ФУРНИТУРЫ



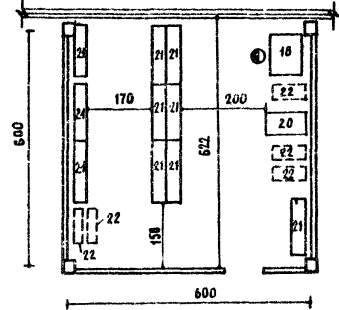
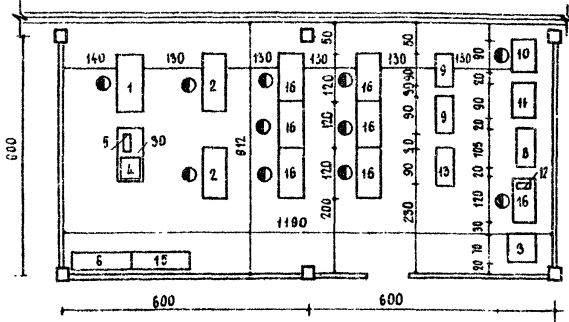
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ В АТЕЛЬЕ НА 15 ПАР В СМЕНУ ПО ОТДЕЛЕНИЯМ				ПЛОЩАДЬ В М ²								
				ОБЩАЯ								
ВАРИАНТ	ВАРИАНТ	ПОШИВОЧНОЕ	КОЛОДОЧНОЕ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ						
				ВАРИАНТ I	ВАРИАНТ II	КОЛОДОЧНОЕ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОЛОДОК	ПОМЕЩЕНИЕ ХРАНЕНИЯ ГОТОВОЙ ОБУВИ			
11	2	8	А	28	69,6	49,4	52,5	109,5	34,2	34,2	26,4	17,4
	9	8	Б	28		61,4	122,7					

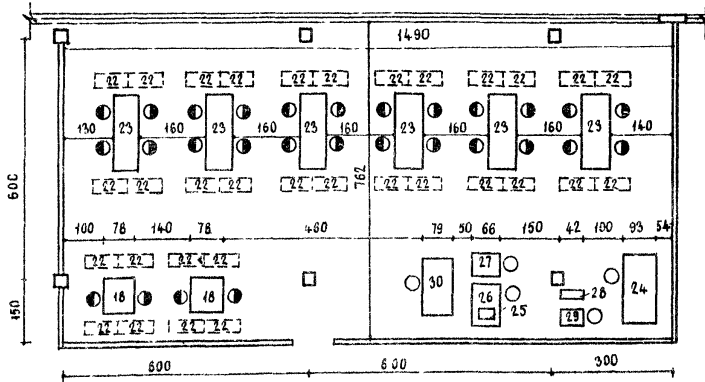
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВОЙ ОБУВИ



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/
АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ
КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

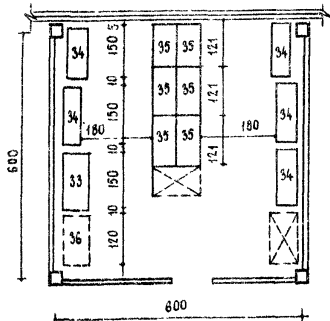


ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕЧАНИЕ:
ОКОННЫЕ ПРОЕМЫ ПОД-
БИРАЮТСЯ В ЗАВИСИ-
МОСТИ ОТ РАСЧЕТА
ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ.

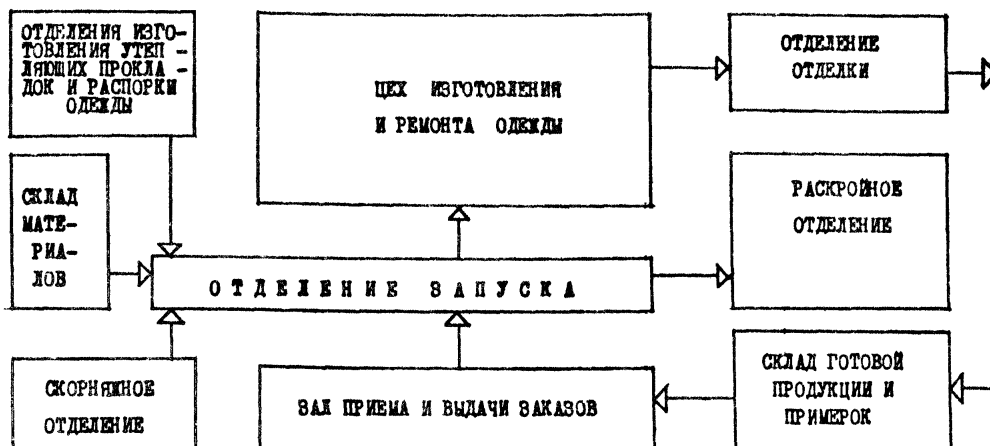
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м ²	Отделения			Помещение для хра- нения ма- териалов
	Раскрой- но-заго- товочное	Колодоч- ное	Пошивоч- ное	
Общая	72,8	38	113,5	38
На I ра- бочее Место	6,6	38	4,0	

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

Наименование	Рабочих мест в ателье							
	45		66		77		116	
	Производственных рабочих и приемщиков по сменам							
	I	II	I	II	I	II	I	II
Прием заказов на изготовление одежды	2	2	3	2	3	2	4	3
Прием заказов на ремонт одежды	I	-	I	-	I	-	I	-
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов	I	-	I	-	I	-	I	-
Скорняжные работы	I	-	I	-	I	-	I	-
Мелкий ремонт одежды при химчистке	I	-	I	-	I	-	I	-
Ремонт одежды	5	4	5	4	5	4	5	4
Изготовление и ремонт головных уборов	-	-	-	-	4	3	8	6
Раскройные работы	4	4	6	5	6	5	10	8
Рабочий на участке запуска	-	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление утепляющих прокладок	I	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление женской легкой одежды	5	5	9	9	9	7	2x9	2x9
Индивидуально	4	2	3	2	6	5	3	I
Изготовление женской верхней одежды	9	9	15	15	15	13	2x15	2x15
Индивидуально	2	2	5	3	6	5	6	-
Изготовление мужской верхней одежды	6	6	10	10	13	12	19	15
Индивидуально	3	I	4	2	4	3	5	4
ИТОГО	45	35	66	54	77	61	116	93

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

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

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

Порка одежды производится в отдельном помещении.

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

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

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

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

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

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

Режим работы ателье предусматривается двухсменный. Коэффициент сменности - 1,8.

Условные обозначения:

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

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	П л о щ а д ь , м ²															
	О б щ а я								Н а I р а б о ч е е м е с т о						Н а I п р о з в . р а б о ч е г о	
	П р о и з в о д с т в е н н а я				С к л а д - с к а я и п о д - с о б н а я	П р о и з в о д с т в е н н а я				С к л а д - с к а я и п о д - с о б н а я						
	П о ш и в о ч н ы е ц е х и , о т д е л е н и я р а с п о р к и и о т д е л о ч н о е		О т д е л е н и я			П о ш и в о ч н ы е ц е х и , о т д е л е н и я р а с п о р к и и о т д е л о ч н о е		О т д е л е н и я								
	Р а с к р о й - н о е		С к о р н я ж - н о е			Р а с к р о й - н о е		С к о р н я ж - н о е								
п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	п о С Н и П	п о с х е м е	
45	247,0	253,5	48,0	46,2	8,0	8,0	99,0	106,5	7,1	7,2	12,0	11,7	8,0	8,0	1,25	1,36
66	363	374,4	72,0	68,7	8,0	8,0	139,0	139,0	7,0	7,0	12,0	11,5	8,0	8,0	1,17	1,17
77	410,0	413,0	72,0	69,0	8,0	8,0	150,0	149,0	7,0	7,1	12,0	11,5	8,0	8,0	1,15	1,15
116	612,0	618,0	120,0	114,0	8,0	8,0	214,0	219,8	7,0	7,0	12,0	11,4	8,0	8,0	1,1	1,1

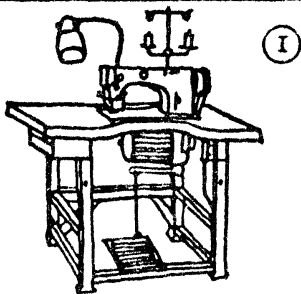
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Ущ- ность сти- нкой осо- рудо- вания, квт	Гос ед- н- ным осо- рудо- ва- ния, квт	Предприятие- изгото- витель, организация- постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							45	66	77	II6
I	Швейная стачивающая машина	I022	I060x650xI450	0,25	95	Оршанский завод "Легман"	II	I5	20	28
2	Швейная машина за- крепочная (со сто- лом)	220 M	I060x650x800	0,27	56	То же	I	I	I	I
3	Швейная машина для выполнения отделоч- ных строчек (со столом)	I076-I	I050x530x800	0,4	I29	То же	-	-	-	I
4	Швейная машина для стачивания синтети- ческих тканей беспо- садочной строчкой (со столом)	697	I060x650x800	0,4	-	То же	-	-	I	2
5	Швейная машина для изготовления прямых петель (со столом)	25-A	I060x650x800	0,27	I05	Подольский механи- ческий завод им.Ка- линина	I	2	2	2
6	Швейная машина для зигзагообразной строчки (со столом)	26	I060x650x800	0,27	90	То же	I	2	2	3
7	Швейная машина для обметывания срезов (со столом)	5I-A	I060x530x800	0,27	68,7	То же	3	4	5	6
8	Швейная машина для пришивки плоских пуговиц (со столом)	27	II00x600x800	0,27	I05	То же	-	-	-	I
9	Швейная машина для подшивочных опера- ций (со столом)	85	900x500x800	0,27	66	То же	I	I	2	3
IO	Швейная машина вы- меточная (со столом)	2222	I060x650x800	0,27	94	Оршанский завод "Легман"	I	3	3	6
II	Швейная машина для прокладывания силков	I622	986x650xI550	0,27	95	То же	-	I	I	2
I2	Швейная машина скор- няжная (со столом)	IO-B	I060x530x800	0,29	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I	I	I
I3	Швейная машина выш- ивальная (со столом)	MB-50	I060x530x800	0,25	88	То же	I	I	I	I
I4	Стегально-подшивоч- ная машина (со сто- лом)	CS-76I	II00x600x800	0,54	87	Внешнеторговое пред- приятие "Паннония", ВНР	I	I	2	4
I5	Швейная машина пе- тельная (со столом)	62-76I	II00x600x800	0,18	56	Объединение КОВО, ЧССР	I	I	2	2
I6	Пресс-автомат электромеханический	CS -3I3	I200xI260xI360	I4,26	660	Внешнеторговое пред- приятие "Паннония", ВНР	I	I	I	I
I7	Манекен паровоздуш- ный	ПВМГ-I	I400x500xI750	0,6	I20	Горьковский завод "Легман"	I	I	I	I
I8	Парогенератор	ПГ-I5/6	765x660xI050	I5,27	I90	Скопинский завод тех- нологического обору- дования	I	I	I	I
I9	Электрозакройная машина	ЗЗМ-2	3I5x200x500	0,4	-	Куйбышевский механи- ческий завод № IO	I	I	2	3
20	Электрозакройная машина	ЗЗДМ-I	350xI40x290	0,2	8,3	То же	I	I	I	2
2I	Машина осноровочная	OM-3	3I5xI00x2I9	0,08	3,7	То же	I	I	I	2
22	Стол закройщика	ОЗРШ-I- 68	3000xII00x800	-	-	Черемховская мебель- ная фабрика	7	8	8	I5
23	Стол ручных работ	ТО-0IO- 74	I625x950x800	-	-	То же	6	8	5	3

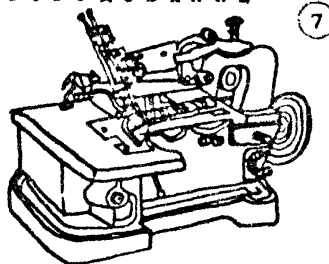
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							45	66	77	116
24	Стол-доска для утюжки	ТО-021-74	1500x400x825	0,6	-	Исидкульская фабрика технологического оборудования	1	1	2	2
25	Стол ручных работ	ТО-011-74	1325x750x800	-	-	То же	5	8	7	12
26	Стол утюжилных работ	ТО-020-74	1500x800x800	0,9	-	То же	14	18	21	30
27	Стол ручных работ	ТО-005-73	1220x640x800	-	-	То же	1	3	4	4
28	Стол ручных работ (с утюгом)	ТО-005-73	1220x640x800	0,6	-	То же	5	5	7	9
29	Стол	ТО-001-74	1500x900x740	-	-	То же	1	1	2	2
30	Шкаф	ШШ-2-69	1300x754x1970	-	-	То же	6	10	10	16
31	Междустолье	-	1440x600x800	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	10	11	23	32
32	То же	-	1200x600x800	-	-	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИП, г. Москва	5	9	7	8
33	Вешало для готового платья	ВШ-4	1533x630x1580	-	-	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	5	7	10	15
34	Конвейер-вешалка	-	6900x806x1930	-	-	Киевский экспериментальный завод "Укринтионт"	2	3	3	-
35	Автоматическая конвейерная установка (люлечная)	АКУ-1Л	7825x1440x2300	1,1	600	Змиевский машиностроительный завод	-	-	-	1
36	Автоматическая конвейерная установка	АКУ-1	6770x736x2730	1,1	280	То же	-	-	-	4
37	Стеллаж	-	1000x720x2400	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	19	23	20	23
38	Стол конторский	-	1200x600x800	-	-	Торговая сеть	3	3	3	4
39	Стул поворотный-подъемный	СТРФ-4-69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	56	80	92	140
40	Кронштейн металлический	-	L=7000	-	-	По месту	1	-	1	1
41	Стол подсобный	-	1400x800x800	-	-	Торговая сеть	1	1	1	2
42	Пресс гладильный	ГП-2.5	1030x700x1200	4,2	160	Горьковский завод "Легмаш"	-	-	-	1
43	Аппарат отпарочный	ОАП-2	500x220x460	4,8	23	То же	-	-	1	1
44	Тумбочка	-	600x600x800	-	-	Торговая сеть	-	-	1	1
б/н	Тележка грузовая	ТГ-125	1015x625x750	-	-	Предприятия МВД, г. Брянск	1	2	2	3
б/н	Тележка грузовая	ТГ-250	1240x800x320	-	-	То же	1	1	1	2
б/н	Штабелер гидравлический	-	1100x874x1546	-	-	Киевский опытный завод "Торгмаш"	-	-	-	1
45	Щетка механическая для чистки готовой одежды	МШ-2	1380x1200x910	1,7	400	Эртильский механический завод	1	1	1	1
46	Щетка-пылесос для чистки спорков	-	-	0,5	-	Торговая сеть	1	1	1	1

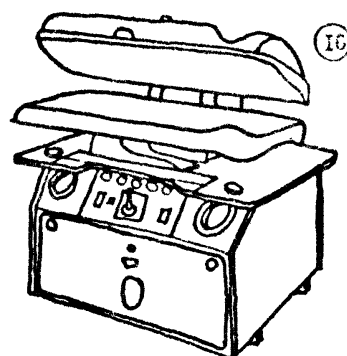
ОБОРУДОВАНИЕ



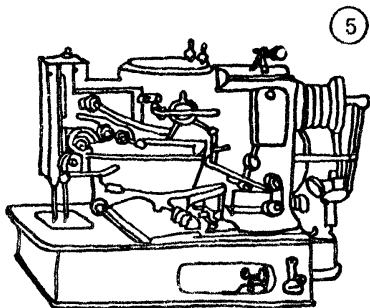
Стачивающая швейная машина
1022 кл.
1060x650x1450



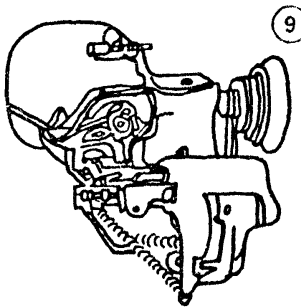
Швейная машина для
обметывания срезов
51-А кл.
250x200x240



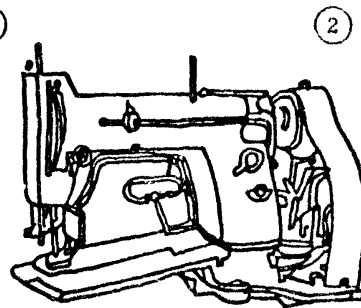
Пресс-автомат
электрохимический
СЭ313
1200x1260x1360



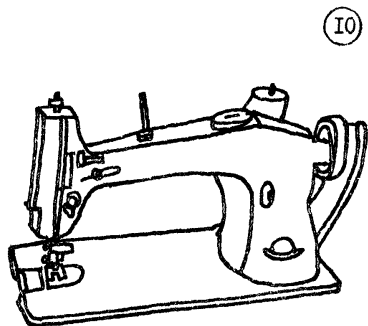
Швейная машина для изготовления
прямых петель
25-А кл.
500x245x400



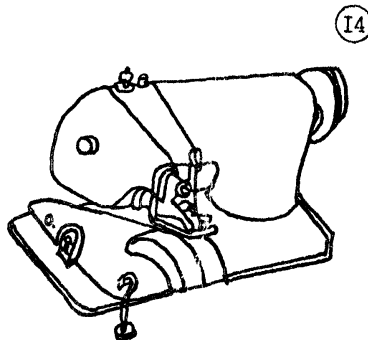
Швейная машина для
подшивочных операций
85 кл.
272x212x190



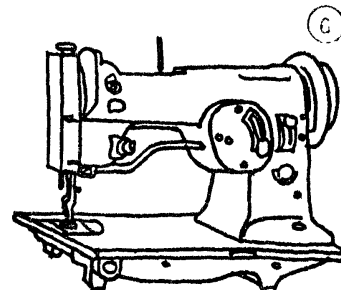
Швейная машина
закрепочная
221 кл.
600x330x380



Швейная машина выметочная
2222 кл.
520x178x360

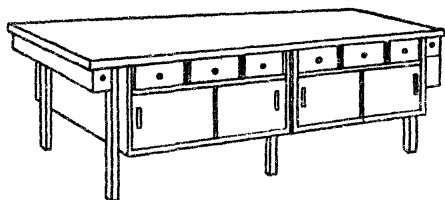


Стегально-подшивочная машина
СЭ761
460x330x240

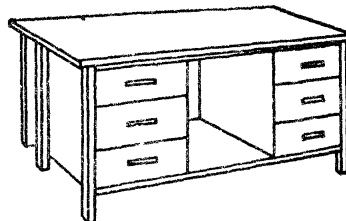


Швейная машина для
зигзагообразной строчки
26 кл.
420x178x330

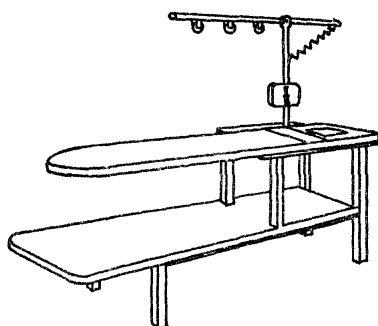
ОБОРУДОВАНИЕ



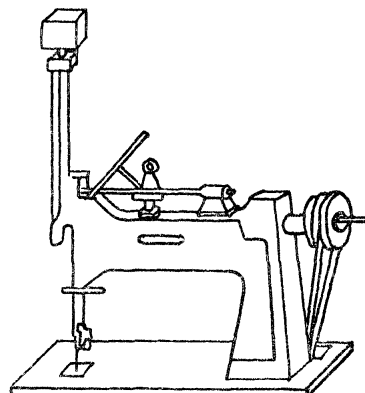
Стол закройщика
СЗРП-1-68
3000x1100x800



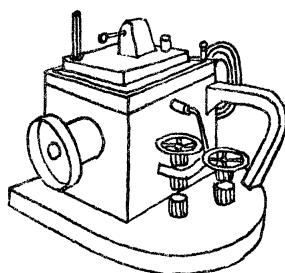
Стол для ручных работ
ТО.010.74
1625x950x800



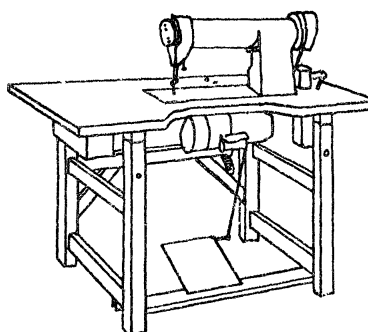
Стол для утюжимых работ
ТО.020.74
1500x900x800/1950



Вышивальная швейная машина
МВ-50
530x200x600



Швейная машина скорняжная
класса - 10-Б
320x265x240

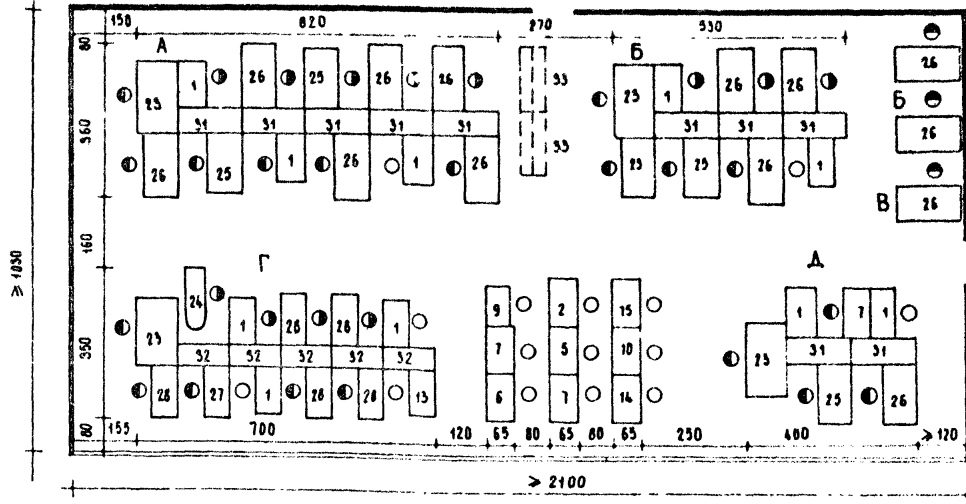


Стачиваемая швейная машина
697 кл.
1060x650x 200

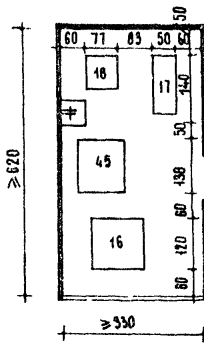
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

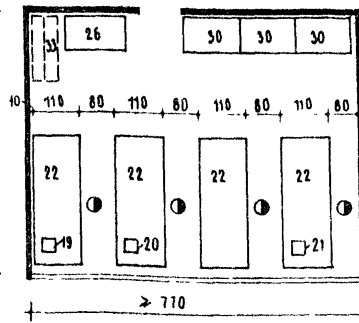
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



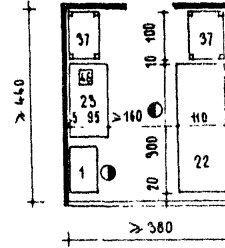
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



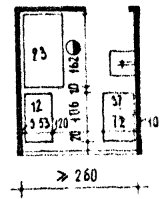
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



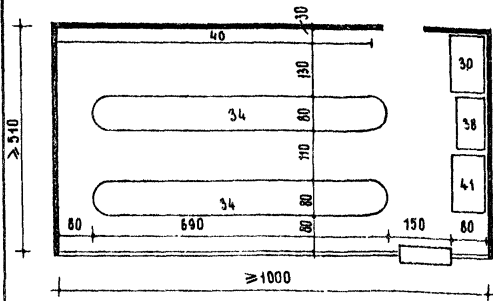
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



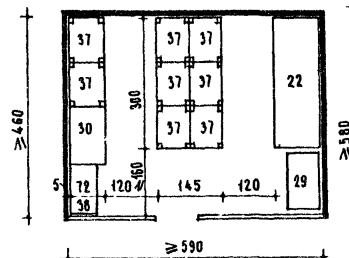
СКОРНИЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



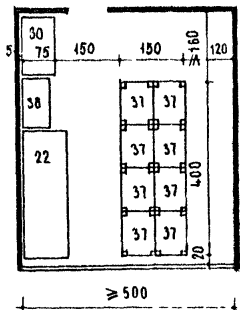
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРКОВ



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

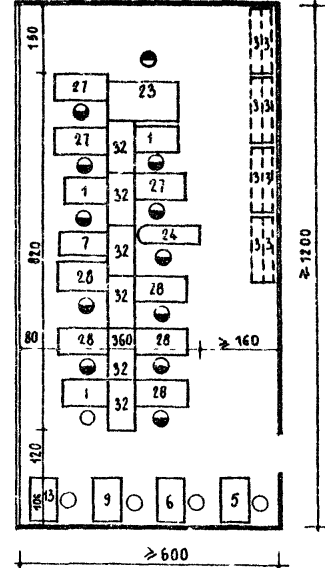
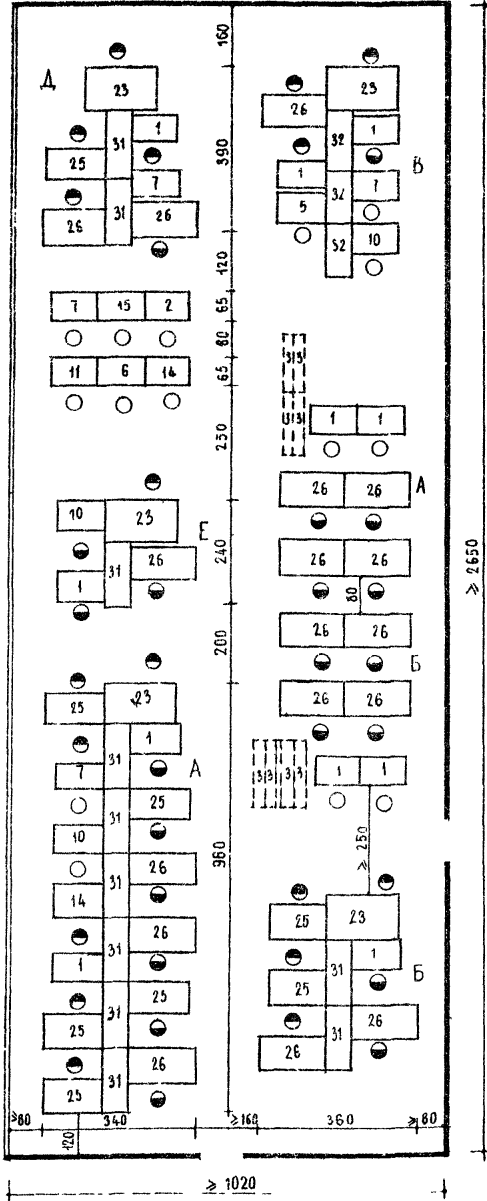


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

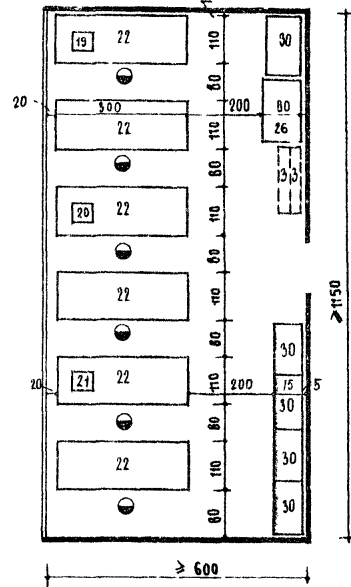
АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 38 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ
ОДЕЖДЫ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



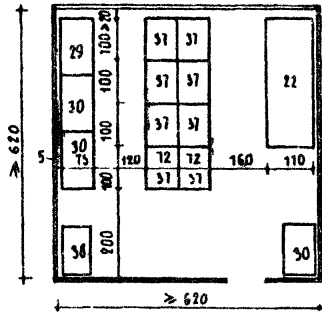
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



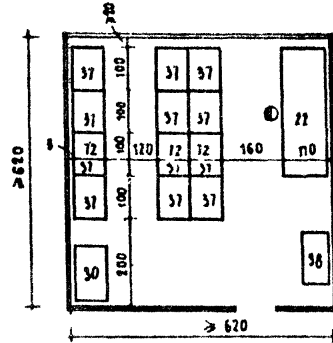
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

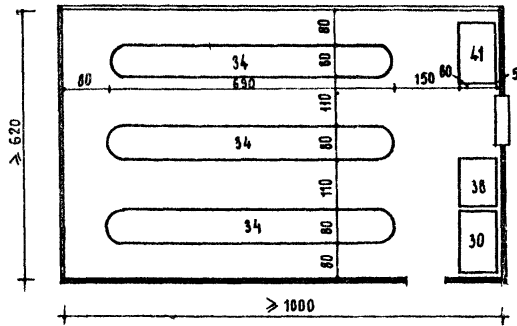
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



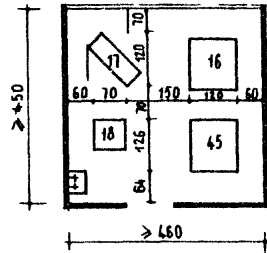
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



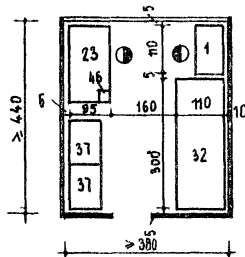
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРК



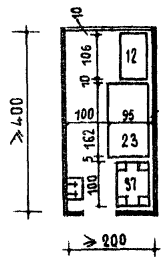
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И
РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

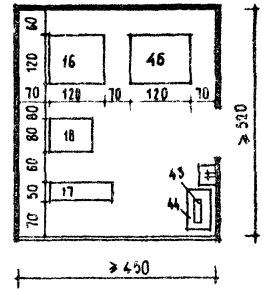
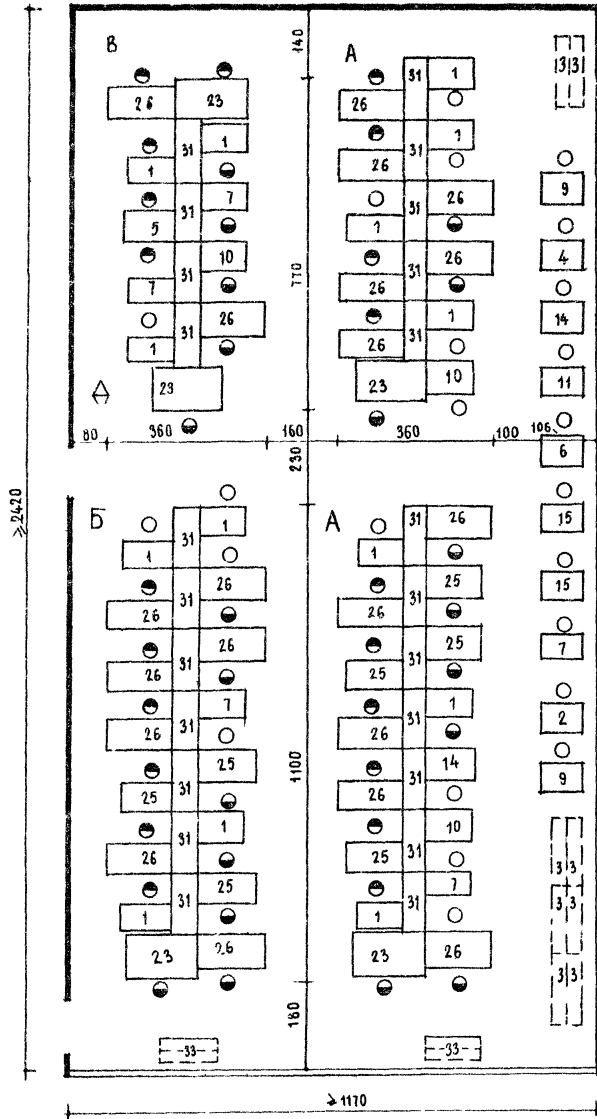


ФУНКЦИОНАЛЬНО -- ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

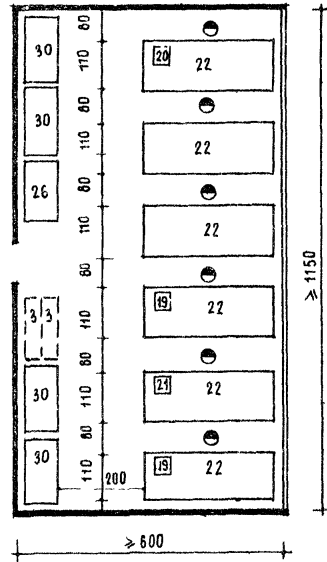
АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА

ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



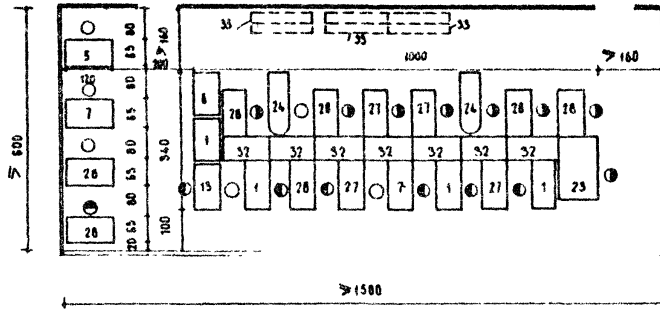
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



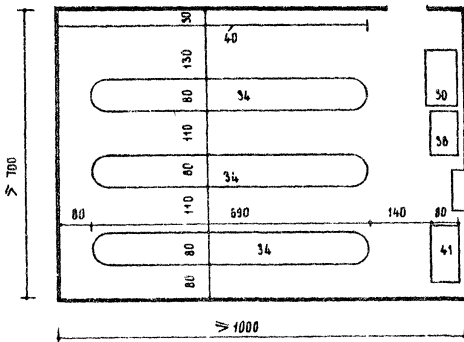
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

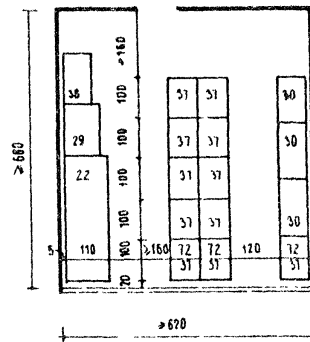
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 15 РАБОЧИХ МЕСТ



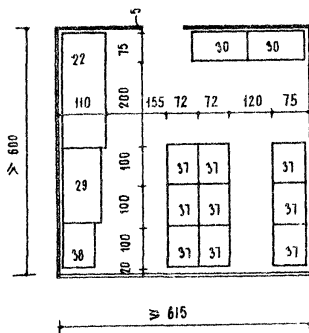
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРС



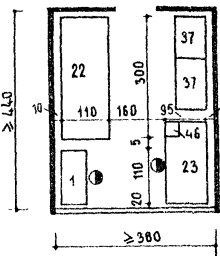
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



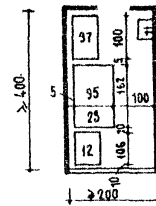
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



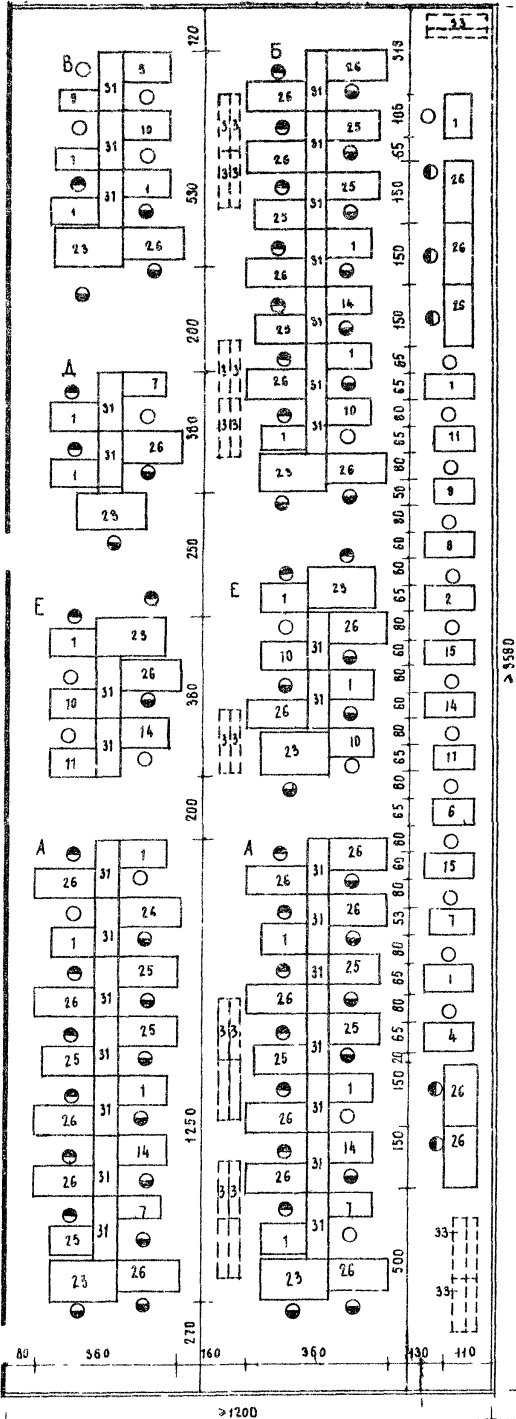
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



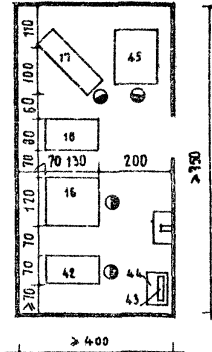
СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



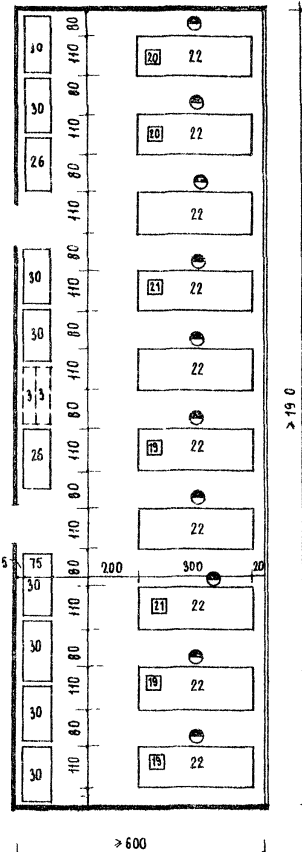
ФУНКЦИОНАЛЬНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ



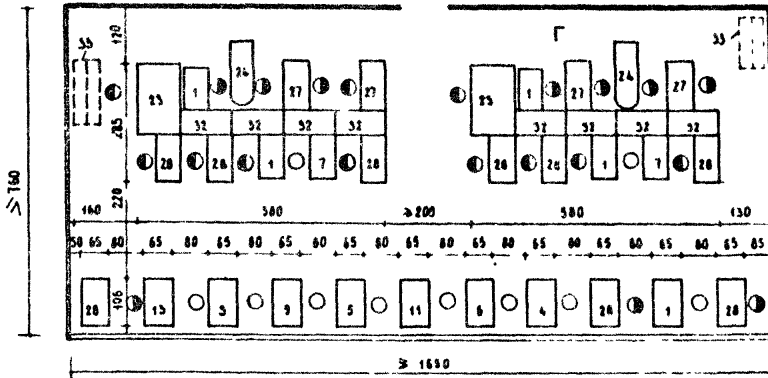
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



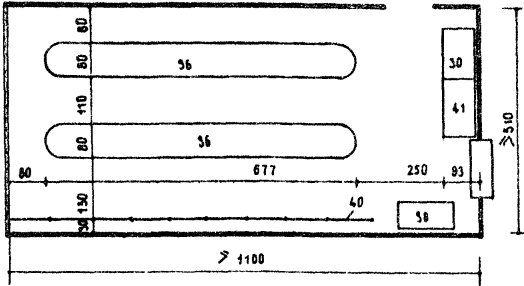
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



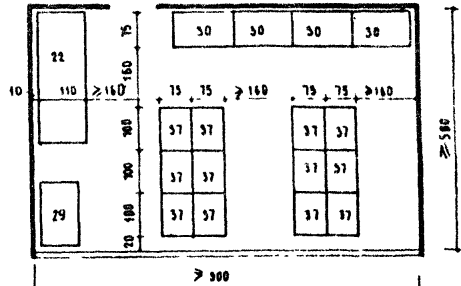
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

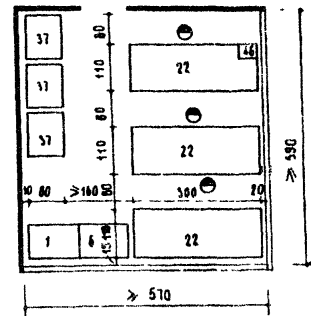
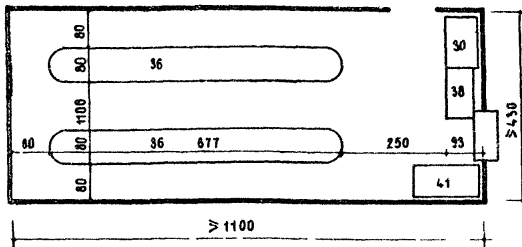


СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



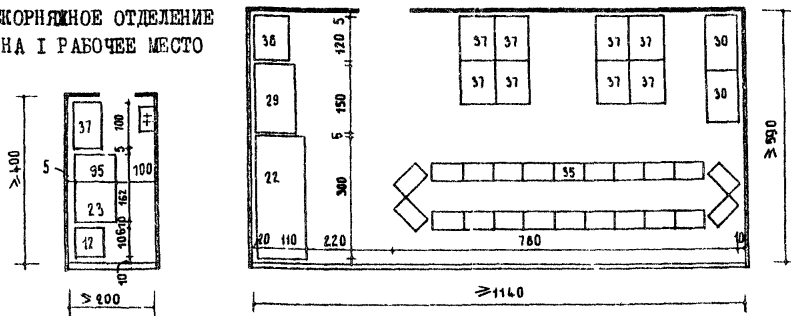
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАД-
ДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

СКЛАД ПРИМЕРОК



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

СКОРЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

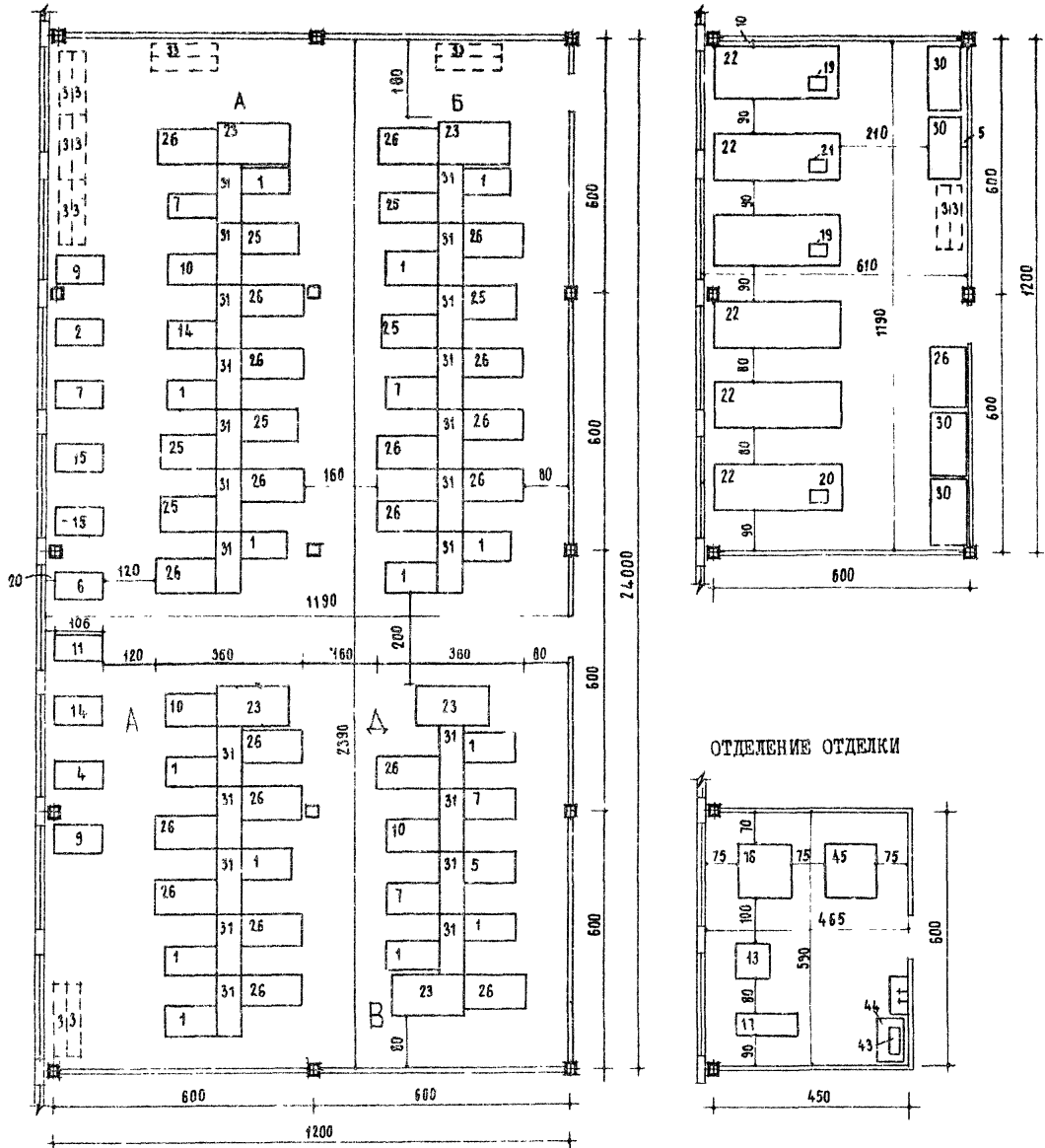


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА

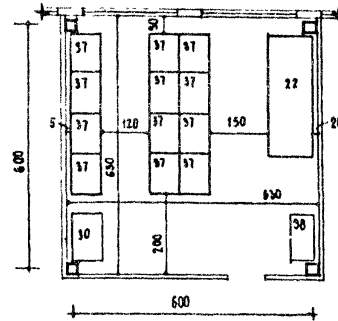
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



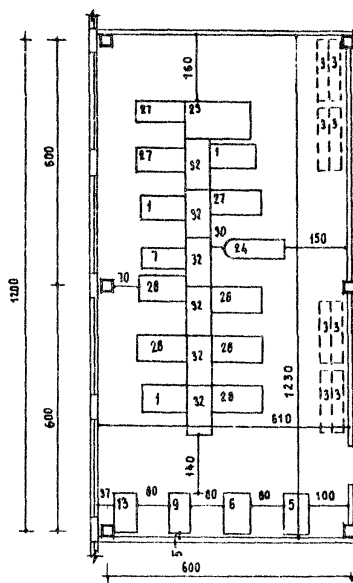
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

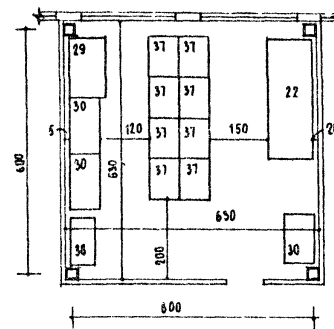
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО
ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



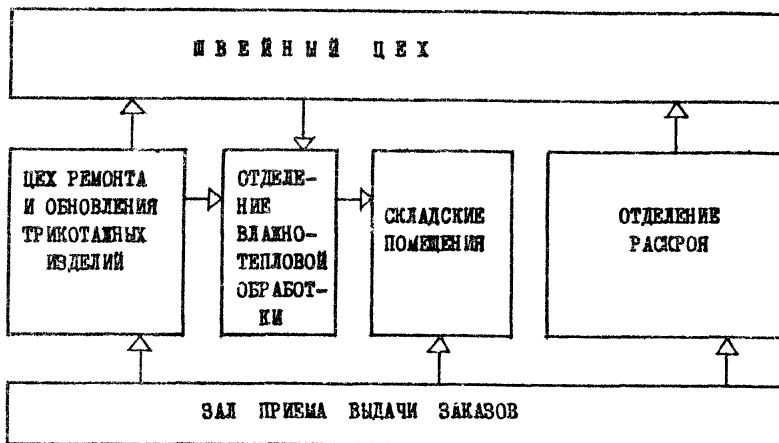
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Ателье на 77 рабочих мест			Ателье на 66 рабочих мест		
	Цех изготовления и ремонта верхней одежды	Отделения		Цех изготовления женского легкого платья	Отделение запуска	Склад материалов
		Раскройное	Отделочное			
	Рабочих мест					
	42	6		12	1	
Общая	284,4	71,4	27,4	75	39,7	39,7
На 1 рабочее место	6,7	11,9		6,2	39,7	

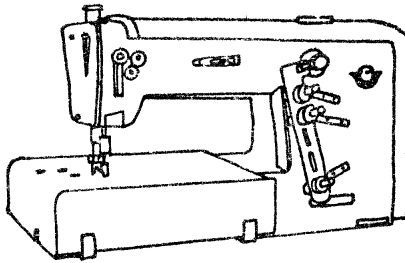
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

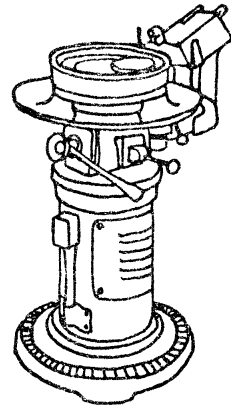
№№ п/п	Наименование	Рабочих мест в ателье					
		10		30		50	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		И	П	И	П	И	П
1	Прием и выдача готовых изделий	1	1	2	2	3	3
2	Вязание	-	-	2	2	3	3
3	Поднятие петель чулочно-носочных изделий	1	1	1	-	1	-
4	Каттельные работы	1	1	1	1	3	3
5	Ручные работы	2	2	3	3	6	6
6	Раскрой	1	1	4	3	9	7
7	Пошив	3	2	14	12	21	18
8	Влажно-тепловая обработка	-	-	1	1	1	-
9	Утюжные работы	1	1	1	1	2	1
10	Браковка	-	-	1	1	1	1

ОБОРУДОВАНИЕ



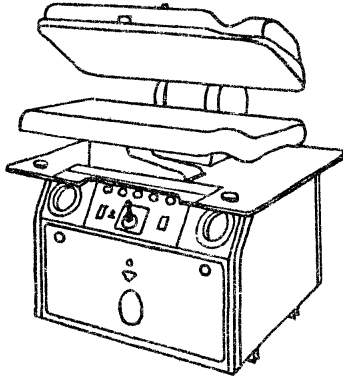
16

Плоскостовная машина 876 кл.
530x250x410



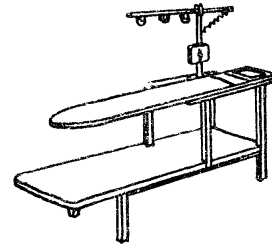
3

Кетельная машина
KVT-14
850x650x1100



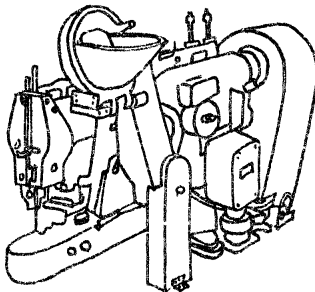
22

Пресс-автомат
электро-механический
GS313
1200x1260x1360



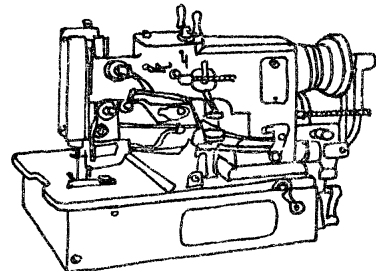
7

Стол-доска для утяжеленных работ
ТО.021.74
1500x400x825



18

Швейная машина для
пришивания пуговиц
295 кл.
580x340x460

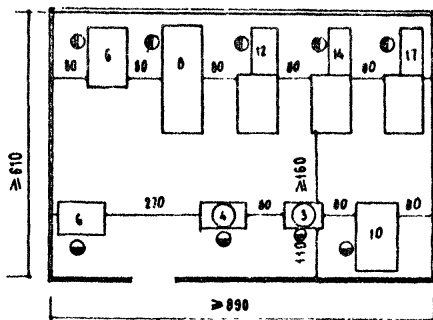


17

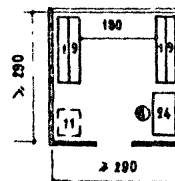
Швейная машина для изготовления
петель 225 кл.
500x245x400

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	П л о щ а д ь, м ²																			
	О б щ а я										На I рабочее место						На I про- изводст- венного рабочего			
	Пр о и з в о д с т в е н н а я										Пр о и з в о д с т в е н н а я									
	Отделение раскроя		Швейный цех		Цех ремонта и обновления		Отделение вязочно-тепловой обработки		Складская и подсобная		Отделение раскроя		Швейный цех		Цех ремонта и обновления		Отделение вязочно-тепловой обработки		Складская и подсобная	
по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	
10	-	-	-	-	54	54	-	-	8,4	8,4	-	-	-	-	6	6	-	-	0,5	0,5
30	60	54	78	77,5	48	44	14	18	25,2	25,2	12	11	6	6	8	7,3	7	9	0,5	0,5
50	120	120	130	130	80	80	20	20	42,4	42,4	12	12	6	6	8	7,3	7	7	0,5	0,5

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

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

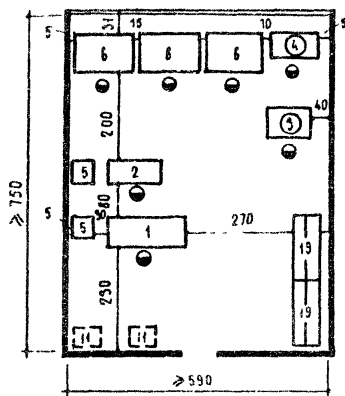
Режим работы ателье принят 2-х сменный.

Коэффициент сменности - 1,8.

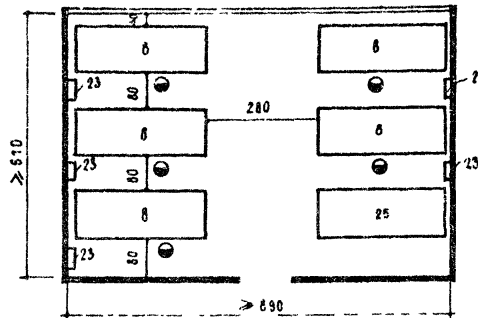
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

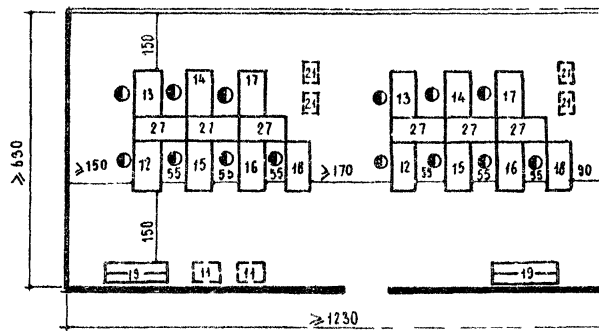
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



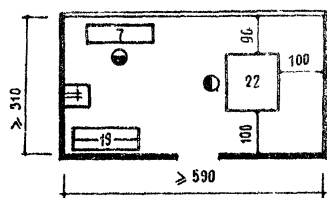
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ
ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



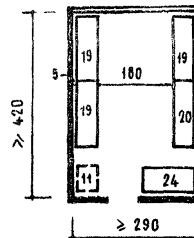
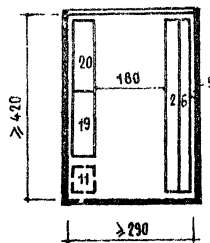
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КЛАДОВЫЕ
ГОТОВЫХ ЗАКАЗОВ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ

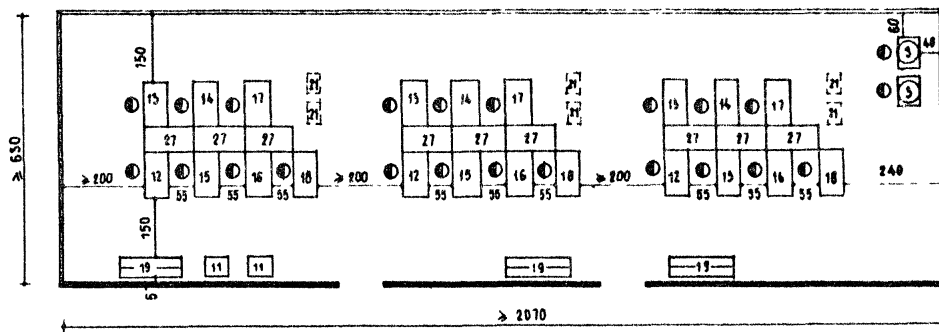


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

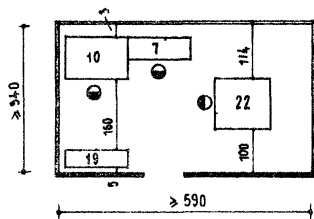
АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА

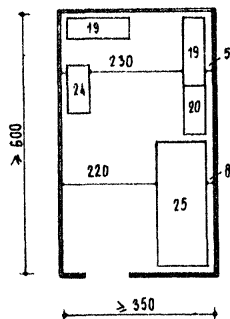
ВАРИАНТ I



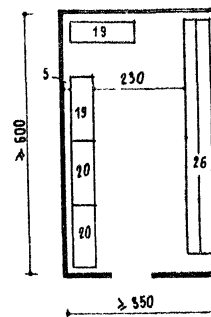
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ НА 3 РАБОЧИХ
МЕСТА



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
ЗАКАЗОВ И ТРИКО-
ТАЖНОГО ПОЛОТНА



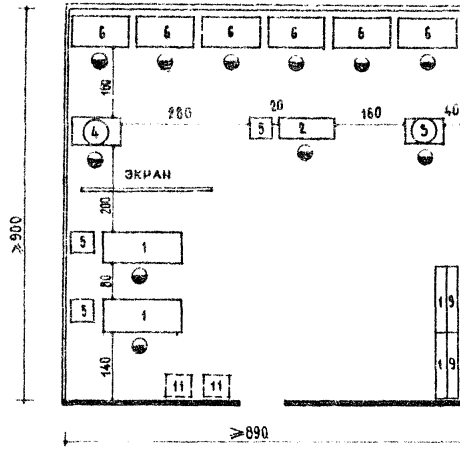
КЛАДОВАЯ
ГОТОВЫХ
ИЗДЕЛИЙ



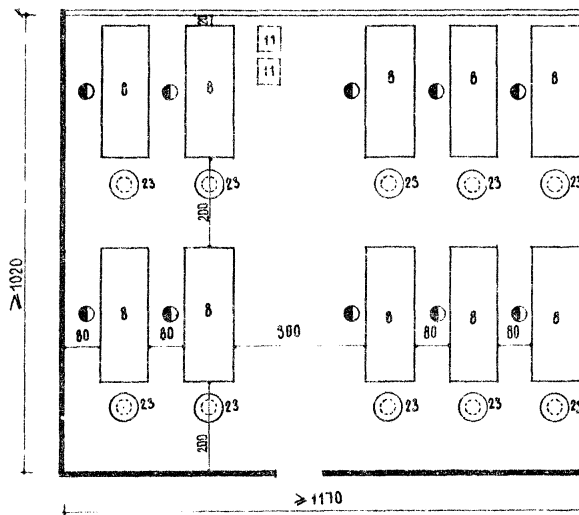
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

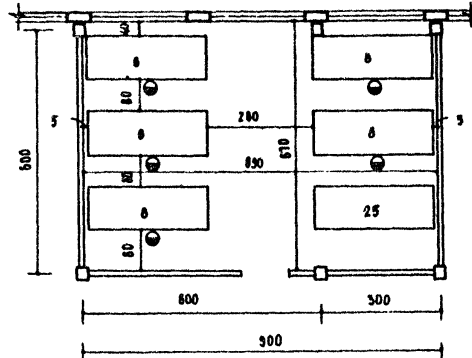
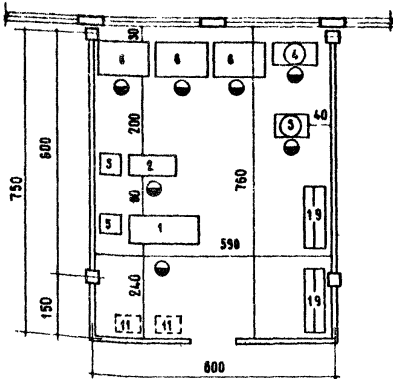


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

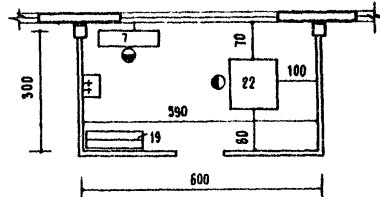
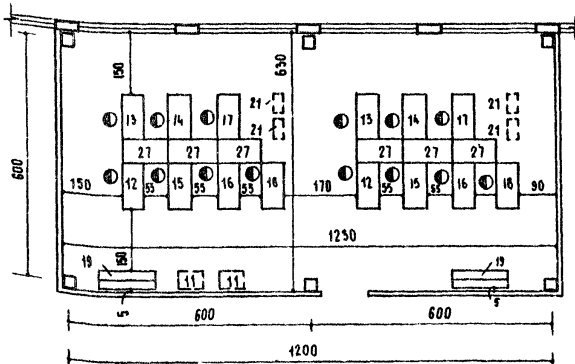
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ

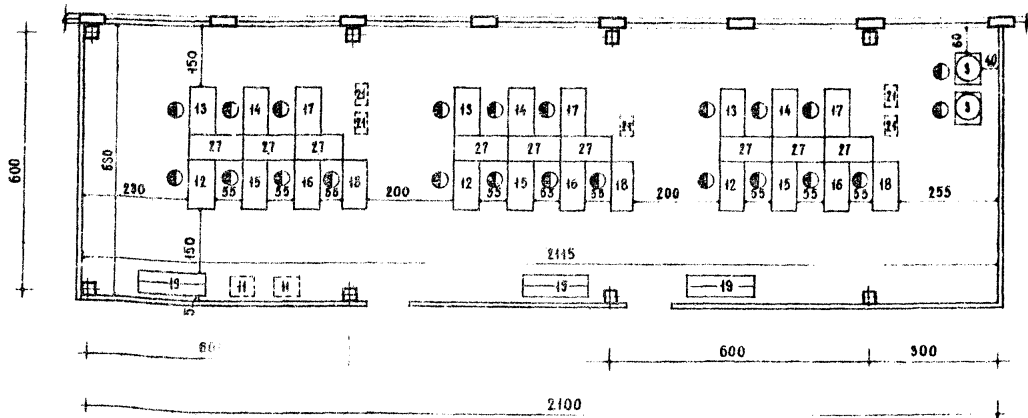
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



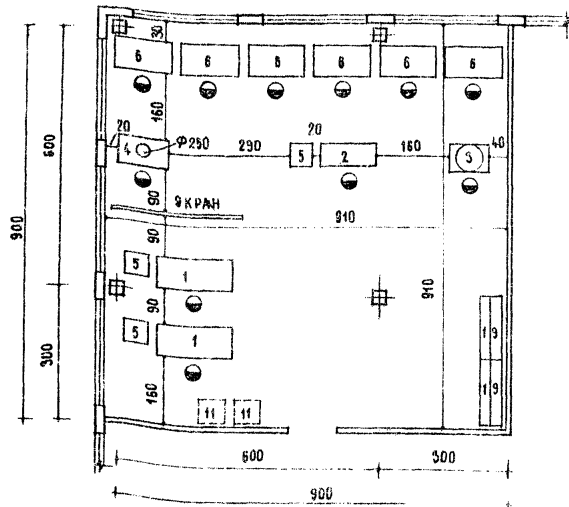
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Цех по ре- монту и об- новлению трикотажных изделий	Отделение раскроя трикотажно- го полотна	Швейный цех	Отделение влажно- тепловой обработки	Рабочих мест				
					7	5	14	2	
Общая	44,8	54,3	77,5	18,3					
На 1 ра- бочее место	6,4	10,9	5,5	9,2					

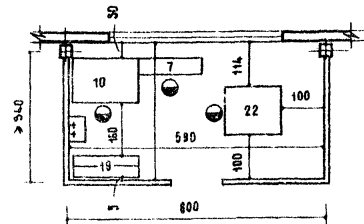
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/
АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



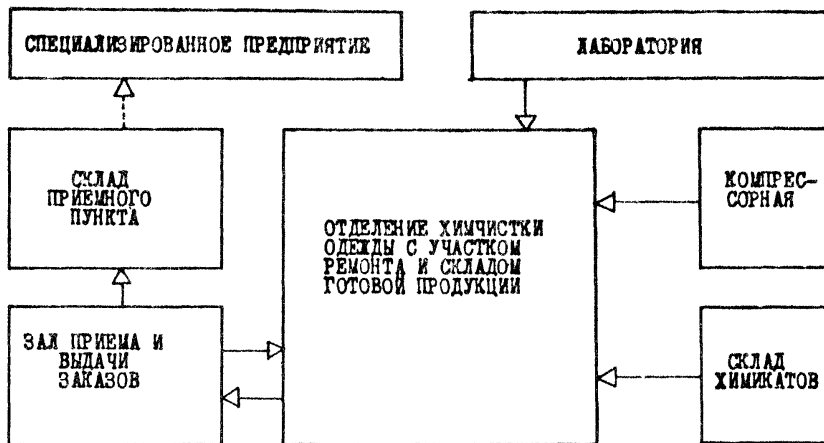
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Швейный цех	Цех по ремонту и обновлению трикотажных изделий	Отделение влажно-тепловой обработки
	Рабочих мест		
	23	11	3
Общая	133,2	82,8	20,6
На 1 раб.м.	5,8	7,5	6,9

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в приемном пункте		Мощность срочной химчистки кг/см			
		2		180		140	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		I	II	I	II	I	II
1	Прием,метка и выдача готовых изделий	2	2	2	2	2	I
2	Первичная сортировка,зачистка и пятновыводка	-	-	I	I	I	I
3	Обработка в машине для химчистки	-	-	I	I	I	I
4	Глажение и сортировка готовых изделий	-	-	2	2	2	I
5	Мелкий ремонт изделий	-	-	I	I	I	I

Ателье химчистки одежды размещаются на первом этаже здания в связи с большими нагрузками на перекрытие, удобством транспортировки грузов и хранения химикатов. Режим работы отделения - в 2 смены, прием и выдача заказов - в 1,5 смены. Прием и выдача заказов осуществляются через окна непосредственно из помещения срочной химчистки. Одежда, поступающая в срочную химчистку, сортируется, обрабатывается и хранится на конвейер-вешалке; одежда, требующая полной обработки, поступает в кладовую приемного пункта, откуда отправляется в специализированную фабрику химчистки. Готовые вещи хранятся на конвейер-вешалке и стеллажах в отделении срочной химчистки. Основное технологическое оборудование в отделении химчистки на 140 кг/см работает на паре, в отделении химчистки на 180 кг/см - на электроподогреве и от автономных парогенераторов. Химикаты, в том числе огнеопасные вещества, хранятся в изолированном помещении, расположенном у наружной стены. При отделении срочной химчистки запроектирован участок мелкого ремонта одежды.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность г/длн или оборудования, квт	Возможности оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							180	140
1	Машина для химчистки одежды	КХ-010	2100x1040x1900	31,88		Потвальдовский машиностроительный завод	2	-
2	Станок пятновыводной	КА-412	1265x480x980	8,96		То же	1	-
3	Станок пятновыводной	КХ-420	1240x470x995		120	То же	-	1
4	Автоматическая конвейерная установка	АКУ-1	3770x736x2730			То же	2	-
5	Адсорбционная установка	КА-406	200x750x625			То же	2	1
6	Манекен для обработки одежды	МВВУ	1100x630x2005	0,75		Горьковский завод "Легмаш"	2	1
7	Паровоздушная камера	КХ-103	300x1050x2300		260	Джамбульский завод "Коммунаш"	-	1
8	Пресс универсальный	ПП-0.5	1750x1095x7510			Орловский машиностроительный завод	-	1
9	Пресс плательный	ПП-0.02	2100x1450x2200			То же	1	1
10	Прессо гладильный с пятновыводной установкой	ППК	1600x1090x1600	1,4	358	То же	2	-
11	Электропарогенератор (комплектно с ППК)	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	2	-
12	Электропарогенератор	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	3	-
13	Конвейер-вешалка для хранения и транспортировки вещей	152.185	9230x1496x1930	1,1		Киевский опытный завод ПКИ	-	2
14	Машина для химчистки одежды	МХЧА-18	2100x1240x2300	6,6	2860	Ленинградский северный завод	-	1
15	Кронштейн	-	L - по месту, H = 1800	-	-	Спецразработка	1	1
16	Окно приема и выдачи		1500x900x500			То же	4	4
17	Вешало для готового платья	ВШ-4	1533x630x1580			Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	4	3
18	Вакуумнасосная установка	ВУ-1	750x500x1470	1,7		Швенченельский чугунолитейный завод	1	1
19	Насос центробежный	1.5X-6Д	900x400x400	4,5		Китайский насосный завод	1	1
20	Шкаф металлический	-	1000x500x1870			Московский завод Металлоизделий 4	1	2
21	Шкаф втяжной	ШВК-66	1120x530x1960			Горьковская мебельная фабрика им. 1 мая	1	1
22	Стол для зачистки	С30X-1-70	1880x754x1950			Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	2
23	Стол рабочий	СЛРШ-1-68	1400x1006x800			То же	1	1
24	Швейная машина (со столом)	1022	1060x650x800	0,25		Оршанский завод "Легмаш"	1	1
25	Тележка с весовым устройством	ТВ-1	1008x512x844			Циорский механический завод	4	3

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

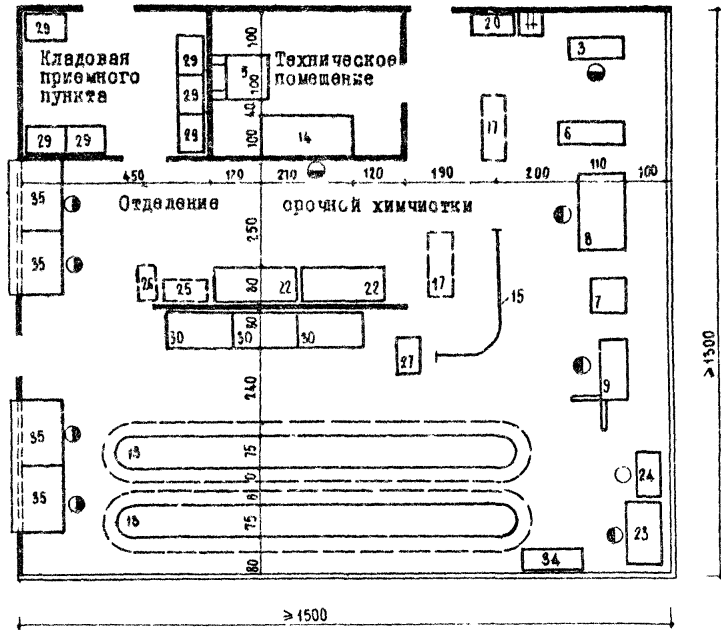
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							180	140
26	Тележка для белья	КП-608	680x430x750			Цирицкий механический завод	6	4
27	Установка для упаковки одежды	У0-1	920x720x1980	0,7		Черновицкий завод "Эмальпосуда"	1	1
28	Компрессорная установка	КУ-10	2750x610x1150	2,2		Омский моторостроительный завод	1	1
29	Ларь	Л-6А	900x600x900			Сурский деревообрабатывающий завод	9	7
30	Стеллаж для одежды	СГОХ-1-70	1880x754x1950			То же	4	3
31	Подтоварник	ПТ-1А	1000x800x280			То же	4	3
32	Стол лабораторный	-	1500x750x900			Новгородский мебельный комбинат	1	1
33	Стеллаж	-	1500x750x2500			Совзторгоборудование	3	2
34	Шкаф	-	1500x600x2000			То же	2	2
35	Стол производственный	-	1500x700x800			То же	4	4
36	Стол конторский	-	1200x600x900			То же	1	1
б/н	Стул	-	-			То же	6	6

ПРИМЕЧАНИЯ:

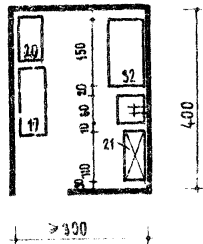
1. В зависимости от высоты помещения устанавливаются конвейер-вешалки АКУ-1 или горизонтальная.
2. Хранение растворителя производится в емкости на территории дома быта. Снабжение машин химчистки растворителем осуществляется насосом (поз.19), установленным вблизи емкости.
3. Снабжение оборудования сжатым воздухом и вакуумным отсосом производится от компрессорной и вакуумнасосной установок (поз.18,28), расположенных в изолированном помещении, размещаемом у наружной стены.
4. Для улавливания паров растворителя из технического помещения машин химчистки устанавливается адсорбционная установка.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

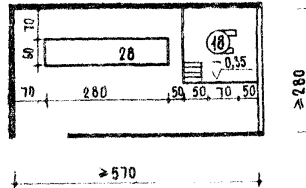
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ
НА 140 кг В СМЕНУ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ



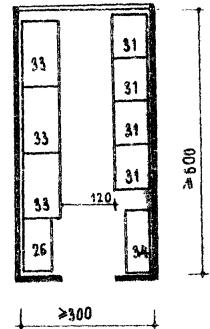
ЛАБОРАТОРИЯ



КОМПРЕССОРНАЯ

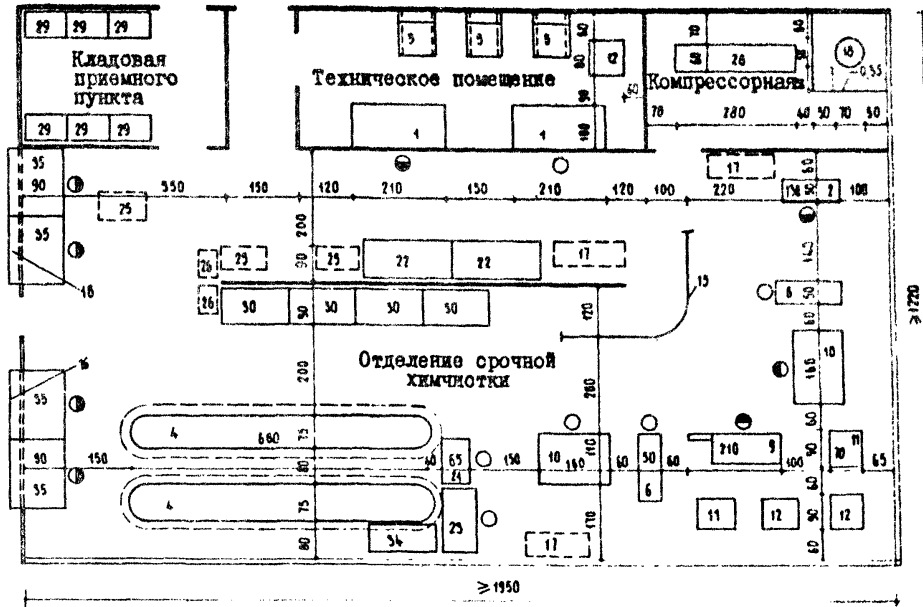


КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

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



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

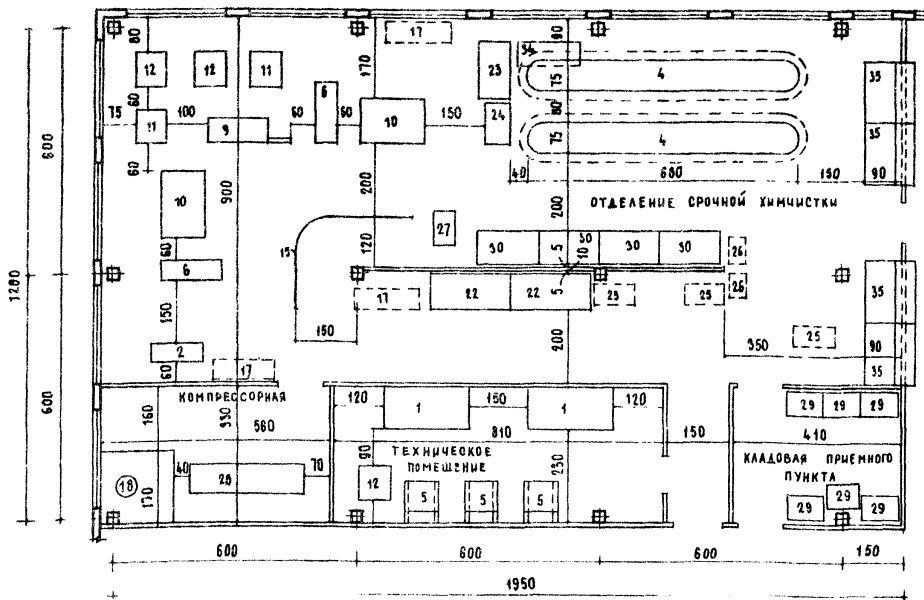
кг/см. Отделение срочной химчистки	Количество приемщиков в 2 смены в приемном пункте	Рабочих мест на участке ремонта	Площадь, м ²										На I приемщика или I кг изделий	
			Общая						Производственная					
			Производственная		Участок ремонта одежды со складом		Складская	Производственная		Участок ремонта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

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

Примечания: x/ на I кг обрабатываемых изделий, xx/ на I приемщика.

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

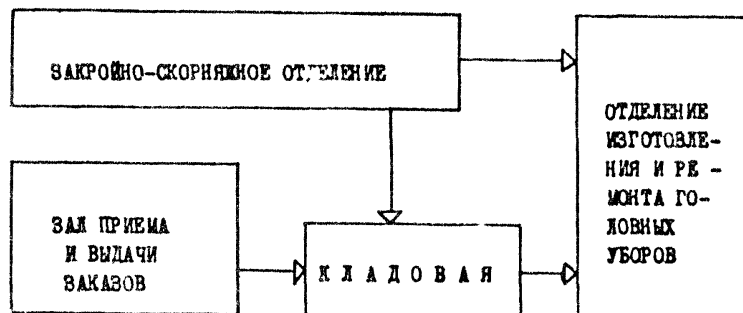
АТЕЛЕЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ НА 180 кг/см



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

В мастерской на 9 рабочих мест изготовление головных уборов предусматривается в первую смену бригадным методом (изготовление женских головных уборов), во вторую смену - индивидуальным методом (изготовление мужских и женских головных уборов). Ремонт головных уборов осуществляется этими же рабочими. В мастерской на 5 рабочих мест изготовление и ремонт мужских и женских головных уборов предусматривается индивидуальным методом. Режим работы мастерских принят двухсменный, коэффициент сменности - 1,8.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие- изгото- витель, организация- постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	9
I	Стол для ручных работ	ТО-010- -74	1625x950x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	-	2
2	Стол для ручных работ	ТО-005- -73	1220x640x800	-	-	То же	-	2
3	Стол для ручных работ (с утюгом)	ТО-005- -73	1220x640x800	0,6	-	То же	3	2
4	Швейная машина (со столом)	1022 кл.	1060x650x800	0,25	122	Оршанский завод "Легман"	I	2
5	Швейная машина (со столом)	28 кл.	900x500x800	0,27	90	Подольский механи- ческий завод	I	I
6	Швейная машина для сшивания меха (со столом)	10-Б кл.	1060x530x800	0,25	79	Полтавский завод швейного оборудова- ния	I	I
7	Машина комплексная для изготовления головных уборов с паросушильным и клеемешальным аппара- тами	1039- 1040	1350x600x1800 550x420x1350	7,4	110	Скопинский завод тех- нологического оборудо- вания	I	I
8	Стеллаж	-	1000x720x2400	-	-	Талдомский завод тех- нологического оборудо- вания	3	5
9	Шкаф	ШПШ-2-69	1300x754x1570	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	I	3
10	Междустолье	-	1200x600x800	-	-	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИТП, г. Москва	-	3
11	Стул поворотнo-подъем- ный	СТРА-4- 69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	6	9
12	Швейная машина для зигзагообразной строчки	26 кл.	1060x650x800	0,27	90	Подольский механи- ческий завод	-	I
13	Стол конторский	-	1200x600x800	-	-	Торговая сеть	-	I
б/в	Стул полумягкий	-	-	-	-	То же	I	3
14	Стол для ручных работ	ТО.011- ТУ	1325x750x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	I	-

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКИЕ

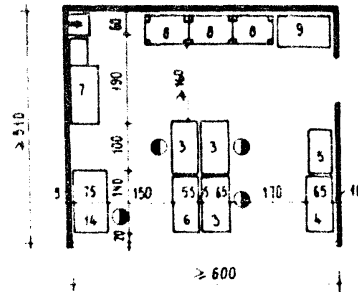
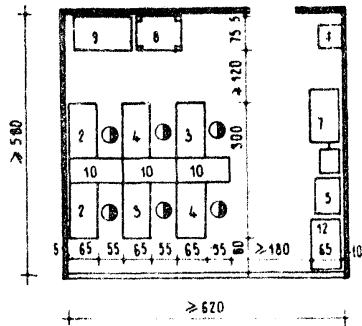
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

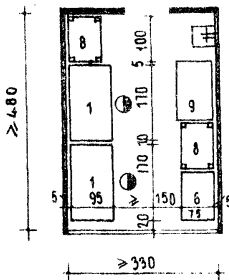
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



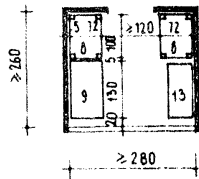
ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

В МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СКЛАДСКАЯ
ПЛОЩАДИ ОБЪЕДИНЕННЫ

ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



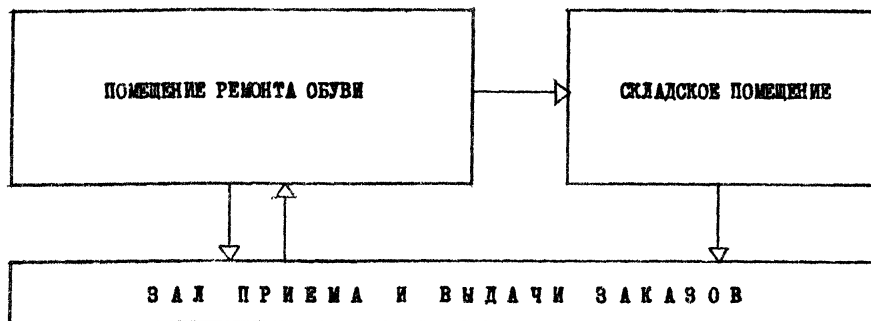
СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерских без приемных	Площадь, м ²											
		Общая						На I рабочее место				На I производственного рабочего	
		Производственная						Производственная				Складская	
		Отделения						Отделения				Складская и подсобная	
		Ремонта и изготовления		Закройно-скорняжное		Складская и подсобная		Ремонта и изготовления		Закройно-скорняжное		Складская и подсобная	
по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме		
7	4	18	18,6	8	8	4	4	6	6,2	8,0	8,0	0,5	0,5
14	8	36	36	16	15,8	7,5	7,3	6	6	8	7,9	0,5	0,48

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ ПО ВИДАМ РЕМОНТА И ОПЕРАЦИЯМ

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

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

Выдача заказчику отремонтированной обуви производится методом самообслуживания.

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

Режим работы мастерских принимается I,5 сменным.

Коэффициент сменности - I,6.

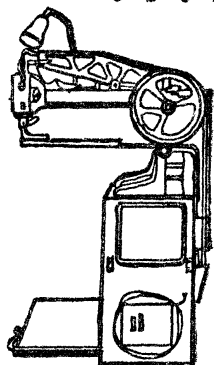
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность, кВт	Вес, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Кол-во штук
							Рабочих мест
							II
1	Швейная машина для ремонта верха обуви	ОИ204/Р5	700x500x1120	-	70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	I
2	Тумбочка		350x350x750	-		Торговая сеть	I
3	Стол рабочий	ОН-036-04	1375x650x900	-	36	Черемховская мебельная фабрика	5
4	Приспособление для вставки блочков и крейчиков	ВБК-Р	114x300x375	-	9	Арзамасский завод "Легмаш"	I
5	Приспособление для расчистки обуви	РОС-2-70	650x175x390	-	18	Вологодский литейно-механический завод	2
6	Машина для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395x445x1370	0,65	148	Вышневолоцкий механический завод	I
7	Термоактиватор	Тр	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I
8	Ручной пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380x435x720		74	То же	I
9	Машина для прикрепления каблучков к мужской и женской обуви	ПК-Г-Р	310x420x1455		60	Вышневолоцкий механический завод	I
10	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430x1695	0,4	150	Саратовская область, МВД РСФСР	I
11	Отделочная машина	ОМ1-Р	1370x810x1460	2,5	415	Вышневолоцкий механический завод	I
12	Стойка с комплектом съемных колодок	УР	∅ -315, h -1035		12,4	Елецкий механический завод	
13	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	1510x350x1690			Росглавбытоборудование	5
14	Стеллаж-тележка для транспортировки обуви	СЧ04-00	860x330x1000			То же	7
15	Стеллаж для хранения полуфабрикатов	ОН-036-30	1500x510x2100		90	Черемховская мебельная фабрика	4
16	Стеллаж полочный		1000x500x2200			Росглавбытоборудование	4
17	Стол канцелярский	арт. 607	1200x690x800			Торговая сеть	I
18	Ящик металлический		300x260x280			Индивидуального изготовления	8

Взамен указанного в спецификации оборудования может быть рекомендовано следующее:

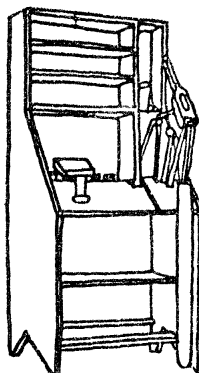
- Швейная машина 378 кл, габариты 1700x1150x1250 Подольского механического завода вместо швейной машины ОИ204/Р5, поз. I
- Агрегат для ремонта низа обуви А-260, габариты 5850x800x1700, разрабатываемый НИТХИБом, вместо оборудования поз. 7,8,9,10,11,12

ОБОРУДОВАНИЕ

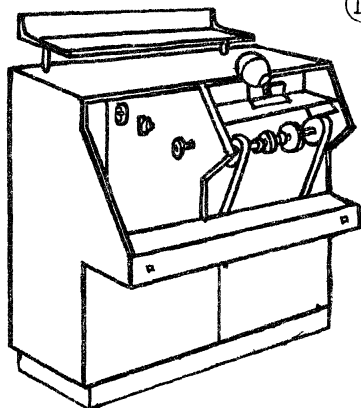


1

Швейная машина для ремонта
верха обуви
01204/P5
700x500x1120

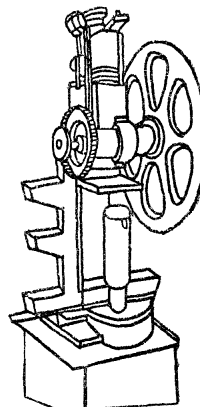


Стол обувщика-ремонтника
СР
600x460x860/1795



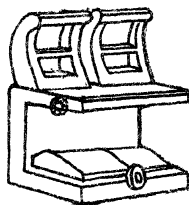
11

Отделочная машина OMI-P
1370x810x1460



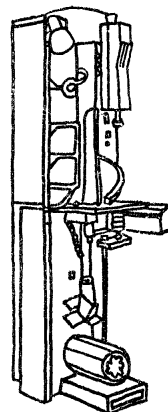
9

Машина для прикрепления
каблуков
310x420x1455



8

Ручной пресс для приклеивания
подшвы, подметок ПНР
380x435x720



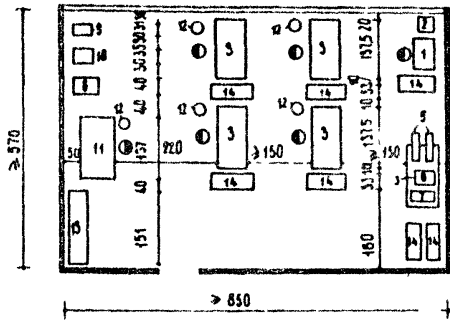
10

Машина для прикрепления
набок к женской обуви ПНЖР
355x430x1695

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
МАСТЕРСКОЙ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

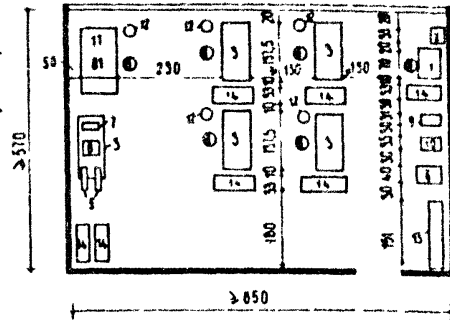
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

ВАРИАНТ I



2 рабочих места
по мелкому сроч-
ному ремонту
обуви запроекти-
ровано в зале
приема и выдачи
готовых заказов

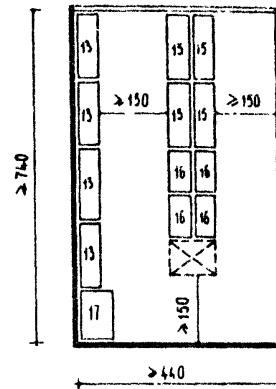
ВАРИАНТ II



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ БЕЗ ПРИЕМЩИКОВ И РАБОЧНИК В ЗАЛЕ ПРИЕМА ЗАКАЗОВ	КОЛИЧЕСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ БЕЗ ПРИЕМЩИКОВ	ПЛОЩАДЬ МАСТЕРСКОЙ В М ²							
		ОБЩАЯ				НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО			
		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ, ПОДСОБНАЯ	
		ПО СНИ П	ПО СХЕМЕ	ПО СНИ П	ПО СХЕМЕ	ПО СНИ П	ПО СХЕМЕ	ПО СНИ П	ПО СХЕМЕ
6	13	48	48	31	32,5	8	8	2,4	2,5

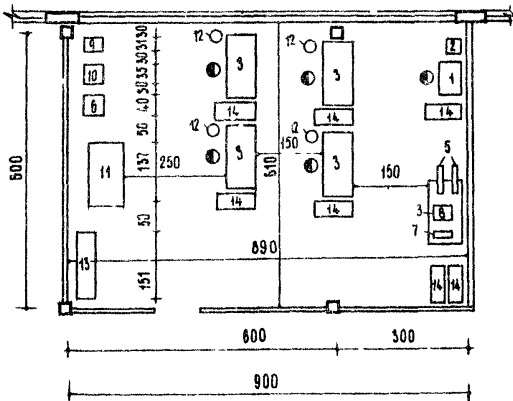
СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

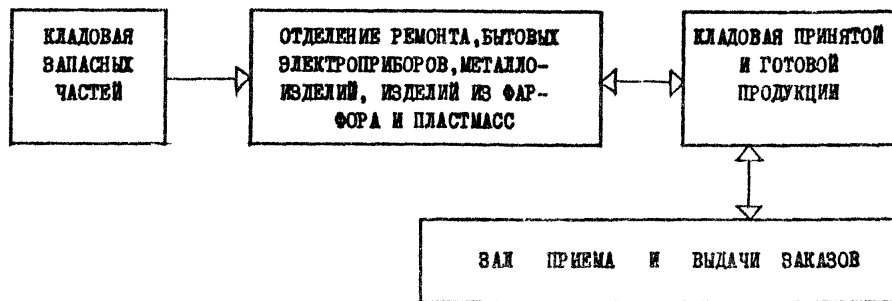
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м ²	Производственное помещение на 6 рабочих мест
Общая	53,7
На 1 рабочее место	8,9

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ПО ОПЕРАЦИЯМ

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

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

Капитальный ремонт крупногабаритных бытовых приборов производится в специализированных предприятиях.

Режим работы мастерских принят в 1,5 смены.

Коэффициент сменности - 1,6.

СПЕЦИФИКАЦИЯ С ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность для включения оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	7
1	Станок настольно-сверильный	2М112	770x370x820	0,72	120	Вильнюсский станкостроительный завод "Комунарас"	I	I
2	Электроточило	ИЭ9701	330x230x285	0,21	15	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
3	Станок универсальный металлорежущий	СУМ	1380x524x x 1470	0,6	-	Киевский опытно-экспериментальный завод "Укринтробит"	I	I
4	Станок для заточки лезвий коньков	по типу СПТК-2А	500x580x1390	0,6	90	Завод Мивонта РСФСР	I	I
б/н	Стенд для проверки электрических параметров домашних холодильников	СХ-2	320x100x240	0,2	5	Киевский опытный завод "Союзэлектробытмаш"	I	I
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта холодильников	ПЧ-1	450x315x150	-	8	Киевский опытный завод "Союзэлектробытмаш"	I	I
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта стиральных машин на дому	ПЧ-2	450x315x150	-	9	То же	I	I
5	Измерительный стенд для проверки работы терморегуляторов электроутигов и электрических цепей	СТУ-1	500x295x600	0,25	26	Первоуральский завод технологического оборудования	I	2
6	Электрораспределительный щит	ЩЭ-59	490x256x610	0,6	48	Московский завод "Физэлектроприбор"	3	5
7	Подтоварник	ПТ-1А	1000x800x280	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	I	I
б/н	Стул поворотный-подъемный	СТРФ 4-68	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	3	5
8	Верстак слесарный	-	1600x800x x 1300	-	-	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть XI, ЦИП, г. Москва	2	2
9	Верстак слесарный под вытяжкой	-	1600x800x x 1300	-	-	То же	I	I
10	Стол для ремонта электробытовых приборов	-	1500x750x900	-	-	То же, часть УШ	3	5
11	Стеллаж	-	1000x500x1750	-	-	Сопосторгоборудование	I	2
12	Стеллаж	-	1500x500x1750	-	-	То же	2	4
13	Стеллаж	-	1500x800x2500	-	-	То же	2	2
14	Стол конторский	-	1200x650x750	-	-	Торговая сеть	I	2
б/н	Стул	-	-	-	-	То же	I	2
15	Тележка грузовая	ТТ-125	810x630x1250	-	-	Предприятие МВД, г. Брянск	I	I

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

М А С Т Е Р С К И Е

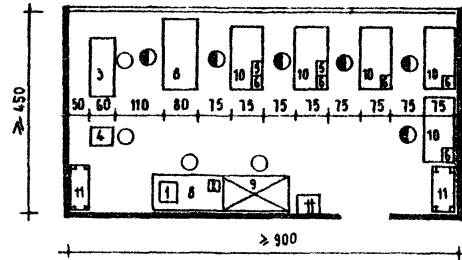
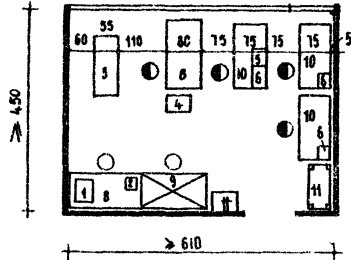
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЯ РЕМОНТА

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

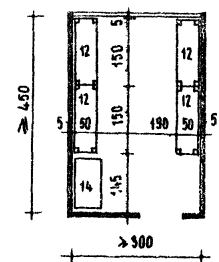
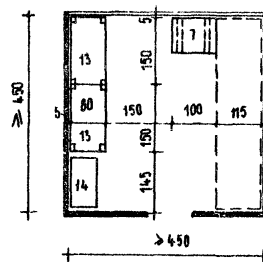
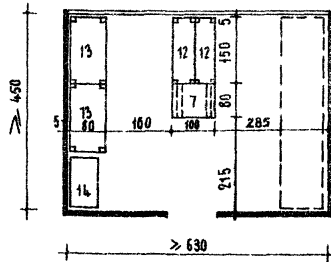
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ МАСТЕРСКИХ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

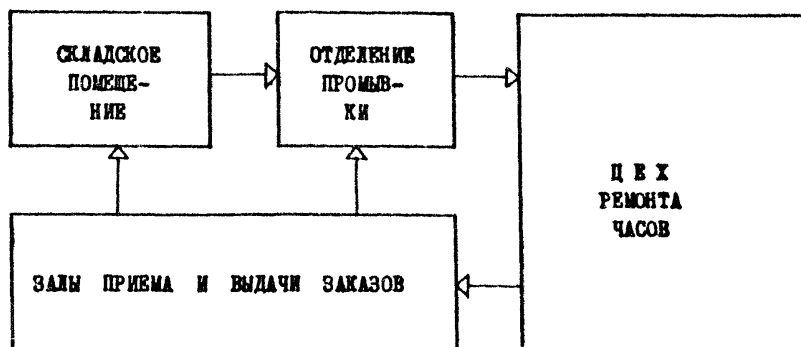
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест без приемков	Площадь мастерских в м ²							
		Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего	
		Производственная		Складская и подсобная		Производственная		Складская и подсобная	
		По СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме
6	4	27	27,4	29 ^{XX}	28,5 ^{XX}	6,8	6,8	1,5 ^X	1,4
9	6	39	40,5	33,5 ^{XX}	33,7 ^{XX}	6,5	6,7	1,5 ^X	1,5

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

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

XX В складскую площадь включена площадь 20 м² для приемного пункта

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

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

Промывка корпусов и механизмов производится в отдельном помещении.

Режим работы мастерских принят двухсменным. Коэффициент сменности - 1,8.

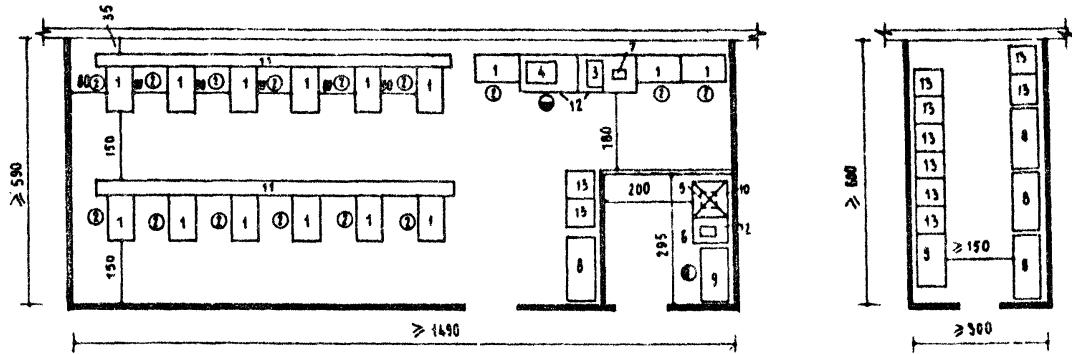
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							И7	И0
1	Верстак	СЛПЧ-2-68	1000x630	0,125	45	Сурский деревообрабатывающий завод	15	8
2	Стул часовщика	РТПО-18	560x560x940	-	-	Талдомская экспериментальная фабрика технологического оборудования	15	8
3	Настольно-сверлильный станок	2.М112	770x370x820	0,6	120	Станко-строительный завод "Коммунарск", г. Вильнюс	1	1
4	Настольно-токарный станок	16ТО4П	695x520x300	0,27	35	Кировоканский завод	1	1
5	Аппарат для мойки деталей часов	-	-	0,04	-	Завод им. Крючкова, г. Алма-Ата	1	1
6	Сушильное устройство	-	-	0,5	-	Механический завод, г. Боровичи	1	1
7	Электроточило	-	330x130x285	0,18	15	Томский завод электротехнической промышленности	1	1
8	Шкаф	-	1500x600x2060	1,1	-	Союзторгооборудование	2	2
9	Стол конторский	-	1300x650x900	-	-	Торговая сеть	1	1
10	Устройство вытяжное	-	665x580	0,01	80	Махачкалинский завод "Металлист"	1	1
11	Конвейер пульсирующий	-	4320x326x954	0,4	-	Рязыттооборудование	2	1
12	Лабораторный стол	-	1500x800x900	-	-	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	3	3
13	Сейф	-	650x650	-	-	То же	10	4

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

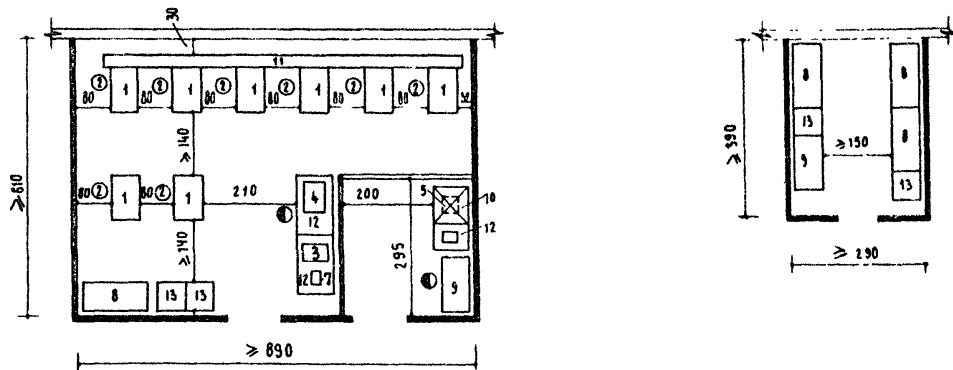
МАСТЕРСКАЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ
Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ
Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



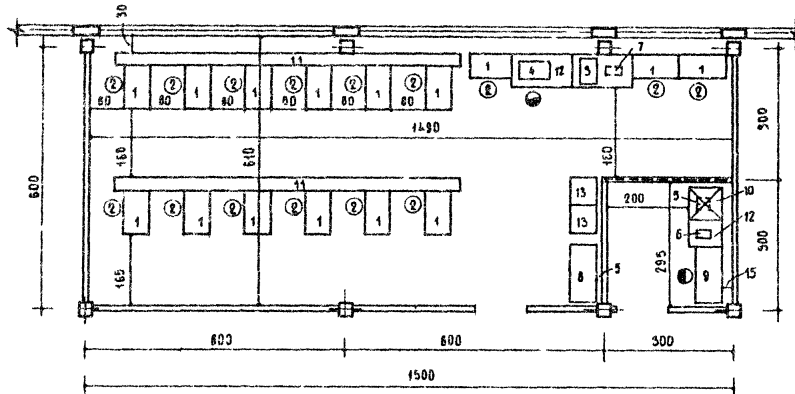
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	Площадь в м ²							
	Общая				На I рабочее место			
	Производственная		Складская		Производственная		Складская	
	Мастерская ремонта часов		Мастерская ремонта часов		Мастерская ремонта часов		Мастерская ремонта часов	
по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	
20	78	79,0	27	26,2	4,5	4,6	I	I
12	45	43,0	19	19,5	4,5	4,3	I	I

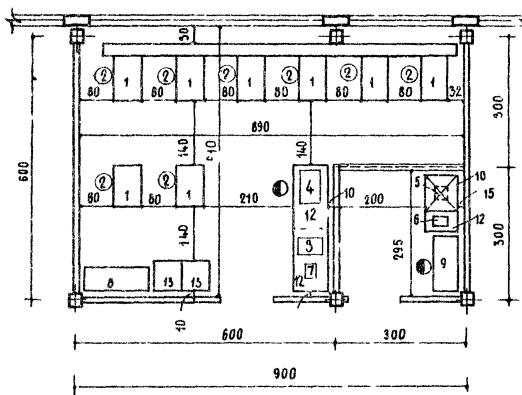
В мастерских ремонта часов согласно противопожарным нормам дополнительно выделено помещение для промывки часов и механизмов площадью 8,2 м²

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

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



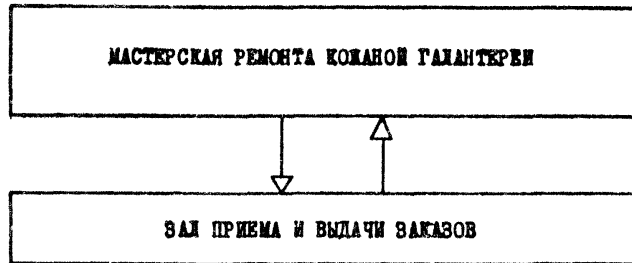
МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

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

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

Режим работы мастерских принят полторосменный.

Коэффициент сменности - 1,6.

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерской с приемщиками	Площадь в м ²							
		Пром.-водост.-венная	Склад.-свая	Общая		На I раб. м.		На I произв. раб.	
				по СНиП	по схеме	произв. ственная	склад.-ская	Общая	
								по СНиП	по схеме
3	2	12	7,5	19,5	19,8	6	2,5	6,5	6,6 ^{x/}
5	3	18	12,5	30,5	29,1	6	2,5	6,1	5,8 ^{x/}

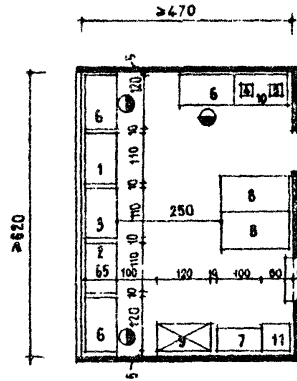
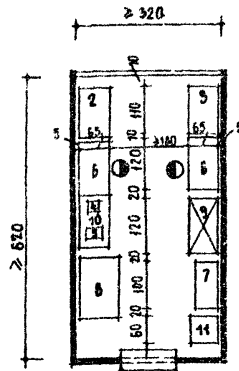
Примечание. ^{x/} Производственная площадь совмещена со складской.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

М А С Т Е Р С К И Е

на 2 рабочих места

на 3 рабочих места

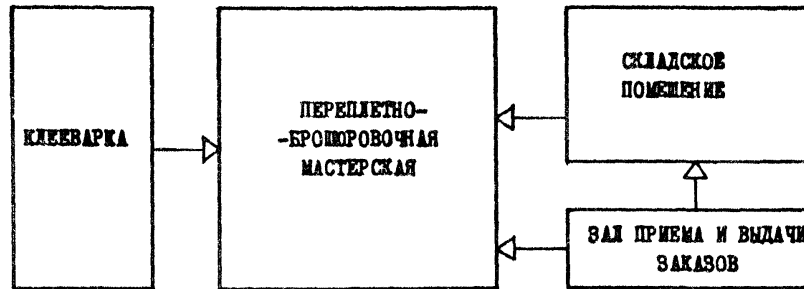


В схемах производственная и складская площади объединены в одном помещении.
Прием и выдача заказов осуществляется через окно из мастерской, одним из мастеров.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							2	3
I	Швейная машина (со столом)	1022	1060x650x800	0,25	96	Оршанский завод "Легмаш"	-	I
2	Швейная машина (со столом)	23	1060x650x800	0,27	90	Подольский механический завод им.Калинина	I	I
3	Швейная машина (со столом)	17-2	1060x650x800	0,27	70	Текстима ГДР	I	I
4	Электроточило	ИЭ970I	330x230x285	0,2I	15	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
5	Машина для вставки блочков	БЕК-Р	300x114x378	-	-	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
б/н	Стул поворотный-подъемный	СТРФ 4-68	370x370x800	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	2	3
6	Стол рабочий	СРПШ 2-68	1200x650x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3
7	Стеллаж	-	1000x500x1750	-	-	Совзторгоборудование	I	I
8	Стеллаж	-	1500x800x2500	-	-	То же	I	2
9	Шкаф вытяжной	-	1200x650x1750	-	-	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть III, ЦИП, г. Москва	I	I
10	Стол подсобный	-	1200x750x740	-	-	То же, часть VI	I	I
11	Стол подсобный	-	600x600x900	-	-	То же	I	I
б/н	Стул	-	-	-	-	Покупное	I	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		И	П	И	П
1	Прием заказов	-	-	1	1
2	Переплетно-брошюровочные работы	3	2	4	3

В переплетно-брошюровочных мастерских производится переплет книг, бывших в употреблении; переплет подшивок журналов, газет, чертежей, дипломных проектов, документов; изготовление адресных папок, альбомов, обложек для книг и документов. Переплетные мастерские целесообразно размещать на I этаже зданий в связи с большими нагрузками на перекрытие. Хранение принятой и готовой продукции производится на складе, примыкающим к залу приема и выдачи заказов или в шкафной стенке зала. Участок варки клея может находиться в мастерской под вытяжкой или выделен в отдельное помещение. Прием и выдача заказов осуществляется в зале приемщиком. В мастерской на 3 рабочих места прием и выдачу заказов осуществляет работник бюро обслуживания. Режим работы переплетно-брошюровочной мастерской принят двухсменным, коэффициент сменности - 1,8.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность, кВт	Вес, кг	Предприятие-готовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							3	5
1	Машина проволокошвейная одноаппаратная	БШП-4	810x600x1660	0,27	170	Киевский завод полиграфических машин	1	1
2	Машина бумагорезальная одноножевая	8БР-70	1950x1550x1410	2,3	1900	Роменский машиностроительный завод	1	1
3	Станок картоно-резальный	КН-1М	2015x1015x1360	-	290	Харьковский завод полиграфических машин	1	1
4	Бытовально-перфорировальный станок	УПБ	730x920x1100	-	185	То же	-	1
5	Ручной позолотный пресс	ПЗ-1	1830x1210x1750	-	785	Ладрицкий завод полиграфических машин	-	1
6	Пресс электромеханический	2БПК-7	1400x540x1440	2,6	585	То же	1	1
6/н	Тележка	КП-608	680x430x750	-	-	Циорский механический завод	3	4
7	Стеллаж	-	1000x500x2350	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	-	5
8	Стеллаж	-	1000x700x2300	-	-	То же	2	3
9	Электроплитка 2-х конфорочная	-	настольная	1,5	-	Совторгоборудование	1	1
10	Стол рабочий	-	2000x1000x900	-	-	То же	3	4
11	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120x530x1960	-	-	Горьковская мебельная фабрика им. I мая	1	1
12	Стол конторский	-	1200x600x900	-	-	То же	-	1

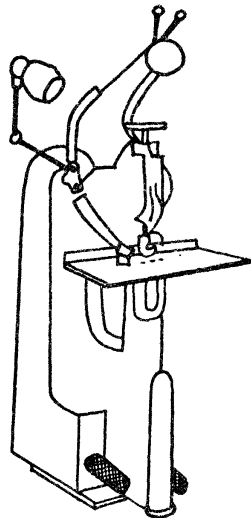
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих без приемщиков	Количество рабочих мест	Площадь мастерских в м ²								
		Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего		
		производственная		складская		производственная		складская		
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	
5	3	45	45	10	10	15	15	2	2	
9	4	вариант I	60	60	18	18,7	15	15	2	2
		вариант II	60	61	18	18	15	15,3	2	2

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

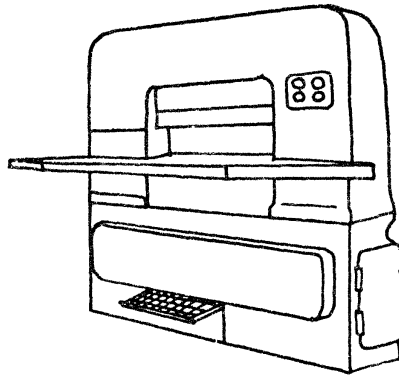
ОБОРУДОВАНИЕ

1



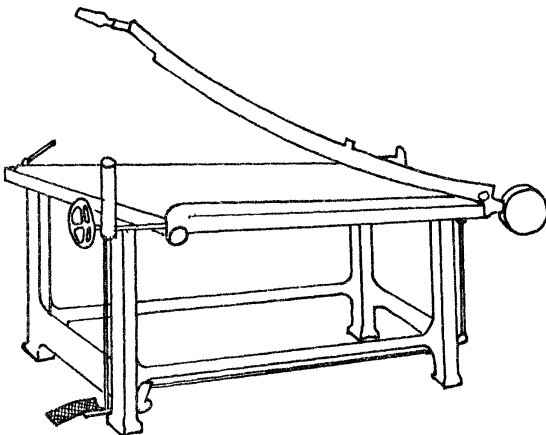
Машина проволокошвейная
одноаппаратная
БШП-4
810x600x1660

2



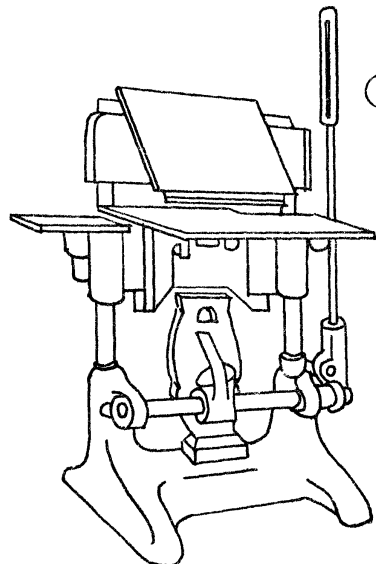
Машина бумагорезальная однолезвийная
ЗБР-70
1950x1550x1410

3



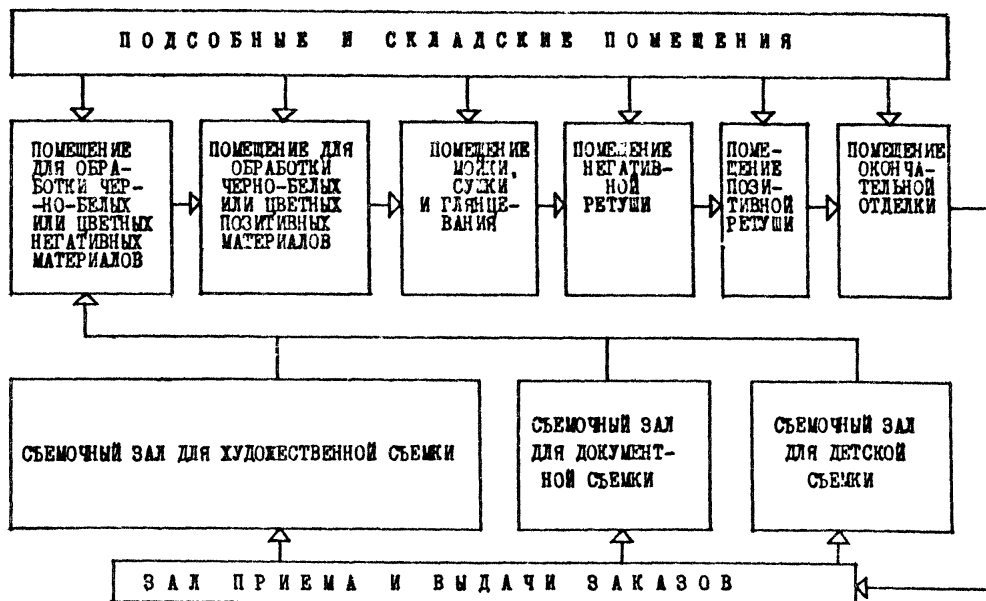
Станок картонорезающий КН-1М
2015x1015x1360

5



Ручной позолотный пресс ПЗ-1
1830x1210x1750

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

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

Фотолаборатории рассчитаны на оборудование части городских фотографий централизованной обработкой фото материалов.

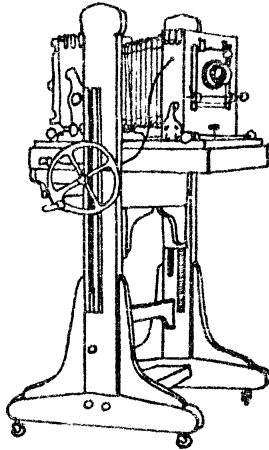
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, квт	Вес еди- ницы обо- рудо- ва- ния, кг	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ,ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	II	I7
I	Фотокамера павильонная для художественной съемки	ФКП18x24	800x1500x1710			Харьковский за- вод "Оргтежника"	I	I	I	I
2	Фотокамера для документной съемки	ФКД13x18	1050x870x1410			То же	I	I	I	I
3	Фотокамера зеркального типа	Салют 6x6				Киевский завод "Арсенал"	I	I	I	I
4	Комплект осветительных при- боров для павильонной фото- съемки	КС-I		2,2	117	Киевский экспе- риментальный завод объедине- ния "Укрникити- Сыт"	I	I	I	I
5	Подвесная система (двух- рядная)	ПСО-I		4,0	400	Киевский завод "Кинан"	I	I	I	I
6	Кресло	КС-2-77	450x540x480			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	2	3
7	Стол, подсобный для фото- граффа	СВК-I-69	1050x600x700			Торговая сеть	2	3	4	5
8	Фото-фон		По размерам помещения			Индивидуального изготовления	2	2	3	3
9	Съемочное приспособление "Лестница"					То же	I	I	I	I
10	Стул	СТПФ-2-77	425x415x750			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	I	I
11	Стол для фотографирования	СРФД-2-69	1220x670x1180			Черемховская мебельная фаб- рика	I	I	I	I
12	Стол для раздевания и фото- графирования детей	ТО.062-76	1100x650x1100			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	I	I
13	Стол детский	ОН-7- -376/6	750x750x550			Торговая сеть	I	I	I	I
14	Шкаф для игрушек	ОН-7- - 485/2	940x455x1250			То же	I	I	I	I
15	Стул детский	арт. 60I	280x280x580			То же	I	I	2	3
16	Шкаф металлический	№ 10	1000x500x1870			Московский за- вод металлоиз- делий	4	5	7	9
17	Экран-отражатель		2000x2000			Торговая сеть				
18	Стол для проявки	СПЛЖ. I-85	1200x700x920		75	Вологодский литейно-меха- нический завод	I	2	6	10
19	Ванна для промывки фото- отпечатков		1200x650x900		85	Торговая сеть	I	2	3	3
20	Кабина для зарядки кассет		1300x1300x2000			Индивидуального изготовления	I	I	2	2

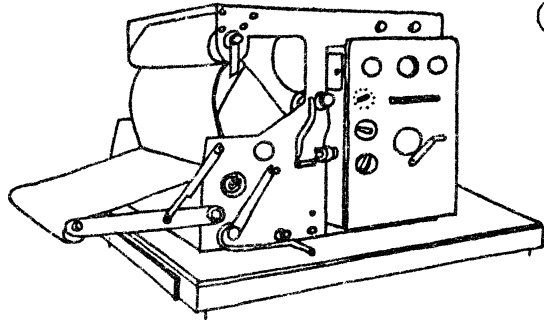
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	II	I7
21	Станок для негативной ретуши		550x450x600			Сурский деревообрабатывающий завод	I	I	3	4
22	Фотоувеличитель	"Беларусь"-5	810x560x1100			Министерство оборонной промышленности	-	-	I	I
23	Фотоувеличитель	"Нева-3M"	450x620x900/1500	0,15	20	Ленинградский завод "Фотоприбор"	I	I	I	I
24	Контактно-копировальный станок	ПКП-I	1130x760x1330			Черкасский завод "Фотоприбор"	I	I	2	2
25	Мольберт для позитивной ретуши фотоотпечатков	РФ0-I	600x600x1300			Сурский деревообрабатывающий завод	I	I	I	I
26	Мольберт для позитивной ретуши фотопортретов	РФП-I	600x600x1300			То же	-	-	I	I
27	Шкаф для сушки фото- и киноплёнок	СШ-I-69	530x450x2200	0,75	56	Орджоникидзевский завод технологического оборудования	I	I	2	3
28	Сушильно-глянцевальная машина	АПСО-7	915x785x1090	1,7	80	Черкасский завод "Фотоприбор"	I	I	I	2
29	Стойка-стеллаж для сушки отпечатков		975x500x2000			Совзторгоборудование	I	I	I	2
30	Часы сигнальные "Янтарь"	108 ЧП				Орловский часовой завод	I	I	I	I
31	Стол для фотолаборатории	ОН-ОII/430/10	1500x800x800			Новгородский мебельный комбинат	-	I	3	8
32	Шкаф вытяжной	ШВ-2	1200x600x1750			Каталог оборудования, серия I-27 I-3, выпуск 3, часть III, ЦИТП г. Москва	I	I	I	I
33	Стол рабочий		1300x650x900			Совзторгоборудование	5	4	I4	I4
34	Роторно-промывочное устройство	РУ-4	945x629x640	0,02	29,9	Вологодский литейно-механический завод	I	I	I	I
35	Стеллаж		1000x500x2200			Талдомский экспериментальный завод	-	2	3	5
36	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Совзторгоборудование	I	4	7	9
37	Шкаф холодильный	ШХ-04	750x750x1820	0,27	175	Мариинский завод "Торгмаш"	-	-	I	I
38	Установка для сатинирования	УСФ-2	670x590x890	0,8		Талдомский экспериментальный завод	-	I	I	I
39	Резак для фотобумаги	ФР-I				ПКТИ, г. Киев	I	I	I	I
40	Стеллаж	СП-9А	1000x800x2500			Совзторгоборудование	2	2	4	5
41	Сейф					Торговая сеть	-	I	I	I

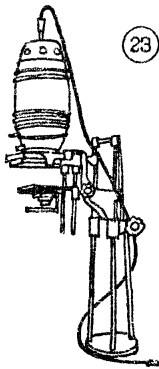
ОБОРУДОВАНИЕ



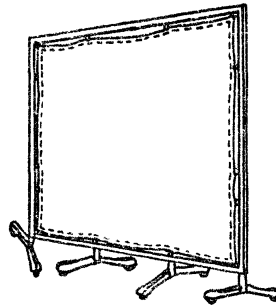
1
Фотокамера павильонная для
художественной съемки ФКП 18x24
800x1500x1710



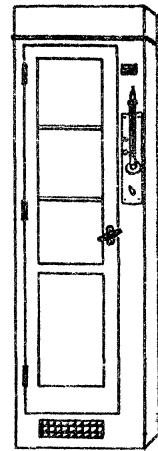
28
Сушально-глянцевальная машина
АПГО-7
915x785x1090



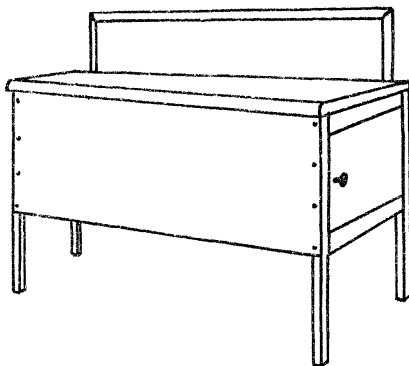
23
Фотоувеличитель
"Нева-3М"
450x620x900/1500



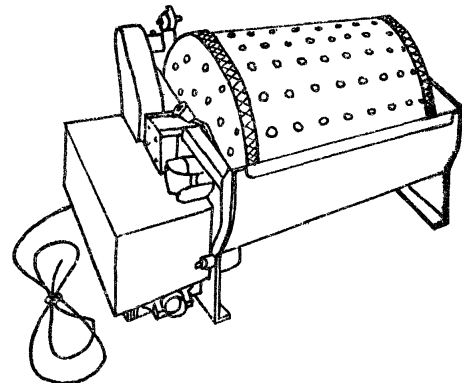
8
Экран-фон из ткани.
По размерам помещения



27
Шкаф для сушки фото и
киноплёнок
СП-1-69
530x450x2200



II
Стол для фотографирования детей
СРДЛ-2-69
1220x670x1180

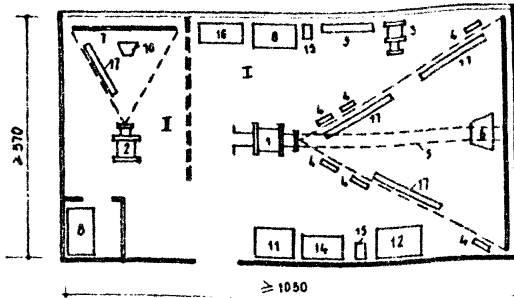


34
Роторно-промывочное устройство
РУ-4
945x629x640

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

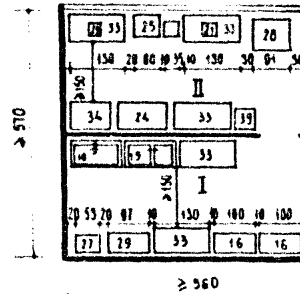
ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

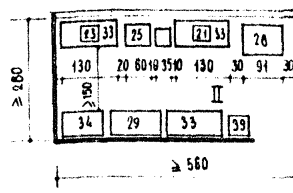
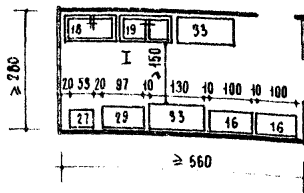


- I. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ, ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.
- II. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

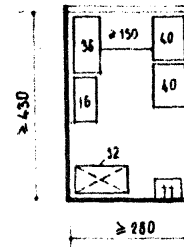
ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ
СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



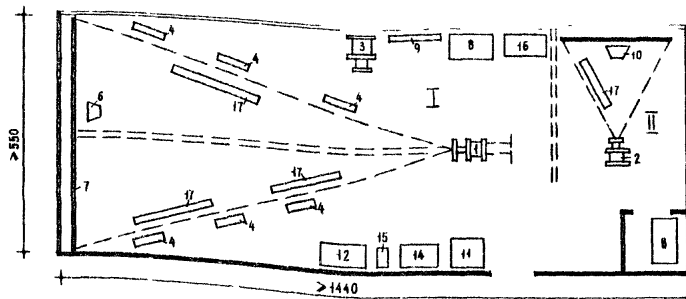
ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕ



ФОТОГРАФИЯ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ



- I. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ, ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.
- II. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

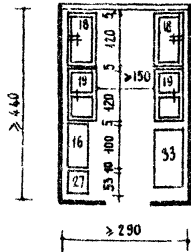
I. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРОЯВКИ
ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЛЕНКИ.

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

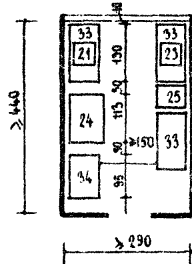
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

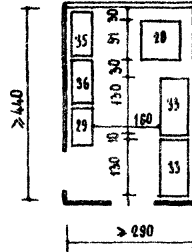
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПРОЯВКИ ЧЕРНО-
БЕЛОЙ ПЛЕНКИ



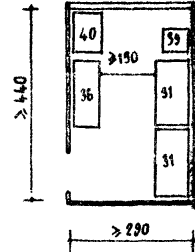
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ЧЕРНО-БЕЛОЙ
ПЕЧАТИ, НЕГА-
ТИВНОЙ И ПОЗИ-
ТИВНОЙ РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ СУШКИ,
ГЛЯНЦЕВАНИЯ

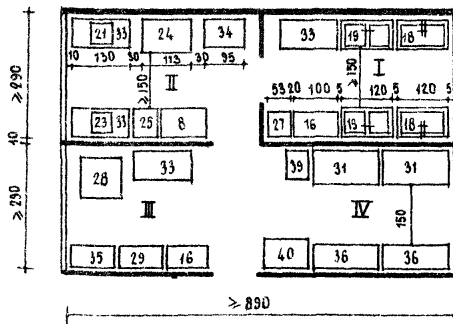


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ



ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ

ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

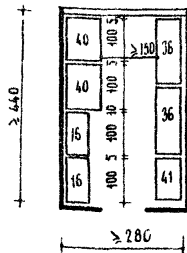


- I. Помещение для проявки черно-белой пленки.
- II. Помещение для черно-белой печати, негативной и позитивной ретуши.
- III. Участок сушки, глянцеваания.
- IV. Участок окончательной отделки.

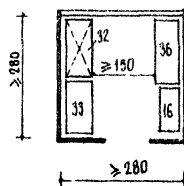
ПОДСОБНЫЕ И СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИИ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

И В А Р И А Н Т

СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕ

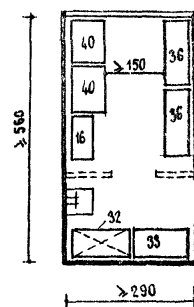


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ
РАСТВОРОВ



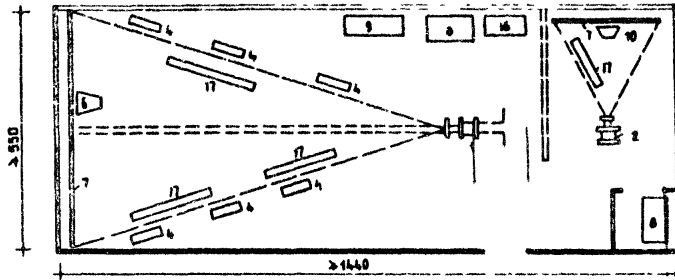
И В А Р И А Н Т

СКЛАДСКОЕ И ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАСТВОРОВ
ОБЪЕДИНЕННЫ

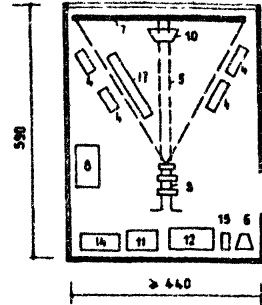


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
ФОТОГРАФИИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

ЗАЛЫ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ



ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ



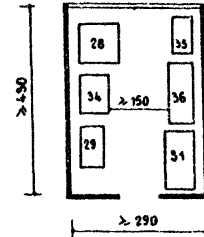
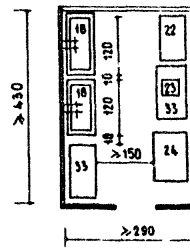
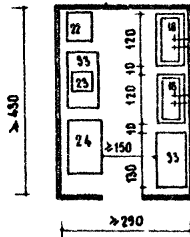
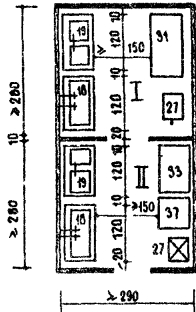
ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

I, II - ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕ-
ЛЫХ И ЦВЕТНЫХ НЕГА-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

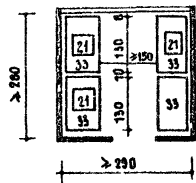
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПО-
ЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИ-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

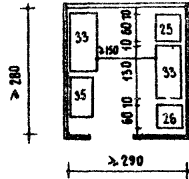
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
МОЙКИ, СУШКИ И
ГЛЯНЦЕВАНИЯ



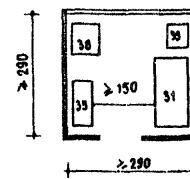
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
НЕГАТИВНОЙ
РЕТУШИ



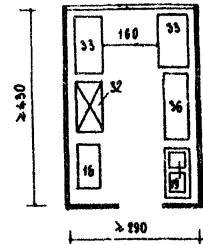
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ
ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ

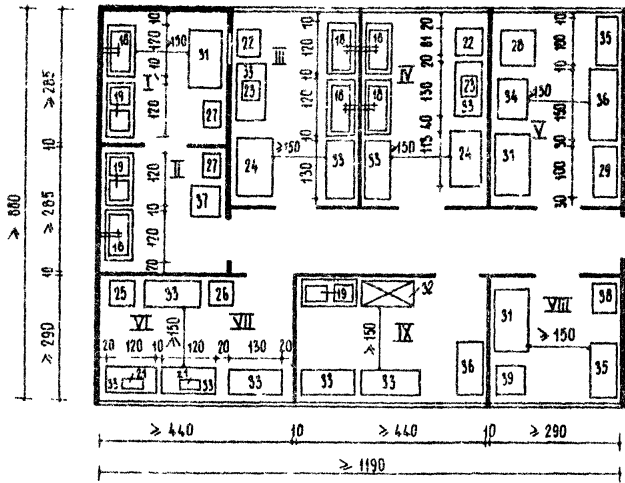


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
РАСТВОРОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



- I, II - Помещения для обработки черно-белых и цветных негативных материалов.
- III - Помещение для обработки черно-белых позитивных материалов.
- IV - Помещение для обработки цветных позитивных материалов.
- V - Помещение мойки, сушки и глянцеваания.
- VI, VII - Помещения для негативной и позитивной ретуши.
- VIII - Помещение окончательной отделки
- IX - Помещение растворов

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Производственных рабочих без премщиков	Рабочих мест			П л о щ а д ь, м ²													
	Премщиков	Фотографов	Лаборантов	О б щ а я										На I рабо- чее место		На I про- изводст- венного рабочего	
				Производственная						Фотолабо- ратория	Подсобно- складская	Производ- ственная		Фотолабора- тория	Подсобно- складская		
				Съемочные залы			Детской и цветной съемки					Фотолабора- тория				Подсобно- складская	
				Художественной съемки		Документ- ной съемки		Детской и цветной съемки				Фотолабора- тория		Подсобно- складская			
по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме	по СНип	по схеме		
10	1	1	3	60	60	-	-	-	-	30	31,3	12	12	10	10	2	2
14	1	1	5	60	61	18	18	-	-	50	51	20	20	10	10	2	2
19	1	1	9	60	61	18	18	-	26	90	90,6	32	33	10	10	2	2
27	2	2	13	60	61	18	18	-	34	130	126	44	43	10	9,7	2	2

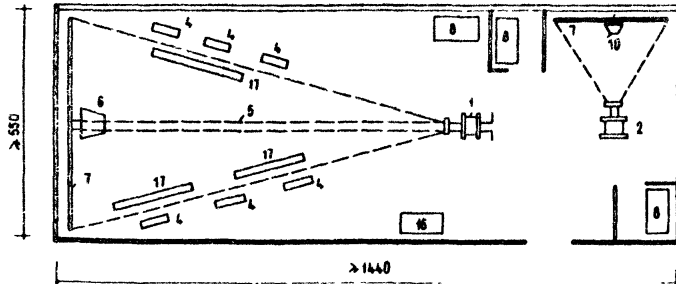
Примечание. В фотографиях на 5 и 7 рабочих мест съемка детей производится в зале для художественной съемки.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

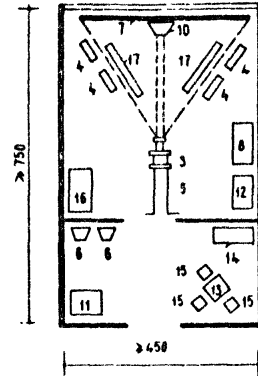
ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

ЗАЛЫ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

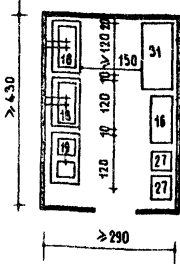


ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

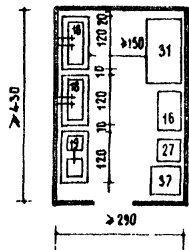


ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

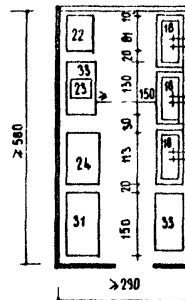
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ НЕ-
ГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



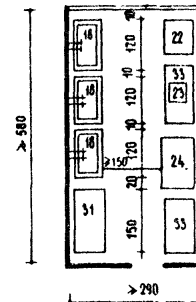
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ НЕГА-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



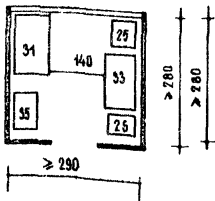
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПО-
ЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



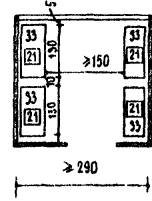
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИ-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



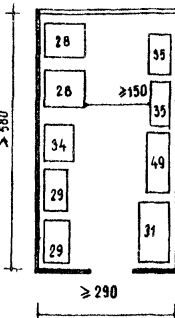
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ



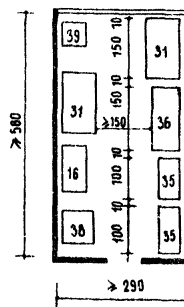
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
НЕГАТИВНОЙ
РЕТУШИ



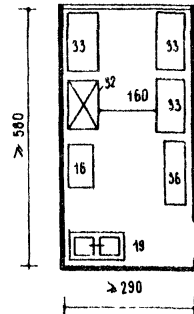
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
МОЙКИ, СУШКИ И
ГЛЯНЦЕВАНИЯ



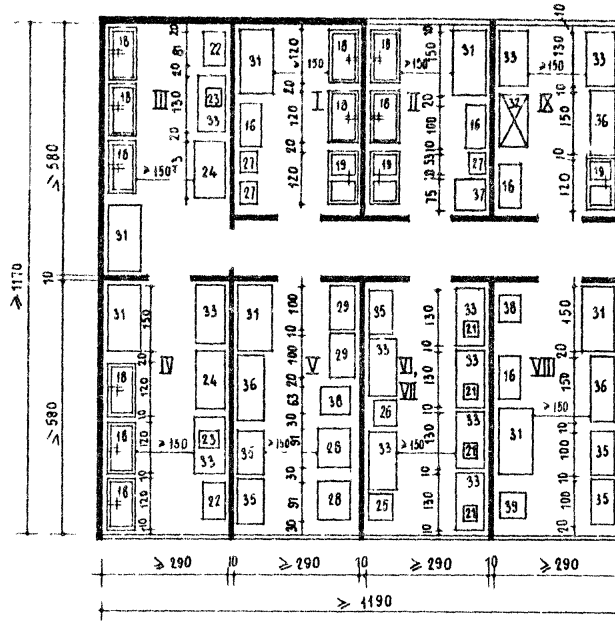
ПОМЕЩЕНИЕ
ОКОНЧАТЕЛЬ-
НОЙ ОТДЕЛКИ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
РАСТВОРОВ



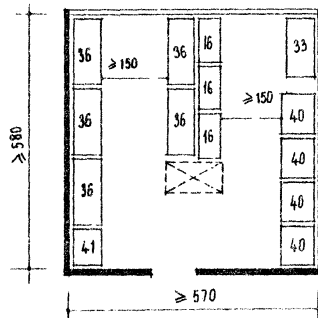
ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ
ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ



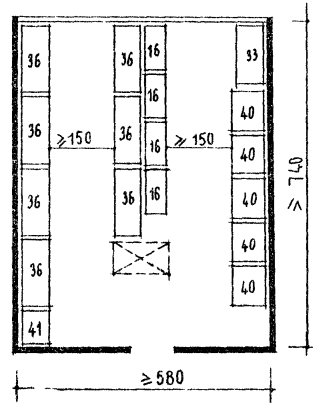
- I, II - Помещения для обработки черно-белых и цветных негативных материалов.
- III, IV - Помещения для обработки черно-белых и цветных позитивных материалов.
- V - Помещение мойки, сушки и гляцевания.
- VI, VII - Помещения негативной и позитивной ретуши.
- VIII - Помещение окончательной отделки.
- IX - Помещение растворов.

СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИЙ

НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



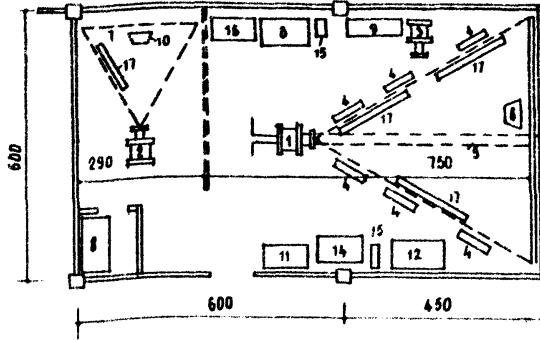
НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



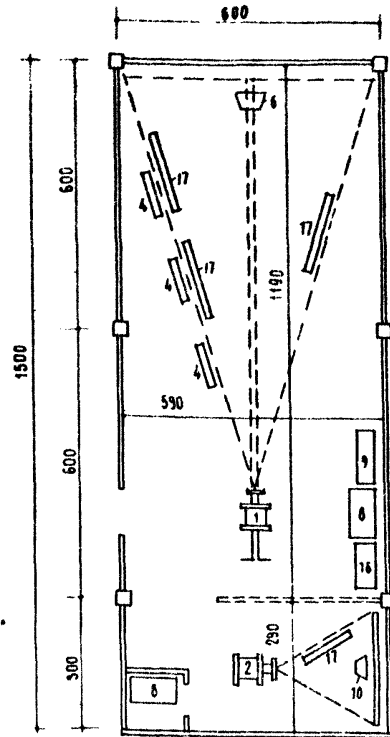
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ ФОТОГРАФИИ

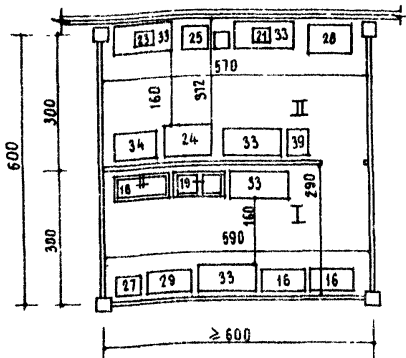
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



НА II РАБОЧИХ МЕСТ

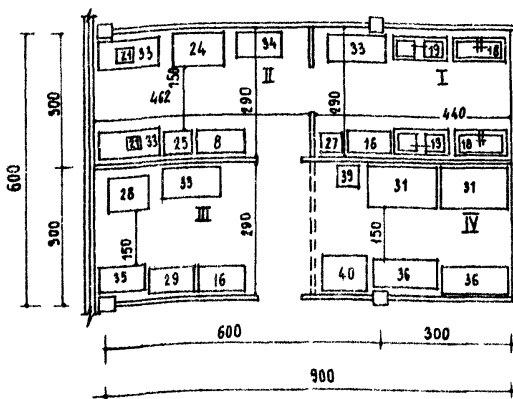


ФОТОЛАБОРАТОРИЯ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ПРИМЕЧАНИЕ.
НАЗВАНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ
ФОТОЛАБОРАТОРИЙ СМ.
НА ЛИСТАХ 86,87

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

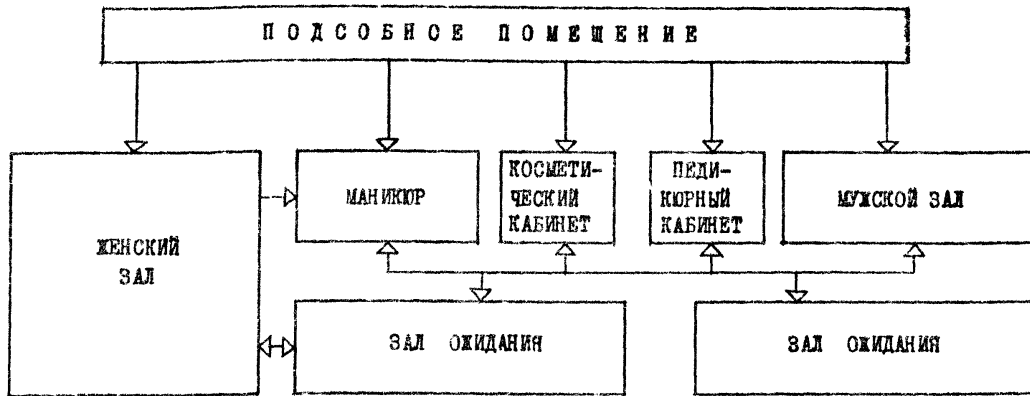


ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м ²	Съемочные залы		Фотолабо- ратории	
	Рабочих мест			
	5	II	3	5
Общая	61,4	18х 70хх	35,4	53
На I рабо- чее место			11,6	10

ПРИМЕЧАНИЯ:
I^х/ 18 м² для документной съемки.
II^{хх}/ 70 м² для художественной съемки.
Оконные проемы выбираются в зависи-
мости от расчета инсоляции

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

x/ I рабочее место в мужском зале

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

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

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

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

Режим работы парикмахерских принимается двухсменным.

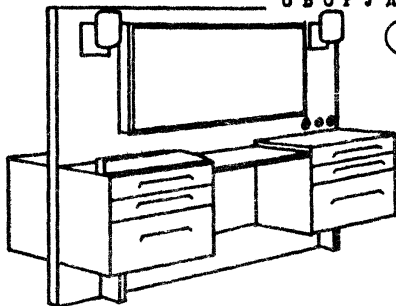
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность электри- ческих обору- дowań, квт	Вес единицы обору- дования, кг	Предприятие- изгото- витель, организация-пос- тащик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
							Рабочих мест		
							10	17	77
1	Стол-туалет парикмахер- ский без умывальника	ТО-015-73	1870x550x1830			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	5	6	-
2	Сток-туалет парикмахер- ский с умывальником	ТО.015-73	1870x550x1830			То же	4	6	-
3	Стол-туалет парикмахер- ский без умывальника	ТН-02-71	1800x675x1960			То же	-	-	9
4	Стол-туалет парикмахер- ский с умывальником	ТН-01-71	1800x705x1960			То же	-	-	12
5	Кресло парикмахерское	КР				Тульский механи- ческий завод	5	6	-
6	Кресло парикмахерское	КПМ				То же	4	6	-
7	Кресло парикмахерское универсальное	УПК-1	450x490x880		60	То же	-	-	21
8	Аппарат для сушки волос	СА-1	680x680x1200	0,8	14	Московский опытно- механический завод	11	16	20
9	Аппарат для электро- завивки волос	ЕЛ -5		0,55	13,5	Таллинский ремонт- но-механический завод "Терас"	1	2	3
10	Стол маникюрный	СЛМП-1-69	1000x500x730			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	1	2	4
11	Стул маникюрный		520x520x760			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытремонт"	2	4	8
12	Установка для мытья головы	УМГ-5	1720x530x850		280	Опытный завод НИТХИБа, г. Москва	1	1	2
13	Стол маникюрный		775x405x700			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытприбор"	1	1	3
14	Шкаф медицинский дву- створчатый		827x451x1610		70	Львовский завод радиоэлектронной медицинской аппа- ратуры	2	4	6
15	Шкаф-стеллаж секционный для белья	ТО.014.01. 73 ТО.014.06. 73	970x594x1950			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	4	6	12
16	Бак для сухого мусора		д - 400			Торговая сеть	1	2	2

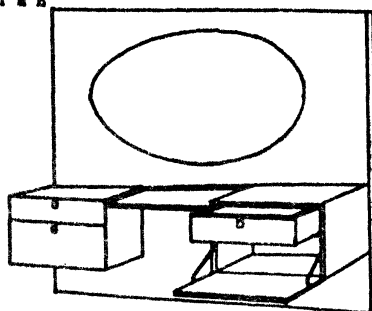
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, квт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
							Рабочих мест		
							10	17	27
17	Кипятильник дезинфекционный	В-40	400x190x90	0,3		Тюменский завод Медицинского оборудования и инструментов	2	2	4
18	Коробки стерилизационные	КС-5	d - 330 h - 190	2,5		То же	1	1	3
19	Аппарат для обработки волос паром	ПА-1	687x687x1500	0,7		Московский опытно-механический завод	-	-	1
20	Подуш		1200x1200x800			Каталог оборудования, серия 1271-3, выпуск 3, ЦИТИ, г. Москва	-	1	2
21	Керамическая ножная ванна	372	575x470x500			Кировский завод "Стройфаянс"	-	2	4
22	Кресло для педикюра					Торговая сеть	-	1	2
23	Стол-доска для утюжильных работ	ТО.021.74	1500x400x815			Иссыкульская фабрика технологического оборудования	1	1	1
24	Электроутюг			0,55	4	Куйбышевский механический завод № 4	1	1	2
25	Шкаф для сушки белья	ШСП-2	920x590x2110	3,5	268	Махачкалинский завод "Металлист"	1	1	2
26	Машина для очистки парикмахерского белья от волос	ОВ-1	775x420x800	0,37	100	Вологодский литейно-механический завод	1	1	1
27	Ларь для белья	ТО.027.75	970x514x670			Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	2	3	6
28	Тумбочка					Торговая сеть	-	1	2
29	Тележка для сбора белья	ТБ-2М	990x450x854			То же	1	2	2
30	Раковина					То же	1	2	2

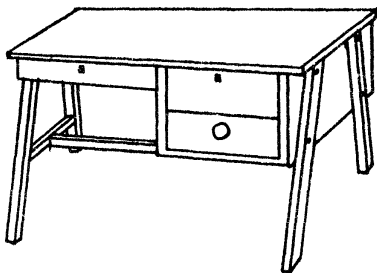
ОБОРУДОВАНИЕ



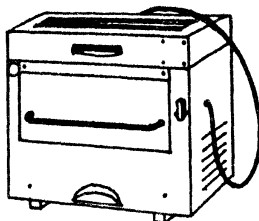
Стол-туалет парикмахерский
ТО.015.73
1870x550x1830



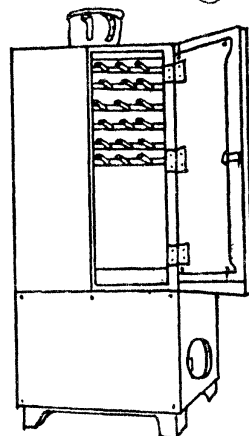
Туалет парикмахерский для салонов
высшего разряда
ТП-2-71
1800x675x1960



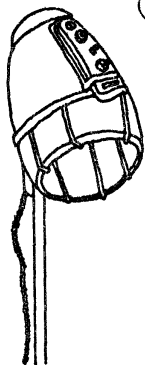
Стол для маникюра
СЛМП-1-69
1000x500x730



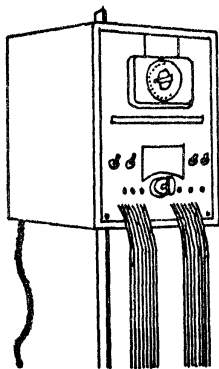
Машина для очистки
парикмахерского белья
от волос ОВ-1
775x420x800



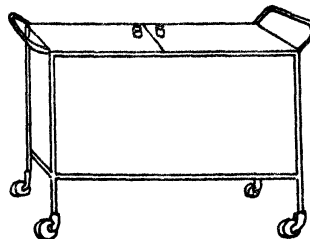
Шкаф для сушки
парикмахерского
белья ПСП-2
920x590x2110



Полуавтоматический аппарат
для сушки волос СА-1
680x680x1200



Перманентный аппарат
ЕЛ-5
270x230x380

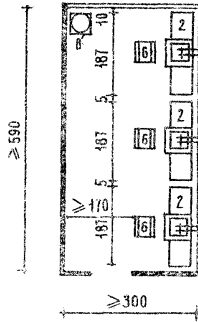


Тележка для сбора белья
ТБ-2М
990x450x854

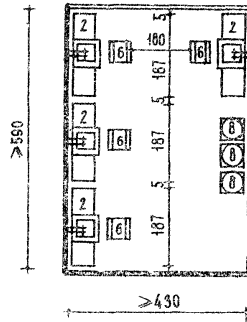
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МУЖСКИЕ ЗАЛЫ

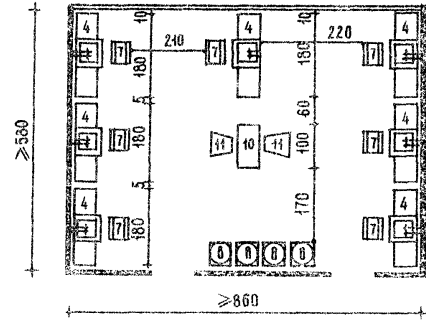
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



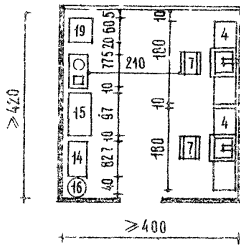
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



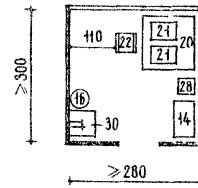
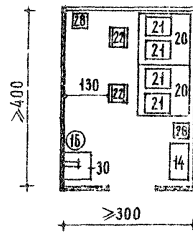
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



КОСМЕТИЧЕСКИЙ КАБИНЕТ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

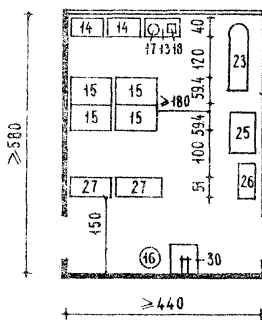


ПЕДИКЮРНЫЕ КАБИНЕТЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

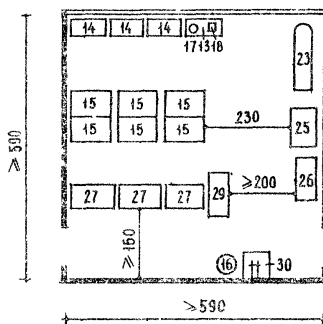


ПОДСОБНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ ПАРИКМАЖЕРСКИХ

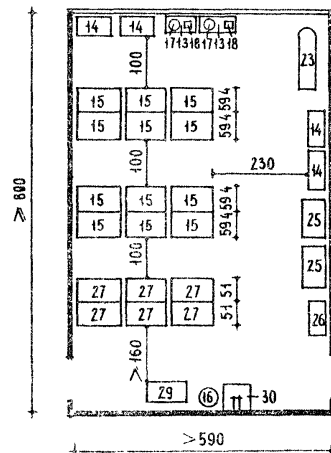
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 16 РАБОЧИХ МЕСТ



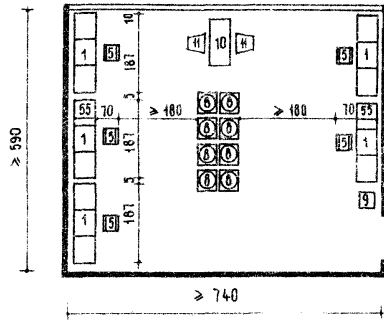
НА 27 РАБОЧИХ МЕСТ



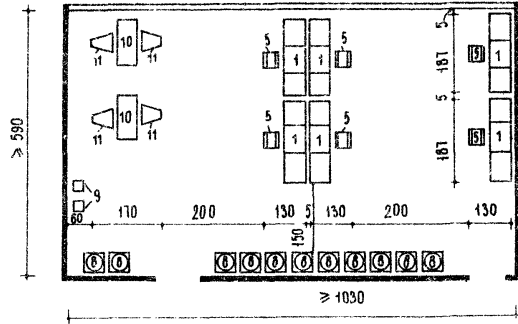
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ЖЕНСКИЕ ЗАЛЫ

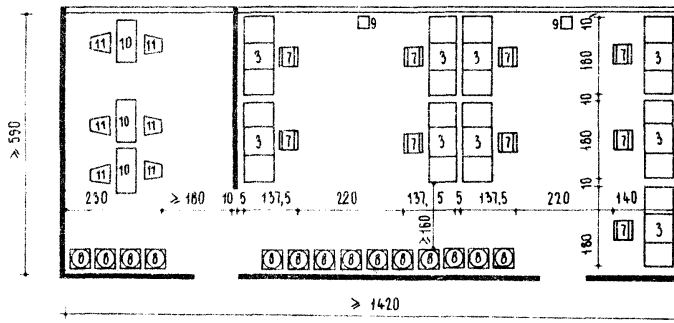
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



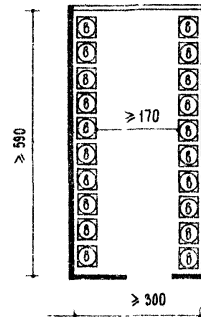
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

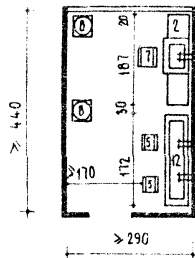


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
СУШКИ ВОЛОС

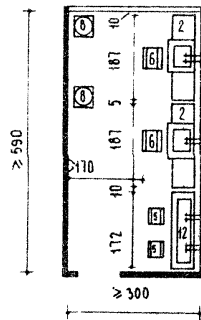


ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ МОЙКИ И ОКРАСКИ ВОЛОС

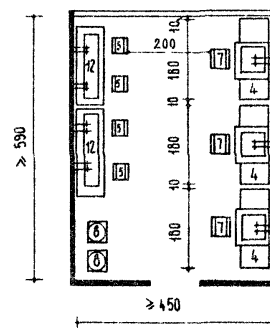
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Парикмахерские	Рабочих мест						Площадь, м ²															
	Женский зал	Мужской зал	Помещение мойки и окраски волос	Косметический кабинет	Педикюрный кабинет		Общая															
							Производственная														Подсобная и складская	
							Женский зал		Мужской зал		Помещение мойки и окраски волос		Косметический кабинет		Педикюрный кабинет		Подсобная и складская					
по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме							
10	6	3	1	-	-	46	43,7	18	18	-	12,7	-	-	-	-	25	25,5					
17	8	4	2	2	1	60	60	24	25	-	17,7	16	16,8	6	8,4	38	35					
27	12	8	3	2	2	90	84	48	49	-	26,5	16	16,8	12	12	59	52,5					

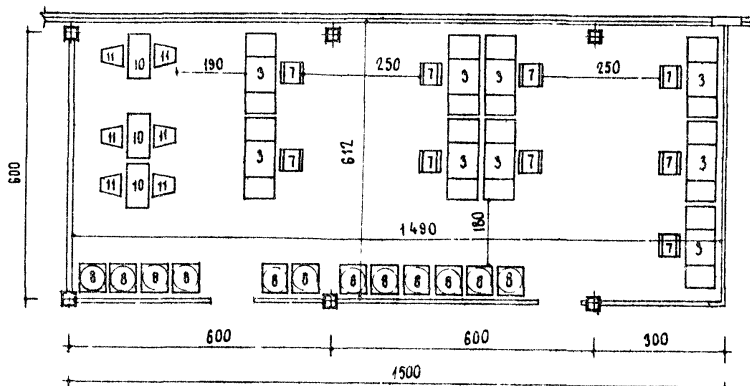
Производственных рабочих	Рабочих мест						Площадь, м ²															
	Женский зал	Мужской зал	Помещение мойки и окраски волос	Косметический кабинет	Педикюрный кабинет		На I рабочее место															
							Производственная														На I производственного рабочего	
							Женский зал		Мужской зал		Помещение мойки и окраски волос		Косметический кабинет		Педикюрный кабинет		Подсобная и складская					
по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме							
20	6 ^x	3	1	-	-	7,6	7,3	6	6	-	12,7	-	-	-	-	1,25	1,25					
33	8 ^x	4	2	2	1	7,5	7,5	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	8,4	1,15	1,0					
54	12 ^x	8	3	2	2	7,5	7,0	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	6	1,1	1,0					

x/ в том числе маникюр

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

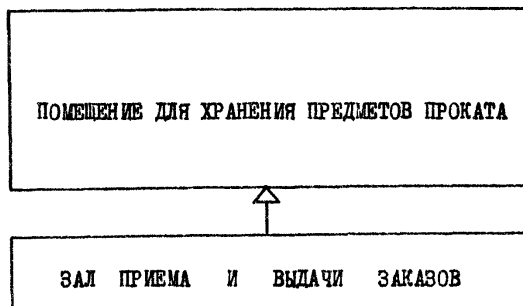
КОНСТРУКТИВНО - ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО - ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-
ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ



Площадь, м ²	Женский зал
Общая	91
На I рабочее место	7,6

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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

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

В ПУНКТАХ ПРОКАТА допускается предусматривать помещения для почасового проката клавишных инструментов, площадь которых определяется из расчета 12 м² на один инструмент; помещения игры на бильярде, машинописных работ, помещения для закрытых и швейных работ, а также слесарных и столярных работ.

НОМЕНКЛАТУРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

- а) Музыкальные инструменты: аккордеоны, баяны, духовые инструменты и др.
- б) Радиотовары: радиоприемники, электропроигрыватели, магнитофоны, телевизоры, телевизионные антенны.
- в) Культуртовары: грампластинки, фотопринадлежности, фотоаппараты, фотоувеличители, фотобачки, шашки, домино и др.
- г) Электротовары: электротрансформаторы, пылесосы, стиральные машины, холодильники, вентиляторы, электроутюги и др.
- д) Предметы домашнего обихода: швейные машины, взрослые и детские раскладные кровати, коляски, чемоданы и др.
- е) Предметы спорта и туризма: велосипеды, коньки, лыжи, мотоциклы, санки, гамаки, мячи, комплекты для игр.
- ж) Посудо-хозяйственные товары: ложки, вилки, сервизы, вазы, корыта, доски стиральные, ведра и др.
- з) Канцелярские и конторские товары: арифмометры, пишущие машинки, счета бухгалтерские и др.
- и) Чертежные инструменты: доски чертежные, готовальни.
- к) Наборы инструментов: столярных и слесарных.

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

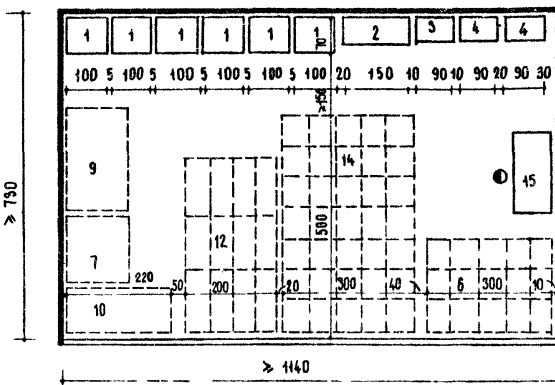
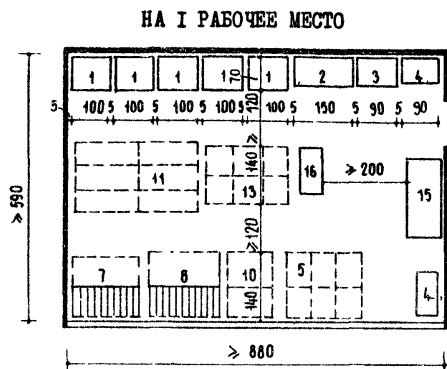
РЕЖИМ РАБОТЫ ПУНКТОВ ПРОКАТА принимается 2-х сменным.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

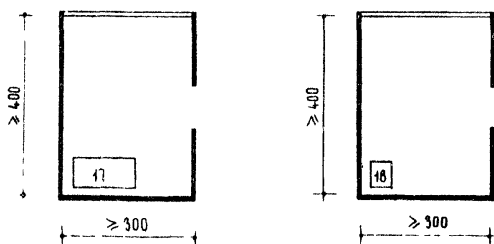
№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Предприятие-готовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					1	2
I	Стеллаж для хранения пред- метов проката		1000x700x2220	Талдомский эксперимен- тальный завод техноло- гического оборудования	5	6
2	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000	Совзторгоборудование	I	I
3	Остекленная витрина	ОН-8- -762/53	900x600x1800	Барнаульская мебельная Фабрика № 2	I	I
4	Горка островная	I2.0I	900x500x1800	Универсальная торговая мебель, г. Виру	I	I
5	Деревянный настил для хране- ния 6 штук стиральных машин		1800x1400	Совзторгоборудование	I	-
6	Деревянный настил для хране- ния 15 штук стиральных машин		3000x2100	То же	-	I
7	Место для хранения 10 штук подростковых велосипедов		1500x1300	-	I	I
8	Место для хранения 10 штук взрослых велосипедов		1700x1400	-	I	-
9	Место для хранения 15 штук взрослых велосипедов		2300x1400	-	-	I
10	Место для хранения 10 штук детских велосипедов		1100x1400 1100x2200	- -	I -	- I
11	Место для хранения 6 штук детских колясок		2900x1500	-	I	-
12	Место для хранения 16 штук детских колясок		4800x2000	-	-	I
13	Деревянный настил для хране- ния 6 штук холодильников		1800x1400	Совзторгоборудование	I	-
14	Деревянный настил для хране- ния 35 штук холодильников		3000x5000	То же	-	I
15	Стол теле-радиомастера (для мелкого ремонта проката)	СТРМ-I- -68	1800x850x1500	Калининская эксперимен- тальная фабрика техноло- гического оборудования	-	I
16	Тележка для перевозки теле- визоров и радиоприемников	ТПТТ-I- -65	1040x600x310	Талдомский эксперимен- тальный завод техноло- гического оборудования	I	I
17	Пианино	"Лира"	1500x630x1310	Торговая сеть	I	I
18	Попитр музыкальный	-		То же	I	I
19	Стул винтовой	-		То же	I	I

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КОМНАТА ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

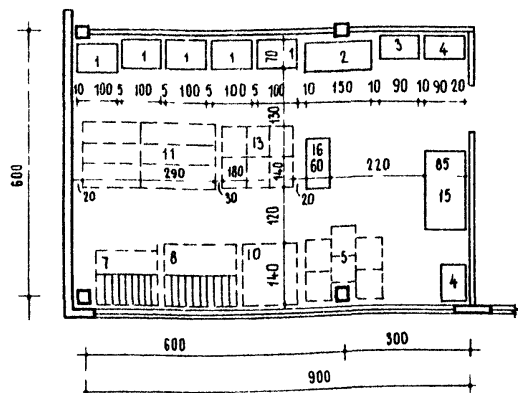


ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество приемщиков	Рабочих мест	Площадь в м ²			
		Общая		На I-го приемщика	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
2	1	52	52	26	26
3	2	87	83	29	27,7

Примечание. 18 м² складской площади запроектировано для выставки предметов проката в зале приема и выдачи заказов

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Каркасно-панельные конструкции
	Пункт проката на I рабочее место
Общая	56,7
На I приемщика	28,3

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ

№№ п/п	Наименование	Количество производственных рабочих и приемщиков	
		I смена	II смена
1	Прием заказов на звукозапись	1	-
2	Звуковая запись на магнитную пленку, письмо-пластинку и перезапись	2	2

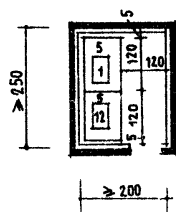
Основными видами работ студии звукозаписи являются: запись речи и произведений, исполняемых непосредственно заказчиком (звуковое письмо, сольные и групповые исполнения песен, игра на музыкальных инструментах, художественное чтение и др.), перезапись отдельных произведений.

Режим работы студии звукозаписи принимается 1,5 сменный.

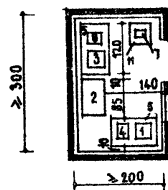
Коэффициент сменности - 1,6.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

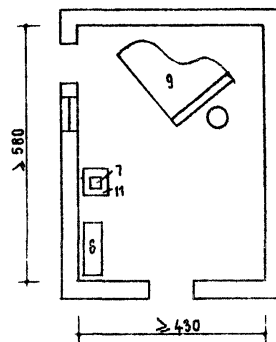
КАБИНЕТ ПЕРЕЗАПИСИ



АППАРАТНАЯ ЗАПИСИ



ЗАЛ ЗВУКОЗАПИСИ



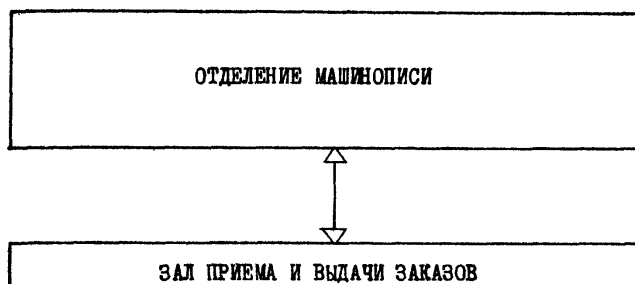
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Рабочих мест	П л о щ а д ь в м ²											
	О б щ а я						На I пред- приятие		На I рабочее место			
	Зал звуко- записи		Аппаратная записи		Кабинет переза- писи		Зал звуко- записи		Аппаратная записи		Кабинет переза- писи	
	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме
3	25	25	6	6	5	5	25	25	6	6	5	5

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
					зал звуко- записи	аппарат- ная за- писи	каби- нет пере- записи
I	Магнитофон настольный	"Тембр"	605x460x285	Горьковский завод им. Петровского	-	I	I
2	Магнитофон студийный	МЭЗ-28А	846x500x998	То же	-	I	-
3	Радиограммофон стерео- фонический	"Невский"	425x290x127	Завод им.Казицкого, г. Ленинград	-	I	-
4	Записывающий аппарат	-	-	Торговая сеть	-	I	-
5	Стол подобный	-	1200x750x740	Каталог оборудования, серия I. 271-3, выпуск 3, часть У1, ЦИТП, г. Москва	-	2	2
6	Шкаф фонотека	ШК-I	1200x400x x1700	Типовой проект 282-I-82, альбом 4, ЦИТП, г. Москва	I	-	-
7	Электроакустический агрегат	"ВЭФ"	580x265x235	Завод "ВЭФ", г. Рига	I	I	-
8	Микрофонный усилитель	УМ-2	420x285x150	Торговая сеть	-	I	-
9	Рояль	-	-	То же	I	-	-
10	Стул (для рояля)	-	-	То же	I	-	-
11	Тумбочка	-	-	То же	I	I	-
12	Проигрыватель	-	-	То же	-	-	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

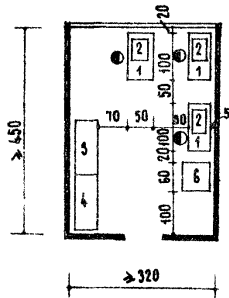
№№ пп	Наименование	Рабочих мест в машинописном бюро			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием заказов	-	-	I	I
2	Выполнение машинописных работ	3	2	4	3

Основными видами работ машинописного бюро являются: расшифровка и печатание всевозможных стенографических и рукописных работ, заявлений, справок и т.д. Режим работы машинописного бюро принимается 2-х сменный, коэффициент сменности - 1,8.

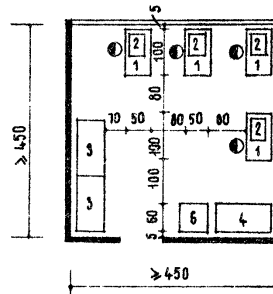
В машинописном бюро с количеством рабочих мест до 5-ти складские помещения допускается совмещать с производственными.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

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

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					3	5
1	Стол для машинистки	-	1000x500x720	Дороховская мебельная фабрика	3	4
2	Пишущая машина с электроприводом	Оптима	510x450x210	ГДР	3	4
3	Шкаф	-	1190x600x1690	Каталог оборудования, серия I, 271-3, выпуск 2, часть I, ЦИТП, г. Москва	1	2
4	Стеллаж	-	1200x610x2100	То же, выпуск I	1	1
5	Стул	-	-	Торговая сеть	3	4
6	Стол подсобный	-	600x600x800	Каталог оборудования, серия I, 271-3, выпуск 3, часть VI, ЦИТП, г. Москва	1	1

П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А

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

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

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

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





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

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

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

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

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	светильник люминесцентный подвесной
	линия из люминесцентных светильников
	светильник с лампой накаливания
	светильник аварийного освещения

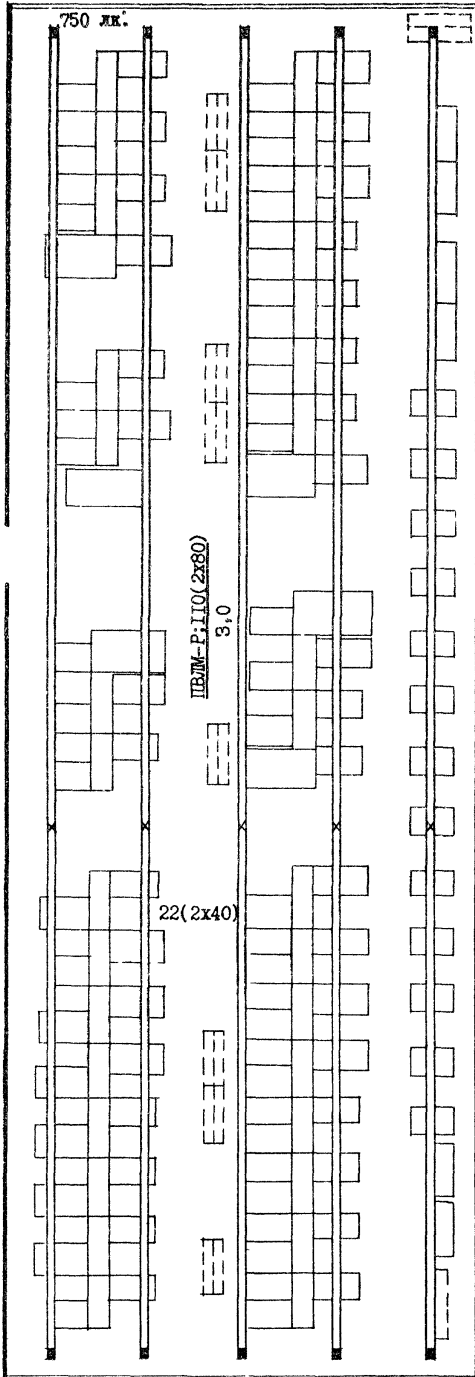
ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

№ п/п	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дисконфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
I	Парикмахерские залы	200	Вертикальная на уровне I м от пола	40	15	Нормальные
2	Фотография Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	То же
3	Съемочный зал фотоателье	100	То же	-	-	То же
4	Фотолаборатория	200	То же	40	20	Влажные
5	Помещение для приготовления растворов и регенерации серебра	200	То же	40	20	Химически активные
6	Помещение для ретуши:	-	-	-	-	Нормальные
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	100	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	
	б) общее + местное освещение рабочего места (ретушь фотографии)	1000	То же	-	10	
	Прачечные					
7	Отделения приема и выдачи белья:					
	а) прием с меткой и учетом; выдача	200	То же	40	20	Класса П-Па
	б) хранение белья	75	Вертикальная на уровне I м от пола	60		То же
8	Стиральное отделение:					
	а) стирка механическая	100	Пол	40	20	Сырые
	б) стирка ручная	150	То же	40	20	Особо сырые
	в) приготовление раствора	100	То же	40	20	Сырые
	г) хранение стиральных материалов	20 л.н.	То же	-	-	Химически активные
9	Сушильно-гладильное отделение:					
	а) механическое	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Влажные
	б) ручное	300	То же	40	20	То же
10	Отделение разборки, починки и упаковки белья	200	То же	40	20	Класса П-Па
11	Прачечная с самообслуживанием	200	Пол	40	20	Влажные
	Ателье химчистки одежды					
12	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Нормальные
13	Помещение химчистки	200	То же	40	20	Химически активные
14	Отделение выведения пятен	500	То же	40	10	То же
15	Хранение химикатов	30 л.н.	То же	-	-	Класса В-Ia
	Ателье изготовления и ремонта одежды и трикотажных изделий					
16	Пошивочные цехи	750	То же	40	10	Класса П-Па

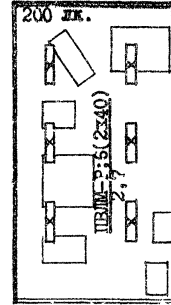
ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

№№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дисконтфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
17	Закройное отделение	500	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	10	Класса П-Па
18	Отделение подготовки прикладных материалов	300	То же	40	15	То же
19	Отделение ремонта одежды	500	То же	40	10	То же
20	Отделение ручной и машинной вязки	750	То же	40	10	То же
21	Утюжная, декатировочная	300	То же	40	20	Влажные
	Ателье проката					
22	Салон пункта проката	200	То же	40	20	Нормальные
23	Кладовая пункта проката	150	То же	-	-	Класса П-Па
	Ремонтные мастерские					
24	Изготовление и ремонт головных уборов	750	То же	40	10	То же
25	Скорняжная мастерская	750	То же	40	10	То же
26	Ремонт обуви и кожгалантереи	300	То же	40	15	Нормальные
27	Ремонт металлоизделий, изделий из пластмасс, бытовых электроприборов	300	То же	40	15	То же
28	Ремонт часов, ювелирные и гравёрные работы:					
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	300	То же	40	20	-
	б) общее + местное освещение на рабочих местах	3000	-	-	10	-
29	Ремонт фото- и киноаппаратуры, радио и телеаппаратуры:					
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	300	То же	40	20	Нормальные
	б) общее + местное освещение на рабочих местах	2000	-	-	10	-
	Студия звукозаписи					
30	Помещение для записи, перезаписи и прослушивания	100 л.н.	То же	40	20	То же
31	Фонотека	100	Вертикальная на уровне 1 м от пола	60	-	Класса П-Па

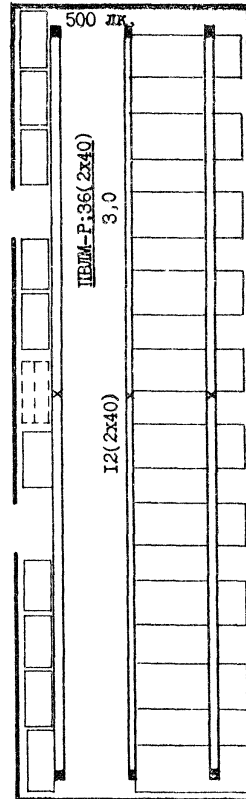
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА МУЖСКОЙ И ЖЕНСКОЙ
ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ
НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ



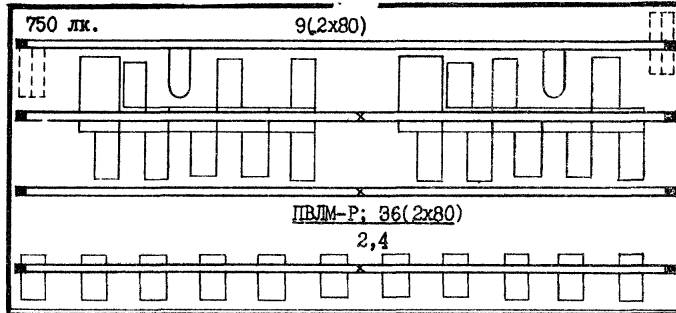
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



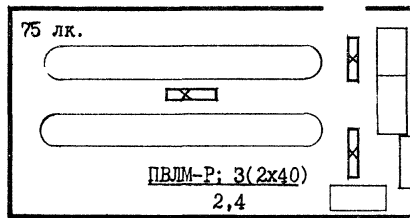
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



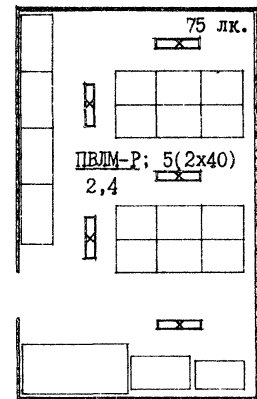
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



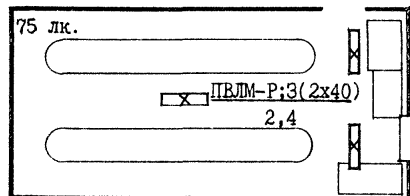
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ



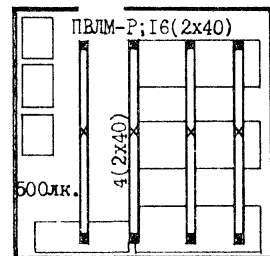
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



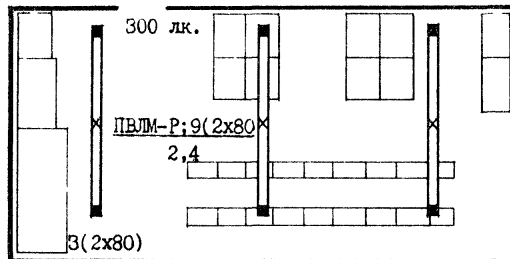
СКЛАД ПРИМЕРК



ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И
РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ

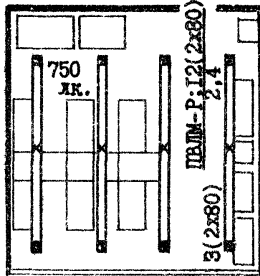


ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

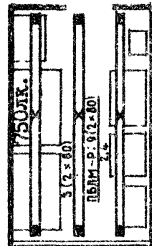


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

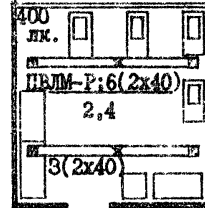
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА
ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

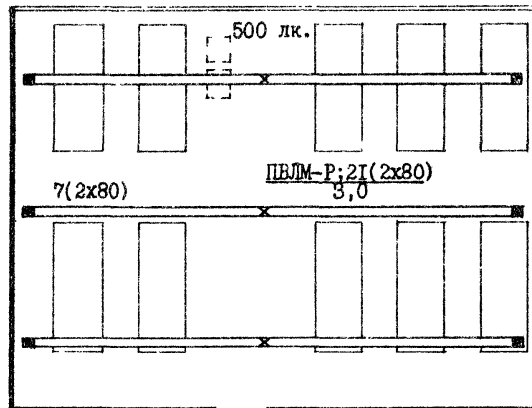


МАШИНОШИВНОЕ
Б У Р О
НА 4 РАБОЧИХ
МЕСТА

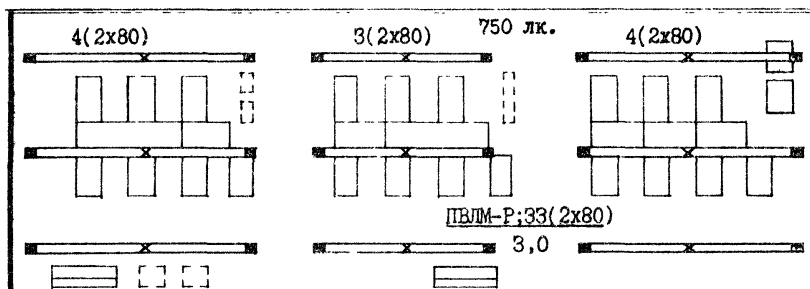


АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



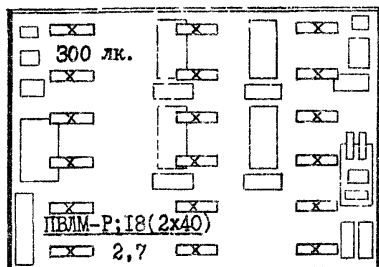
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



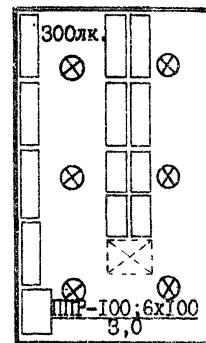
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

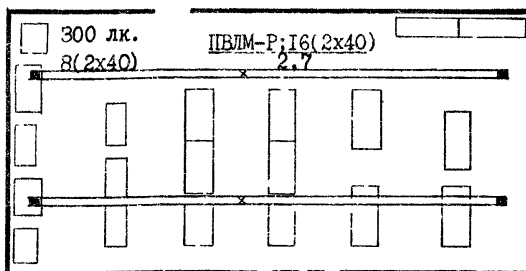


СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

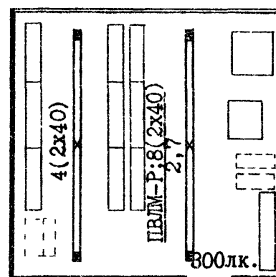


АТЕЛЬЕ ВЫСШЕГО РАЗРЯДА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

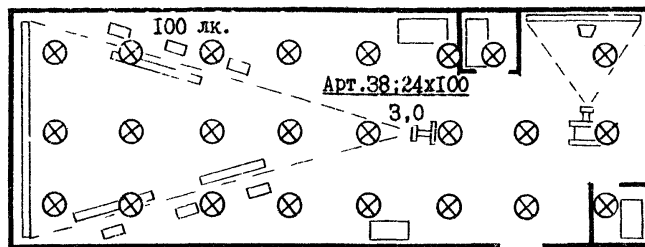
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА II РАБОЧИХ МЕСТ



КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО

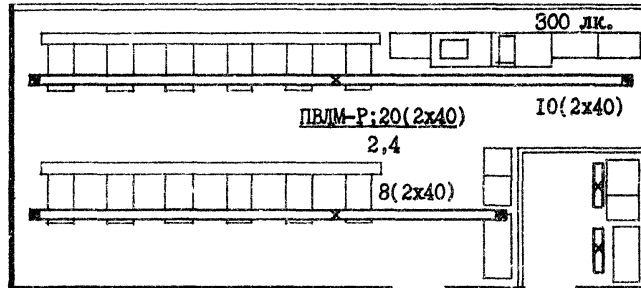


ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ
ЗА ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

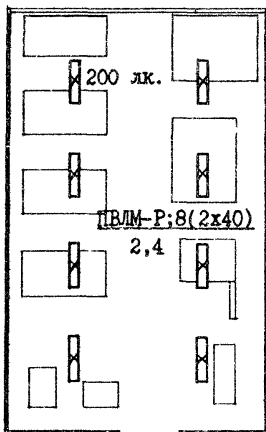


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

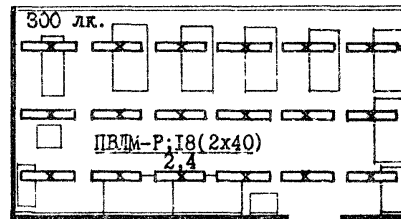


ПЕРЕПЛЕТНО-БРОШУРОВАЧНАЯ
МАСТЕРСКАЯ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

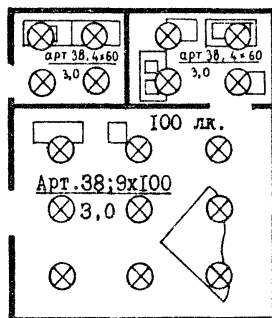


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРО-
ПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОУЗДЕЛИИ, ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

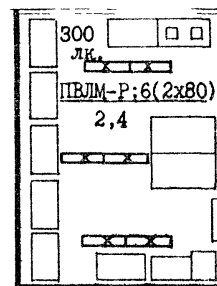
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СТУДИЯ ЗВУКОЗАПИСИ

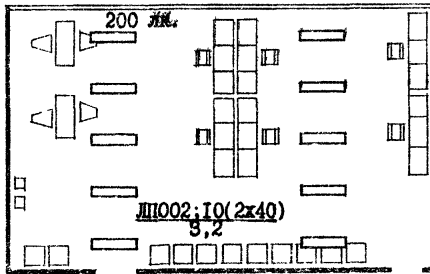


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА
КОЖГАНТЕРЕИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

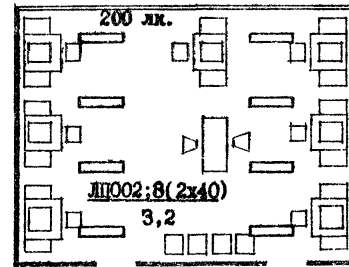


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
ПАРИКМАХЕРСКИЕ

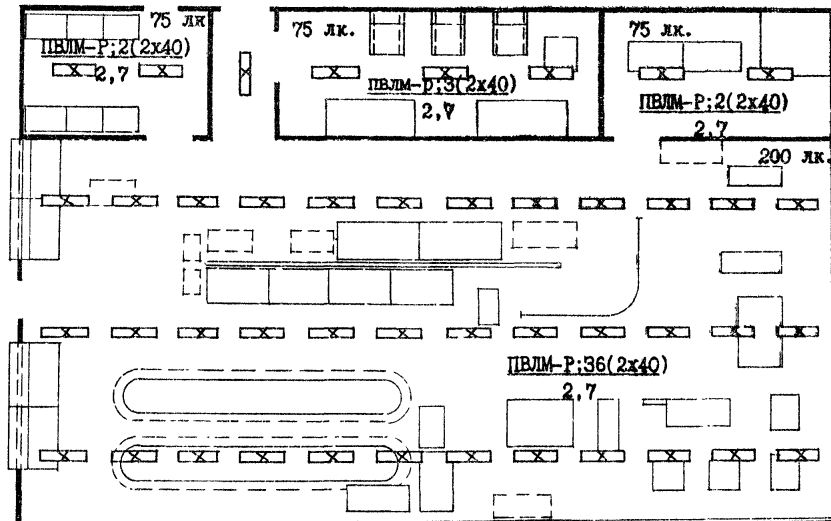
ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



МУЖСКОЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

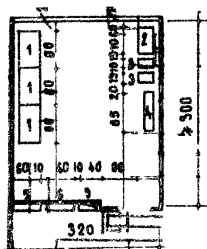


АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 180 кв/см С УЧАСТКОМ РЕМОНТА ОДЕЖДЫ

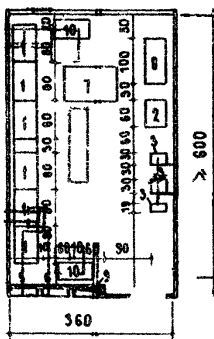


ЭЛЕКТРОЩИТОВЫЕ
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
ДОМА БЫТА

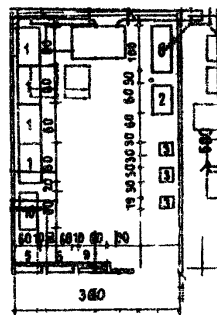
НА 100 РАБОЧИХ МЕСТ



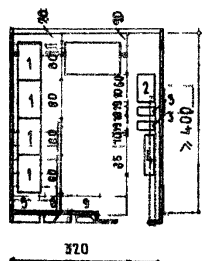
НА 300 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 200 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 150 РАБОЧИХ МЕСТ



ПЛОЩАДИ ЭЛЕКТРОЩИТОВЫХ

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

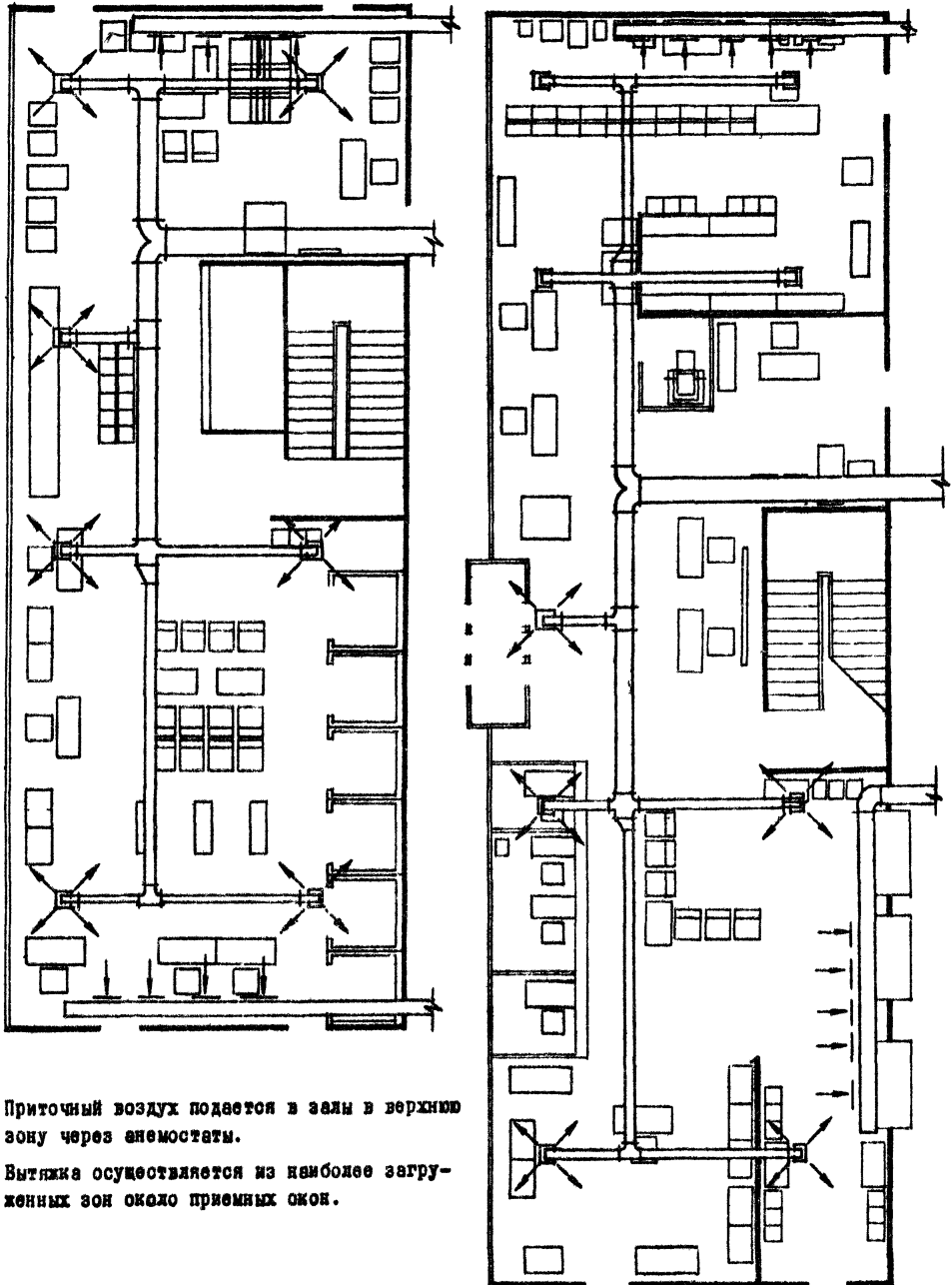
П Р И М Е Ч А Н И Я

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

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

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

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ НА 6 И 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

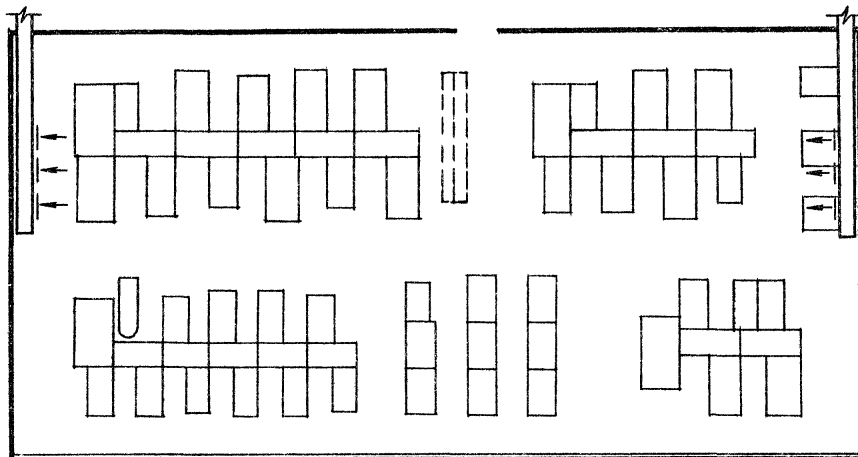


Приточный воздух подается в залы в верхнюю зону через анемостаты.

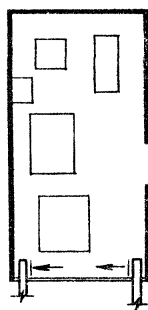
Вытяжка осуществляется из наиболее загруженных зон около приемных окон.

АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

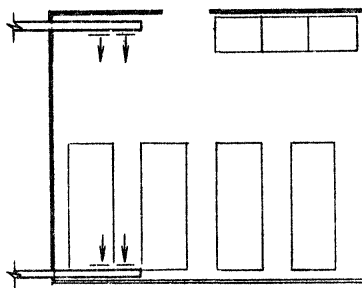
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

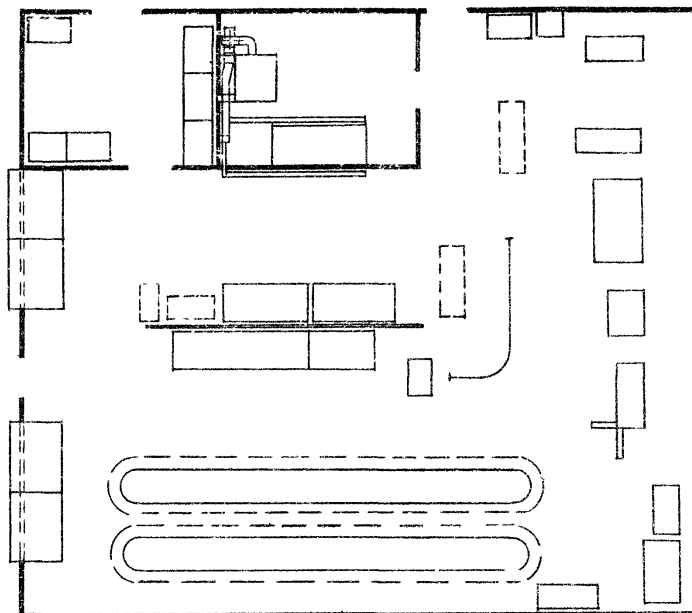


ПРИМЕЧАНИЕ.

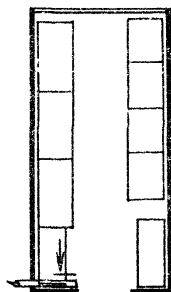
Воздухообмен в цехах принимается по расчету на удаление теплоизбытков или по кратности.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

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



КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ

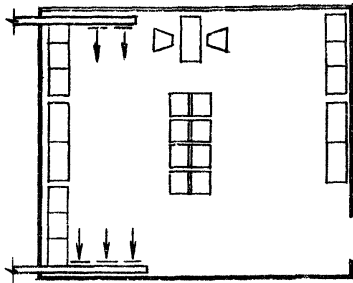


ПРИМЕЧАНИЕ.

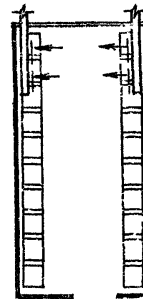
В техническом помещении вытяжка от машин химчистки производится через подпольные каналы, которые размещаются непосредственно около машин. Количество воздуха по расчету в зависимости от производительности и количества машин. Вытяжка из верхней зоны принимается в размере 15 крат. Воздух из подпольного канала и из верхней зоны поступает к вентилятору, установленному в этом же помещении. После вентилятора воздух для очистки поступает в адсорбционную установку. Затем выбрасывается в атмосферу.

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

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

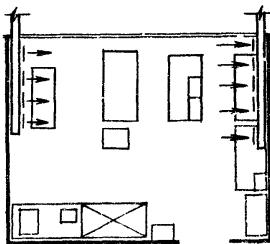


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС

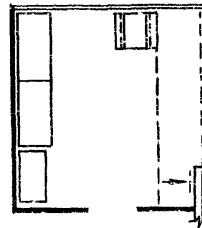


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС

ОТДЕЛЕНИЕ РЕМОНТА НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

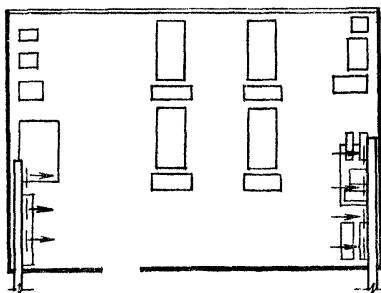


КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

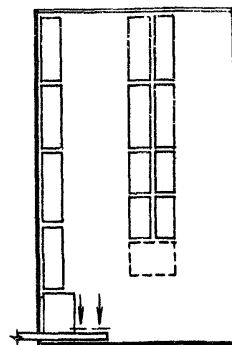


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



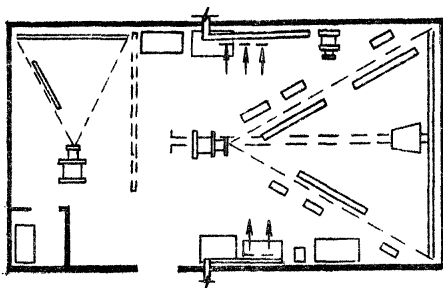
ПРИМЕЧАНИЕ.

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

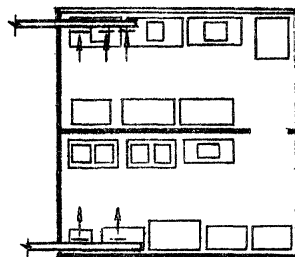
Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

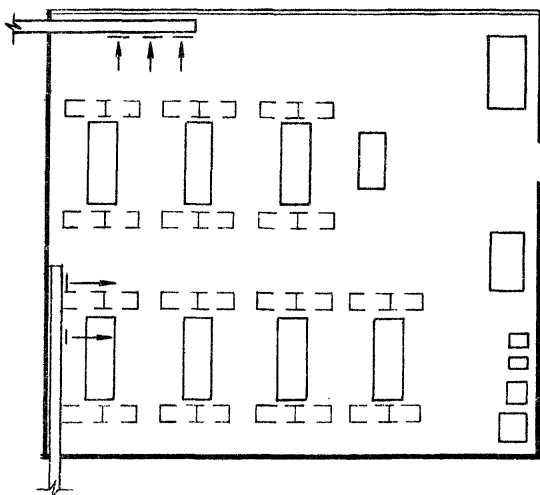


ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

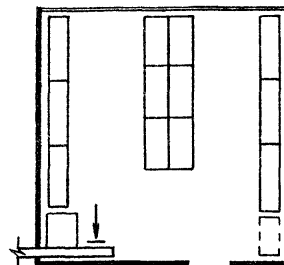


АТЕЛЬЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА
И ФУРНИТУРЫ



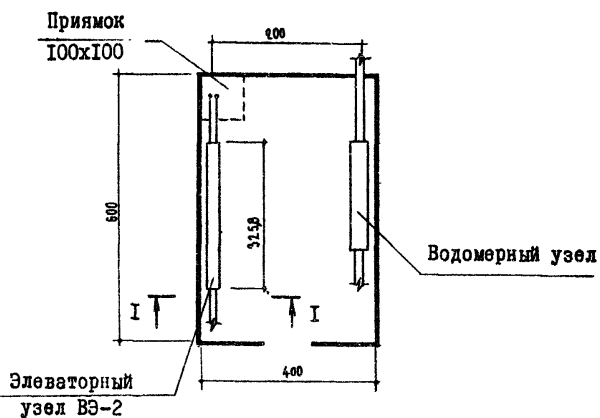
ПРИМЕЧАНИЕ.

Воздухообмен в помещениях фотолаборатории и съемочном зале рассчитывается по кратности.

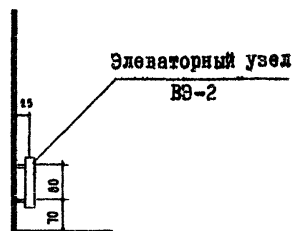
В пошивочном отделении ателье по изготовлению модельной обуви воздухообмен принимается по расчету на удаление теплоизбытков.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

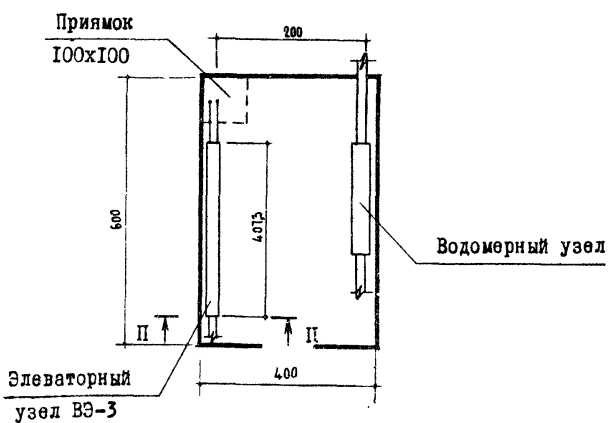
ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЭЛЕВАТОРНОГО УЗЛА В ТЕПЛОМ ПУНКТЕ ДОМА БЫТА НА 100 РАБОЧИХ МЕСТ



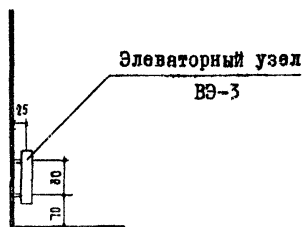
I - I



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



II - II



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТДЕЛКЕ ПОМЕЩЕНИЙ

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

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

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

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

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

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений				
			I	II	III	IV	
Ш. Рулонные покрытия	Фанера	6-8			△		
	в том числе всдостоякая	10-6		▽			
	Пленка ПВХ на бумажной основе	0,3			▽		
	То же, безосновная	0,2			▽	▽	
	То же, типа "винистен"	2,0			▽	▽	
IV. Отделочные краски и растворы. Краски	Декоративная штукатурка	По проекту	▽	▽	▽	▽	
	Известковая на клеевой основе	-	△ I/	△			
	Масляная	-	△	△	△	△	
	Кумарно-каучуковая	-	△	△	▽	▽	
	Нефтеполимерная	-	▽	▽	▽	▽	
	Силикатная	-	△	△	△		
	Водоземляные "ВА" "КЧ"	-	△	△	△	△	
	То же, "АК" "КО"	-	▽	▽	▽	▽	
	Растворы	Полимерцементный красочный состав	-	△	△		
V. Звукопоглощающие конструкции	Однослойные плитки минераловатные	20				△	
	Акмигран	20				△	
	Акминит	20				△	
	На фенольной связке	20				△	

Примечание. I/ Допускается в складских и производственных помещениях.

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений				
			I	II	III	IV	
I. Штучные облицовочные материалы	Керамические	Крупноразмерная фасонная плитка	10-13	▽	▽		
		Плитка типа "Кабанчик"	10-7	▽	▽		
		Плитка для внутренней отделки цветная с рисунком	3-4		▽		
		Мозаичная плитка глазурованная	4	▽			
		То же, не глазурованная	4	▽	▽		
		Лицевой кирпич	120	▽	▽		
	Каменные	Известняк, травертин	6-10	▽	▽		
	Полимерные	Рейки ПВХ	30		▽	▽	▽
	Деревянные	Рейки деревянные лакированные	20			▽	▽
			40	△			△
			6-4	△			△
	Гипсовые и другие рельефные изделия	Гипсовые	40	△			△
		Асбоцементные	6-4	△			△
	Алюминиевые	1	△			△	
II. Листовые облицовочные материалы и изделия	Бумажно-слоистый пластик	2			▽	▽	
		Асбоцемент	6-8	▽	▽		
	С бумажно-смоляной напрессовкой	Древесно-стружечная плита	19-16			▽	▽
		Водостойкая фанера (ВДФ)	10-6		▽		
		Декоративная фанера (ДФ)	6			▽	▽
		Древесно-волоконистая плита	4			▽	▽
	С оклейкой пленкой ПВХ	Древесно-волоконистая плита	4			▽	
		Гипсовая штукатурка	8			▽	▽
		в том числе с пленкой "винистен"	10			▽	
	С фанеровкой	Древесно-стружечная плита	19-16				▽
		Асбоцемент	8-6	▽	▽		
	Окрашенные эмалями и лаками	Древесно-стружечная плита	19-16			△	

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Группы покрытий полов	Наименование покрытия	Толщина покрытия (внешнего слоя многослойного покрытия) в мм	Группы помещений				
			I	II	III	IV	
Полимерные покрытия	На эмульсии ПВАЭ	2,0-3,0			X	X	
	То же, полимерное покрытие	4,0		X			
	Мастичные с наполнителем маршалитом	На полиэфирной смоле	2,0			X	X
			4,0			X	
		На эпоксидной смоле	2,0/1,0/	X			
Рулонные	На полиуретановой смоле	2,0/1,0/	X	X	X	X	
	Многослойный безосновный ПВХ, в том числе печатным рисунком	2,5-2,0			X	X	
		2,5-3,0			X	X	
		4,0-5,0			X		
	Резиновые двухслойные (релин)	3,0/1,0/			X		
Плиточные	ПВХ и кумароновые однослойные	2,0-3,0			X	X	
		в том числе типа "первинил"	5,0			X	
	ПВХ многослойный	2,0/0,7/				X	
	в том числе типа "винипол"	4,0/1,5/			X		
	Резиновые двухслойные	3,0/1,0/ 6,0/1,0/			X X		
Ворсовые ковровые покрытия	Иглопробивные	3,0				X	

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

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать VII 1980 года

Заказ № 9873 Тираж 650 экз.