

**НОРМАЛИ
ПЛАНИРОВОЧНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

Каталог № 2
Проект № 28-1-18
Изв. № 1

ВЫПУСК
НГ
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 нормативных планировочных элементов жилых и общественных зданий разрабатывается в развитие норм проектирования в соответствии со СНиП.

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

В работе над серией нормативов принимают участие: ЦНИИЭП зрелищных зданий и спортивных сооружений им. Б.С.Мезенцева, ЦНИИЭП лечебно-курортных зданий, ЦНИИЭП гражданской строй, КиевЗНИИЭП, Гипрониииздрав, МНИИТЭП ГлавАПУ г.Москвы.

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

Выпуск НП-4.3-79 "Нормали планировочных элементов основных помещений городских домов быта" разработан отделом типологии зданий бытового обслуживания.
Руководитель темы "Нормали планировочных элементов основных помещений городских домов быта" - зав.отделом , архит. З.Е.Архангельская.

Ответственный исполнитель - ст. научный сотрудник Никифорова Е.П.

Авторы листов: архит. З.Е.Архангельская: I-5, 82, 93; архит. Т.В.Соколова; 6-10, 17-18, 99; архит. О.С.Северина: 8, II-16, I9-24, инженеры: Е.П.Никифорова: 25-31, 65-68,83-92, 94-102; Н.Н.Пономарева: 47-52, 72-74; В.И.Ларионов: 45-46, 53-55, 61, 75; Н.С.Дурченко, Е.Ш.Печникова: 32-40, 62-64; Н.С.Дурченко, Л.И.Линькова: 41-44; Н.С.Дурченко, Р.К.Ларина: 56-60; Н.И.Суворова: 69-71, 76-77; Л.И.Стёфанова: 78-81; В.П.Кулинченко: 103-106; А.Д.Вепринский, Б.С.Городинский: 107-II6; А.Д.Вепринский, В.Г.Лукьяннова: II7-I22; М.А.Кликич, О.Н.Самарина: I23-I27.

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-IV климатических районах СССР с учетом специфики объемно-планировочных решений для I и IV строительно-климатических районов.

Нормали разработаны с учетом полнособорного 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:
 - схемы 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 дома 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 (600x300 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 нормативов будет содержать унифицированные объемно-планировочные решения помещений, соответствующих номенклатуре типовых проектов массовых жилых и общественных зданий.

Серия нормативов 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.

Нормативы 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 - нормативы 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 нормативов. Например, маркой НП-4.3-79 обозначено:

- НП - нормативы планировочные;
4 - помещения предприятий бытового обслуживания;
3 - нормативы основных помещений домов быта;

79 - год издания.

Внутри каждого выпуска листы альбома нормативов 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.

Нормативы 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 полупроцессоров) и т.п.

Разработаны нормативы 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 кожгалантерии; переплетно-брошюровочных мастерских (производственных и подсобно-складских);
- фотографий (съемочных залов, фотолабораторий и подсобно-складских);
- парикмахерских (производственных и подсобно-складских);
- пунктов проката (складских);
- студий звукозаписи (производственных и складских);
- машинописных бюро.

Оптимальные условия для производственных помещений обеспечиваются за счет:

- максимального использования рабочей площади помещений;
- рациональной расстановки новейшего высокопроизводительного оборудования, обеспечивающей минимальные затраты труда на выполнение операции и последовательность технологического процесса;
- доступности оборудования для монитажа и профилактического ремонта;
- соблюдения правил техники безопасности.

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

Состав домов быта

Наименование мастерских или помещений	Дома быта				
	городских районов		городского значения		
	100	150	200	300	
I	2	3	4	5	
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви	-	-	41	41	
Прием заказов на индивидуальный пошив обуви	I ^x	I ^x	-	-	
Ателье изготовления и ремонта одежды, в том числе:	45	66	77	II6	
Мастерские изготовления и ремонта головных уборов	-	-	5	9	
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов	I ^x	I ^x	-	-	
Мелкий ремонт одежды при химчистке	I	I	I	I	
Ателье пошива и ремонта трикотажных изделий	10	10	30	50	
Ателье срочной химчистки одежды на 140 кг в смену (на электроподогреве) с приемным пунктом и участком ремонта одежды ^{xx}	6	6	6	6	
Мастерские ремонта обуви, в том числе:	4 ^x	6 ^x	II	II	
Срочный ремонт обуви на стенде	I ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x	
Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из Фарфора и пластмасс	5	5	7	7	
Мастерские ремонта часов, в том числе:	-	-	12	20	
Ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I	I	
Срочный ремонт кинофотоаппаратуры	-	-	I ^x	I ^x	
Мелкий срочный ремонт часов в присутствии заказчика	2 ^x	2 ^x	2 ^x	3 ^x	

	1	2	3	4	5
Мастерские ремонта кожгалантерии		2	3	3	3
Переплетно-брошюровочные мастерские	-	3	3	5	
Фотографии	5	7	II	II	
Парикмахерские	10	I ^x	I ^x	2 ^x	2 ^x
Пункты проката	I ^x	I ^x	2 ^x	2 ^x	
Студии звукозаписи	-	-	3	3	
Машинописные бюро	-	3	3	5	
Ремонт ювелирных изделий	-	I ^x	I ^x	2 ^x	
Граверные работы	I ^x	I ^x	I ^x	I ^x	
Бюро услуг (прием заказов)	2 ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x	
Работы на дому	I2	I2	I2	I5	

x/ На площади зала приема и выдачи заказов.

xx/ В состав домов быта может включаться ателье срочной химчистки одежды на 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 (не 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 кожгалантерии	-	-	I ^x	I ^x	
Переплетно-брошюровочные работы	-	I	I	I	
Фотографии	I	I	I	2	
Пункты проката	I	I	2	2	
Студии звукозаписи	-	-	I	I	
Машинописные работы	-	I	I	I	
Граверные работы	I ^x	I ^x	I ^x	I ^x	
Бюро обслуживания	2	2	2	2	
Ремонт ювелирных изделий	-	I ^x	I ^x	2 ^x	
Итого		20	27	34	40

СОДЕРЖАНИЕ

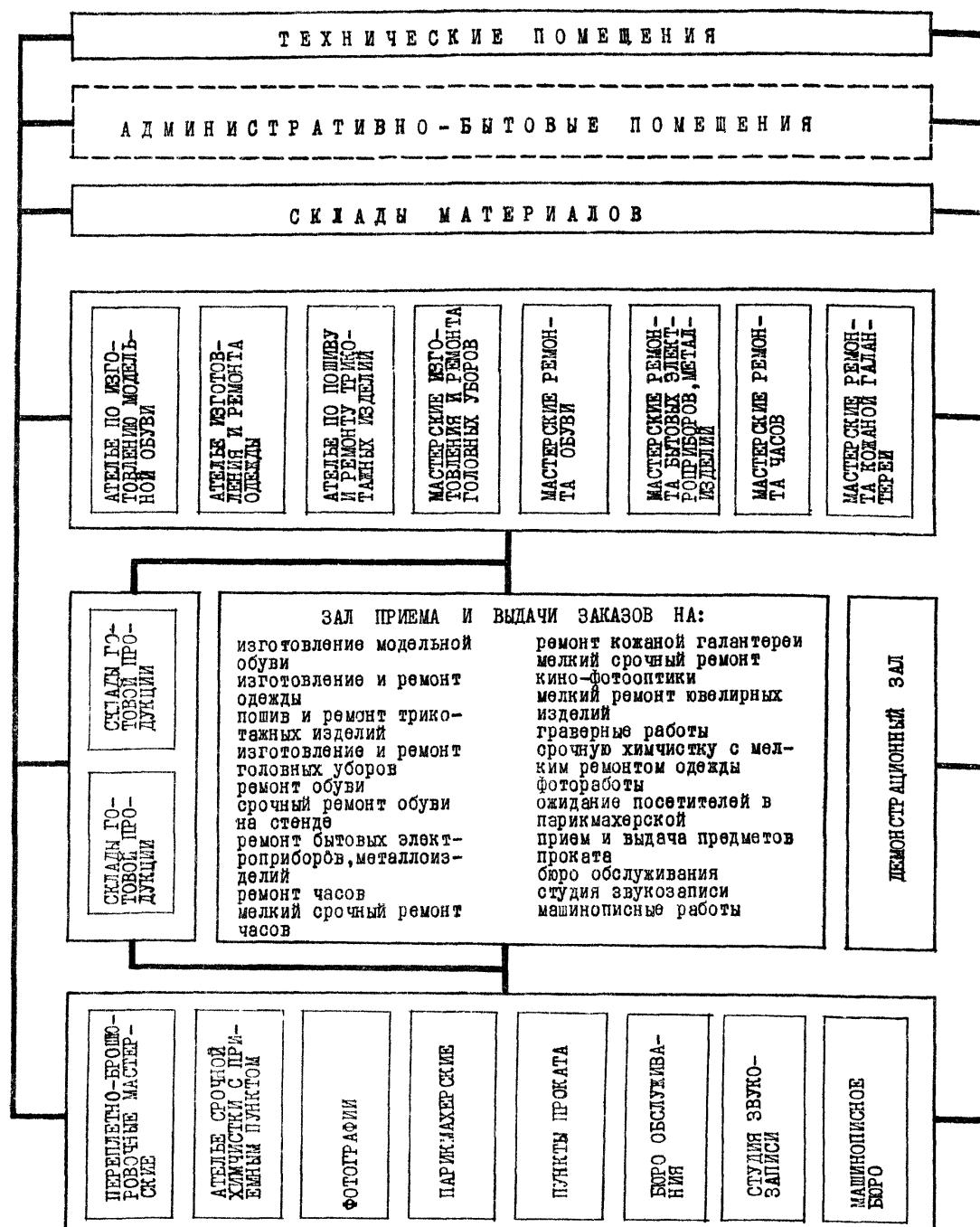
Наименование чертежей	№ листов	Наименование чертежей	№ листов
Общая часть. Схема функциональной связи помещений.	1	помещений. Классификация производственных рабочих и приемников по видам работ и операций. Нормативные требования.	56
Антropометрические данные.	2		
Исходные данные.	3-5		
Залы приема и выдачи заказов		Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Спецификация оборудования.	57-58
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация оборудования.	6-7		
Залы приема и выдачи заказов. Модель и оборудование.	8		
Залы приема и выдачи заказов. Функционально-технологические габаритные схемы.	9-16		
Залы приема и выдачи заказов. Конструктивно-планировочные схемы.	17-24		
А т е л ь е			
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	25	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемников по видам выполняемых операций.	62
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Спецификация оборудования.	26-27	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Спецификация оборудования.	63
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Оборудование.	28	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площаи помещений.	64
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Функционально-технологические габаритные схемы.	29-30	Мастерские ремонта обуви. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемников по видам ремонта и операций. Нормативные требования.	65
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Конструктивно-планировочные схемы.	31	Мастерские ремонта обуви. Спецификация оборудования.	66
Ателье изготовления и ремонта одежды. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемников по видам выполняемых операций.	32	Мастерские ремонта обуви. Оборудование.	67
Ателье изготовления и ремонта одежды. Нормативные требования. Состав и площаи помещений.	33	Мастерские ремонта обуви. Функционально-технологические габаритные схемы мастерской на 11 рабочих мест. Состав и площаи помещений. Конструктивно-планировочная схема производственного помещения на 6 рабочих мест	68
Ателье изготовления и ремонта одежды. Спецификация оборудования.	34-35	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемников по видам работ и операций. Нормативные требования.	69
Ателье изготовления и ремонта одежды. Оборудование.	36-37	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Спецификация оборудования.	70
Ателье изготовления и ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	38-44	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 5 и 7 рабочих мест. Состав и площаи помещений.	71
Ателье изготовления и ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы.	45-46	Мастерские ремонта часов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	72
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	47	Мастерские ремонта часов. Спецификация оборудования.	73
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	48	Мастерские ремонта часов. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 20 и 12 рабочих мест. Состав и площаи помещений.	74
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			

<u>Наименование чертежей</u>	<u>: № листов</u>	<u>Наименование чертежей</u>	<u>: № листов</u>
Мастерские ремонта часов. Конструктивно-планировочные схемы мастерских на 20 и 12 рабочих мест.	75	Состав и площади помещений. Спецификация оборудования.	106
Мастерские ремонта кожгалантерии. Схема взаимосвязи помещений. Состав и площади помещений.	76	Искусственное освещение. Пояснительная записка.	107
Мастерские ремонта кожгалантерии. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 2 и 3 рабочих места. Спецификация оборудования.	77	Искусственное освещение. Показатели осветительных установок.	108-109
Переплетно-брюшоровочные мастерские. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	78	Искусственное освещение. Схемы осветительных установок.	110-115
Переплетно-брюшоровочные мастерские. Спецификация оборудования. Состав и площади помещений.	79	Искусственное освещение. Электропитание функционально-габаритные схемы. Перечень оборудования.	116
Переплетно-брюшоровочные мастерские. Оборудование.	80	Вентиляция.	117-121
Переплетно-брюшоровочные мастерские. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 3 и 5 рабочих мест.	81	Тепловые пункты.	122
Фотографии. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам работ и операциям.	82	Отделка помещений. Пояснительная записка.	123
Фотографии. Спецификация оборудования.	83-84	Отделка помещений. Номенклатура материалов для стен и потолков.	124-125
Фотографии. Оборудование.	85	Отделка помещений. Номенклатура материалов для покрытия полов.	126-127
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 I 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.			

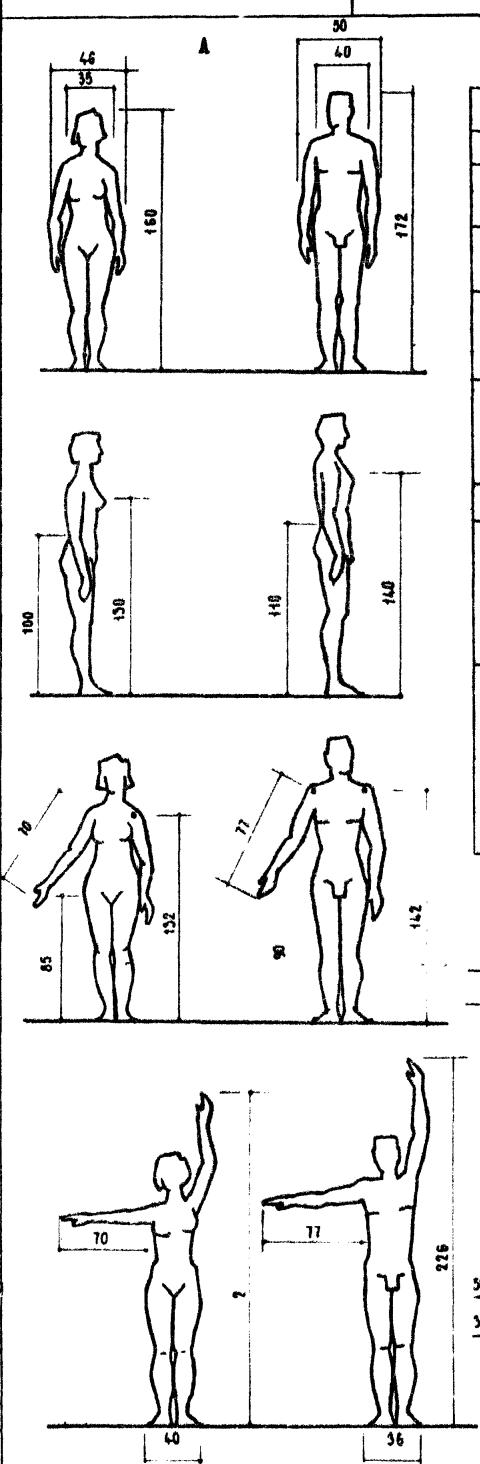
ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

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.



Фигура	Наименование параметра	женщины, см	мужчины, см
А Положение стоя			
I	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

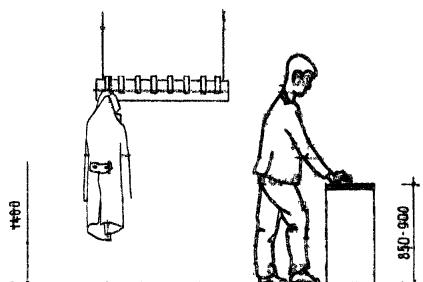
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данные приведены по "Антropометрическому атласу. Методические рекомендации". ВНИИТЭ, Москва 1977 г. Составители - С.В. Ермакова, Г.П. Подстаницкая, А.Н. Сорокина.

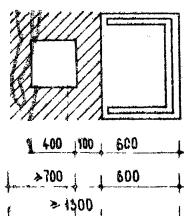
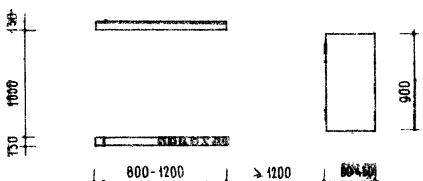
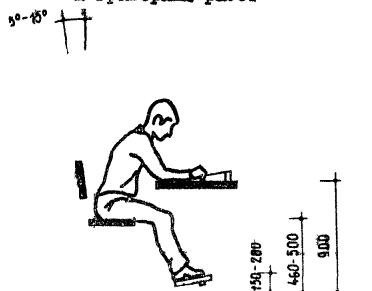
2. Для удобства пользования размеры округлены до 1 см.

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

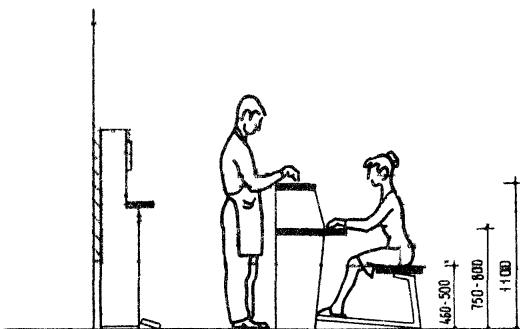
Место хранения верхнего платья
(вешалка и барбер гардеробные)



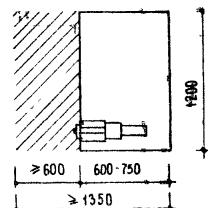
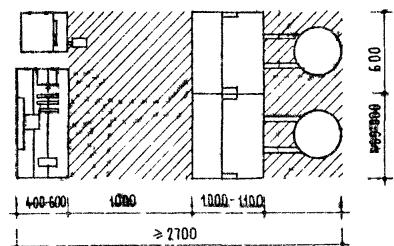
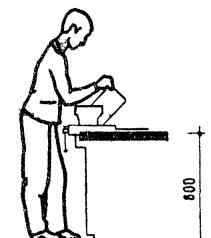
Место для ремонта часов
и граверных работ



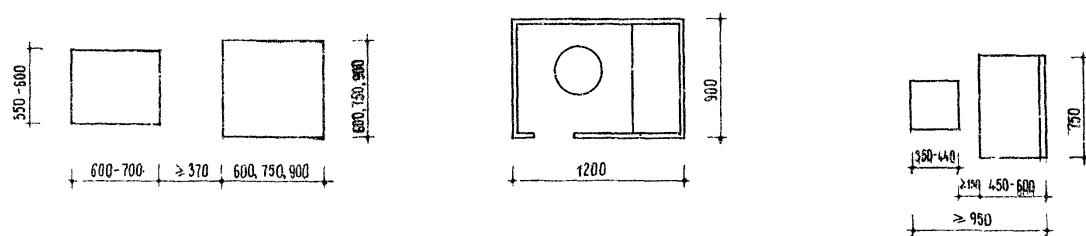
Место срочного ремонта обуви



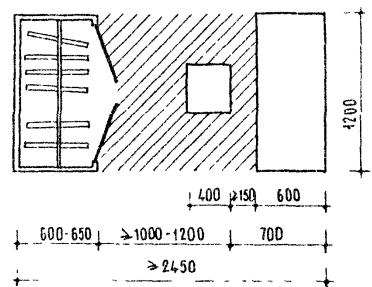
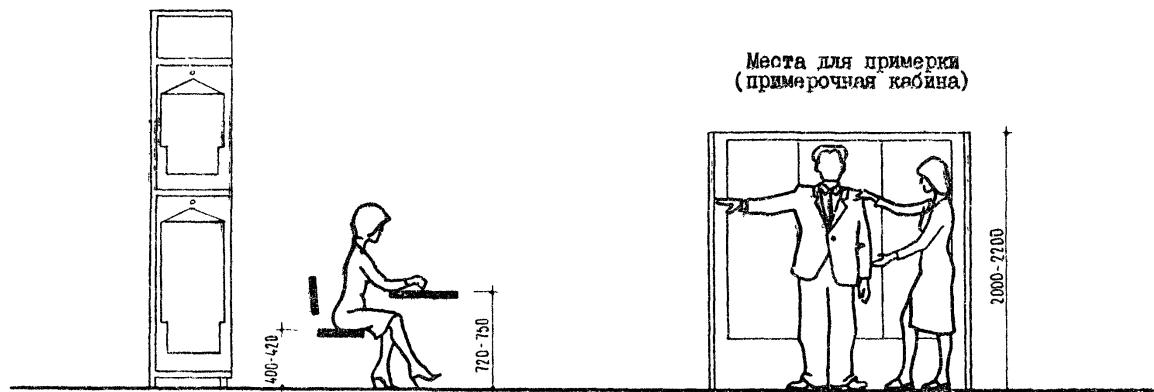
Место для крепления
фурнитуры



ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

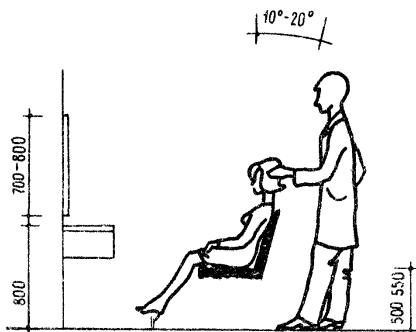


Место приема и выдачи заказов
изделий химической чистки

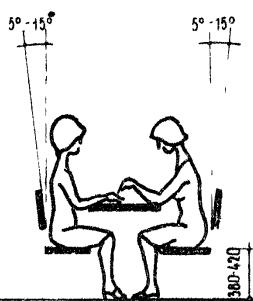


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

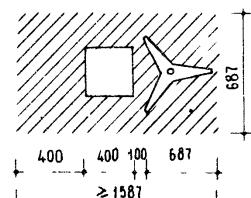
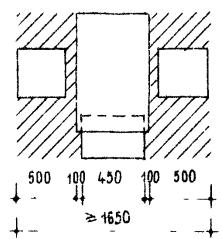
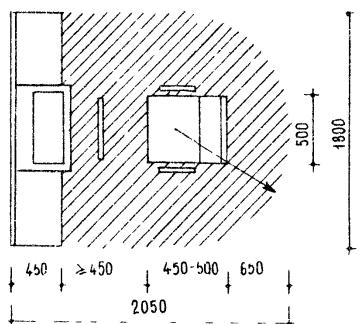
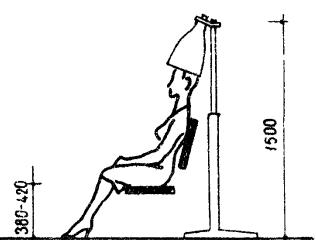
Место для прически и завивки волос



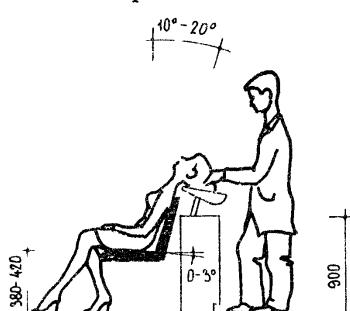
Место для маникюра



Место для сушки волос

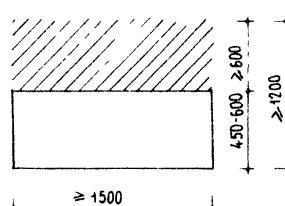
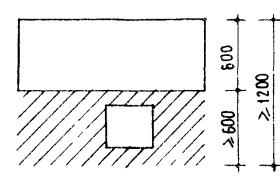
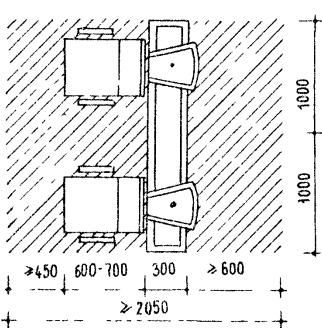
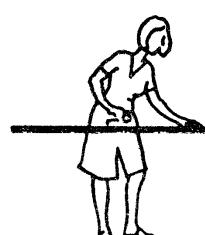
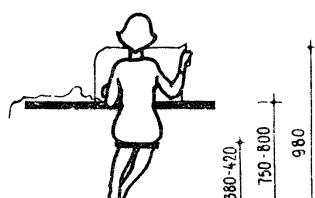


Место для окраски и мытья волос



Место для утюгильных работ

Место для машинных работ



ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ			ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ					6		
Но- мер пп	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-изго- товитель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
I	Стол приемщика	TO.001. 01.74	1400x630x920	-	-	Калининская экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	10	14	22	25
2	Стол часовного 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	TO.054.76	1940x890x800	-	-	То же	2	2	2	2
5	Стойка с посадоч- ными местами	-	650x510x530	-	-	Росглазбытоборудование	10	10	10	10
6	Кресло приемщика	P-6	580x600x780	-	-	Объединение Экспо "Ко- оператор", г.Таллин	10	17	26	29
7	Стул часовного мастера	СЧ-I-64	460x450x755	-	-	Калининская экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	3	3	4	6
8	Сиденья на 3 места		1260x400x420	-	-	Универсальная торго- вая мебель, г.Виру	4	8	4	6
9	Кресло салонное	M-2	750x600x725	-	-	Производственное объе- динение Экспо "Коопе- ратор", г.Таллин	43	41	36	62
10	Кресло салонное угловое	M-3	750x750x725	-	-	То же	-	-	10	12
II	Стол журнальный	ОЖ-I-69	1075x580x530	-	-	Росглазбытоборудование	7	9	2	6
12	Цветочница	TH001. 04.73	560x560x417	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	20	31	3	13
13	Остекленная витрина	ОН-8- 762/53	900x600x1800	-	-	Барнаульская мебель- ная фабрика № 2	10	5	3	4
I4	Витрина		1600x400x1900	-	-	Росбытреклама	2	4	3	2
I5	Вешало для готовой одежды	УР-914	950x700x1600	-	-	Универсальная торго- вая мебель, г.Виру	-	-	24	22
I6	Горка островная	I2.01	950x545x1180	-	-	То же	4	4	4	7
I7	Кабина контролера- кассира	ОН-8- -762/51	1200x100x880	-	-	Укоопсоюз трест про- мышленных предприятий, г.Киев	2	2	2	2
I8	Перегородка раз- движная	ПР-2 ПР-1	4200x285x3500 8000x285x3500	-	-	Промкомбинат "Викеро" Экспо, г.Пирну	1	1	3	2
I9	Кабина примерочная	TO.033.75	1535x1495x1900	-	-	Калининская экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	5	6	-	-
I9a	Кабина примерочная	TO.033.75	1700x2000x1900	-	-	То же	-	-	10	17
20	Сейф					Торговая сеть	2	2	4	4
21	Шкаф-стеллаж диспет- черского пункта	TO.029.75	970x594x1900	-	-	То же	-	-	1	1
22	Шкаф для хранения готовых изделий	TO.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 экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	1	1	8	5

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

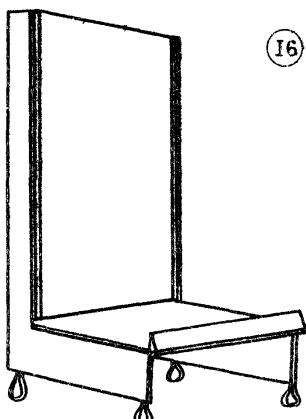
7

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

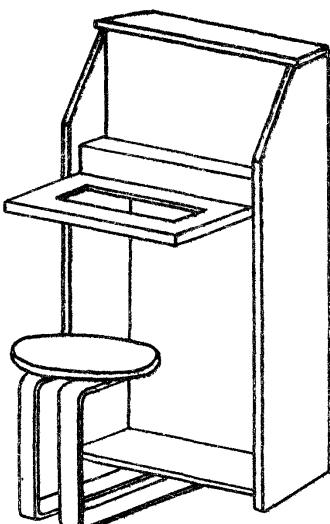
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес единицы обору- дования, кг	Предприятие-изго- товитель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест	20	27	34
26	Прилавок гардероба					Индивид. изготовления	I	I	4	2
27	Помост для просмотра моделей		1100x1500x800	-	-	То же	-	-	I	I
28	Стол для приема обуви	TO.001. 73	1400x750x750			Росглавбытоборудование	I	2	2	2
29	Стул	TH.001. 03.73	410x490x750			То же	I	2	3	3
30	Тумбочка	арт. 3400	350x350x750			Торговая сеть	I	I	-	-
31	Аппарат для вставки блочек и крючков	ВБК-Р	114x300x375			Арзамасский завод "Легмаш"	I	I	-	-
32	Швейная машина для ремонта заготовок	ОИ204/ Р5	700x500x1120	70		Объединение "Инвеста" (ЧССР)	I	I	-	-
33	Стол обувщика-ремонтника	СР	600x460x860/ 1795	86		Грибановский машиностроительный завод, г. Воронеж	2	3	2	2
34	Машинка для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310x420x1455	60		Вышневолоцкий механический завод	I	I	I	I
35	Машинка для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430x1695	0,4	150	Саратовская область, МВД	I	I	I	I
36	Отделочная машина	ОМ-1-Р	1370x910x1460	2,5	415	Вышневолоцкий механический завод	I	I	I	I
37	Машинка для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395x445x1370	0,65	148	То же	I	I	I	I
38	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	1375x650x900	36		Черемховская мебельная фабрика	I	I	I	I
39	Термоактиватор	TP	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I	I	I	I
40	Пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380x435x720	74		То же	I	I	I	I
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	пульт 260x140x92	4	62	Росглавбытоборудование	I	I	I	I
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	TO.031. 75	1200x404x1740			Исилькульская фабрика технологического обо-рудования	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.

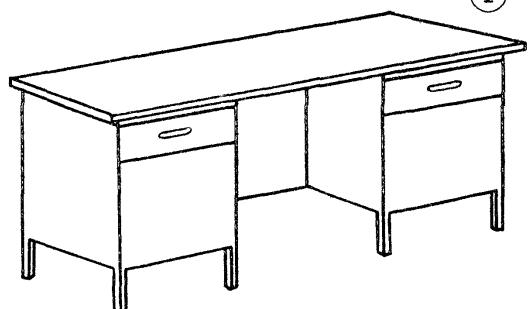
ОБОРУДОВАНИЕ



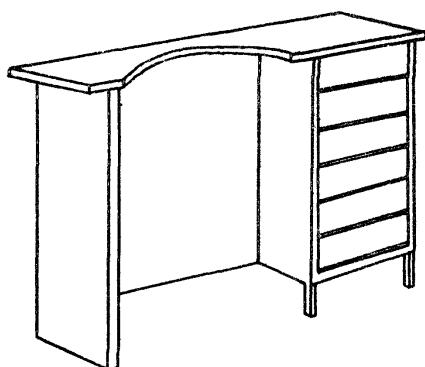
Горка островная I2.01
950x545x1180



Стойка с посадочными местами
650x510x530



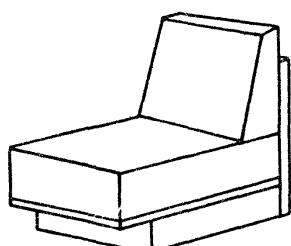
Стол приемщика
Т9.301.01-74
1400x630x920



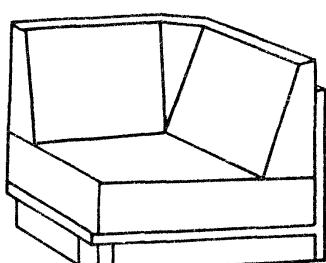
Стол ювелира
СДЮЧ-1-72
1200x630x930



Кресло приемщика
Р-6
580x600x780



Кресло салонное
М-2
750x600x725



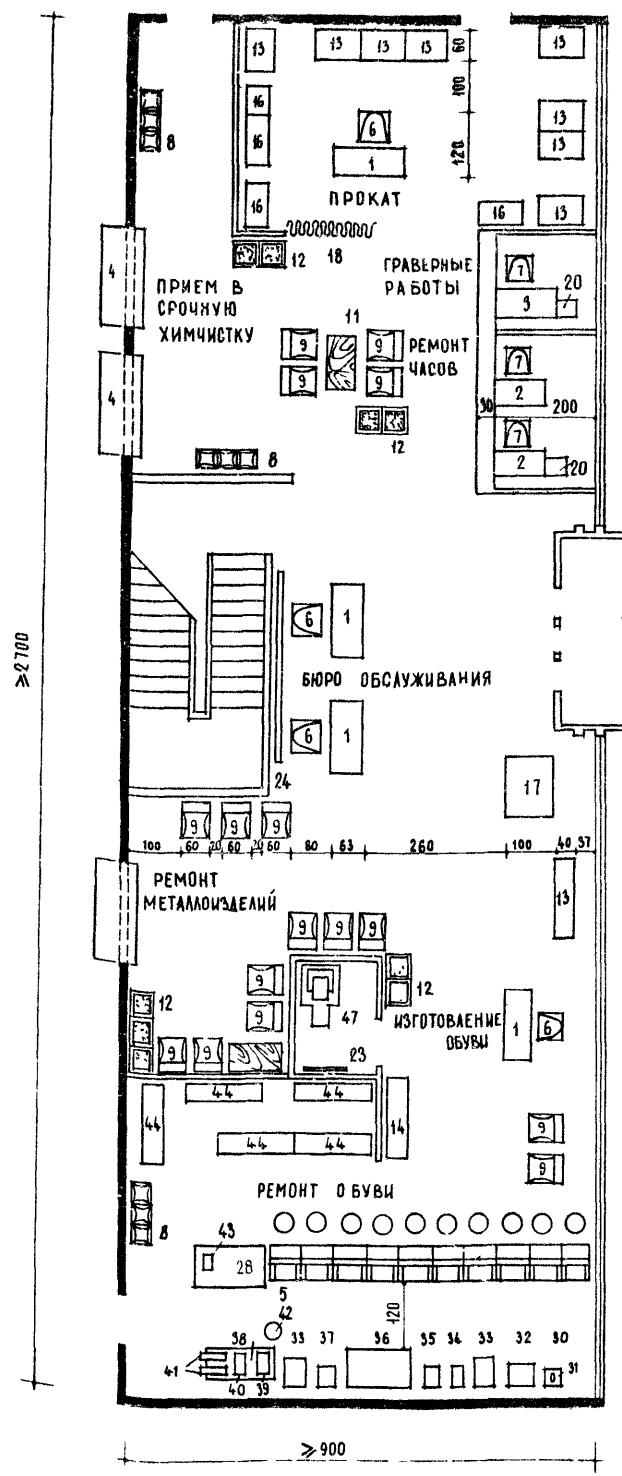
Кресло салонное
М-3
750x750x725

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

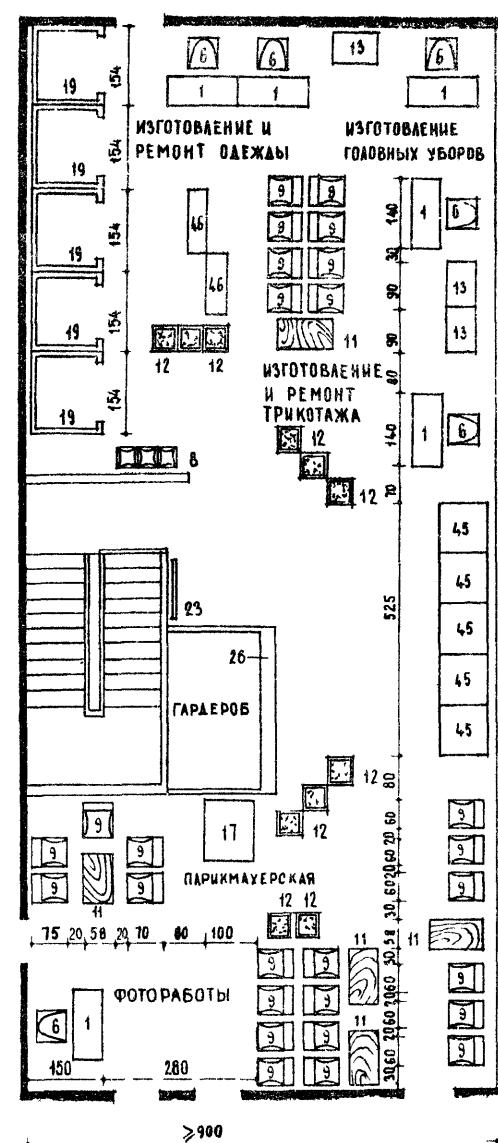
НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



ПЛАН II ЭТАЖА

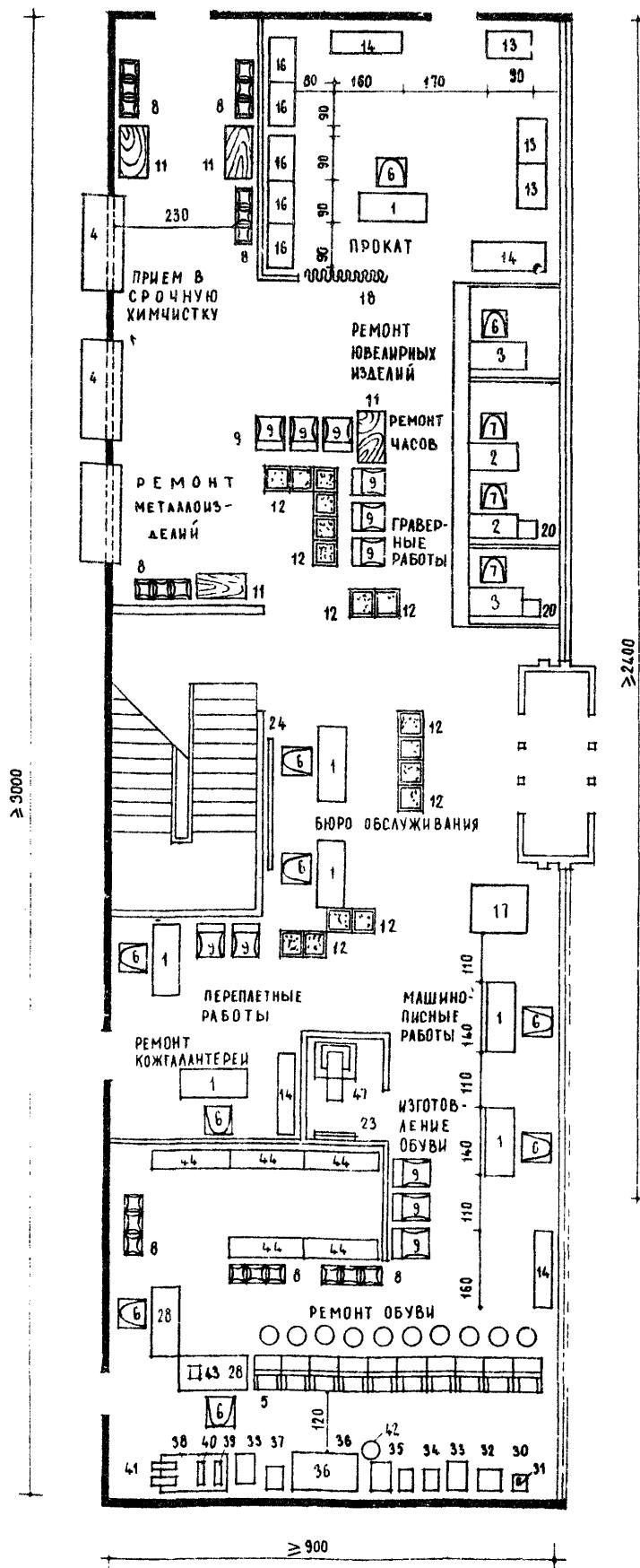


Размещение лестниц на функционально-технологических габаритных схемах залов приема и выдачи заказов показано условно. При разработке проектов количество, размеры и конструктивно-планировочные решения лестниц, а также размеры коридоров, дверей, проходов принимать в соответствии с требованиями действующих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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

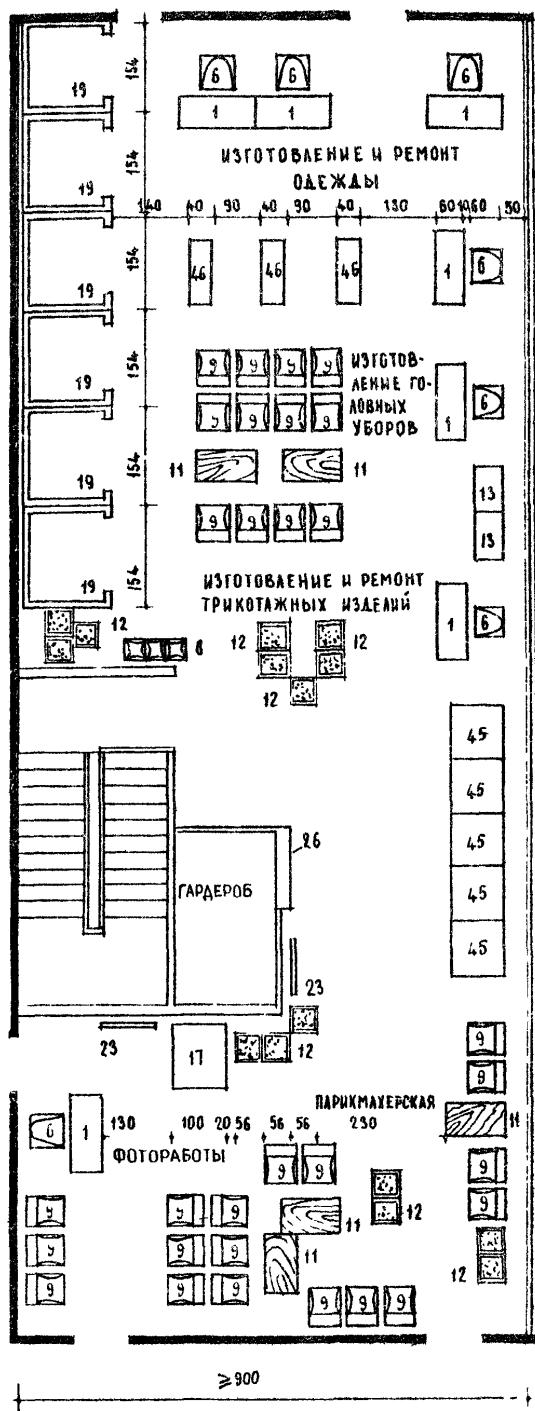
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА



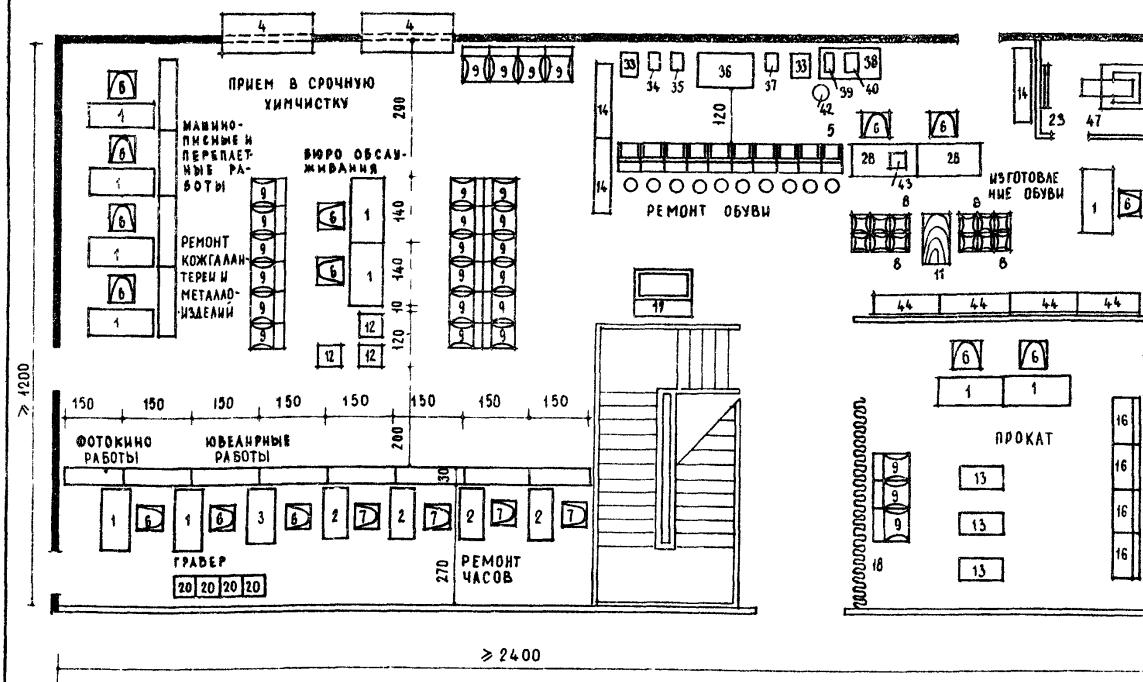
Помещения для посетителей по различным видам обслуживания объединены исходя из удобства для населения и рациональности планировочных решений.

Режим работы приемщиков принимается полуторосменным.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



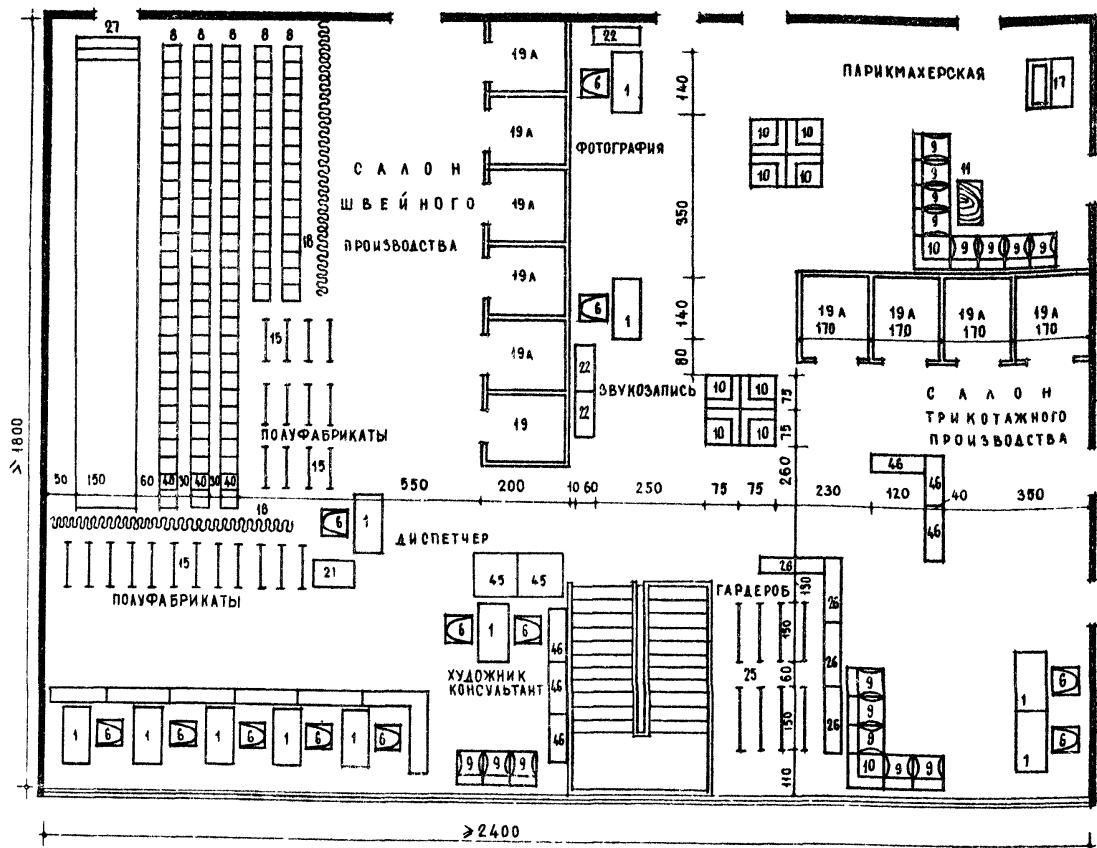
ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

Количество рабочих мест приемщиков	Площадь, 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

ПЛАН П ЕТАЖА



ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

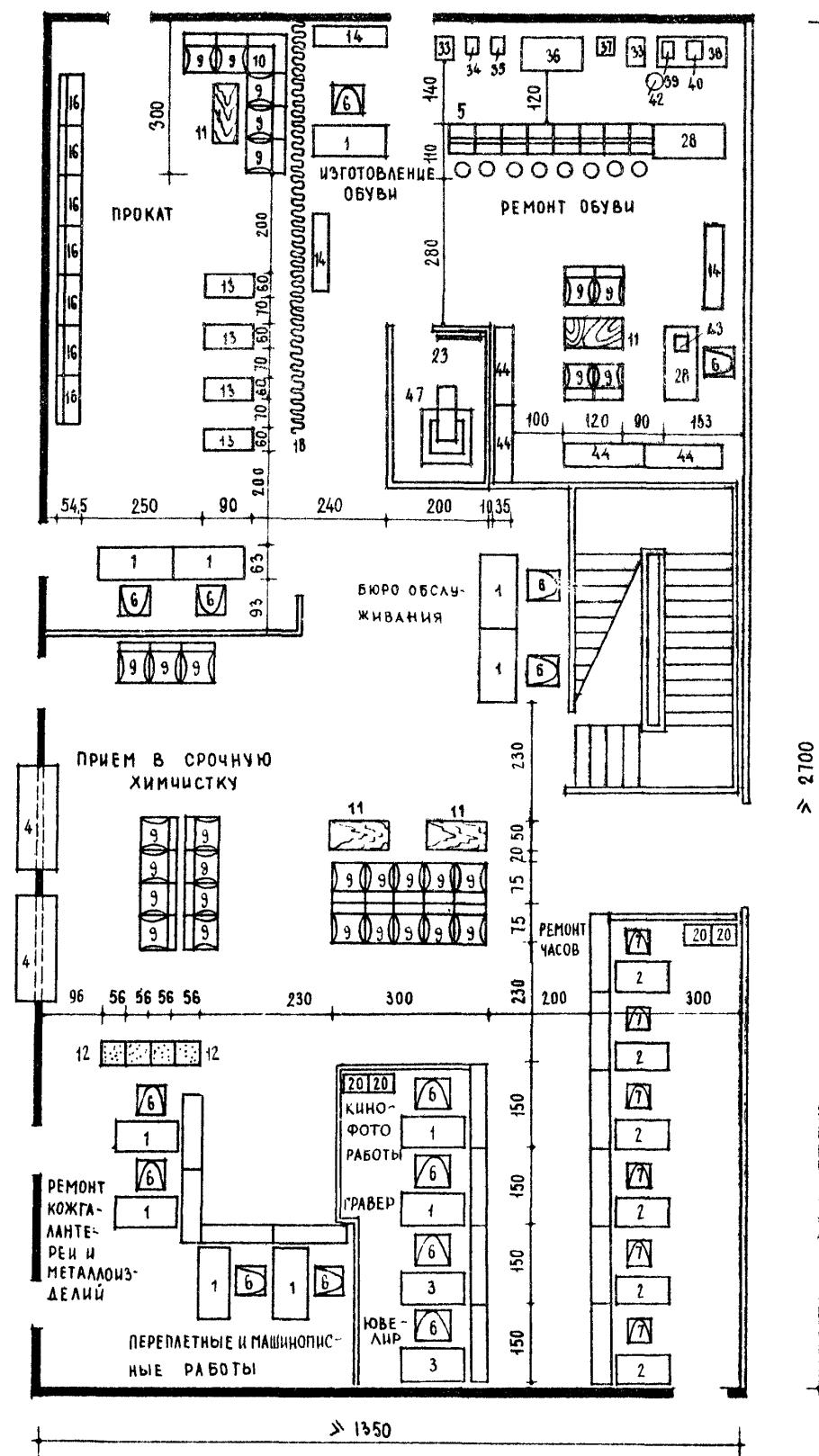
Количество рабочих мест приемщиков	Площадь, м ²	
	по СНиП	по схеме
9	383,0	414,0 ^х
28	346,0	346,0
12	480,0	576,0 ^х
28	319,0	315,0
12	480,0	555,0

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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

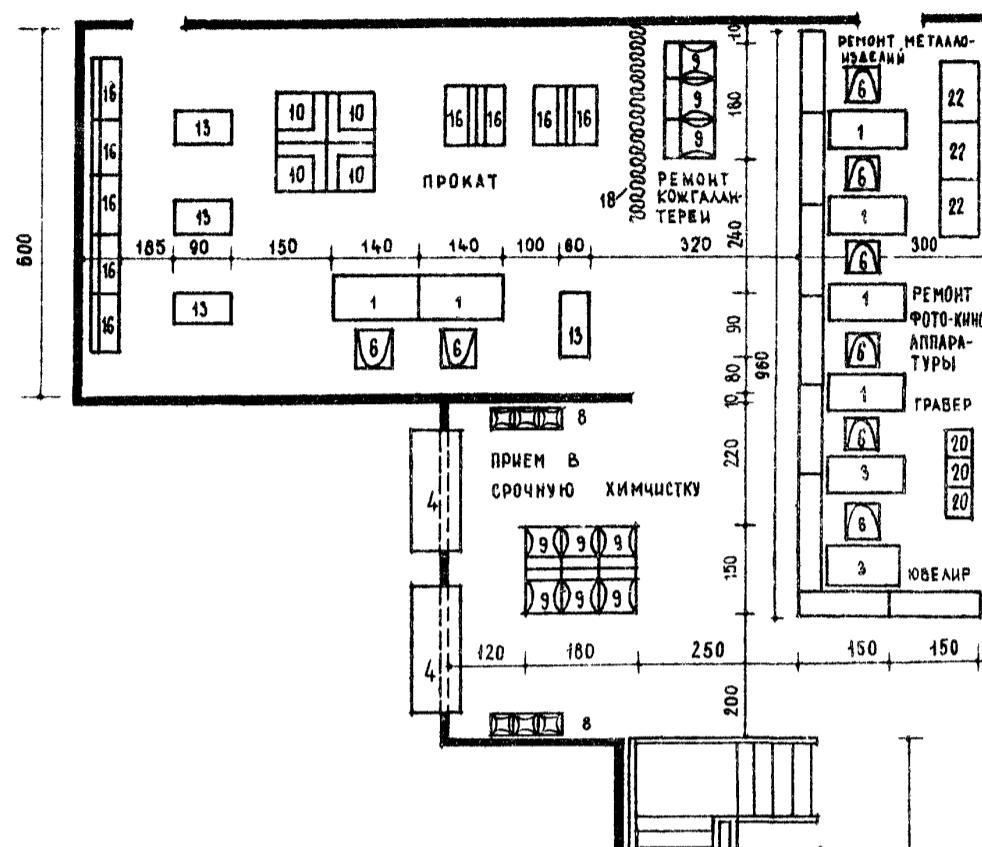
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I
ПЛАН I ЭТАЖА

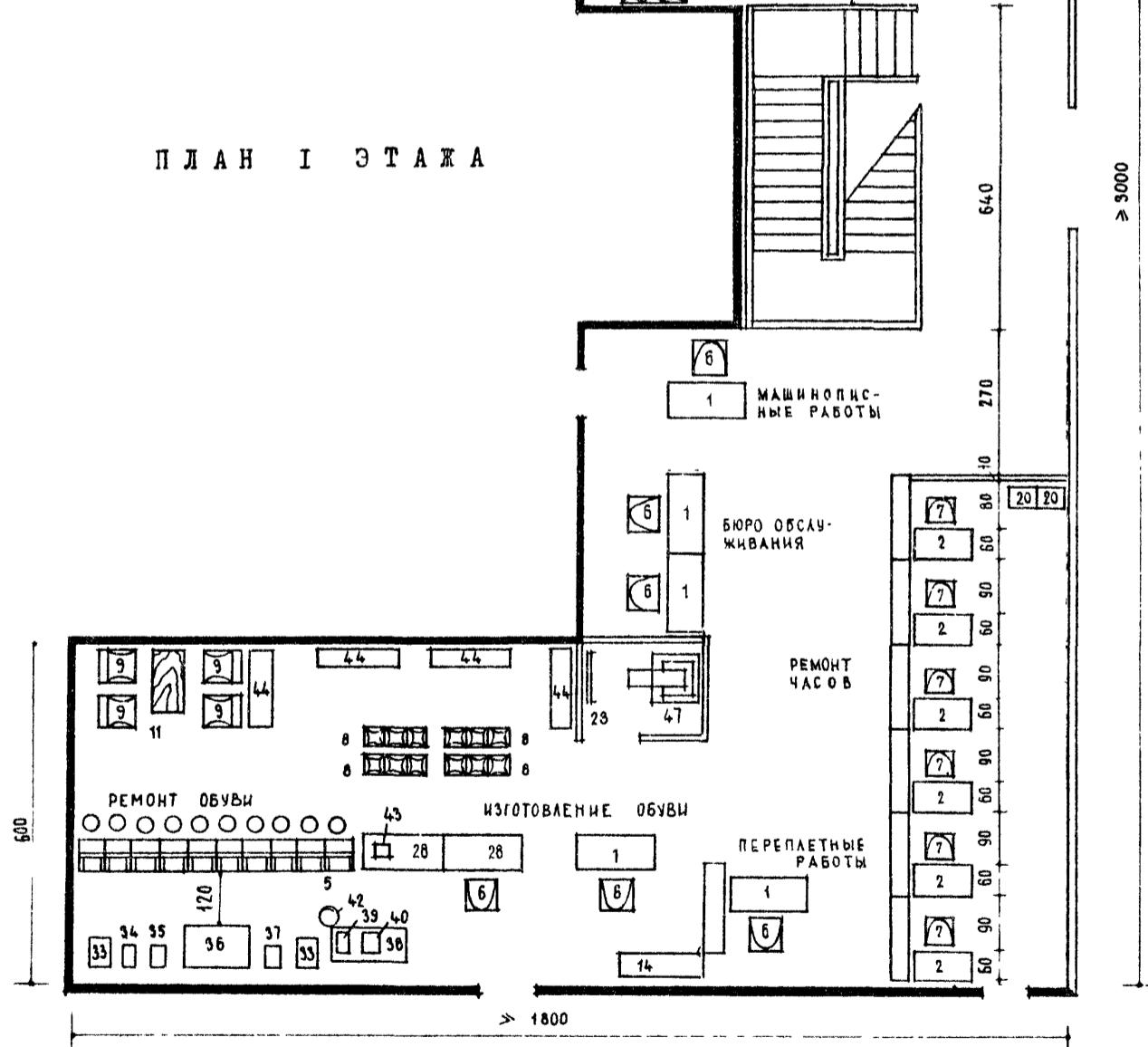


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ ВARIАНТ II



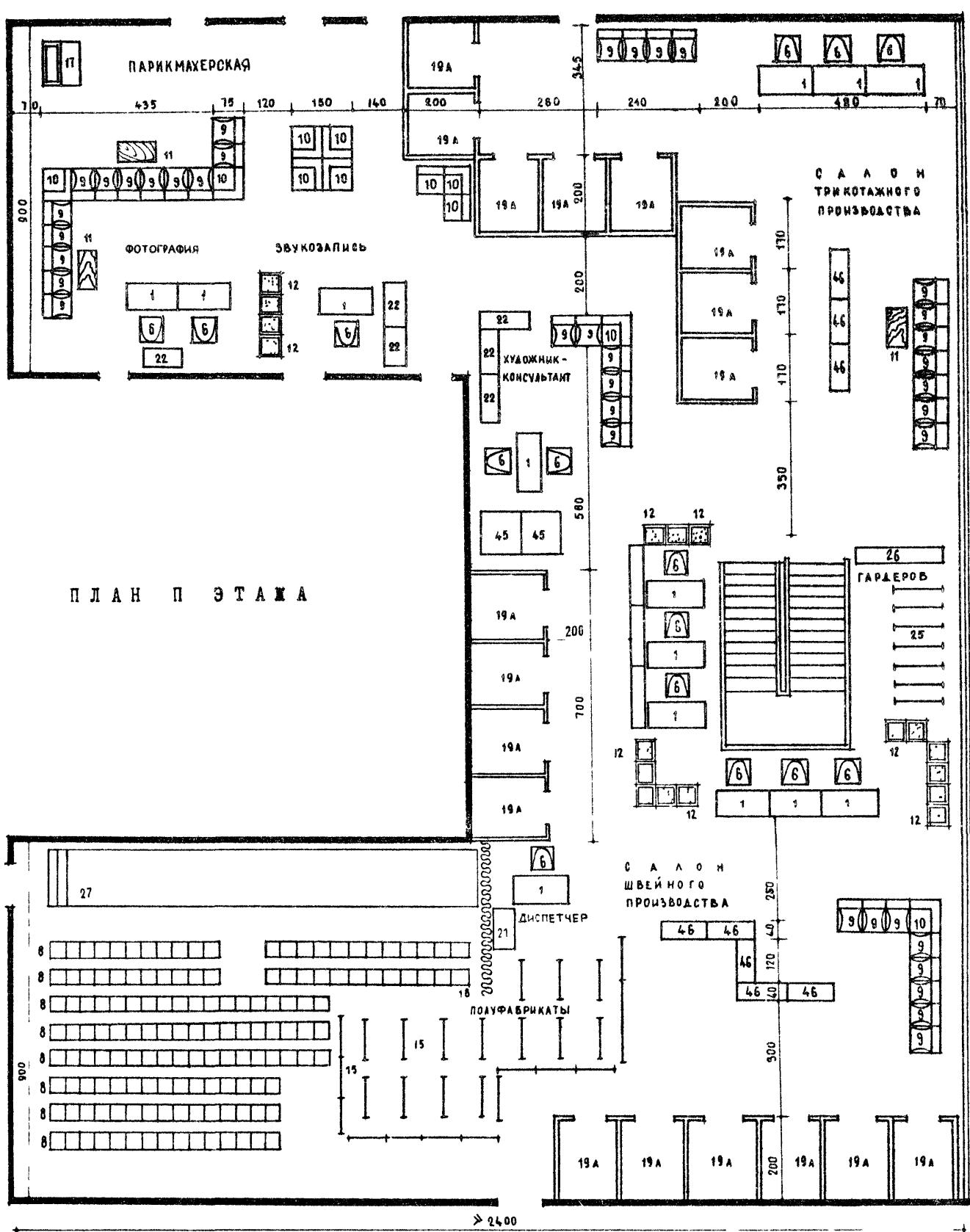
ПЛАН I ЭТАЖА



ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИ ЧЕМНИКОВ

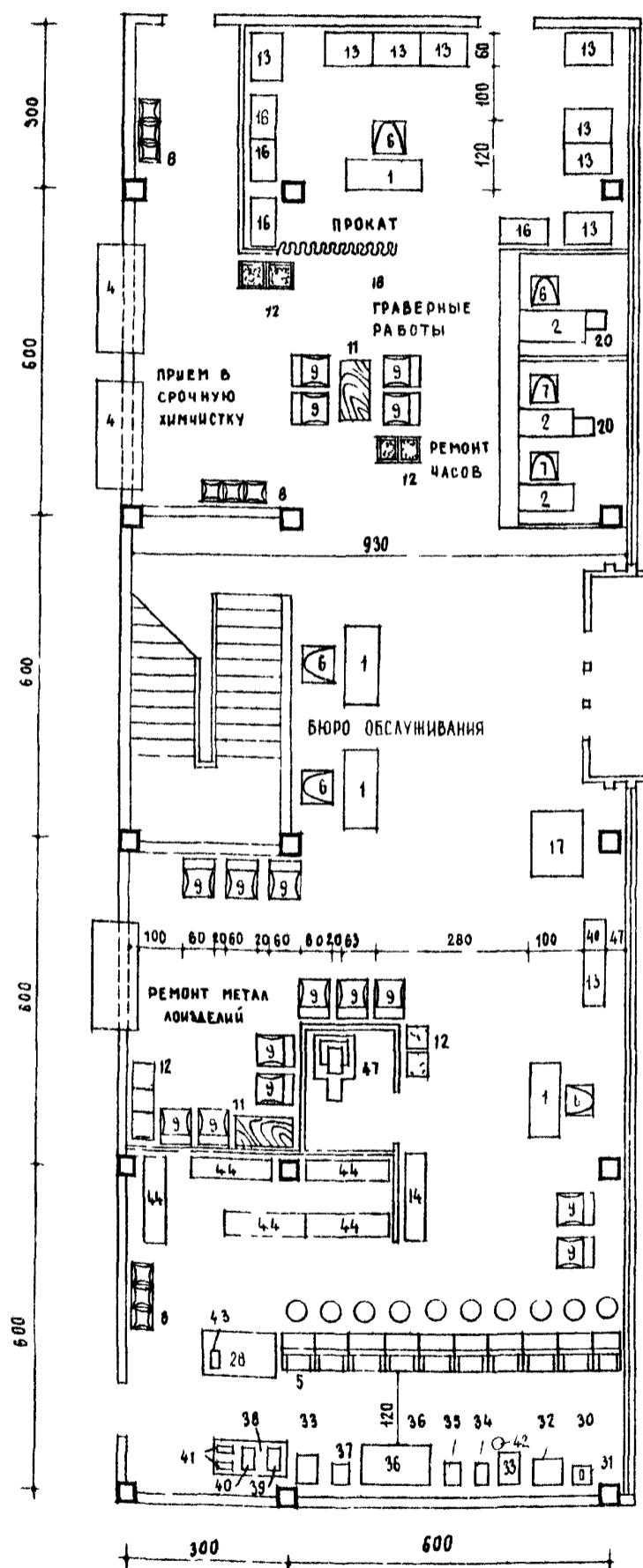
ВАРИАНТ II



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

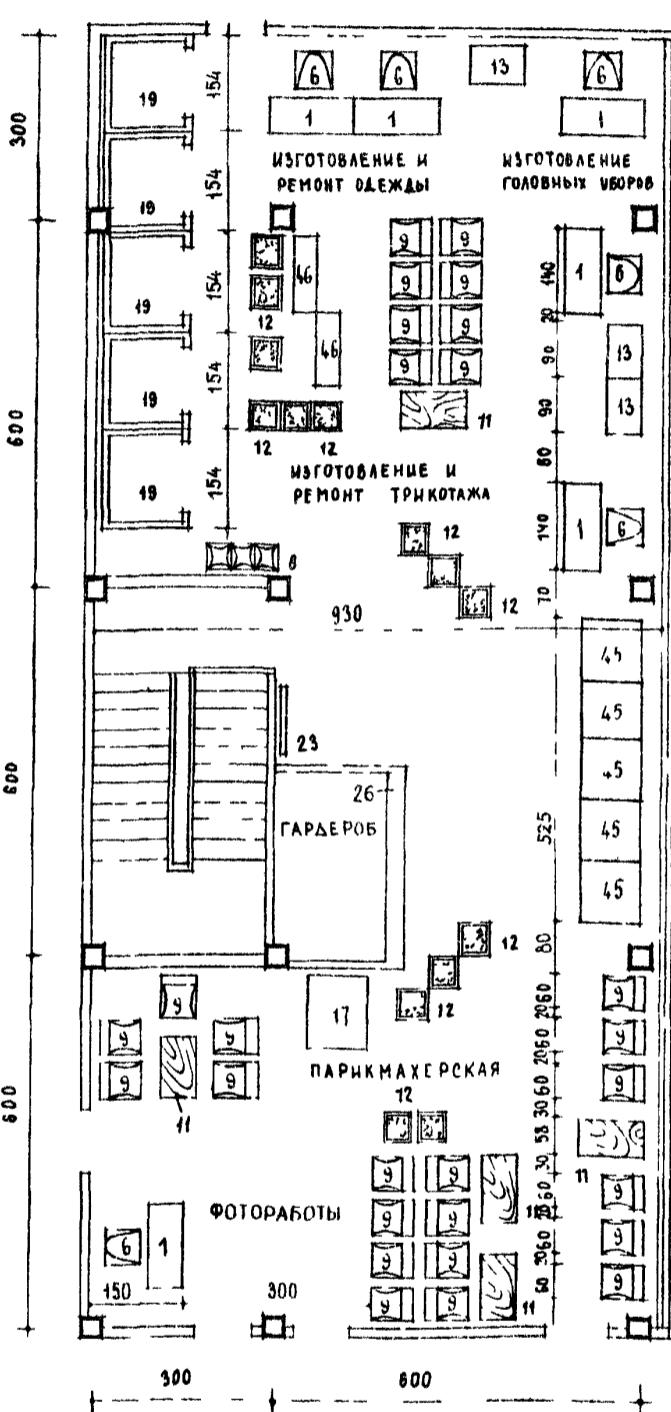
НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



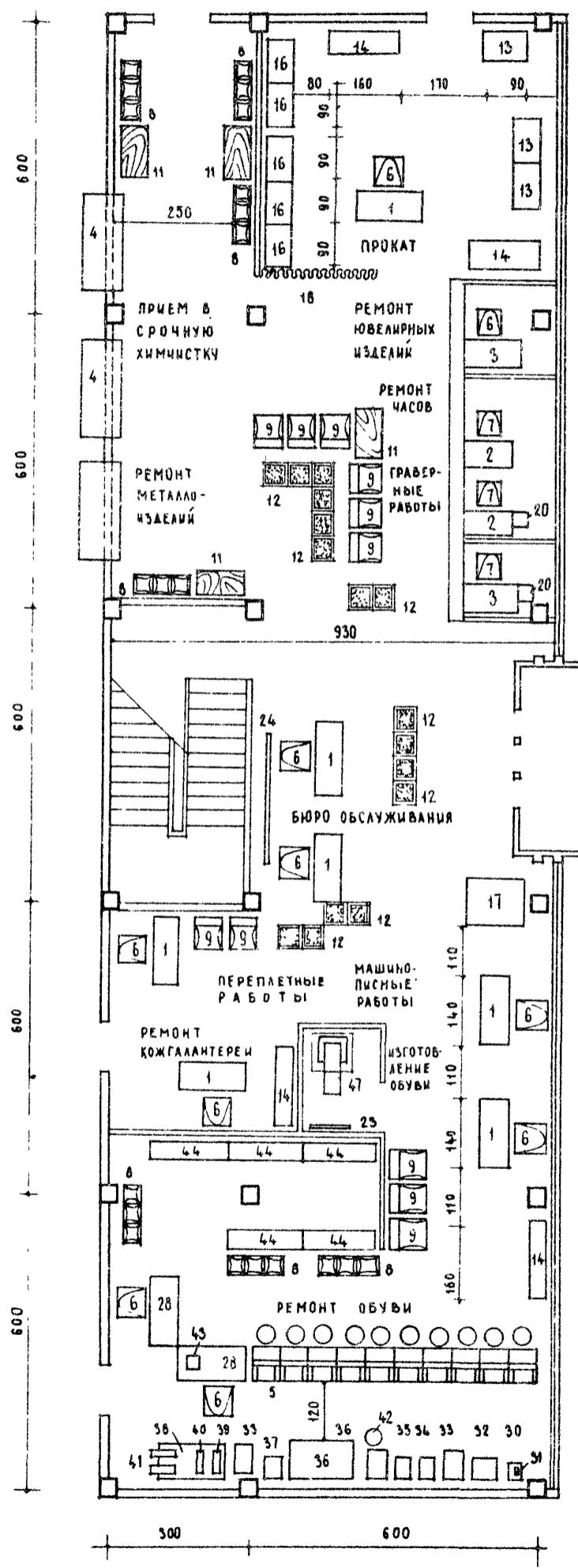
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА



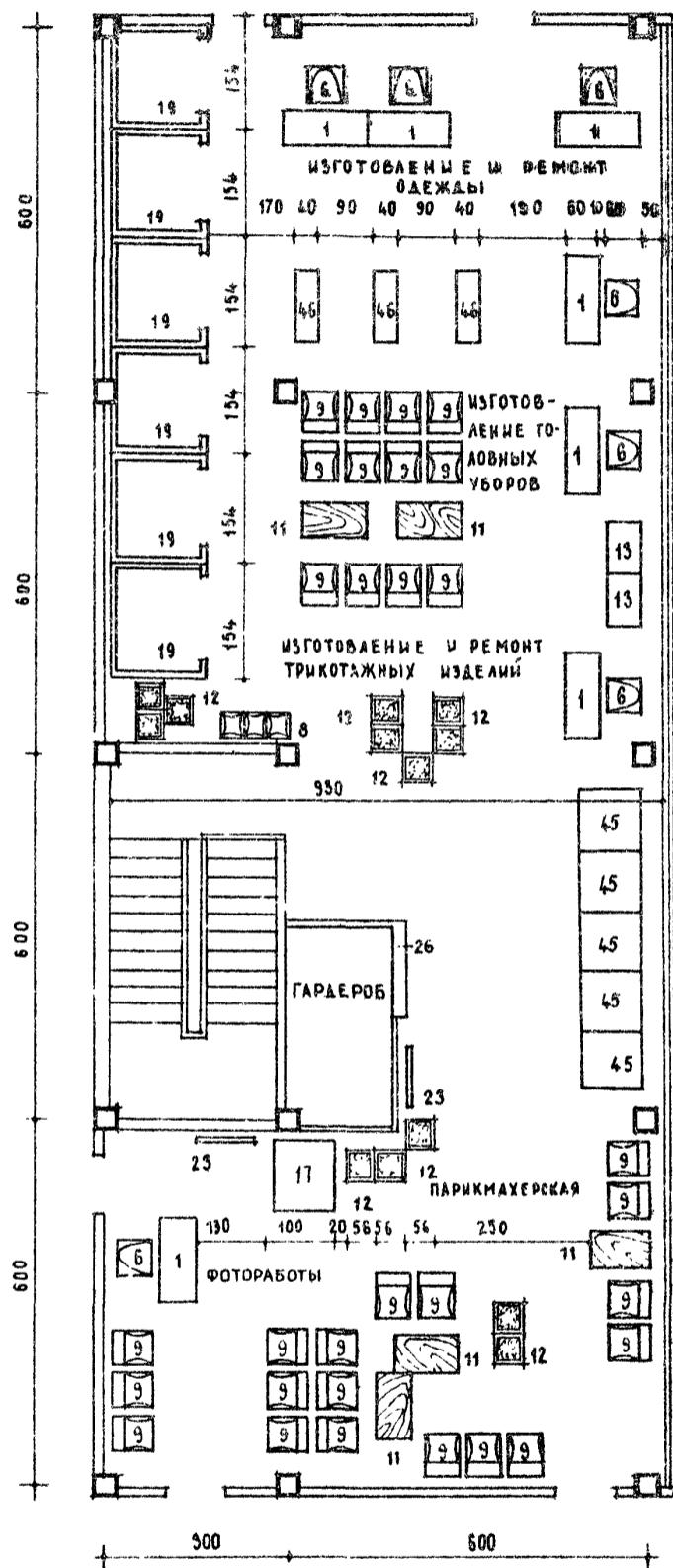
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ



ПЛАН I ЭТАЖА

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

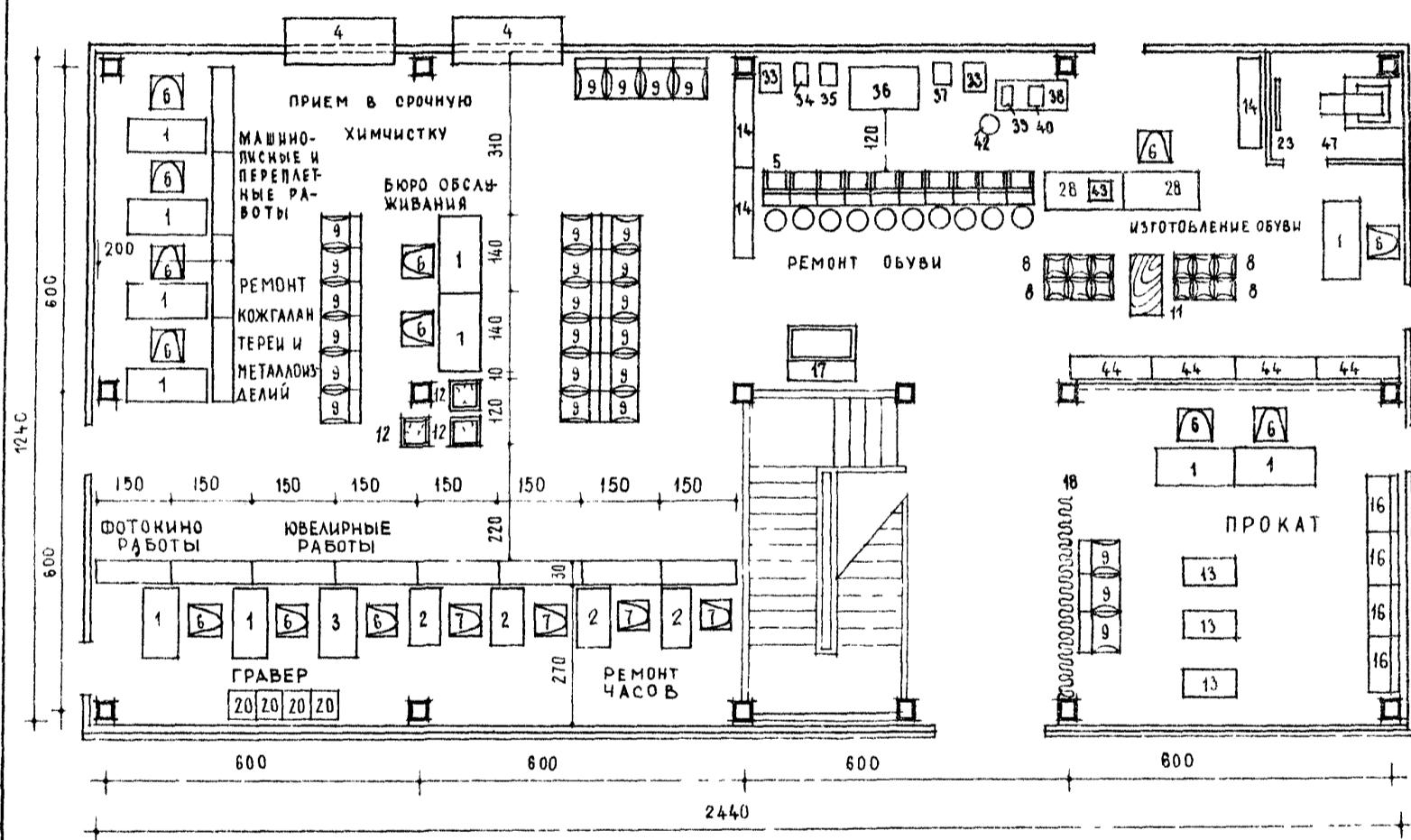


ПЛАН II ЭТАЖА

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

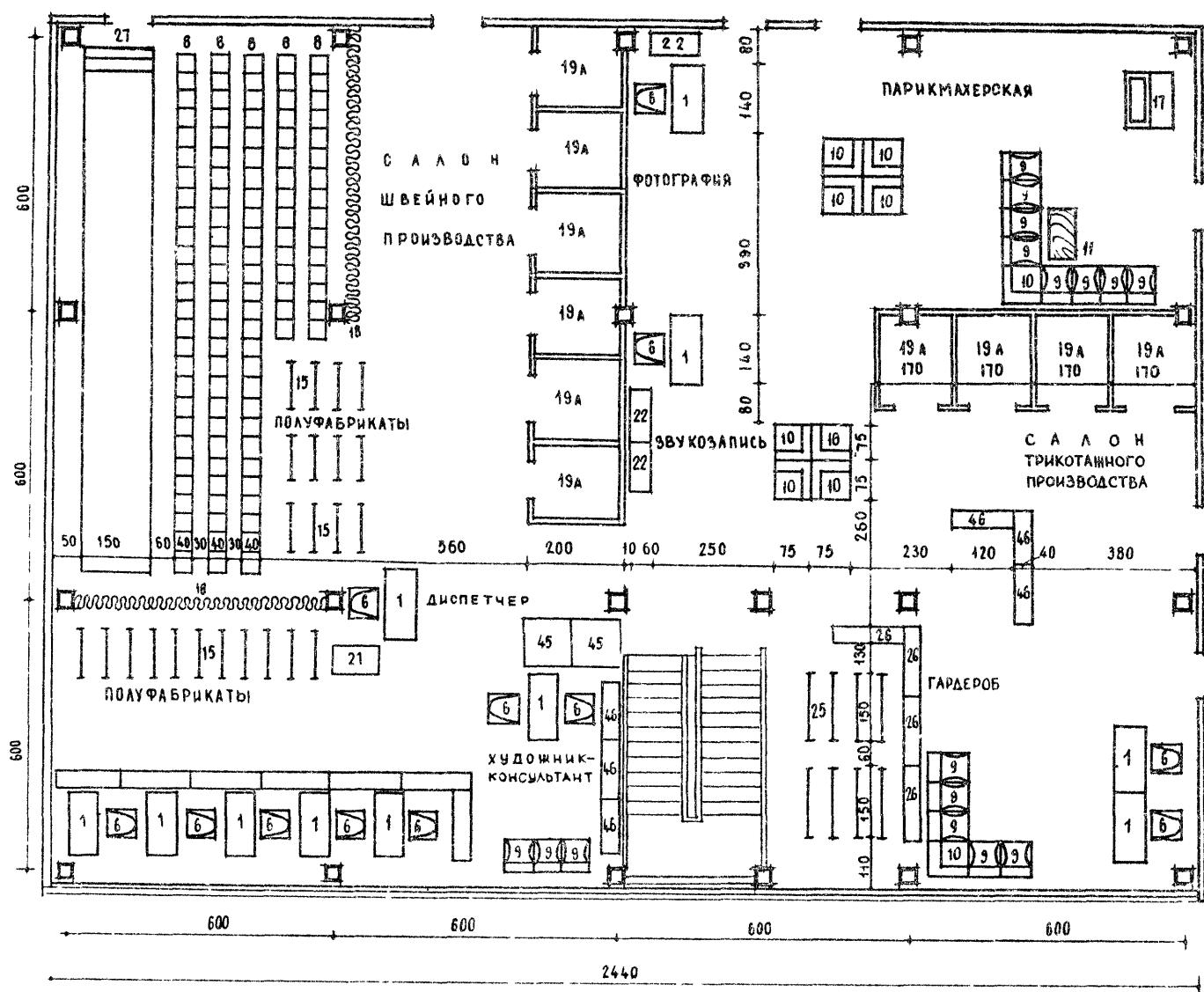
ПЛАН I ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНО ВАРИАНТ/

НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРЕМЕНЬКОВ

ПЛАН II ЭТАЖА

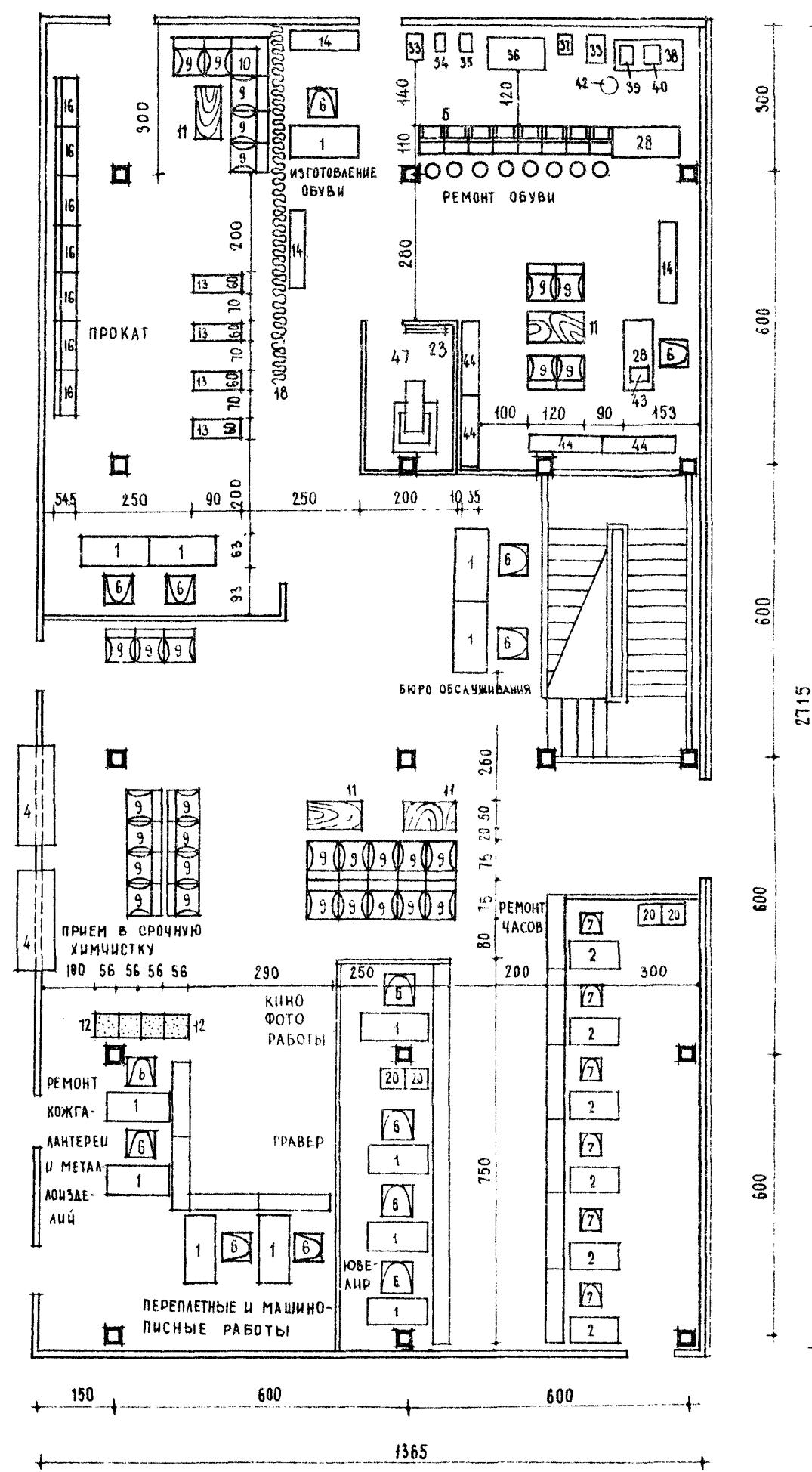


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

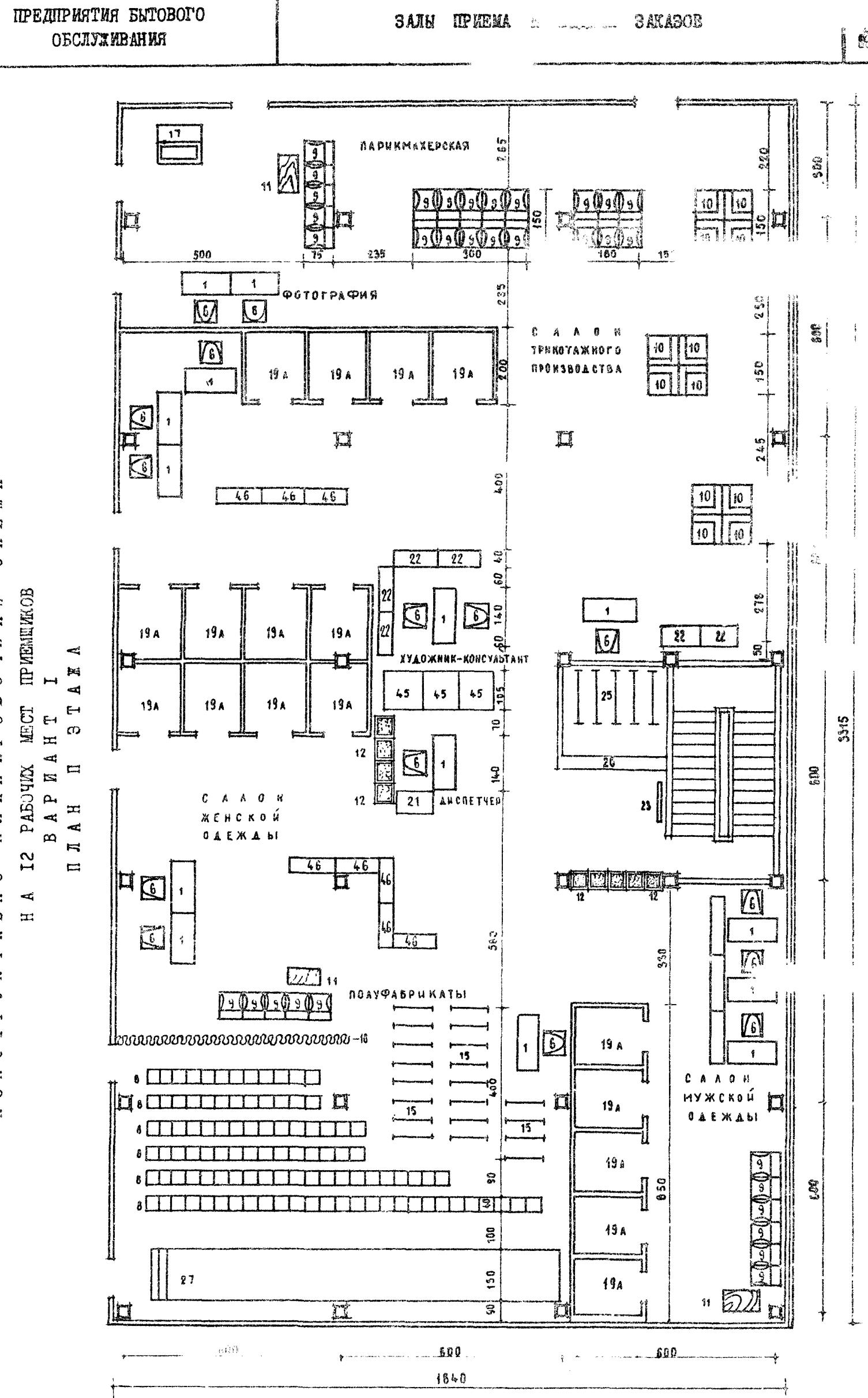
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

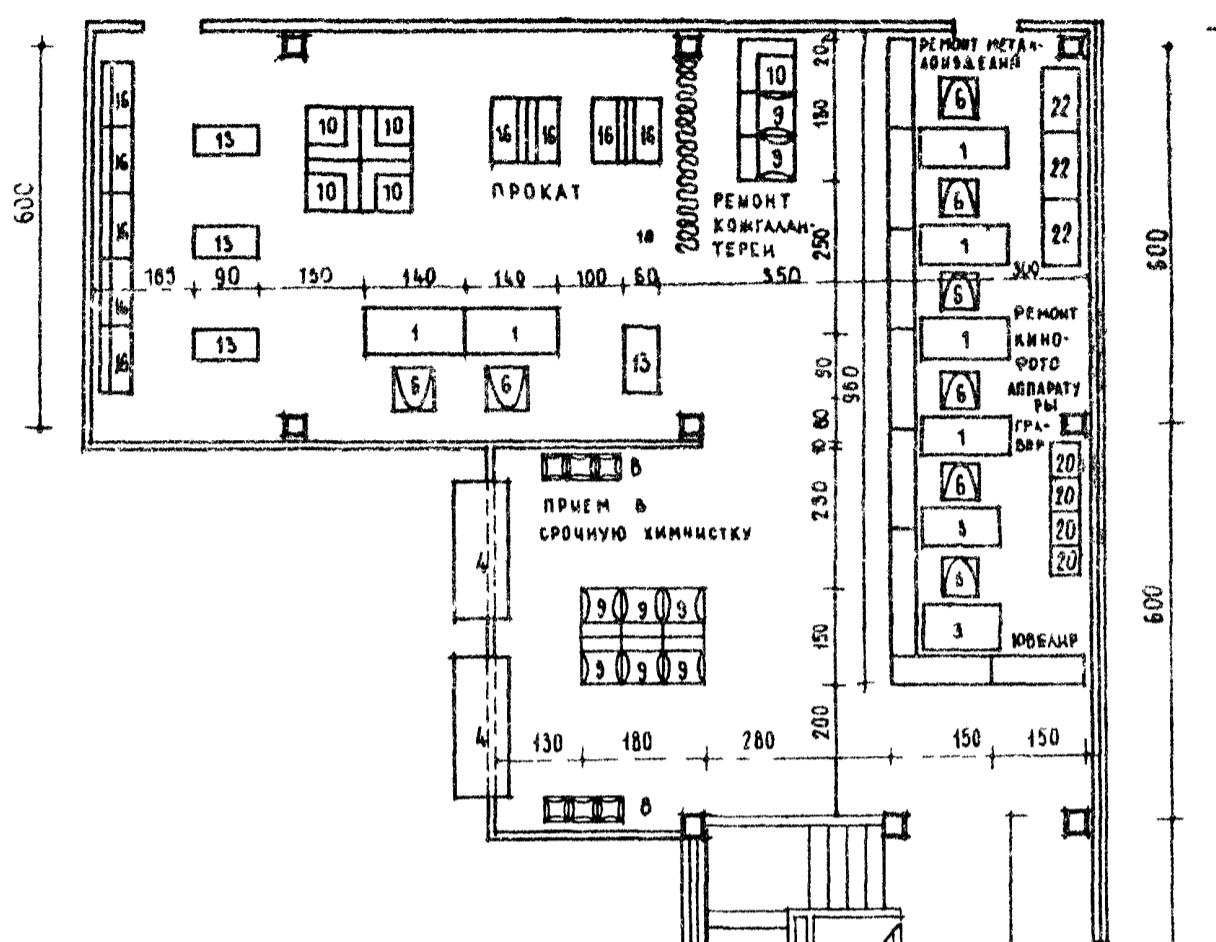
ПЛАН I ЭТАЖА



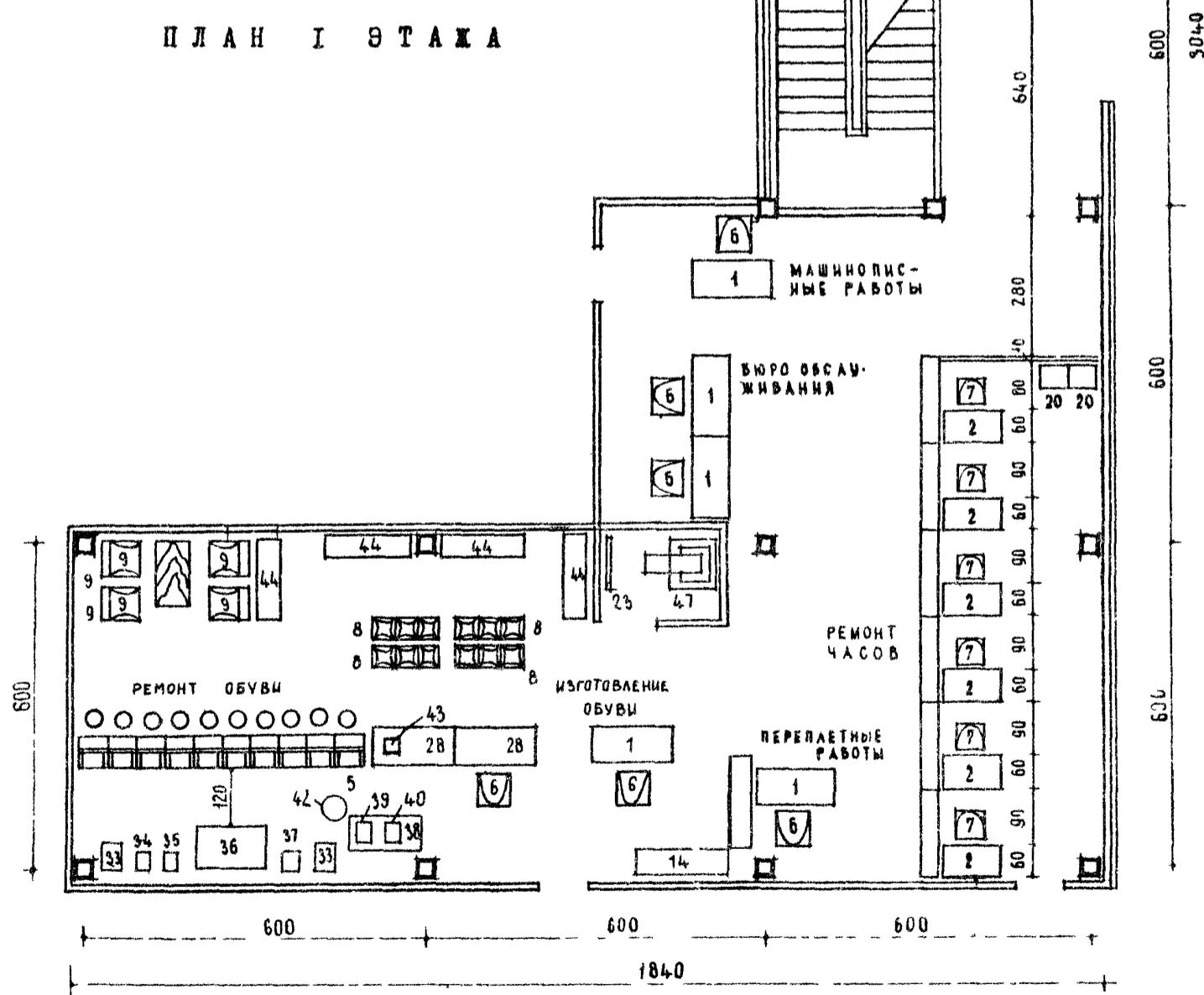
ХОИСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ I
ПЛАН ПЕРВОГО ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ II



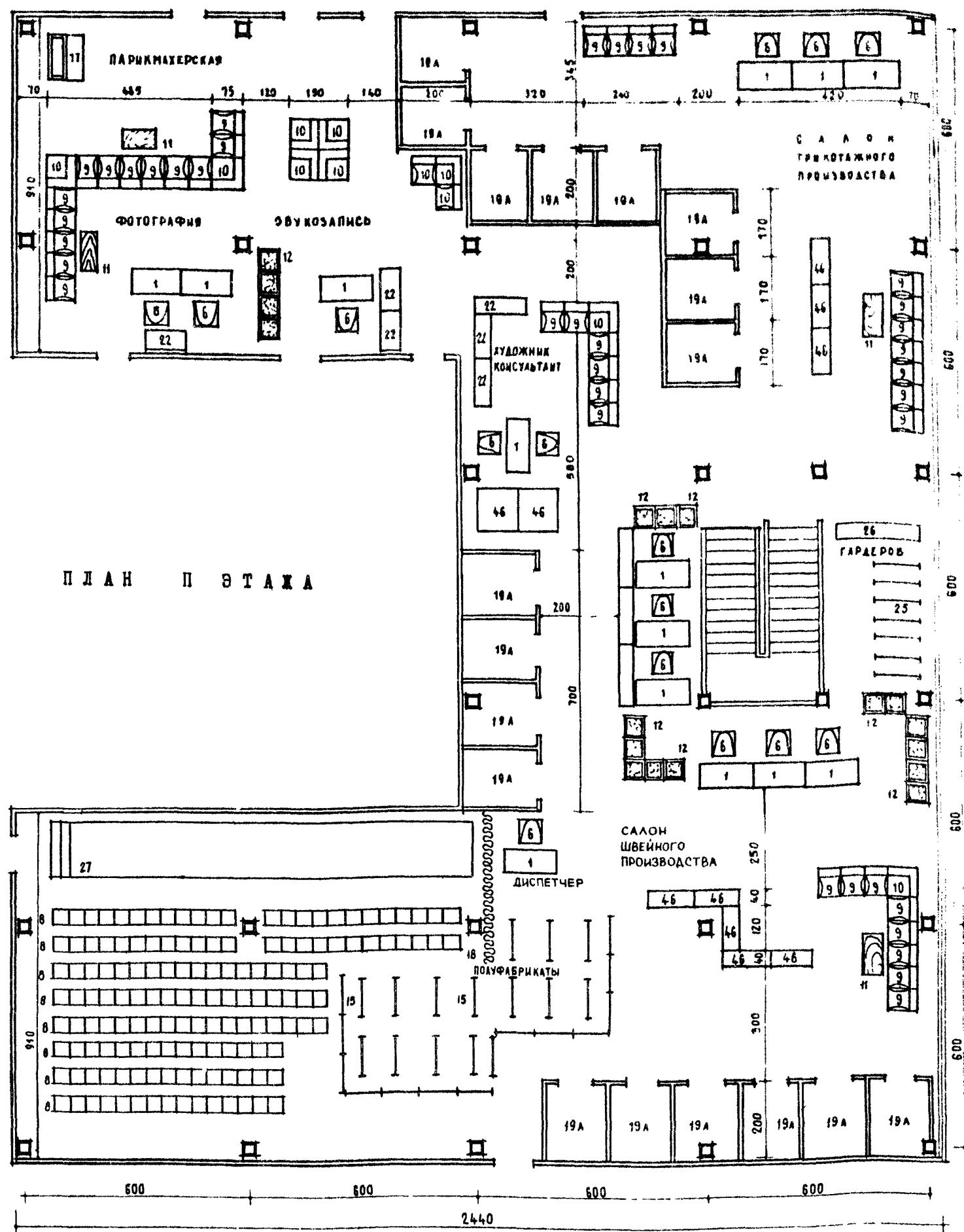
ПЛАН I ЭТАЖА



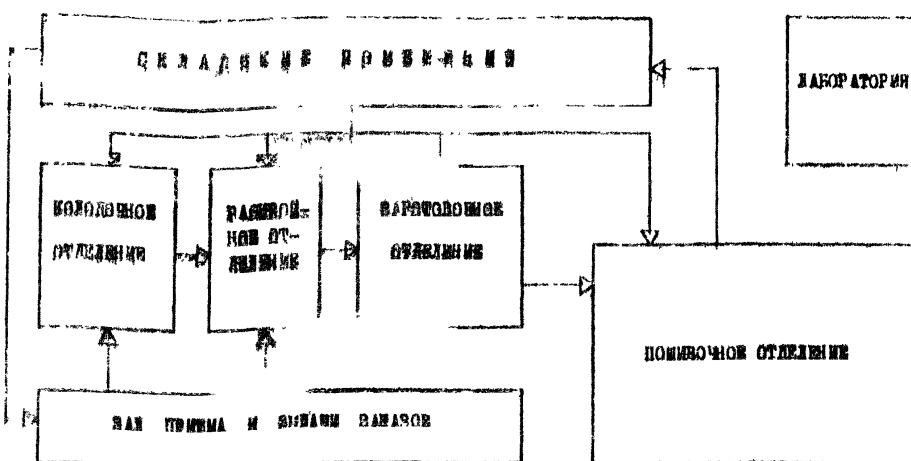
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ П



СИСТЕМА Взаимосвязи подразделений



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

№ п/п	Наименование	Ателье на 15 пар в смену	
		Производственных рабочих	Приемщиков по сменам
1	Прием заказов и выдача готовой обуви	1	1
2	Подбор и подгонка колодок по снятой мерке	1	1
3	Разработка и индивидуальная выдача индивидуальных (модельер)	1	1
4	Раскрой верхних колодок на карточные детали верха, подкладочных колодок и мазелейных деталей подкладки	2	2
5	Прием сырьевых	8	8
6	Помыв обуви	28	28

Помяя обуви производится в основном вручную, индивидуальным методом.

Срок хранения готовой обуви - 30 дней.

Срок хранения основных и вспомогательных материалов - 30 дней.

Режим работы ателье приемщиков 2-х сменный.

При проектировании категорий производств по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, следует придерживаться по нормам технологического проектирования или по специальными перечнями производств, установленным категориям взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, составленными и утвержденными министерствами.

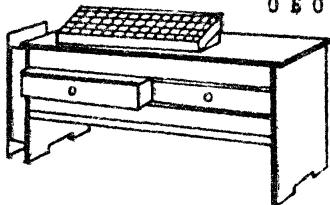
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность единиц обору- дования, квт	Вес одини- цы обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изго- товитель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							I	II
<u>Раскройное отделение</u>								
I	Стол модельера.	СХМО-1.67	1434x650x777			Черемховская ме- бельная фабрика	I	I
2	Стол закройщика	СЗО-1-67	1340x600x960		55	То же	2	2
3	Машинка для клеймения	КДВ-1	750x700x1400	0,27	180	Ленинградский маши- ностроительный за- вод "Вперед"	I	I
4	Станок для вырезания шаблонов	МРМ-1	600x650x450		44	Вышневолоцкий меха- нический завод	I	I
5	Машинка окантовочная	МОМ-1	528x120x280		20	То же	I	I
6	Шкаф для лекал	ШРТ-2-68	1370x400x1520			Калининская экспе- риментальная фабри- ка технологического оборудования	I	I
7	Шкаф для бумаг	ОН-036- 22	1000x400x1300			Черемховская ме- бельная фабрика	I	I
<u>Заготовочное отделение</u>								
8	Машинка для спускания краев деталей верха обуви	АСТ-13	1050x530x1200	0,4 + +0,18	180	Саратовский облис- полком	I	I
9	Швейная машина	330-8 кл.	900x500x850	0,27	101	Подольский ме- ханический завод	2	2
10	Швейная машина колонковая	250-1кн.	900x500x850	0,27	120	То же	I	I
II	Швейная машина "Эиг-Заг" (со столом)	26 Акл.	900x650x800	0,27	96	То же	I	I
I2	Приспособление для встав- ки блочеков и крючков	ВБК-Р	114x300x375		9	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
I3	Машинка для разглаживания заднего шва и наклейания тесьмы	РЗШ-0	528x900x1345	0,27	120	Одесский завод "Легмаш"	I	I
I4	Междустолье		1440x600x800			Сурский деревообра- батывающий завод	-	5
I5	Стеллаж для заготовок	ОН-036- 30	1500x510x2100			Черемховская ме- бельная фабрика	2	I
I6	Стол рабочий	СРРО-1- 67	1200x600x850		45	Заводы Минбыта	7	7
I7	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Союзторгоборудование	-	I
6/н	Стул поворотно-подъемный	СТРФ-4-68	420x550 x 885			Махачкалинский завод		
<u>Кодоочное отделение</u>								
I8	Стол-верстак обувщика (с эл.плиткой)	СВО-1-67	1004x784x600	0,6		Черемховская ме- бельная фабрика	-	I
I9	Табурет обувщика (липка)	ЛО-1-67	400x400x360			То же	-	I
20	Машинка для шлифования	МШК-0	550x960x1400	1,7	290	Черновицкий завод "Легмаш"		

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

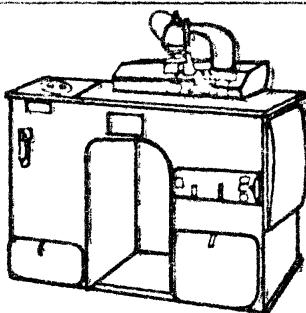
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность единиц обо- рудо- вания, кВт	Вес единиц обору- дования, кг	Предприятие-изго- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							Варианты X/	
							I	II
21	Стеллаж для хранения колодок	СТО-2-64	1510x350x1690		65	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10
22	Тележка-стеллаж	СЧ.04-00	860x330x1000			То же	4	
23	Стол-верстак обувщика с электроплиткой		2000x700x625			Росглеббыт-оборудование	6	7
24	Сушильное устройство	СУ-Р	930x1700x1780	5,0	300	Грибановский машино-строительный завод, г.Воронеж	I	I
25	Термостат-активатор	TP	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 приклевивания подошва (с прессподушками)	ППГ-4-0	690x660x1700	0,6	450	Орловский машино-строительный завод им. Медведева	I	I
28	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310x420x1455		60	Выннеколоцкий механический завод	I	I
29	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНК-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 машино-строительный 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
33	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Совзторгоборудование	I	I
34	Стеллаж с лотками	ОН-036-30	1500x510x2100			Черемховская мебельная фабрика	5	5
35	Стеллаж для хранения кожематериалов, обуви	СДНФ-0-1-67	1210x604x2050			То же	6	6
36	Стол вспомогательный	СРРО-1-67	1200x600x850			Заводы Минбыта	I	I
37	Шкаф для хранения обуви	и/о	1000x600x1600		94	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	10	10
	x/ На листах 29, 30							

ОБОРУДОВАНИЕ



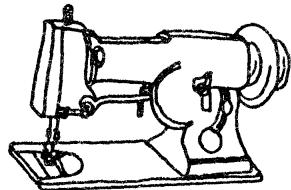
(2)

Стол закройщика
СЗО-1-67
1340x600x960



(8)

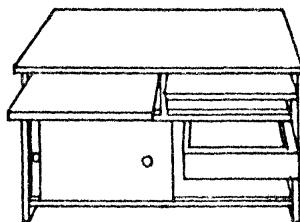
Машина для спускания краев
деталей верха обуви
АСТ-13
1050x530x1200



(II)

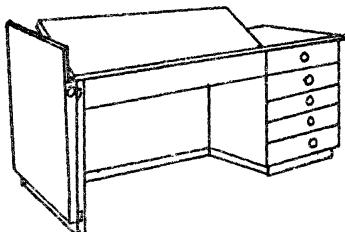
(18)

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

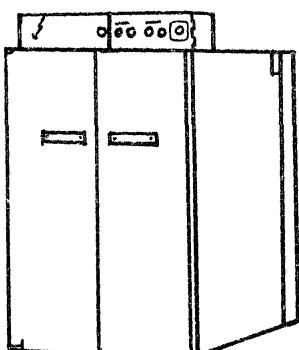


(I)

Стол-верстак обувщика
СВО-1-67
1004x784x600

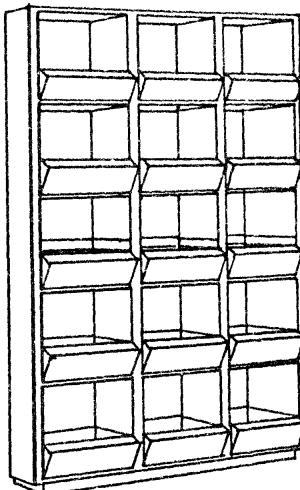


Стол модельера-обувщика
СХМО-1-67
1434x650x777



(24)

Сушильное устройство
СУР
930x1700x1780

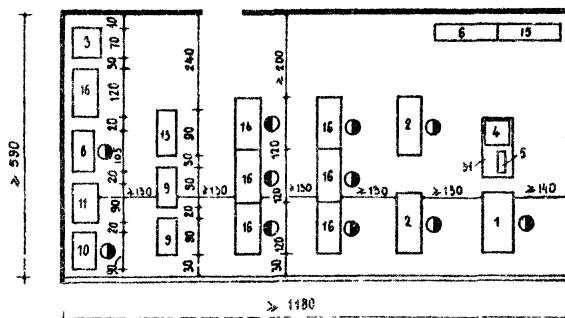


(15)

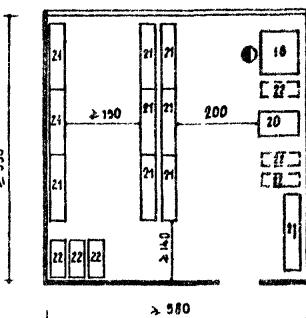
Стеллаж для хранения
заготовок
1500x510x2100

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ I
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 41 РАБОЧИХ МЕСТ



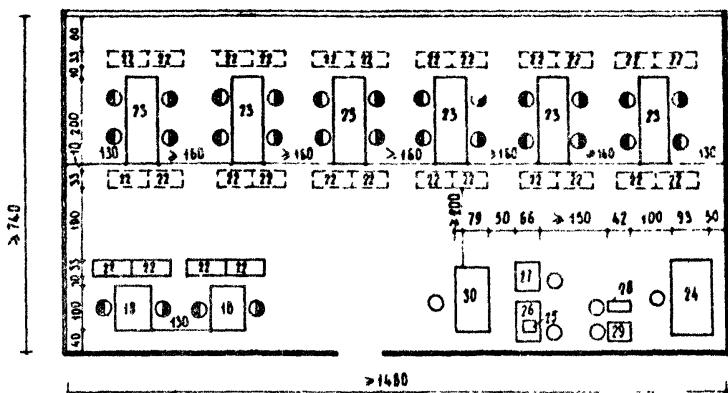
**КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО**



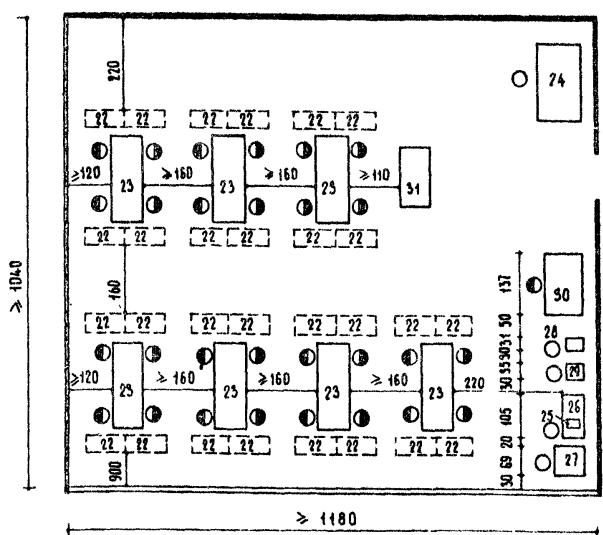
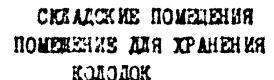
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ
ВАРИАНТ I

B A R H A N T I

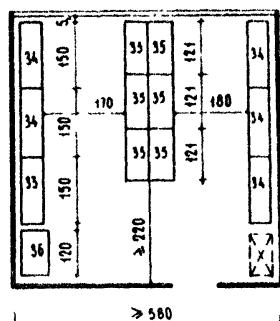


ВАРИАНТ П



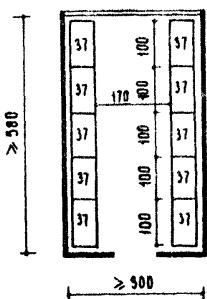
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА
И ФУРНITУРЫ

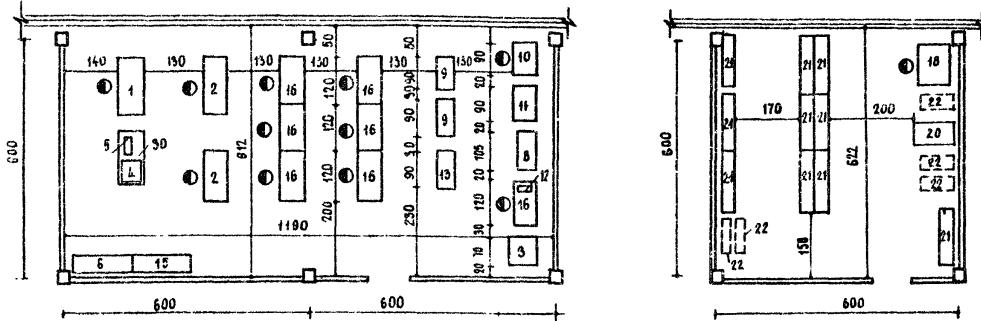


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
ГОТОВОЙ ОБУВИ

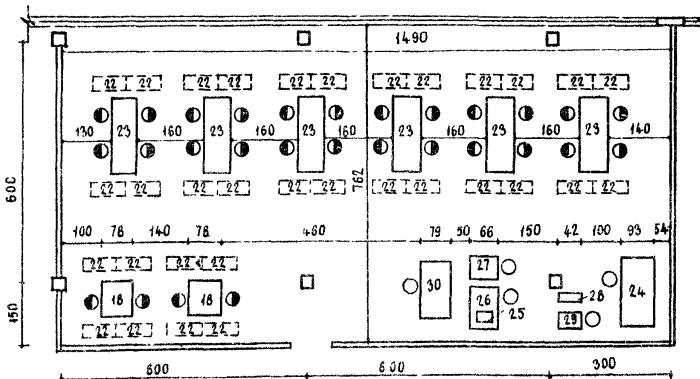
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ В АТЕЛЬЕ НА 15 ПАР В СМЕНУ ПО ОТДЕЛЕНИЯМ				ПЛОЩАДЬ В М ²							
				ОБЩАЯ				ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ			
				СКЛАДСКАЯ							
ВАРИАНТ I	ВАРИАНТ II	ПОШИВОЧНОЕ КОДАЧНОЕ	ВАРИАНТ I	РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ	РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ	ПОШИВОЧНОЕ	КОДАЧНОЕ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ, ВЕРТАНИЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОДАЧЕК	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ОБУВИ	
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ МОДЕЛЬНОЕ	РАСКРОЙНОЕ	ЗАГОТОВОЧНОЕ	ПОШИВОЧНОЕ	ВАРИАНТ I	ВАРИАНТ II	ПОШИВОЧНОЕ	КОДАЧНОЕ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ, ВЕРТАНИЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОДАЧЕК	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ОБУВИ	
11	2	8 А	28 ВАР I	1	69,6	49,4	52,5	109,5	34,2	34,2	26,4
9	8 Б		ВАР II				61,4	122,7			17,4



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/
АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЯ
НА II РАБОЧИХ МЕСТО
КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



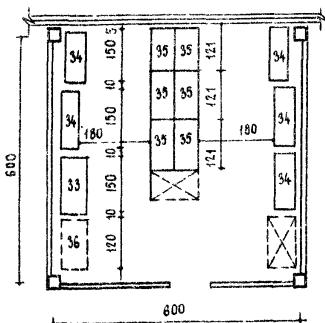
ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПРИМЕЧАНИЕ:

ОКОННЫЕ ПРОЕМЫ ПОД-
БИРАЮТСЯ В ЗАВИСИ-
МОСТИ ОТ РАСЧЕТА
ИНСОЛЯЦИИ.

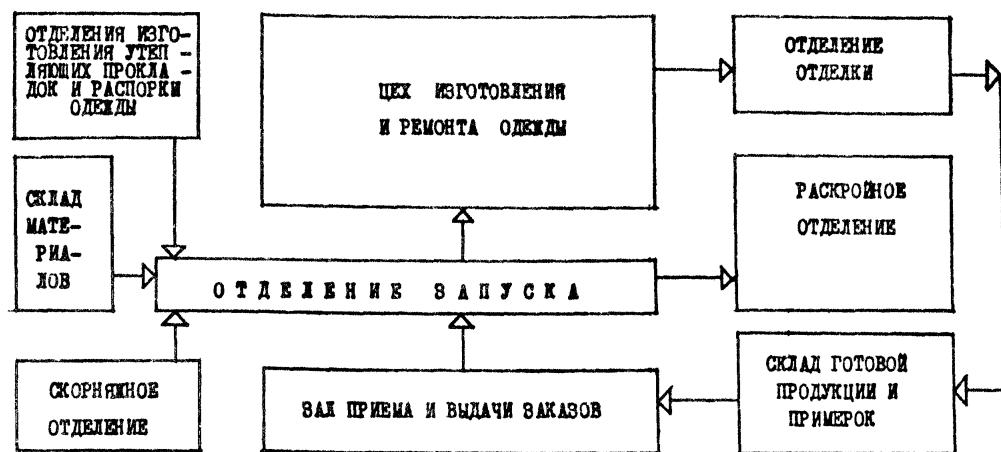
ШОМЕШЕН ИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м ²	О т д е л е н и я			Помещение для хра- нения ма- териалов
	Раскрай- 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 ВЗАЙМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

Наименование	Рабочих мест в ателье							
	45		66		77		II6	
	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	в бригадах	5	5	9	9	9	7	2x9
издивидуально	4	2	3	2	6	5	3	I
Изготовление женской верхней одежды	в бригадах	9	9	15	15	15	13	2x15
издивидуально	2	2	5	3	6	5	6	-
Изготовление мужской верхней одежды	в бригадах	6	6	10	10	13	12	19
издивидуально	3	I	4	2	4	3	5	4
ИТОГО		45	35	66	54	77	61	II6
								93

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

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

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

Порка одежды производится в отдельном помещении.

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

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

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

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

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

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

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

Условные обозначения:

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

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

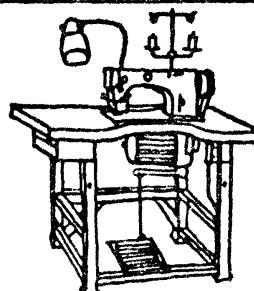
Количество рабочих мест	Площадь, м ²															
	Общая							На I рабочее место							На I производ. рабочего	
	Производственная				Склад- ская и под- собная			Производственная				Отделения				
	Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное	Отделения			Склад- ская и под- собная	Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное	Отделения	Раскрой- ное	Скорняж- ное	Раскрой- ное	Скорняж- ное	Раскрой- ное	Скорняж- ное			
		Раскрой- ное	Скорняж- ное													
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме		
45	247,0	253,5	48,0	46,2	8,0	8,0	99,0	106,5	7,1	7,2	12,0	11,7	8,0	8,0	I,25	I,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	I,I7	I,I7
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	I,I5	I,I5
II6	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	I,I	I,I

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОСЛУЖИВАНИЯ			АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ						34	
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я О Б О Р У Д О В А Н И Я										
№ пн	Наименование	Тип, марка	Габариты,мм (длина x ширина x высота)	Число- ность единиц обо- рудо- вания, квт	Бес- еди- нныи соо- гудо- вания кг	Предприятие-изго- титель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							45	66	77	116
I	Швейная стачивающая машина	I022	I060x650xI450	0,25	95	Орманский завод "Легмаш"	II	I5	20	28
2	Швейная машина закрепочная (со столом)	220 М	I060x650x800	0,27	56	То же	I	I	I	I
3	Швейная машина для выполнения отделочных строчек (со столом)	I076-I	I050x530x800	0,4	I29	То же	-	-	-	I
4	Швейная машина для стачивания синтетических тканей бесподсажочной строчкой (со столом)	697	I060x650x800	0,4	-	То же	-	-	I	2
5	Швейная машина для изготовления прямых петель (со столом)	25-А	I060x650x800	0,27	I05	Подольский механический завод им.Калинина	I	2	2	2
6	Швейная машина для зигзагообразной строчки (со столом)	26	I060x650x800	0,27	90	То же	I	2	2	3
7	Швейная машина для обметывания срезов (со столом)	5I-A	I060x530x800	0,27	68,7	То же	3	4	5	6
8	Швейная машина для прививки плоских пуговиц (со столом)	27	II00x600x800	0,27	I05	То же	-	-	-	I
9	Швейная машина для подшивочных операций (со столом)	85	900x500x800	0,27	66	То же	I	I	2	3
I0	Швейная машина выметочная (со столом)	2222	I060x650x800	0,27	94	Орманский завод "Легмаш"	I	3	3	6
II	Швейная машина для прокладывания силков	I622	986x650xI550	0,27	95	То же	-	I	I	2
I2	Швейная машина скорняжная (со столом)	I0-Б	I060x530x800	0,29	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I	I	I
I3	Швейная машина вышивальная (со столом)	MB-50	I060x530x800	0,25	88	То же	I	I	I	I
I4	Стегально-подшивочная машина (со столом)	CS-76I	II00x600x800	0,54	87	Внешнеторговое пред- приятие "Паннония", ВНР	I	I	2	4
I5	Швейная машина петельная (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 паровоздушный	ПВМГ-І	I400x500xI750	0,6	I20	Горьковский завод "Легмаш"	I	I	I	I
I8	Парогенератор	ПГ-І5/6	765x660xI050	I5,27	I90	Скопинский завод тех- нологического обору- дования	I	I	I	I
I9	Электrozакройная машина	ЗЗМ-2	ЗI5x200x500	0,4	-	Куйбышевский механи- ческий завод № 10	I	I	2	3
20	Электrozакройная машина	ЗЗДМ-І	350xI40x290	0,2	8,3	То же	I	I	I	2
21	Машина основорочная	ОМ-3	ЗI5xI00x2I9	0,08	3,7	То же	I	I	I	2
22	Стол закройщика	ОЗРШ-І-68	3000xII00x800	-	-	Черемховская мебель- ная фабрика	7	8	8	15
23	Стол ручных работ	TO-OIO-74	I625x950x800	-	-	То же	6	8	5	3

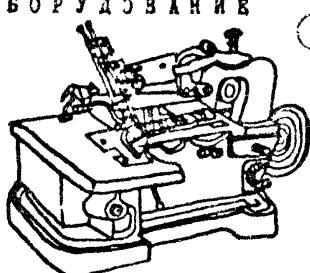
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

№ пн	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность единиц обо- рудо- вания, кВт	Вес единиц обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изгото- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							45	66	77	116
24	Стол-доска для уючки	TO-021-74	1500x400x825	0,6	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	I	I	2	2
25	Стол ручных работ	TO-011-74	1325x750x800	-	-	То же	5	8	7	12
26	Стол уючильных работ	TO-020-74	1500x800x800	0,9	-	То же	I4	18	21	30
27	Стол ручных работ	TO-005-73	1220x640x800	-	-	То же	I	3	4	4
28	Стол ручных работ (с уютом)	TO-005-73	1220x640x800	0,6	-	То же	5	5	7	9
29	Стол	TO-001-74	1500x900x740	-	-	То же	I	I	2	2
30	Шкаф	III-2-69	1300x754x1570	-	-	То же	6	10	10	16
31	Междустолье	-	1440x600x800	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	10	II	23	32
32	То же	-	1200x600x800	-	-	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть УШ, ЦПП, г. Москва	5	9	7	8
33	Вешало для готового платья	BIII-4	1533x630x1580	-	-	Талдомский экспериментальный завод технического оборудования	5	7	10	15
34	Конвейер-вешалка	-	6900x806x1930	-	-	Киевский экспериментальный завод "Укрниктибит"	2	3	3	-
35	Автоматическая конвейерная установка (люлечная)	AКУ-ІЛ	7825x1440x2300	I, I	600	Змievский машиностроительный завод	-	-	-	I
36	Автоматическая цок-вейерная установка	AКУ-І	6770x736x2730	I, I	280	То же	-	-	-	4
37	Стеллаж	-	1000x720x2400	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	I9	23	20	23
38	Стол конторский	-	1200x600x800	-	-	Торговая сеть	3	3	3	4
39	Стул поворотно-подъемный	СТРФ-4-69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	56	80	92	I40
40	Кронштейн металлический	-	L=7000	-	-	По месту	I	-	I	I
41	Стол подсобный	-	1400x800x800	-	-	Торговая сеть	I	I	I	2
42	Пресс гладильный	ГП-2.5	1030x700x1200	4,2	I60	Горьковский завод "Легмаш"	-	-	-	I
43	Аппарат отпарочный	ОАГ-2	500x220x460	4,8	23	То же	-	-	I	I
44	Тумбочка	-	600x600x800	-	-	Торговая сеть	-	-	I	I
б/н	Тележка грузовая	ТГ-І25	1015x625x750	-	-	Предприятия МВД, г. Брянск	I	2	2	3
б/н	Тележка грузовая	ТГ-250	1240x800x320	-	-	То же	I	I	I	2
б/н	Штабелер гидравлический	-	1100x874x1546	-	-	Киевский опытный завод "Торгмаш"	-	-	-	I
45	Щетка механическая для чистки готовой одежды	МШ-2	1380x1200x910	I, 7	400	Эртильский механический завод	I	I	I	I
46	Щетка-пылесос для чистки спорков	-	-	0,5	-	Торговая сеть	I	I	I	I

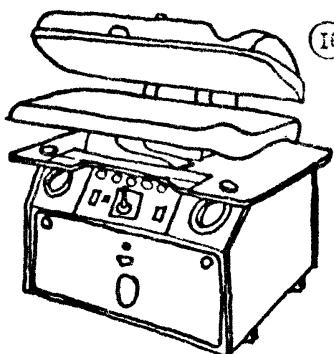
ОБОРУДОВАНИЕ



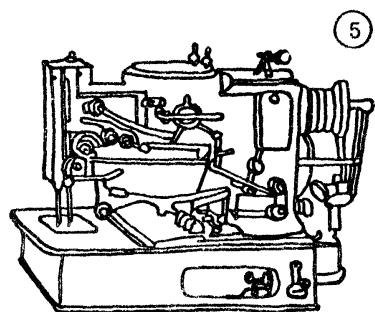
Стачивающая швейная машина
1022 кл.
1060x650x1450



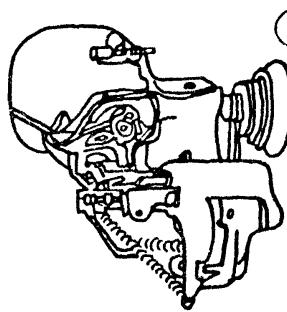
Швейная машина для
обметывания срезов
51-А кл.
250x200x240



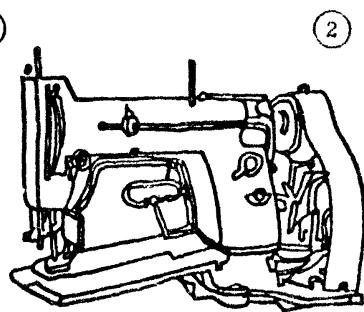
Пресс-автомат
электромеханический
CS313
1200x1260x1360



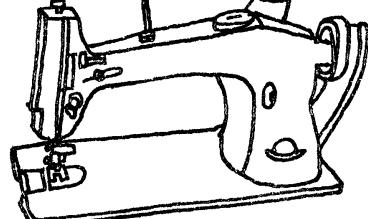
Швейная машина для изготовления
прямых петель
25-А кл.
500x245x400



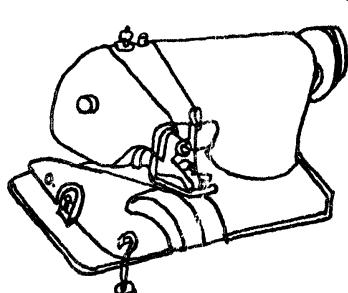
Швейная машина для
подшивочных операций
85 кл.
272x212x190



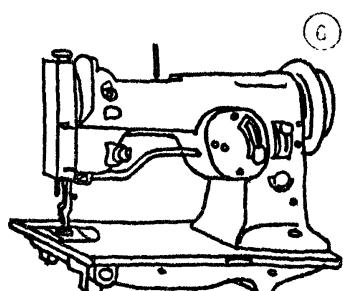
Швейная машина
закрепочная
220 ккл.
600x330x380



Швейная машина выметочная
2222 кл.
520x178x360

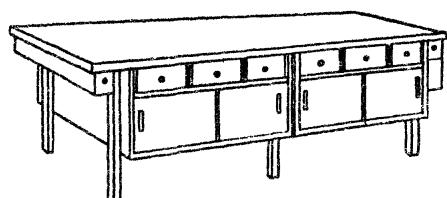


Стегально-подшивочная машина
CS761
460x330x240

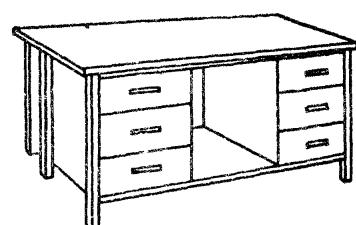


Швейная машина для
зигзагообразной строчки
26 кл.
420x178x330

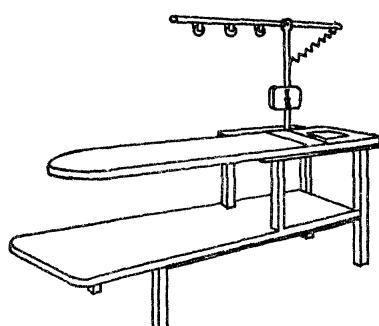
ОБОРУДОВАНИЕ



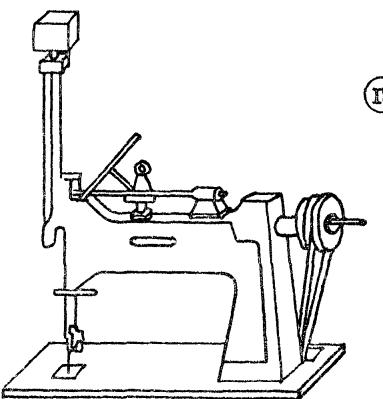
Стол закройщика
СЗРШ-1-68
3000x1100x800



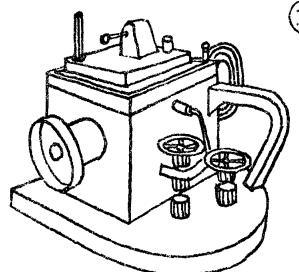
Стол для ручных работ
Т0.010.74
1625x950x800



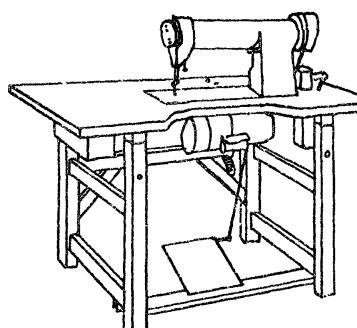
Стол для утилизации работ
Т0.020.74
1500x900x800/1950



Вышивальная швейная машина
МВ-50
530x200x600

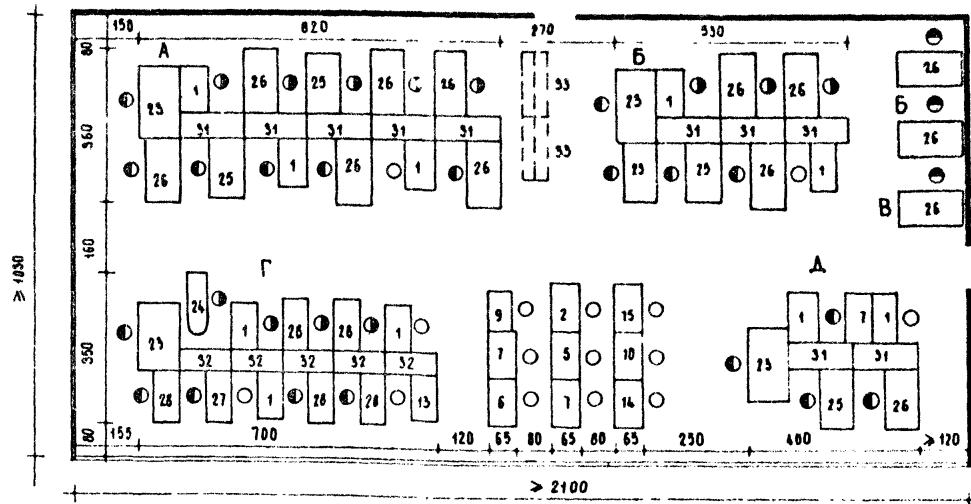
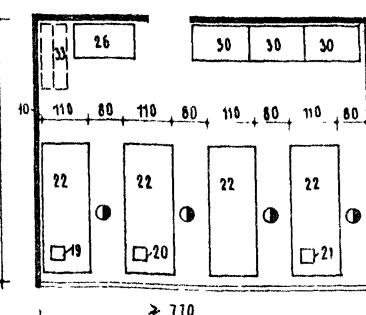
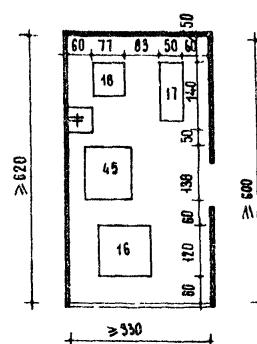
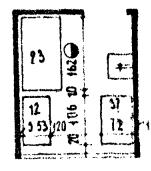


Швейная машина скорняжная
класса - 10-Б
320x265x240

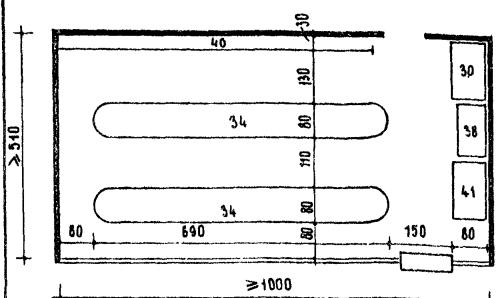


Стачивающая швейная машина
697 кл.
1060x650x 800

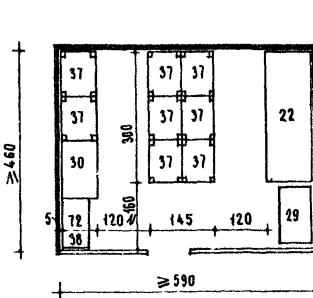
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТАОТДЕЛЕНИЕ
ОТДЕЛКИРАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТАОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК
И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТАСКОРНИЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ НА
1 РАБОЧЕЕ
МЕСТО

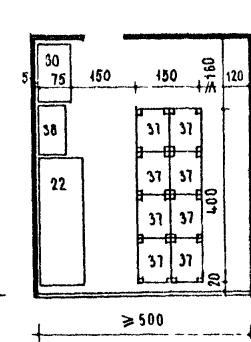
СКЛАД БЫТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

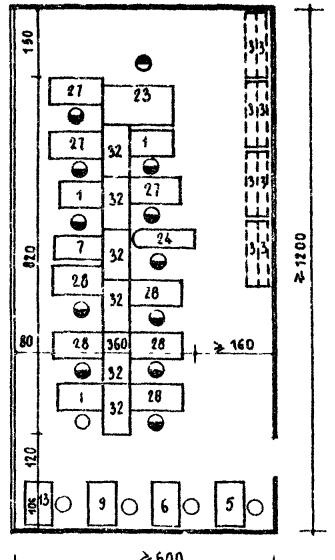
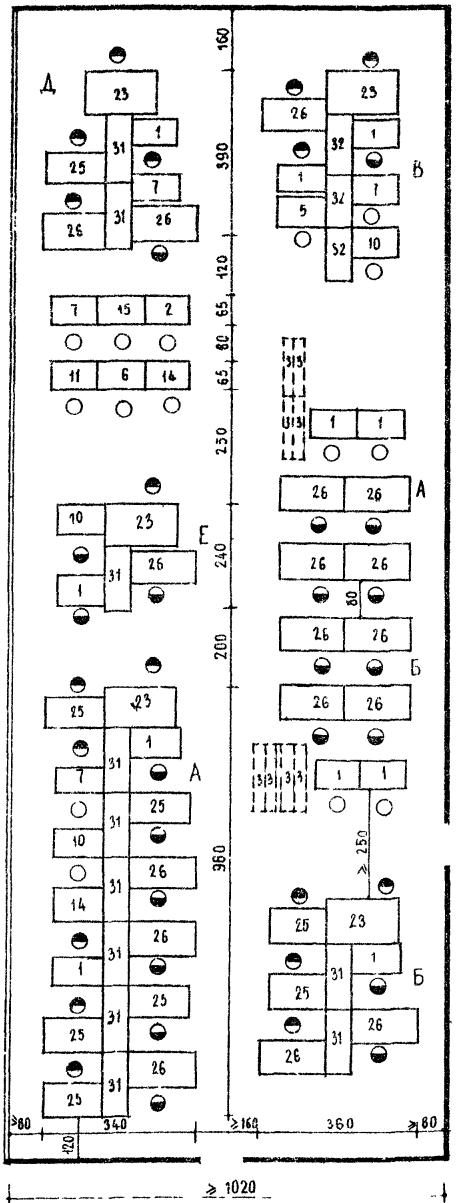


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

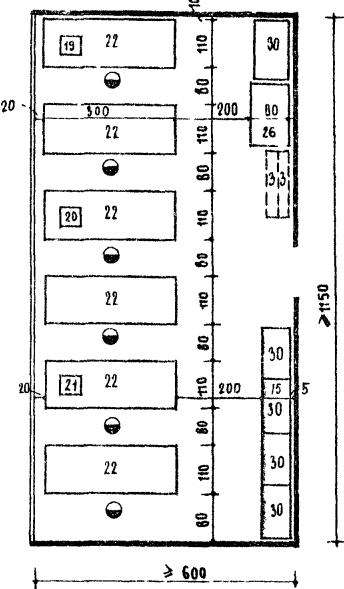
АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 38 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ
ОДЕЖДЫ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



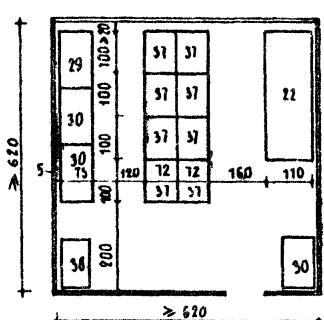
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



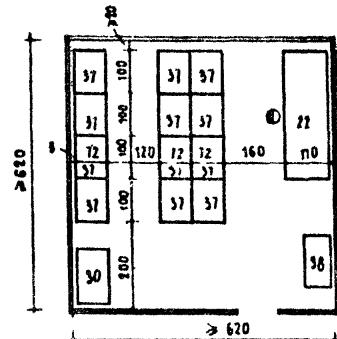
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

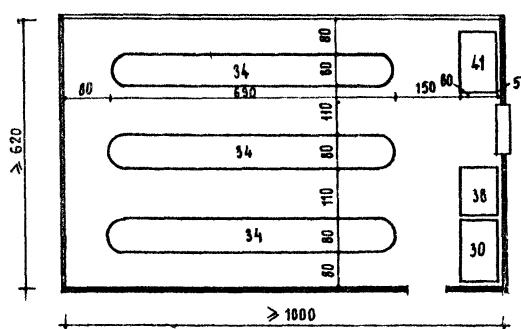
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



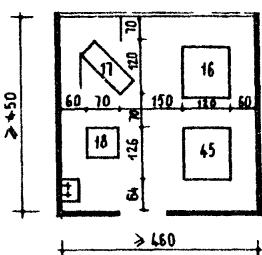
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



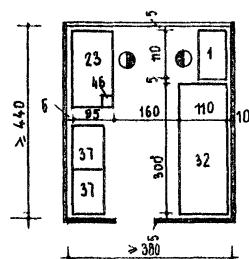
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



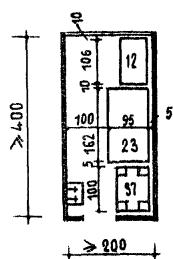
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И
РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



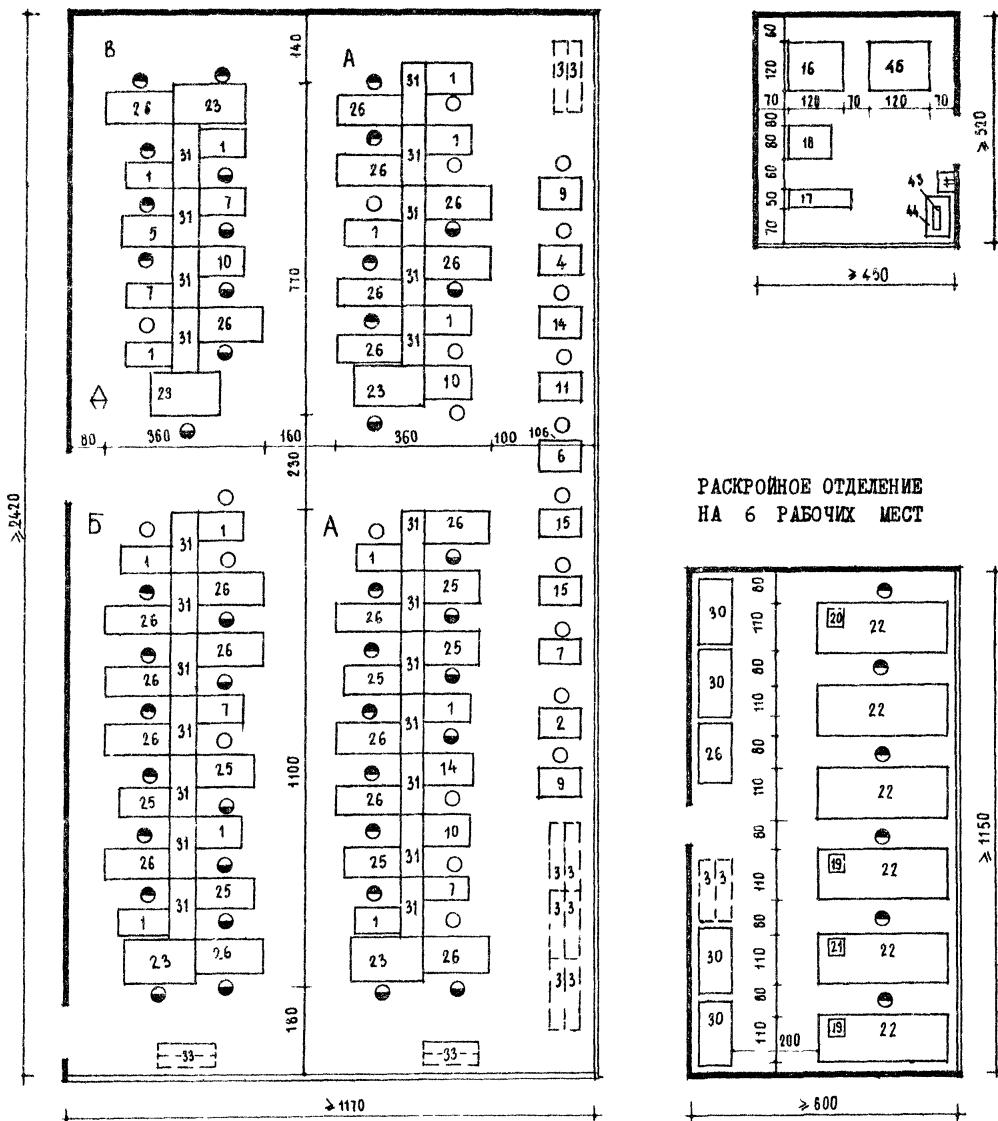
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ

НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА

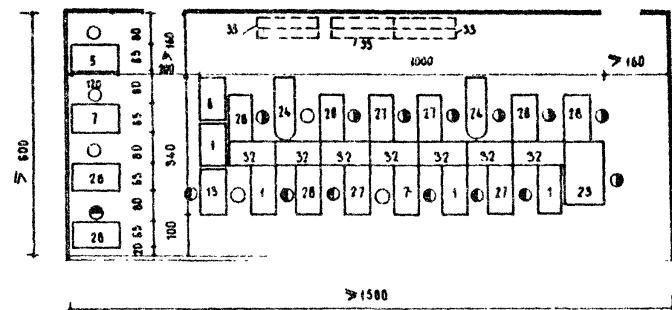
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



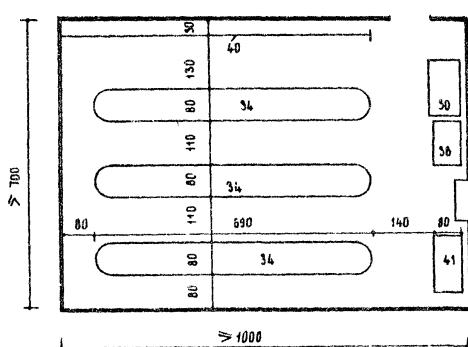
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

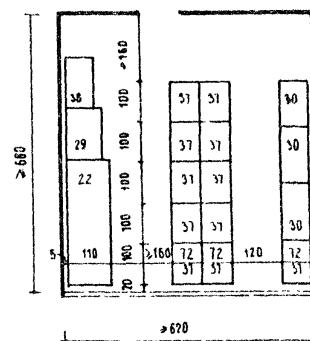
ЦИКЛ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 15 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРОК



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ

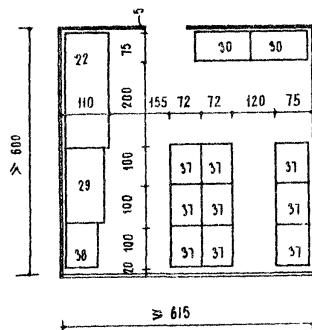
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЩИХ ПРОКЛАДОК
И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА
2 РАБОЧИХ МЕСТА

Diagram showing layout for the production department of insulation inserts and garment spacers. Dimensions: height >700, width >380.

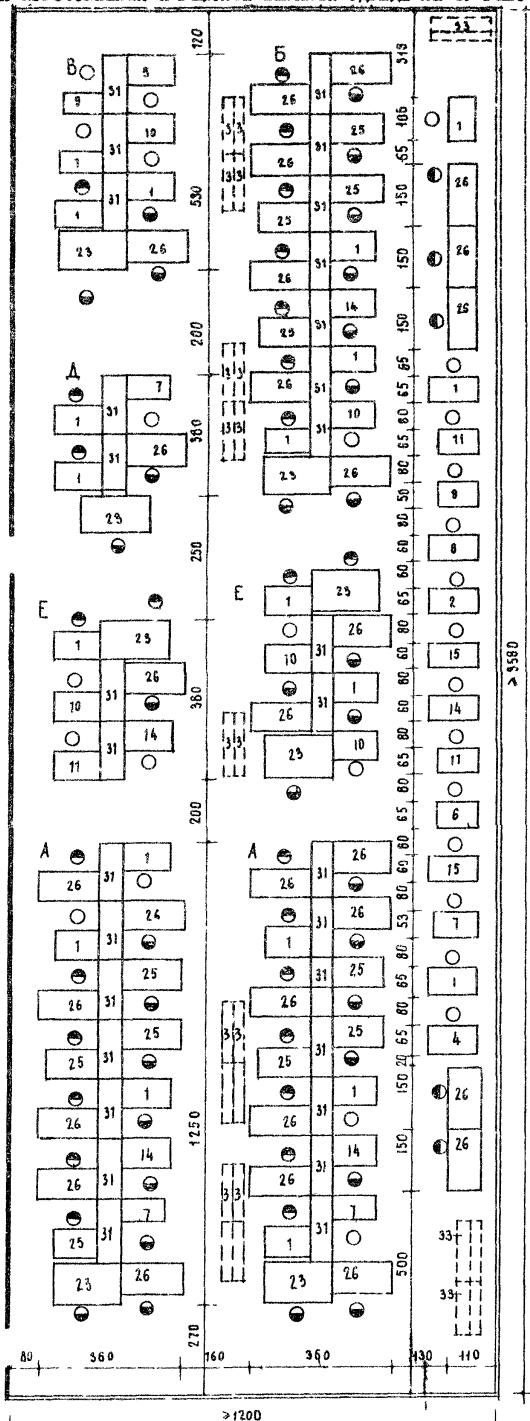
СКОРЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

Diagram showing layout for the skirting board department. Dimensions: height >600, width >200.

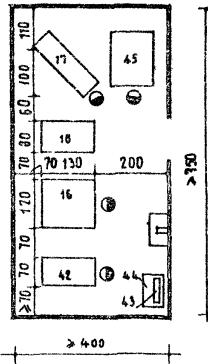
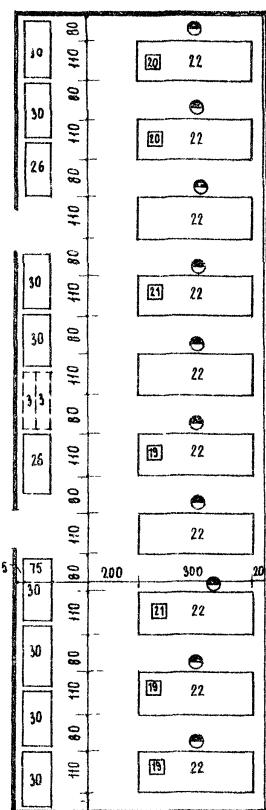
НП-4.3-79

- 49 -

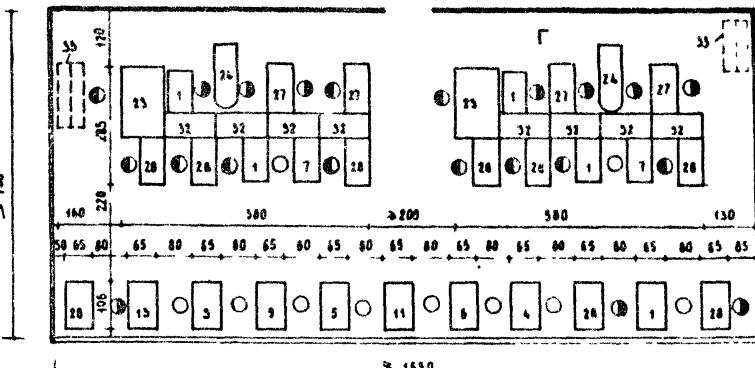
ФУНКЦИОНАЛЬНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ



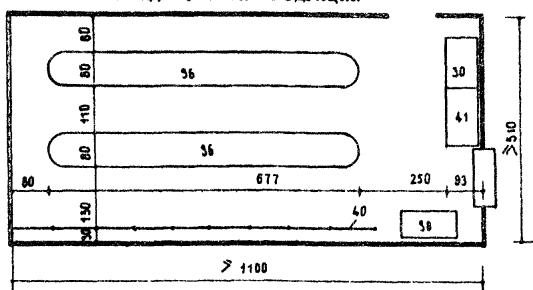
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ

РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

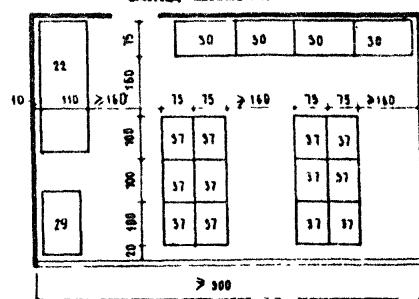
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

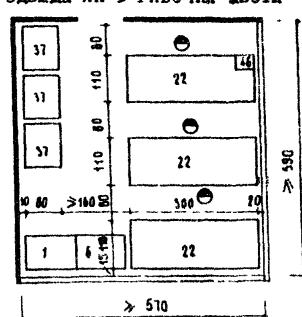
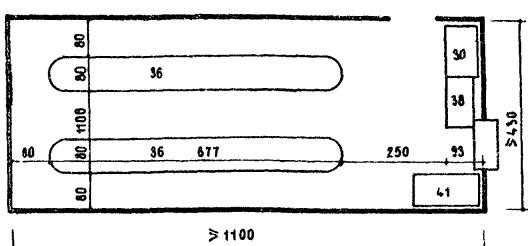


СКЛАД МАТЕРИАЛОВ

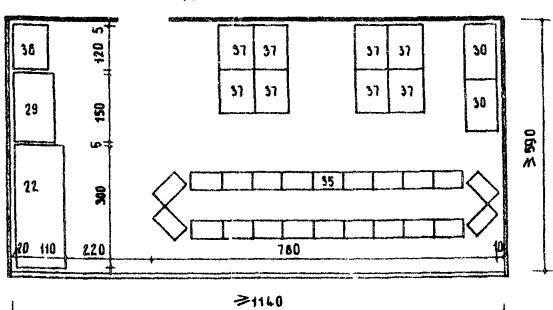
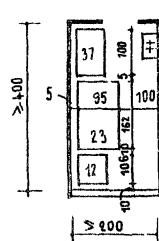


ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

СКЛАД ПРИМЕРОК



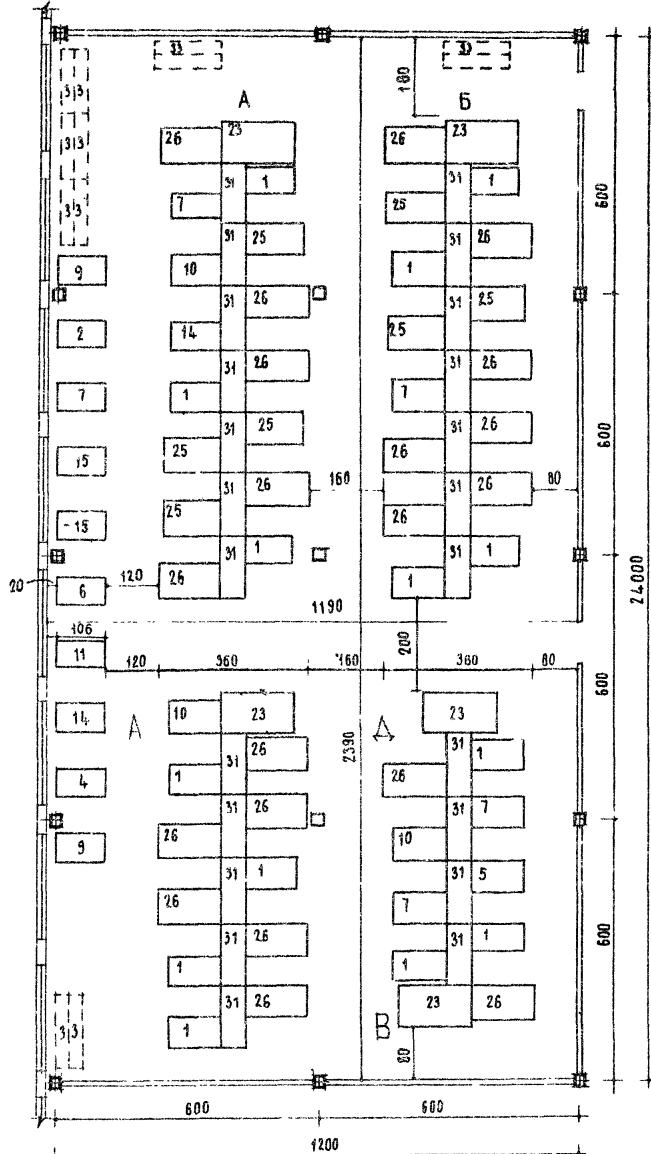
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

СКОРНЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

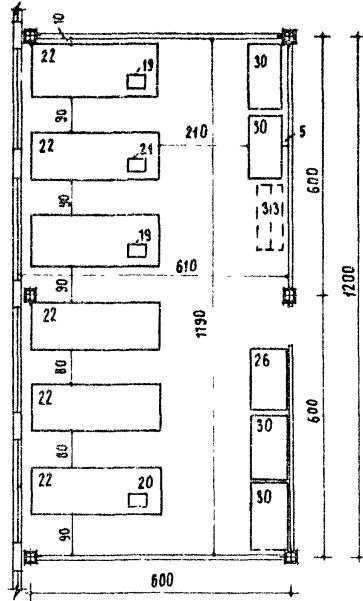
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

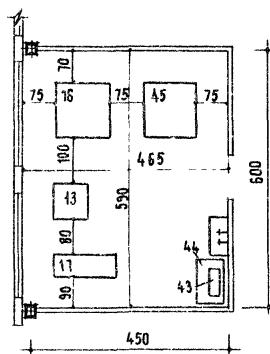
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА



**РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ**



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ

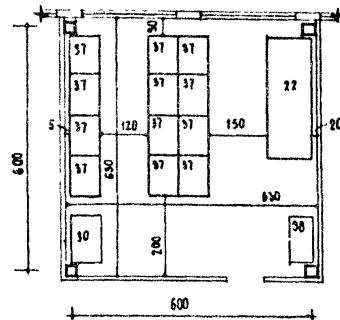
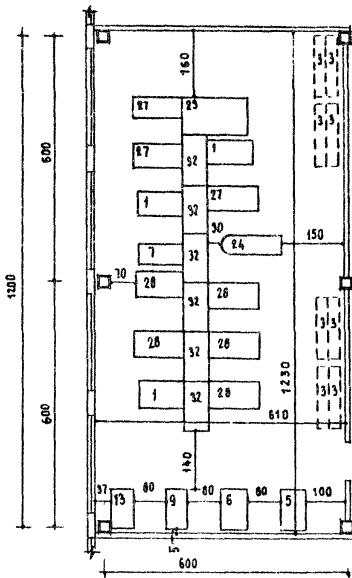


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

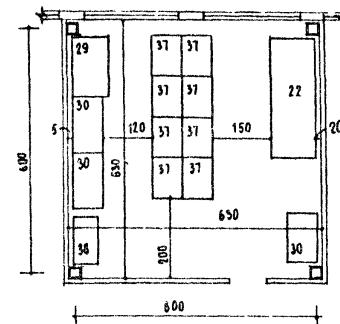
АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

**ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО
ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ**



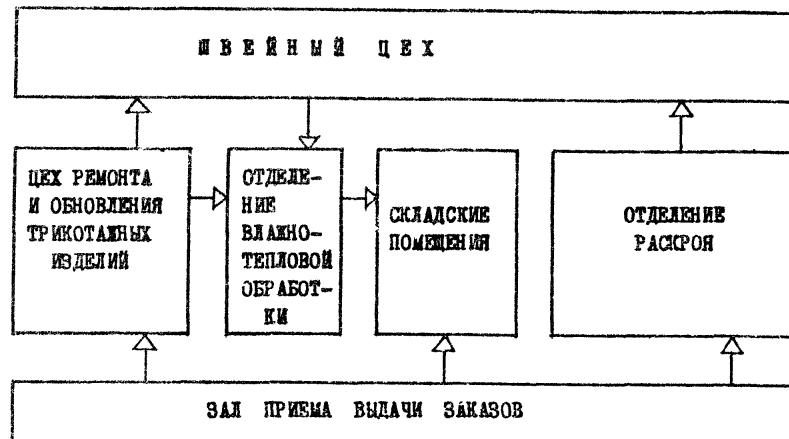
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Ателье на 77 рабочих мест			Ателье на 66 рабочих мест		
	Цех изготовления и ремонта верхней одежды	Отделения		Цех изго- товления женского легкого платья	Отделение запуска	Склад материалов
		Раскройное	Отделочное			
Р а б о ч и х м е с т						
	42	6		12	I	
Общая	284,4	71,4	27,4	75	39,7	39,7
На 1 рабочее место	6,7	11,9		6,2	39,7	

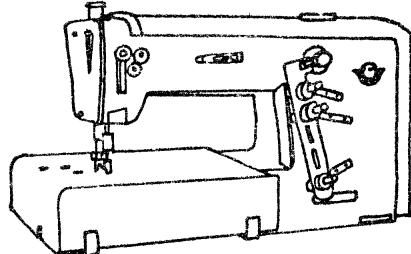
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

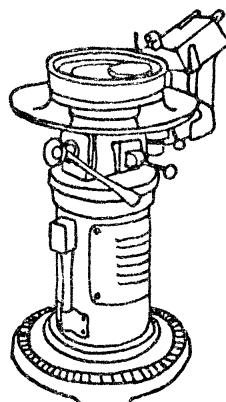
№ пп	Наименование	Рабочих мест в ателье					
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		I	II	I	II	I	II
1	Прием и выдача готовых изделий	I	I	2	2	3	3
2	Вязание	-	-	2	2	3	3
3	Поднятие петель чулочно-носочных изделий	I	I	I	-	I	-
4	Кеттельный работы	I	I	I	I	3	3
5	Ручные работы	2	2	3	3	6	6
6	Раскрой	I	I	4	3	9	7
7	Пошив	3	2	14	12	21	18
8	Влажно-тепловая обработка	-	-	I	I	I	-
9	Утилизационные работы	I	I	I	I	2	I
10	Браковка	-	-	I	I	I	I

ОБОРУДОВАНИЕ



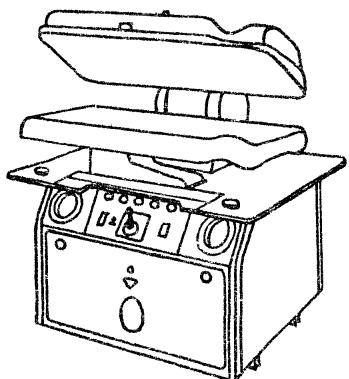
Плоскостная машина 876 кн.
530x250x410

(16)



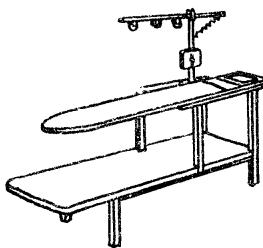
Кеттельная машина
КБТ-14
850x650x1100

(3)



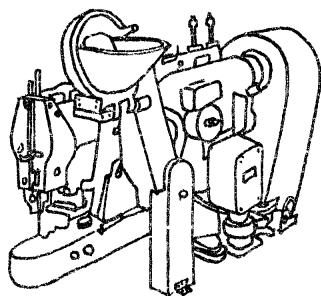
Пресс-автомат
электромеханический
CS313
1200x1260x1360

(22)



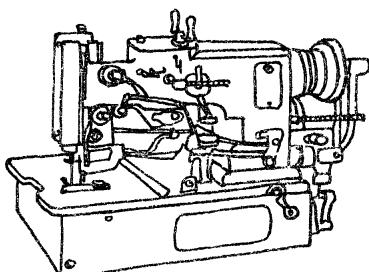
Стол-доска для утюгильных работ
TO.021.74
1500x400x825

(7)



Швейная машина для
пришивания пуговиц
295 кн.
580x340x460

(18)

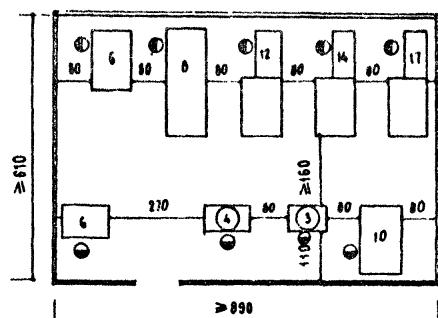


Швейная машина для изготовления
петель 225 кн.
500x245x400

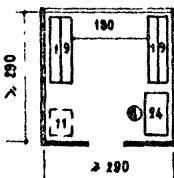
(17)

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	Площадь, м ²																			
	Общая										На I рабочее место						На I производственного рабочего			
	Производственная				Производственная				Производственная											
	Отделение раскроя	Швейный цех	Цех ремонта и обновления	Отделение звяжно-тепло-вой обработки	Отделение раскроя	Швейный цех	Цех ремонта и обновления	Отделение звяжно-тепло-вой обработки	Отделение раскроя	Швейный цех	Цех ремонта и обновления	Отделение звяжно-тепло-вой обработки	Складская и подсобная	Складская и подсобная	Складская и подсобная					
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	II	6	6	8	7,3	7	9	0,5	0,5
50	I20	I20	I30	I30	80	80	20	20	42,4	42,4	I2	I2	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.

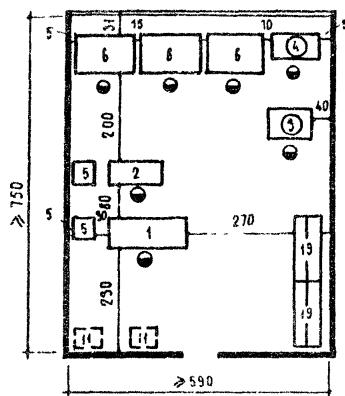
Режим работы ателье принят 2-х сменный.

Коэффициент сменности - I,8.

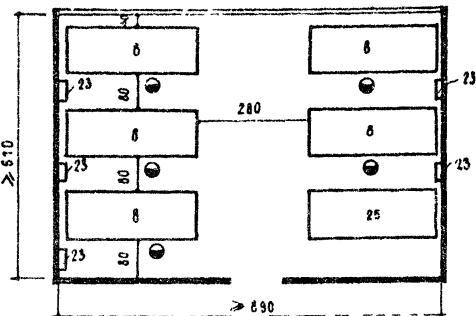
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

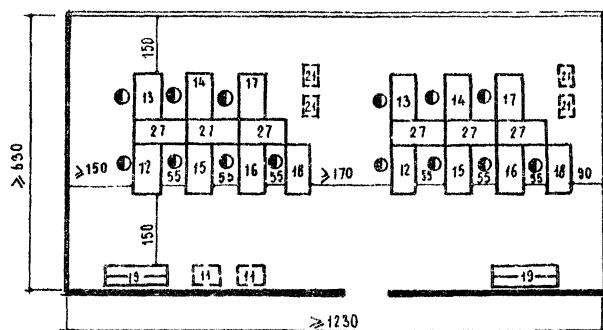
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



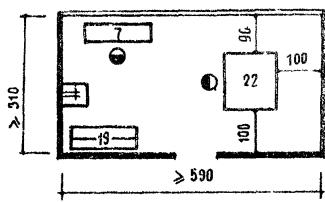
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ
ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



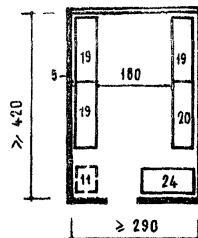
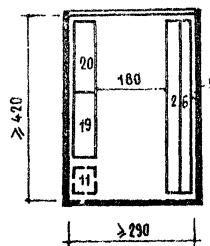
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КЛАДОВЫЕ
ГOTOVЫХ ЗАКАЗОВ
ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ

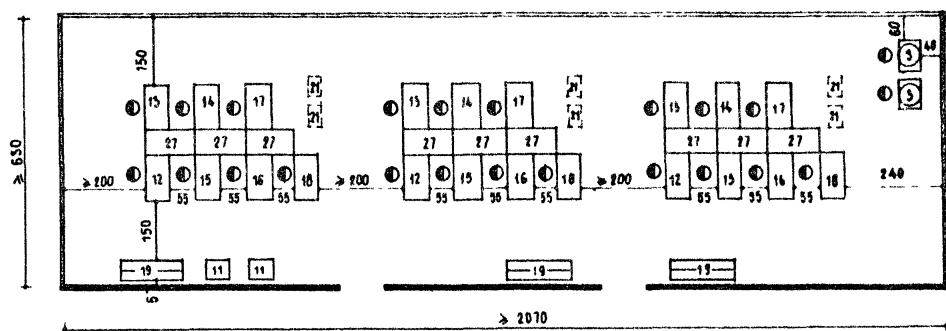


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА

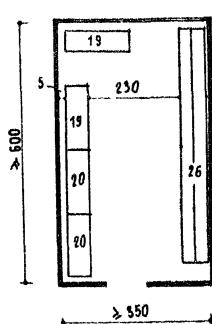
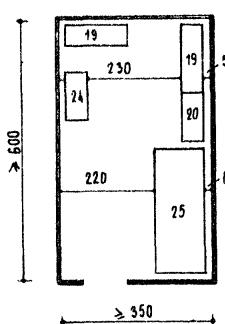
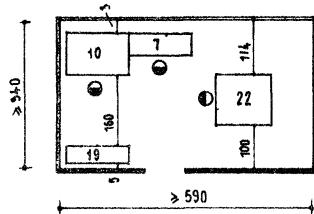
ВАРИАНТ II



ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ НА 3 РАБОЧИХ
МЕСТА

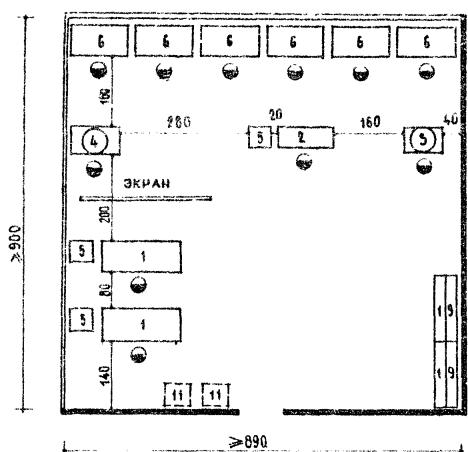
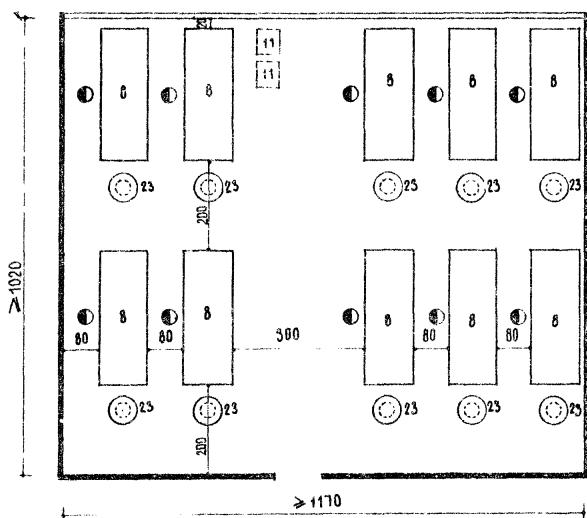
КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
ЗАКАЗОВ И ТРИКО-
ТАЖНОГО ПОЛОТНА

КЛАДОВАЯ
ГОТОВЫХ
ИЗДЕЛИЙ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

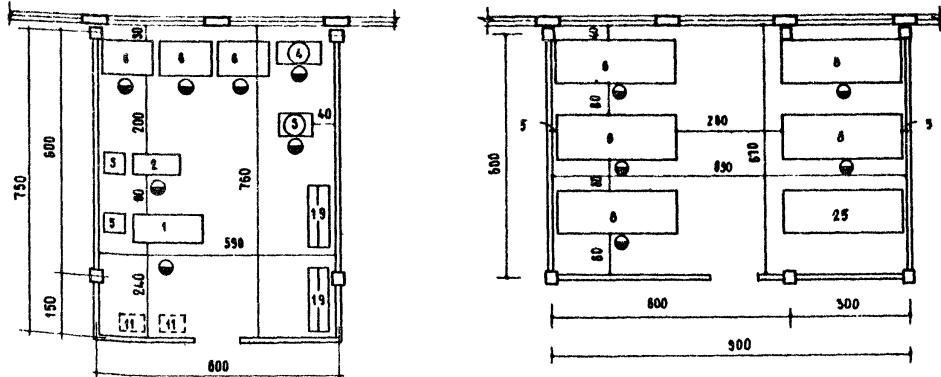
АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

**КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВЧИЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/**
АТЕЛЬЕ ПО ПОМЫВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

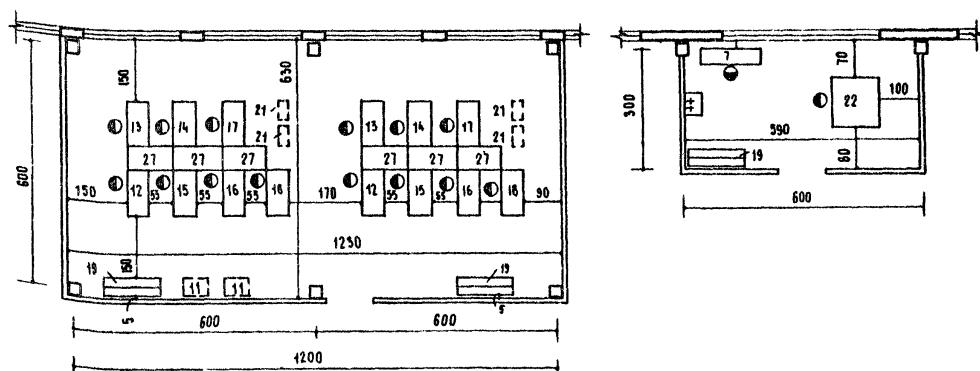
**ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ**

**ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ**



ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ

**ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА**

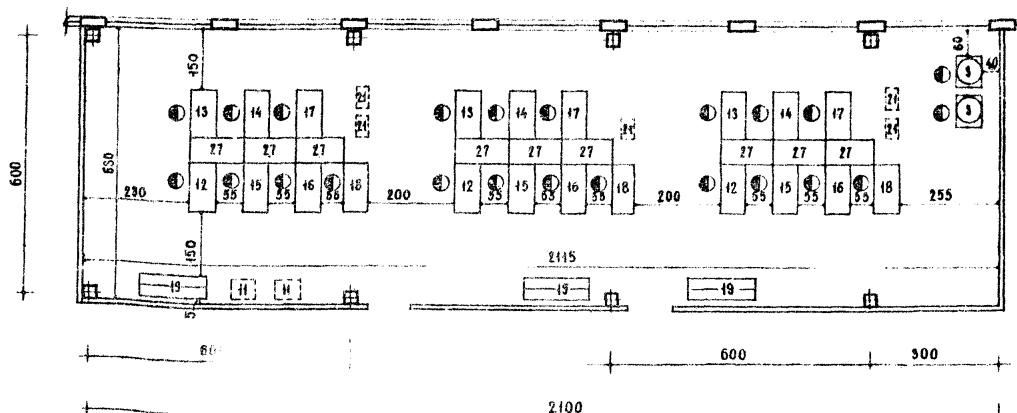


ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

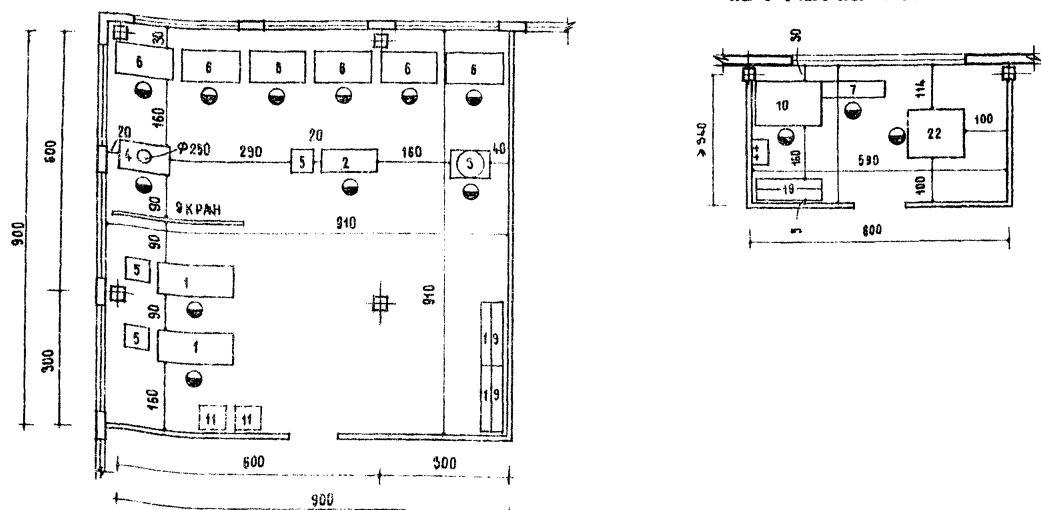
Площадь, м ²	Цех по ре- монту и об- новлению трикотажных изделий	Отделение раскрова трикотажно- го полотна	Р а б о ч и х м е с т	
			7	5
Общая	44,8	54,3	77,5	18,3
На 1 ра- бочее место	6,4	10,9	5,5	9,2

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

ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



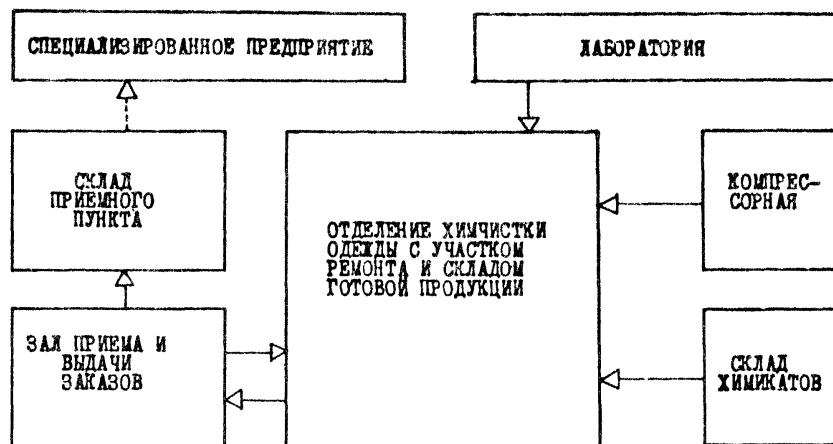
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА II РАБОЧИХ МЕСТА

ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Швейный цех	Цех по ремонту и обновлению трикотажных изделий	Отделение влажно-тепло- вой обработки
	Р а б о ч и х м е с т		
Общая	133,2	82,8	20,6
На I раб.м.	5,8	7,5	6,9

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

Ателье химчистки одежды размещаются на первом этаже здания в связи с большими нагрузками на перекрытие, удобством транспортировки грузов и хранения химикатов.

Режим работы отделения - в 2 смены, прием и выдача заказов - в 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 пару, в отделении химчистки на 180 кг/см - на электроподогреве и от автономных парогенераторов.

Химикаты, в том числе отнеопасные вещества, хранятся в изолированном помещении, расположенному у наружной стены.

При отделении срочной химчистки запроектирован участок мелкого ремонта одежды.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность двигателя оборудования, квт	Вес в пакетах оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							I80	I40
I	Машинка для химчистки одежды	ХХ-010	2100x1040x1900	31,88		Горьковский машино-строительный завод	2	-
2	Станок пятновыводной	ХХ-412	1265x480x980	8,96		То же	1	-
3	Станок пятновыводной	ХХ-420	1240x470x995		120	То же	-	1
4	Автоматическая конвейерная установка	АКУ-1	3770x736x2730			То же	2	-
5	Адсорбционная установка	ХХ-406	800x750x625			То же	2	1
6	Манежек для сортировки одежды	МНВУ	1800x630x2005	0,75		Горьковский завод "Легмаш"	2	-
7	Паровоздушная камера	ХХ-103	300x1050x2300		260	Джамбульский завод "Коммунист	-	1
8	Пресс универсальный	ШП-0,5	1750x1095x1510			Орловский машино-строительный завод	-	1
9	Пресс платильный	ШП-0,02	2100x1450x2200			То же	1	1
10	Пресс гладильный с пятновыводной установкой	ШПК	1600x1090x1600	1,4	358	То же	2	-
II	Электропарогенератор (комплектно с ШПК)	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	2	-
I2	Электропарогенератор	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	3	-
I3	Конвейер-бешалка для хранения и транспортировки вещей	152.185	9230x1496x1930	1,1		Киевский опытный завод НКТИ	-	2
I4	Машинка для химчистки одежды	МХЧА-18	2100x1240x2300	6,6	2860	Ленинградский северный завод	-	1
I5	Кронштейн	-	L - по месту, H = 1800	-	-	Спецразработка	1	1
I6	Окно приема и выдачи		1500x900x500			То же	4	4
I7	Бешало для готового платья	БП-4	1533x630x1580			Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	4	3
I8	Вакуумнасосная установка	ВУ-1	750x500x1470	1,7		Швенченельский чугунолитейный завод	1	1
I9	Насос центробежный	1.5Х-6Л	900x400x400	4,5		Катайский насосный завод	1	1
20	Шкаф металлический	-	1000x500x1870			Московский завод Металлоизделий 4	1	2
21	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120x530x1960			Горьковская мебельная фабрика им. И. Мая	1	1
22	Стол для зачистки	СЗОХ-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

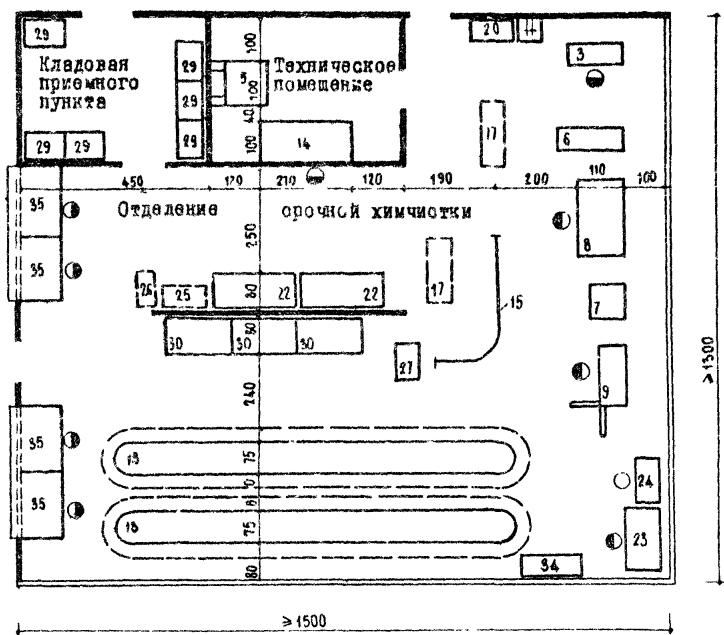
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							180	140
26	Тележка для белья	КП-608	680x430x750			Циорокий механический завод	6	4
27	Установка для упаковки одежды	УО-1	920x720x1980	0,7		Черновицкий завод "Эмаль посуда"	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	СРОХ-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

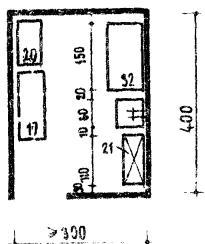
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. В зависимости от высоты помещения устанавливаются конвейер-вешалки АКУ-1 или горизонтальная.
2. Хранение растворителя производится в ёмкости на территории дома быта. Снабжение машин химчистки растворителем осуществляется насосом (поз.19), установленным вблизи ёмкости.
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.

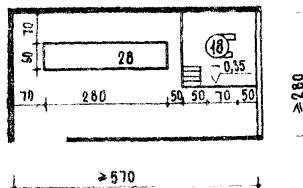
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ
НА 140 кг в смену с приемным пунктом

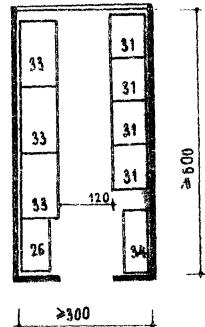
ЛАБОРАТОРИЯ



КОМПРЕССОРНАЯ

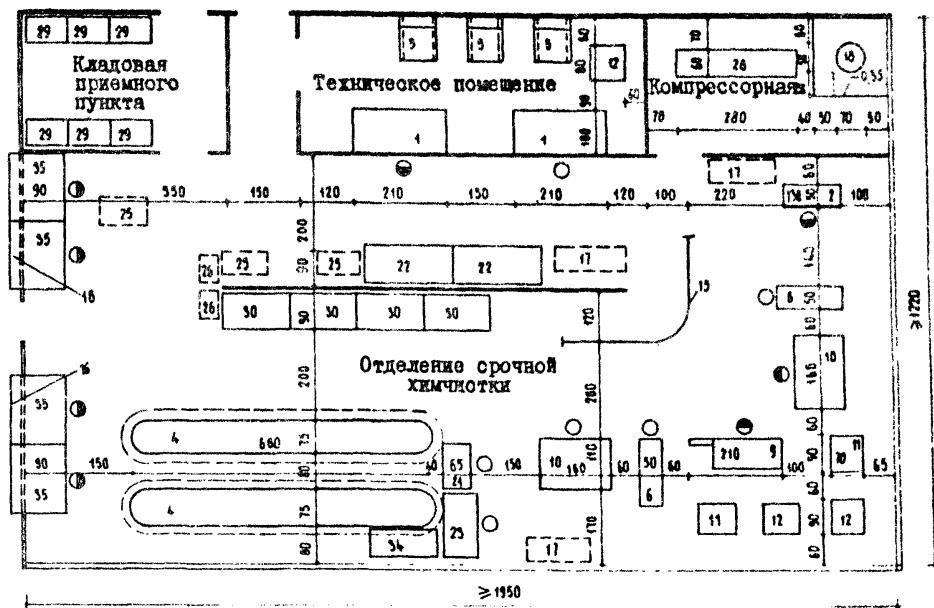


ХЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

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



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

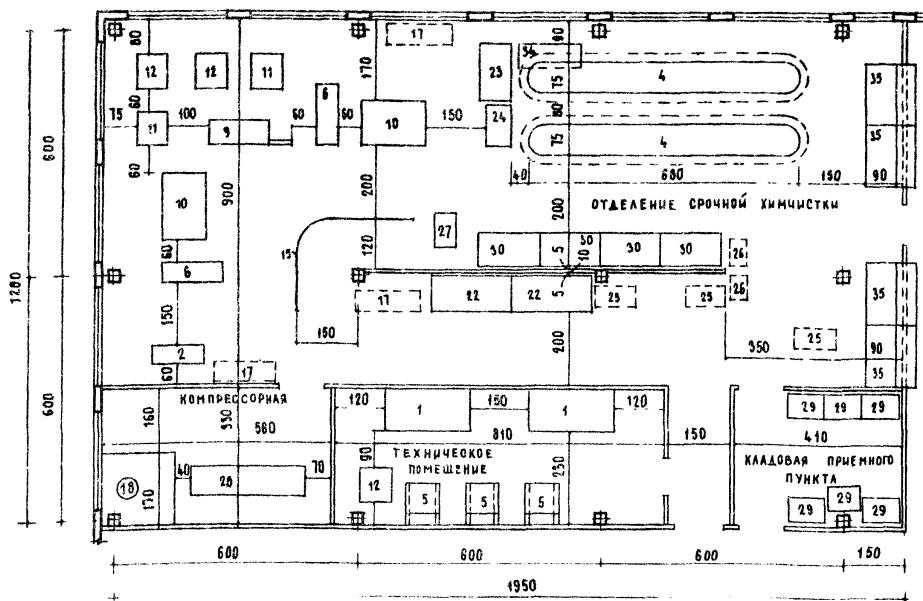
НГ/см. Отделение срочной химчистки	Количество приемщиков в 2 сменах в приемном пункте	Рабочих мест на участке ремонта	Площадь, м ²											
			Общая									На I приемщика или I кг изделия		
			Производственная						Производственная					
			Отделение срочной химчистки с компрессорной	Участок ремонта одежды со складом		Складская			Отделение срочной химчистки с компрессорной	Участок ремонта одежды со складом		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
I40	-	-	I96	I63	-	-	28	28	I,4	I,2	-	-	0,IX	0,IX
I80	-	-	I80	I81	-	-	36	36	I	I	-	-	0,IX	0,IX
-	3	-	-	-	-	-	48	48	-	-	-	-	I6 ^{XX}	I6 ^{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 1 кг обрабатываемых изделий, xx/ на 1 приемщика.

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ /КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

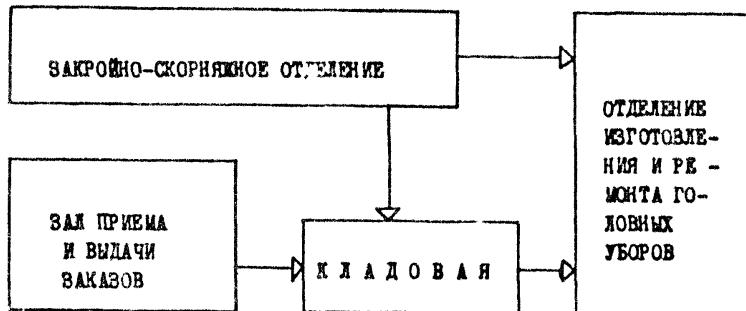
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМИЧЕСКОЙ ОДЕЖДЫ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ НА 180 кг/см



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Отделение срочной химчистки на 180 кг/см	Приемный пункт
Общая	194	48
На I кг/см	1,0	-
На I приемника	-	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	Прием заказов	I	-	I	-
2	Скорняжные работы			I	-
3	Раскрой верха и приклада		-	I	-
4	Изготовление и ремонт головных уборов	3	3	6	6

В мастерской на 9 рабочих мест изготовление головных уборов предусматривается в первую смену бригадным методом (изготовление женских головных уборов), во вторую смену – индивидуальным методом (изготовление мужских и женских головных уборов). Ремонт головных уборов осуществляется этими же рабочими.

В мастерской на 5 рабочих мест изготовление и ремонт мужских и женских головных уборов предусматривается индивидуальным методом.

Режим работы мастерских принят двухсменный, коэффициент сменности – I,8.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, квт	Вес еди- ницы ово- рудо- вания кг	Предприятие-изго- товитель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	9
I	Стол для ручных работ	TO-010- -74	1625x950x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	-	2
2	Стол для ручных работ	TO-005- -73	1220x640x800	-	-	То же	-	2
3	Стол для ручных работ (с утюгом)	TO-005- -73	1220x640x800	0,6	-	То же	3	2
4	Швейная машина (со столом)	1022 кл.	1060x650x800	0,25	122	Оршанский завод "Легмаш"	I	2
5	Швейная машина (со столом)	28 кл.	900x500x800	0,27	90	Подольский механи- ческий завод	I	I
6	Швейная машина для шивания меха (со столом)	10-Б кл.	1060x530x800	0,25	79	Полтавский завод швейного оборудова- ния	I	I
7	Машинка комплексная для изготовления головных уборов с паросушальным и kleemешальным аппара- тами	1089- 1040	1350x600x1800 550x420x1350	7,4	110	Скопинский завод тех- нологического обору- дования	I	I
8	Стеллаж	-	1000x720x2400	-	-	Талдомский завод тех- нологического обору- дования	3	5
9	Шкаф	ШПИ-2-69	1300x754x1570	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	I	3
10	Междустолье	-	1200x600x800			Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИПП, г. Москва	-	3
II	Стул поворотно-подъем- ный	СТР0-4- 69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	6	9
I2	Швейная машина для зигзагообразной строчки	26 кл.	1060x650x800	0,27	90	Подольский механи- ческий завод	-	I
I3	Стол конторский	-	1200x600x800	-	-	Торговая сеть	-	I
б/в	Стул полумягкий	-	-	-	-	То же	I	3
I4	Стол для ручных работ	TO.011- ТУ	1325x750x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	I	-

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКИЕ

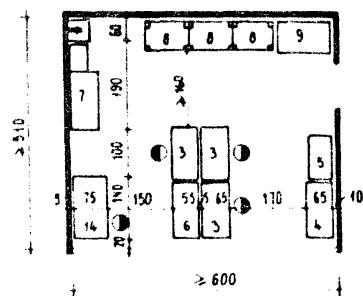
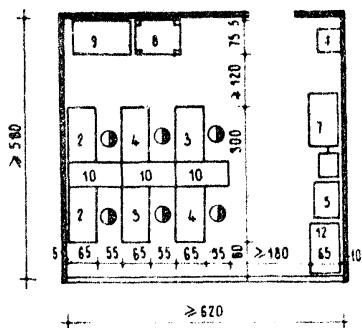
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

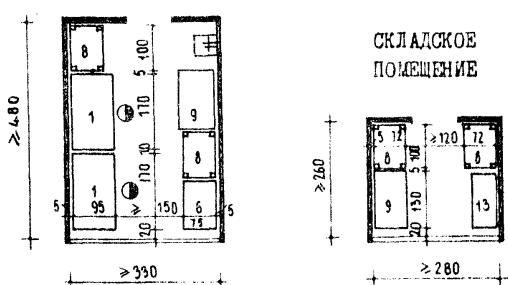
ОТДЕЛЕНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



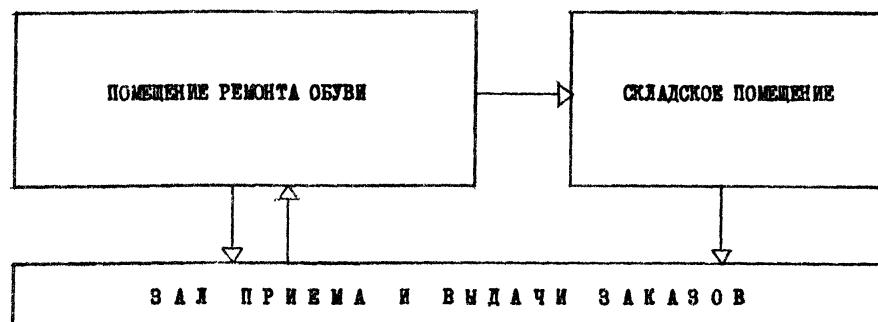
ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

ЗАКРЫИНО-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТАВ МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СКЛАДСКАЯ
ПЛОЩАДИ ОБЪЕДИНЕНЫ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерских без приемщиков	Площадь, м ²															
		Общая				На I рабочее место				На I производственного рабочего							
		Производственная		Складская и подсобная		Производственная		Отделения									
		Отделения				Ремонта и изготовления		Закройно-скорняжное									
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме				
7	4	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 острочный 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.

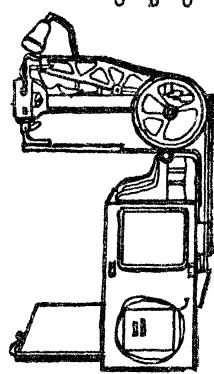
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изго- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количе- ство штук
							Рабочих мест
							II
I	Швейная машина для ремонта верха обуви	OI204/P5	700x500x1120	-	70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	I
2	Тумбочка		350x350x750	-		Торговая сеть	I
3	Стол рабочий	ОН-036-04	1375x650x900	-	36	Черемховская мебель- ная фабрика	5
4	Приспособление для вставки блоков и крючков	ВБК-Р	114x300x375	-	9	Арзамасский завод "Легмаш"	I
5	Приспособление для рас- тяжки 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 механи- ческий завод	I
7	Термоактиватор	Тр	305x575x640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	I
8	Ручной пресс для приклеивания подошв, подметок	ПНР	380x435x720		74	То же	I
9	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310x420x1455		60	Вышневолоцкий механи- ческий завод	I
10	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНКР	355x430x1695	0,4	150	Саратовская область, МВД РСФСР	I
II	Отделочная машина	ОМ1-Р	1370x810x1460	2,5	415	Вышневолоцкий механи- ческий завод	I
12	Стойка с комплектом съемных колодок	УР	Ø -315; h -1035		12,4	Елецкий механический завод	
13	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	1510x350x1690			Росглазбытоборудование	5
14	Стеллаж-тележка для транспортировки обуви	СЧ04-00	860x330x1000			То же	7
15	Стеллаж для хранения полуфабрикатов	ОН-036-30	1500x510x2100		90	Черемховская мебель- ная фабрика	4
16	Стеллаж полочный		1000x500x2200			Росглазбытоборудование	4
17	Стол канцелярский	арт. 607	1200x690x800			Торговая сеть	I
18	Ящик металлический		300x260x280			Индивидуального изго- вления	8

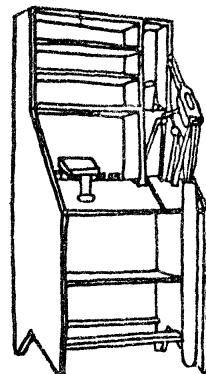
Взамен указанного в спецификации оборудования может быть рекомендовано следующее:

- Швейная машина 378 кл, габариты 1700x1150x1250 Подольского механического завода вместо швейной машины OI204/P5, поз.I
- Агрегат для ремонта низа обуви А-260, габариты 5850x800x1700, разработанный НИТХИБом, вместо оборудования поз. 7,8,9,10,II,I2

ОБОРУДОВАНИЕ

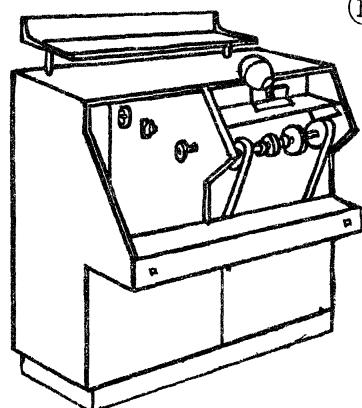


(I)

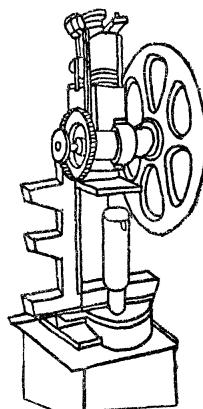


Швейная машина для ремонта
верха обуви
01204/P5
700x500x1120

Стол обувщика-ремонтника
СР
600x460x860/I795



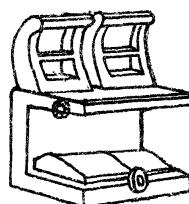
(II)



(9)

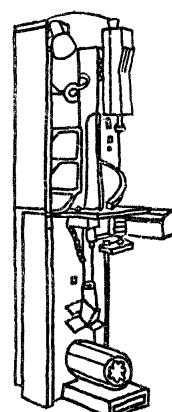
Отделочная машина ОМІ-Р
1370x810x1460

Машина для прикрепления
каблуков
310x420x1455



(8)

Ручной пресс для приклейивания
подошв, подметок ПИР
380x435x720



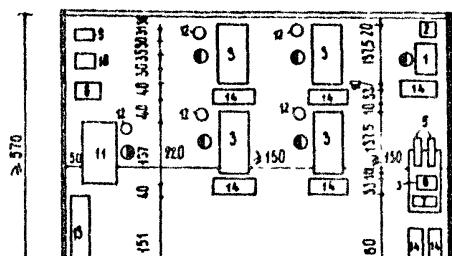
(10)

Машина для прикрепления
набоек к женской обуви ПНЖР
355x430x1695

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
МАСТЕРСКОЙ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

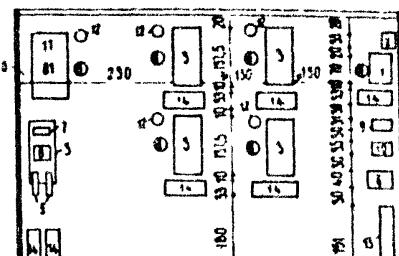
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

ВАРИАНТ I



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

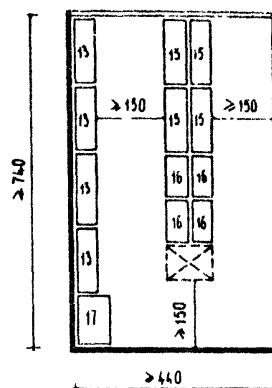
ВАРИАНТ II



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест без приемщиков и рабочих в зале приема заказов	Количество производственных рабочих без приемщиков	ПЛОЩАДЬ МАСТЕРСКОЙ В М ²							
		ОБЩАЯ		НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО		НА 1 ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО МЕСТА			
		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКАЛАСКАЯ И ПЛАСОВНАЯ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКАЛАСКАЯ, ПЛАСОВНАЯ	ПО СНиП	ПО СХЕМЕ	ПО СНиП	ПО СХЕМЕ
		ПО СНиП	ПО СХЕМЕ	ПО СНиП	ПО СХЕМЕ	ПО СНиП	ПО СХЕМЕ	ПО СНиП	ПО СХЕМЕ
6	13	48	48	31	32,5	8	8	2,4	2,5

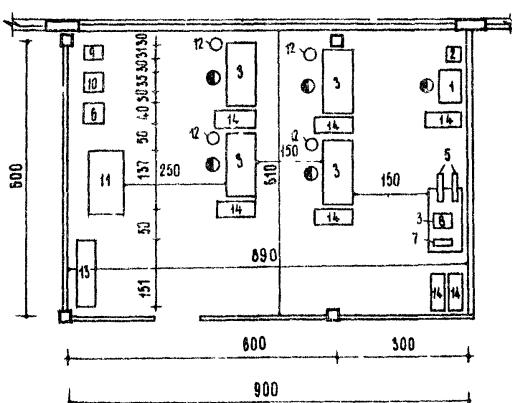
СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

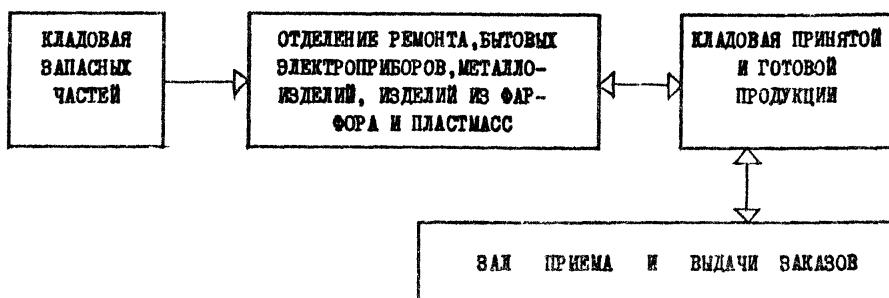
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



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

№ п/п	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 I,5 смены.

Коэффициент сменности - I,6.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРУДОВАНИЯ

Нр III	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность двигателя или одо- рудо- вания, квт	Вес единиц обору- дования, кг	Предприятие-изго- твитель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	7
I	Станок застольно- сверлильный	2МП12	770x370x320	0,72	120	Вильнюсский станко- строительный завод "Комунарэс"	1	1
2	Электроточило	ИЭ9701	330x230x285	0,21	15	Томский завод электро- технической промышлен- ности	1	1
3	Станок универсальный металлорежущий	СУМ	1380x524x x 1470	0,6	-	Киевский опытно-экспе- риментальный завод "Укрниктибыт"	1	1
4	Станок для заточки лезвий копытков	по типу СНПК-2А	500x580x1390	0,6	90	Завод Минводы РСФСР	1	1
6/и	Стенд для проверки электрических па- раметров домашних хо- лодильников	СК-2	320x100x240	0,2	5	Киевский опытный за- вод "Союзэлектробыт- маш"	1	1
6/и	Переносной комплект инструмента и приспо- соблений для ремонта холодильников	ПЧ-1	450x315x150	-	8	Кишиневский опытный завод "Союзэлектро- бытмаш"	1	1
6/и	Переносной комплект инструмента и приспо- соблений для ремонта стиральных машин на дому	ПЧ-2	450x315x150	-	9	То же	1	1
5	Измерительный стенд для проверки работы терморегуляторов электроутюгов и электрических цепей	СТУ-1	500x295x600	0,25	26	Первоуральский завод технологического обо- рудования	1	2
6	Электрораспределите- льный щит	ПР-59	490x256x610	0,6	48	Московский завод "Физалектроприбор"	3	5
7	Подготавлик	ПТ-1А	1000x800x280	-	-	Сурский деревообра- батывающий завод	1	1
6/и	Стул поворотно- подъемный	СТРФ 4- -68	870x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	3	5
8	Верстак слесарный	-	1600x800x x 1300	-	-	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть XI, ЦПИ, г. Москва	2	2
9	Верстак слесарный под вытяжкой	-	1600x800x x 1300	-	-	То же	1	1
10	Стол для ремонта элек- тробитовых приборов	-	1500x750x900	-	-	То же, часть УШ	3	5
II	Стеллаж	-	1000x500x1750	-	-	Советоргоборудование	1	2
I2	Стеллаж	-	1500x500x1750	-	-	То же	2	4
I3	Стеллаж	-	1500x800x2500	-	-	То же	2	2
I4	Стол конторский	-	1200x650x750	-	-	Торговая сеть	1	2
6/и	Стул	-	-	-	-	То же	1	2
I5	Тележка грузовая	ТТ-125	810x630x1250	-	-	Предприятие МВД, г. Брянск	1	1

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

M A C T E P C H M E

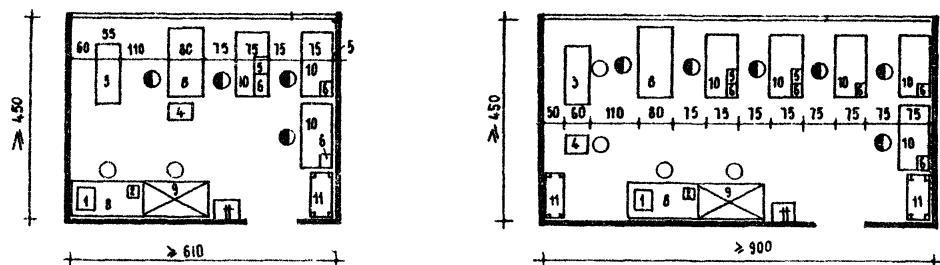
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЯ РЕМОНТА

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

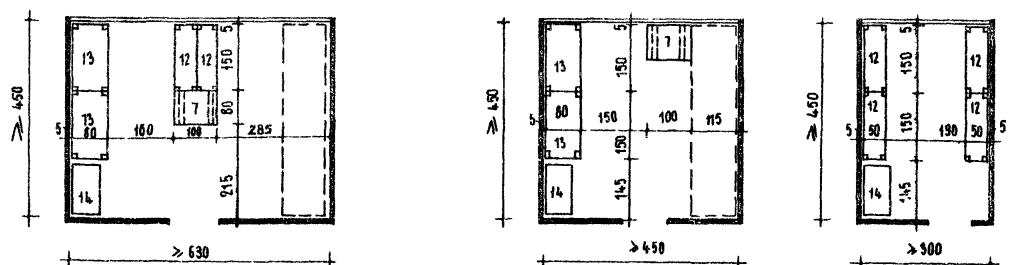
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ МАСТЕРСКИХ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

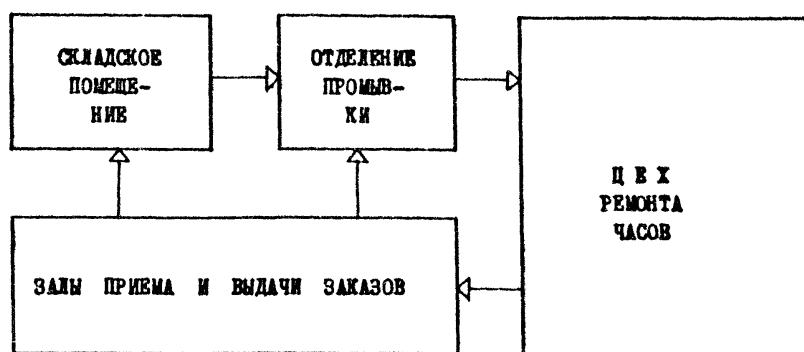
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест без присыпчиков	Площадь мастерских в м ²							
		Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего	
		Производственная		Складская и подсобная		Производственная		Складская и подсобная	
		По СНиП	По схеме	По СНиП	По схеме	По СНиП	По 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 погодиль выделена площадь 20 м² для приемного пункта

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

№ пп	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		12		20	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
I	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 ангренажа	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 - I,8.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

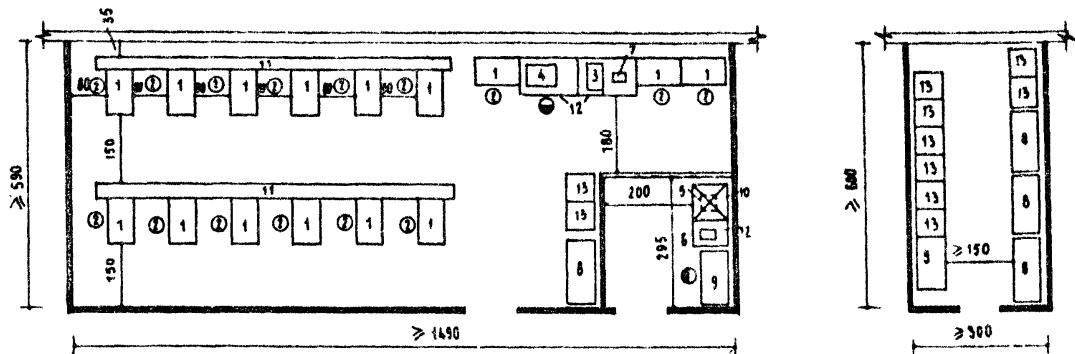
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты,мм (длина x ширина x высота)	Мо- жно- стъ еди- ницы обо- бо- рудо- вания, иия	Вес еди- ницы обо- бо- рудо- вания, иия	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							17	10
I	Верстак	СМЧ-2- -68	1000x630	0,125	45	Сурский дерево- обрабатывающий завод	15	8
2	Стул часовщика	РТНО-18	560x560x940	-	-	Талдомская экспе- риментальная фаб- рика технологиче- ского оборудования	15	8
3	Настольно-сверлильный станок	2.МН2	770x370x820	0,6	120	Станко-строитель- ный завод "Коммунарас", г. Вильнюс	1	1
4	Настольно-токарный станок	16Т04П	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 за- вод, г. Боровичи	1	1
7	Электроточило		330x130x295	0,18	15	Томский завод электротехничес- кой промышленности	1	1
8	Шкаф		1500x600x x 2060	1,1	-	Советторгоборо- дование	2	2
9	Стол конторский		1300x650x900	-	-	Торговая сеть	1	1
10	Устройство вытяжное		665x580	0,01	80	Махачкалинский завод "Метал- лист"	1	1
II	Конвейер пульсирующий		4320x326x x 954	0,4	-	Рязбятоборудование	2	1
12	Лабораторный стол		1500x800x900	-	-	Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологиче- ского оборудования	3	3
13	Сейф		650x650	-	-	То же	10	4

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

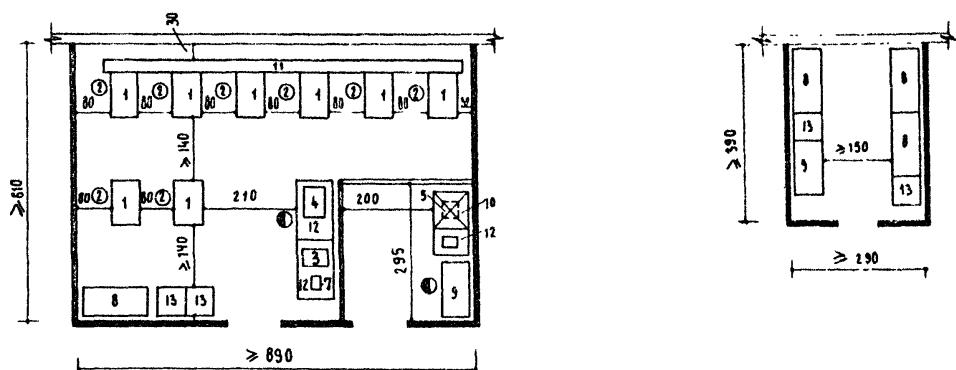
КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

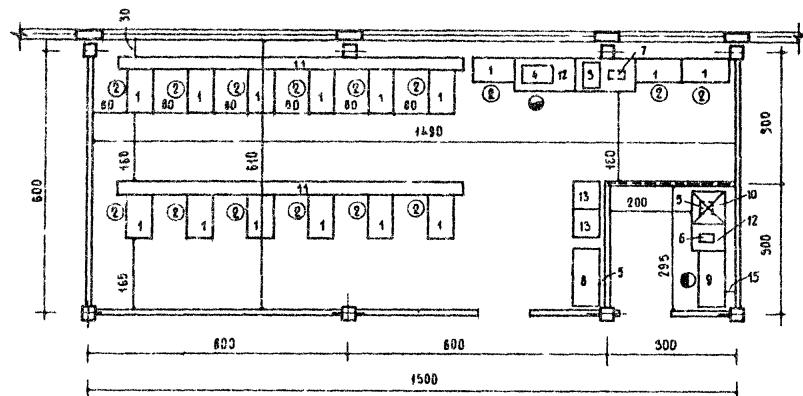
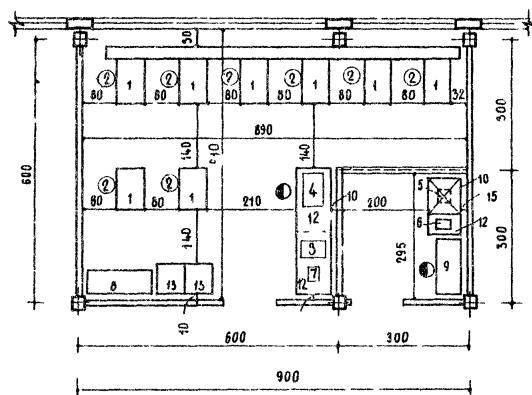
КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

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

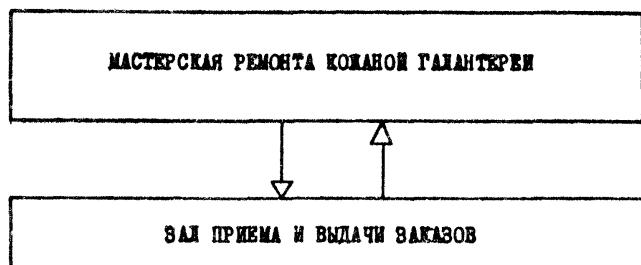
В мастерских ремонта часов согласно противопожарным нормам дополнительно выделено помещение для промывки часов и механизмов площадью 8,2 м²

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/МАСТЕРСКАЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТМАСТЕРСКАЯ 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 ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

Номер п/п	Наименование	Рабочих мест в мастерских			
		2		3	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием в ремонт и мелкий ремонт в присутствии заказчика	I	I	I	I
2	Средний и крупный ремонт	I	-	2	I

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

Режим работы мастерских принят полуторосменный.

Коэффициент сменности - I,6.

СОСТАВ И ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

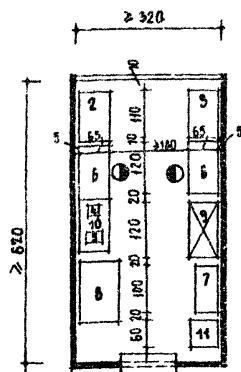
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерской с приемщиками	Площадь в м ²							
		Производственная	Склад-склад	Общая	На I раб. м.		На I производств. раб.		
					производственная	складская	производственная	складская	
					по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	
3	2	I2	7,5	I9,5	I9,8	6	2,5	6,5	6,6 ^{x/}
5	3	I8	I2,5	30,5	29,1	6	2,5	6,1	5,8 ^{x/}

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

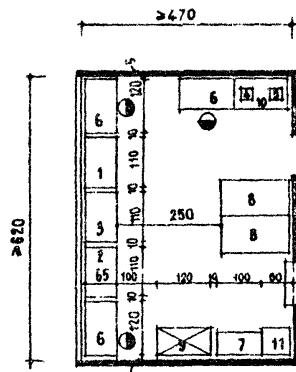
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКИЕ

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)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изго- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	2
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 механи- ческий завод им. Ка- линина	I	I
3	Швейная машина (со столом)	17-2	1060x650x800	0,27	70	Текстима ГДР	I	I
4	Электроточило	ИЭ970I	330x230x285	0,21	15	Томский завод элект- ротехнической про- мышленности	I	I
5	Машина для вставки блочек	ВБК-Р	300x114x378	-	-	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
6/н	Стул поворотно- подъемный	СТРФ 4- -68	370x370x800	-	-	Махачкалинский за- вод "Металлист"	2	3
6	Стол рабочий	СРРИ 2- -68	1200x650x800	-	-	Исилькульская фабри- ка технологического оборудования	2	3
7	Стеллаж	-	1000x500x1750	-	-	Союзторгоборудование	I	I
8	Стеллаж	-	1500x800x2500	-	-	То же	I	2
9	Шкаф вытяжной	-	1200x650x1750	-	-	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть III, ЦИП, г. Москва	I	I
10	Стол подсобный	-	1200x750x740	-	-	То же, часть У1	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

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

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность единиц обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие-из- готовитель, организация- поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество мест	
							Рабочих мест	
							3	5
I	Машинка проволоко- швейная одноаппара- тная	БШП-4	810x600x1650	0,27	170	Киевский завод полиграфических машин	I	I
2	Машинка бумагоре- зальная одножевая	ЗБР-70	1950x1550x1410	2,3	1900	Роменский машино- строительный завод	I	I
3	Станок картоно- резальный	КН-1М	2015x1015x1360	-	290	Харьковский завод полиграфических машин	I	I
4	Битовально-перфори- ровальный станок	УПБ	730x920x1100	-	185	То же	-	I
5	Ручной поголотный пресс	ПЗ-1	1830x1210x1750	-	785	Шадринский завод полиграфических машин	-	I
6	Пресс электромеха- нический	2БПК-7	1400x540x1440	2,6	585	То же	I	I
6/н	Тележка	КП-608	680x430x750	-	-	Чиорский механи- ческий 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	-	Союзторгобору- дование	I	I
10	Стол рабочий	-	2000x1000x900	-	-	То же	3	4
II	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120x530x1960	-	-	Горьковская мебель- ная фабрика им. И.Мен-	I	I
12	Стол конторский	-	1200x600x900	-	-	То же	-	I

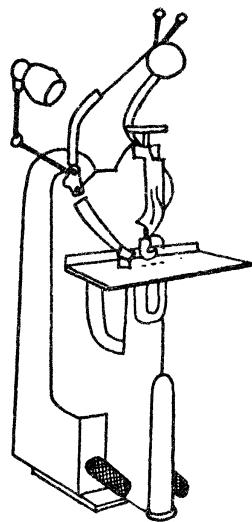
СОСТАВ И ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производ- ственных рабочих без приемщиков	Количество рабочих мест	Площадь мастерских в м ²							
		Общая				На I рабочее место		На I производст- венного рабочего	
		производ- ственная		складская		производ- ственная		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
		вариант II	60	61	18	18	15	15,3	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.

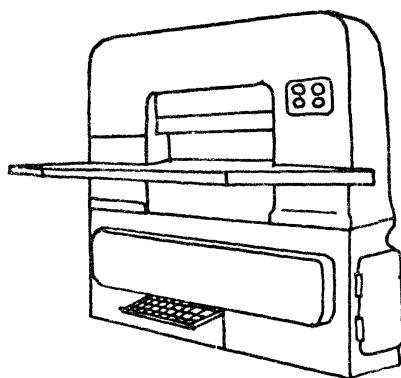
ОБОРУДОВАНИЕ

(1)



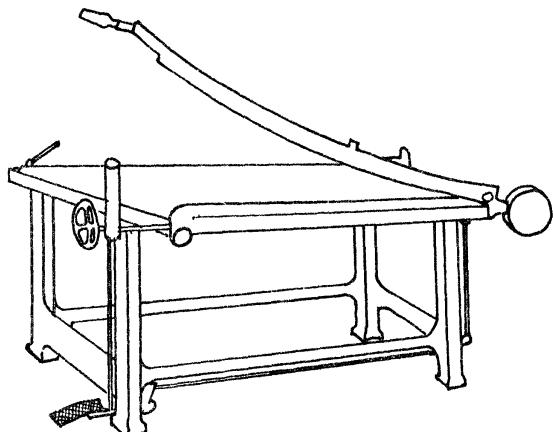
Машинка проволоковязальная
одноаппаратная
БШН-4
810x600x1660

(2)



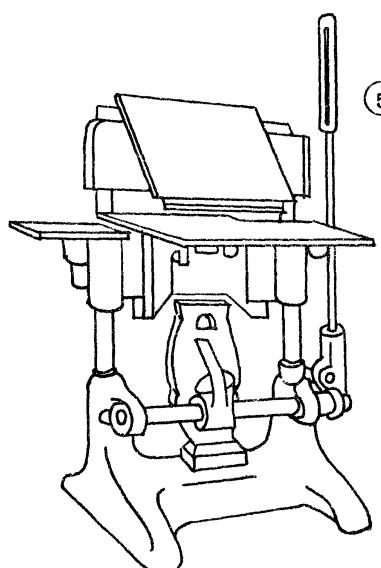
Машинка бумагорезальная одноножевая
ЗБР-70
1950x1550x1410

(3)



Станок картонорезальный КН-ИМ
2015x1015x1360

(5)



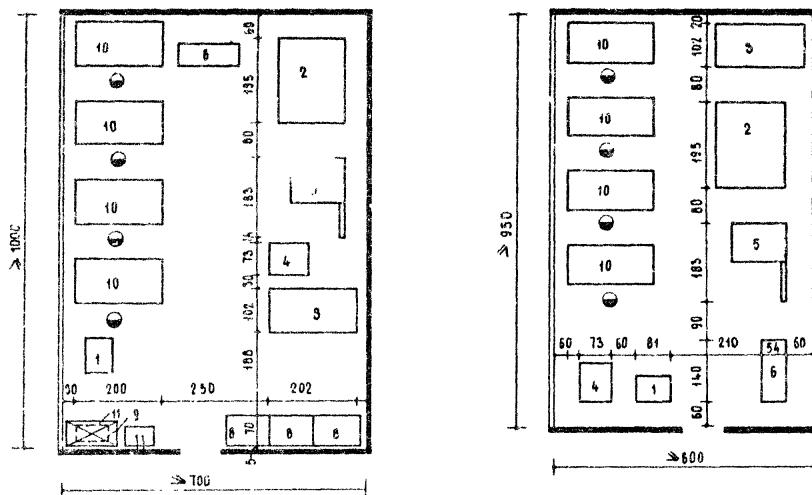
Ручной позолотный пресс ПЗ-И
1830x1210x1750

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКАЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

ВАРИАНТ I

ВАРИАНТ П



СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ МАСТЕРСКОЙ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

МАСТЕРСКАЯ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

К ВАРИАНТУ II

К ВАРИАНТУ I

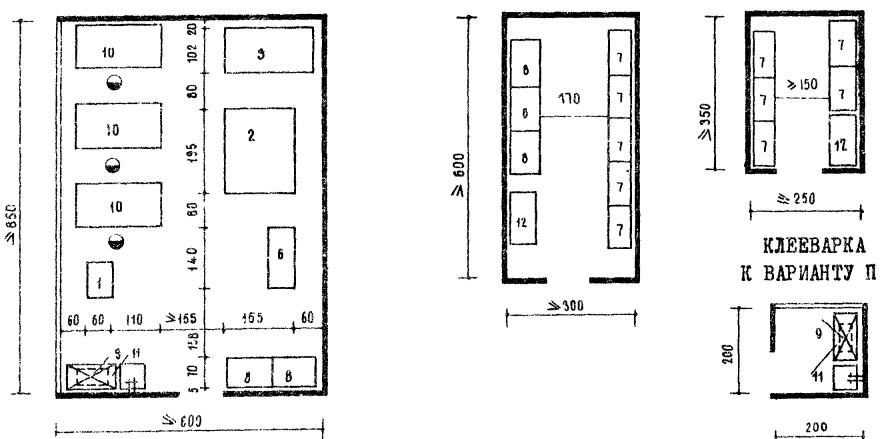
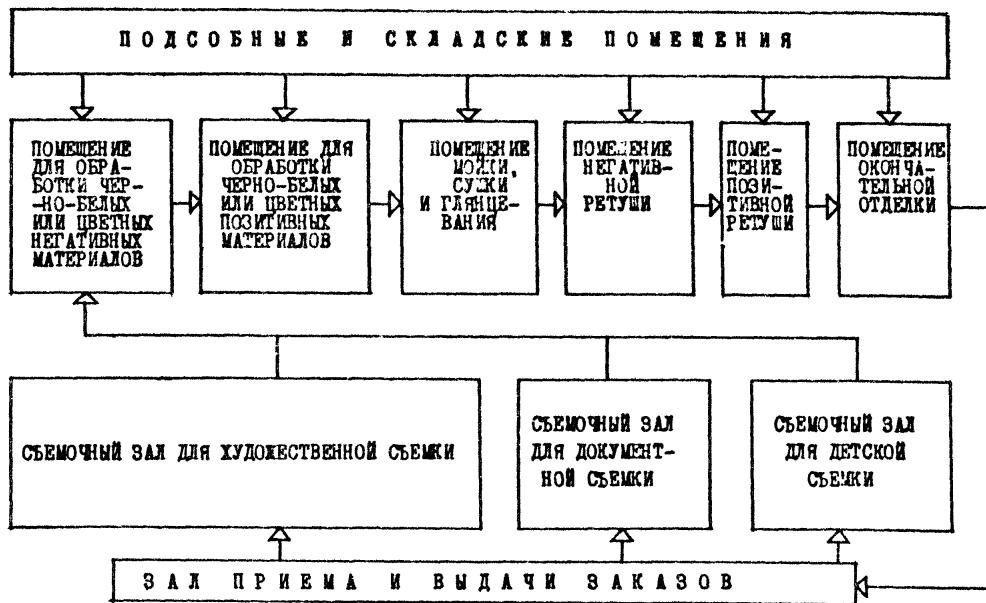


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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	Прием и выдача готовых заказов	I	I	I	I	I 2 I
2	Фотографирование (художественное, групповое, документное, детское)	I	I	I	I	I 2 I
3	Обработка фотоматериалов: Обработка черно-белых негативных материалов	I	I	I	I	I I
4	Обработка цветных негативных материалов	-	-	-	I	I I
5	Обработка черно-белых позитивных материалов	I	I	I	I	I 2 I
6	Обработка цветных позитивных материалов	-	-	-	I	I 2 I
7	Мойка, сушка, глянцевание	I	I	I	I	I I I
8	Ретуширование негативов	-	-	I	I	2 I 3 2
9	Ретуширование позитивов	-	-	I	I	I I I
10	Окончательная обработка			I	I	I I
II	Приготовление растворов			I	I	I I

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

Фотолаборатории рассчитаны на оборудование части городских фотографий централизованной обработкой фотоматериалов.

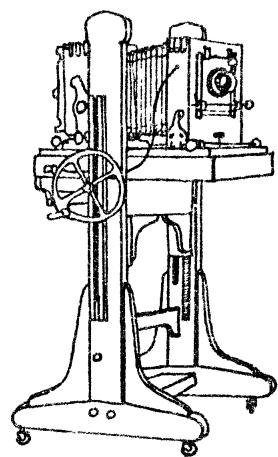
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я О Б О Р У Д О В А Н И Я

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты,мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность единиц обо- рудо- вания, квт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	II	IV
I	Фотокамера павильонная для художественной съемки	ФКП18x24	800x1500x1710			Харьковский заво- д "Оргтехника"	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 приборов для павильонной фотосъемки	КС-1		2,2	117	Киевский экспе- риментальный завод объедине- ния "Укрнисти- быт"	I	I	I	I
5	Подвесная система (двух-рядная)	ПСО-1			400	Киевский завод "Кинап"	I	I	I	I
6	Кресло	КС-2-77	450x540x480			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологоческо- го оборудования	I	I	2	3
7	Стол, подсобный для фотографа	СВК-1-69	1050x600x700			Торговая сеть	2	3	4	5
8	Фото-фон		По размерам помещения			Индивидуального изгото- вления	2	2	3	3
9	Съемочное приспособление "Лестница"					То же	I	I	I	I
10	Стул	СТПФ-2-77	425x415x750			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологоческо- го оборудования	I	I	I	I
II	Стол для фотографирования	СРФД-2-69	1220x670x1180			Черемховская мебельная фаб- рика	I	I	I	I
12	Стол для раздевания и фотографирования детей	ТО.062-76	1100x650x1100			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологоческо- 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 заво- д металлоиз- делий	4	5	7	9
17	Экран-отражатель		2000x2000			Торговая сеть				
18	Стол для проявки	СЛЮ.1-85	1200x700x920		75	Вологодский литеинно-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 изгото- вления	I	I	2	2

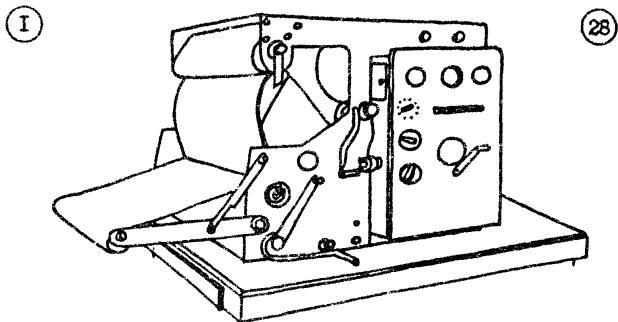
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я О Б О Р У Д О В А Н И Я

№ пн	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (ширина х высота)	Мощ- ность единиц обору- дова- ния, квт	Вес единиц обо- рудо- вания, кг	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	11	17
21	Станок для негативной ретуши		550x450x600			Сурский дерево- обрабатывающий завод	I	I	3	4
22	Фотоувеличитель	"Беларусь"-5	810x560x1100			Министерство оборонной про- мышленности	-	-	I	I
23	Фотоувеличитель	"Нева-ЗИ"	450x620x900/ 1500	0,15	20	Ленинградский завод "Фотопри- бор"	I	I	I	I
24	Контакто-копировальный стенок	ПКП-1	1130x760x1330			Черкасский зав- од "Фотоприбор"	I	I	2	2
25	Мольберт для позитивной ретуши фотоотпечатков	РФО-1	600x600x1300			Сурский дерево- обрабатывающий завод	I	I	I	I
26	Мольберт для позитивной ретуши фотопортретов	РФП-1	600x600x1300			То же	-	-	I	I
27	Шкаф для сушки фото- и кинопленок	СШ-1-69	530x450x2200	0,75	56	Орджоникидзе- вский завод тех- нологического оборудования	I	I	2	3
28	Сушильно-глянцевальная машина	АПСО-7	915x785x1090	I,7	80	Черкасский зав- од "Фотоприбор"	I	I	I	2
29	Стойка-стеллаж для сушки отпечатков					Союзторгоборо- дование	I	I	I	2
30	Часы сигнальные "Янтарь"	Ю8ЧП				Орловский ча- совой завод	I	I	I	I
31	Стол для фотолаборатории	ОН-ОИ/430 10	1500x800x800			Новгородский мебельный ком- бинат	-	I	3	8
32	Шкаф вытяжной	ШВ-2	1200x600x1750			Каталог оборо- дования, серия I-271-3, выпуск 3, часть Ш, ЦИТИ г. Москва	I	I	I	I
33	Стол рабочий		1300x650x900			Союзторгоборо- дование	5	4	14	14
34	Роторно-промывочное устройство	РУ-4	945x629x640	0,02	29,9	Вологодский ли- тейно-механичес- кий завод	I	I	I	I
35	Стеллаж		1000x500x2200			Талдомский экс- периментальный завод	-	2	3	5
36	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000			Союзторгоборо- дование	I	4	7	9
37	Шкаф холодильный	ШХ-04	750x750x1820	0,27	175	Марийский завод "Торгмаш"	-	-	I	I
38	Установка для сатинирования	УСФ-2	670x590x890	0,8		Талдомский экс- периментальный завод	-	I	I	I
39	Резак для фотобумаги	ФР-1				ПКТИ, г. Киев	I	I	I	I
40	Стеллаж	СП-9А	1000x800x2500			Союзторгоборо- дование	2	2	4	5
41	Сейф					Торговая сеть	-	I	I	I

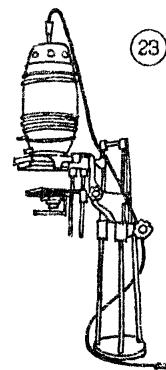
ОБОРУДОВАНИЕ



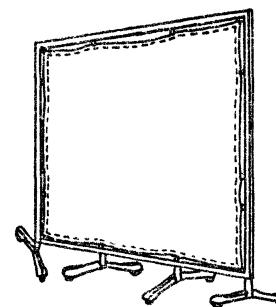
Фотокамера павильонная для
художественной съемки ФКП 18x24
800x1500x1710



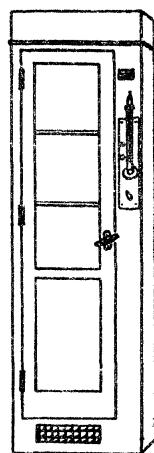
Сушильно-глянцевальная машина
АЛГО-7
915x785x1090



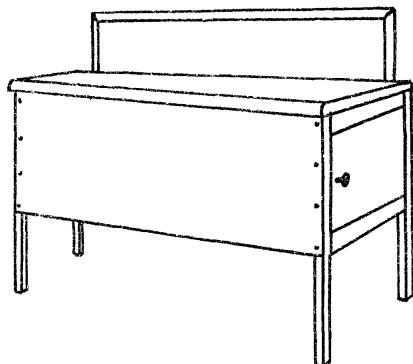
Фотоувеличитель
"Нева-ЗМ"
450x620x900/1500



Экран-фон из ткани.
По размерам помещения

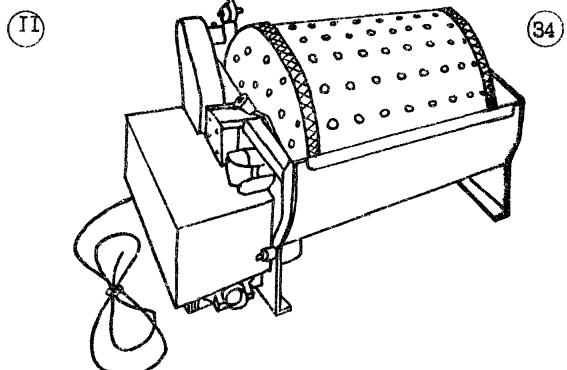


Шкаф для сушки фото и
кинопленок
СШ-1-69
530x450x2200



Стол для фотографирования детей
СРФД-2-69
1220x670x1180

НИИ-4.3-79

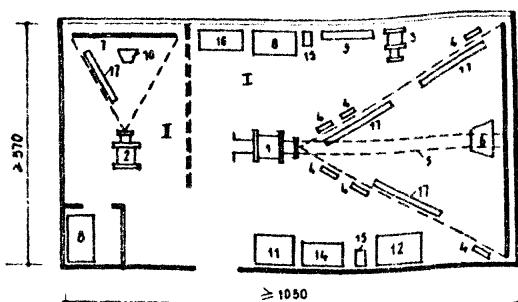


Роторно-промывочное устройство
РУ-4
945x629x640

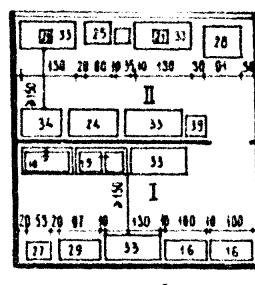
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРТИНЫЕ СХЕМЫ

ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

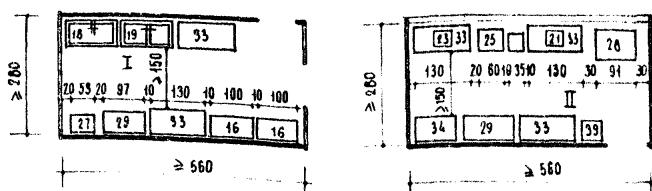
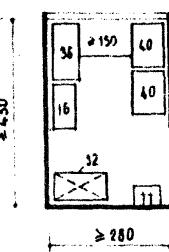
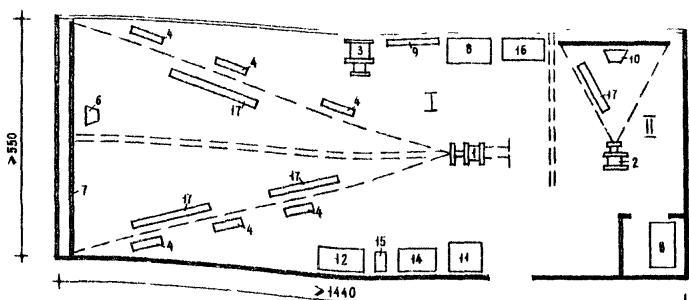


ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ
СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



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

ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕФОТОГРАФИЯ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

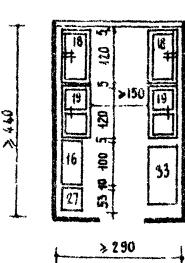
I. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРОЯВКИ
ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЛЕМКИ.

II. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ЧЕРНО-
БЕЛОЙ ПЕЧАТИ, НЕГА-
ТИВНОЙ И ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ, ОКОНЧАТЕЛЬ-
НОЙ ОТДЕЛКИ.

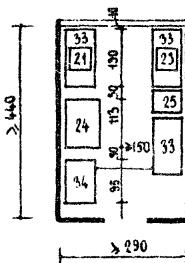
- I. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ,
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.
II. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

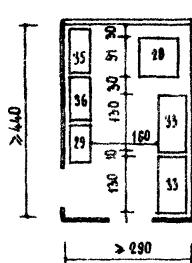
ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ
ПРОЯВКИ ЧЕРНО-
БЕЛОЙ ПЛЕНКИ



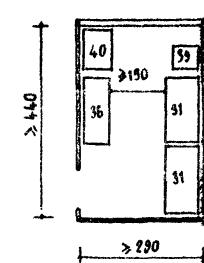
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ЧЕРНО-БЕЛОЙ
ПЕЧАТИ, НЕГА-
ТИВНОЙ И ПОЗИ-
ТИВНОЙ РЕТУШИ



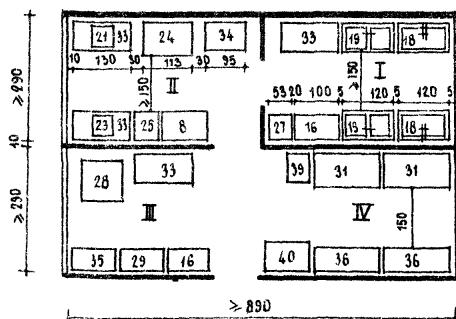
ПОМЕЩЕНИЕ СУПКИ, СЛЯВШЕВАНИЯ



ПОЧЕМНИЕ ДЛЯ
ОКОН ЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ



ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

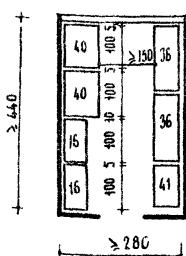


- I. Помещение для проявки черно-белой пленки.
 - II. Помещение для черно-белой печати, негативной и позитивной ретуши.
 - III. Участок сушки, глянцевания.
 - IV. Участок окончательной отделки.

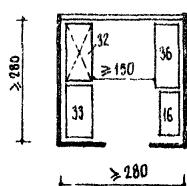
ПОДСОБНЫЕ И СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИИ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

I ВАРИАНТ

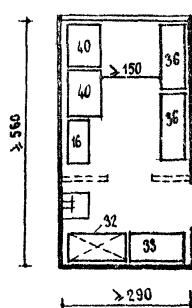
СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНІЕ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ
РАСТВОРОВ



СКЛАДСКОЕ И ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАСТВОРОВ
ОБЪЕДИНЕНИЯ

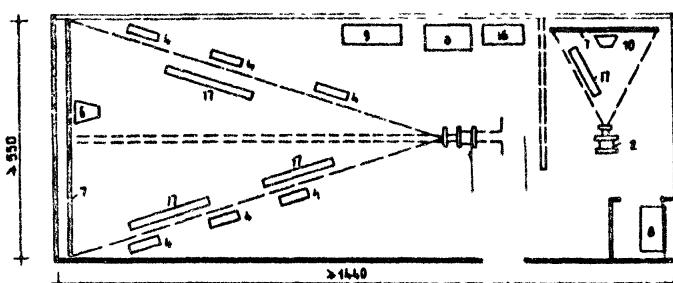


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

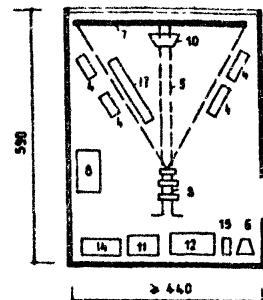
ФОТОГРАФИИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАДАНИЯ

ЗАЛЫ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

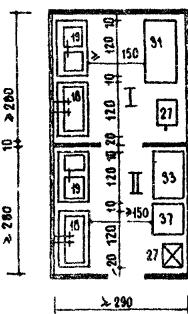


ЗАК ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

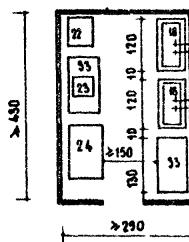


ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

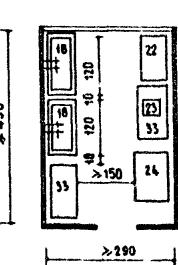
I. П - ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧЕРНО-БЕ- ЛЫХ И ЦВЕТНЫХ НЕГА- ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



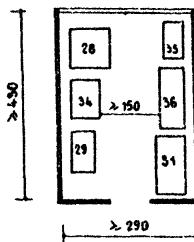
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПО-
ЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



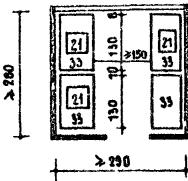
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИ-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



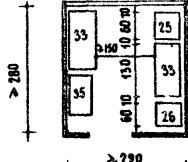
**ПОМЕШЕНИЕ ДЛЯ
МОЙКИ, СУШКИ И
ГЛЯНЦЕВАНИЯ**



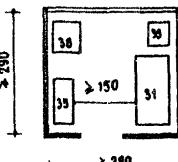
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
НЕГАТИВНОЙ
РЕТУШИ



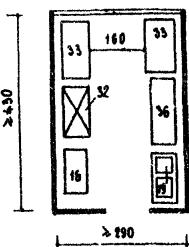
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ
ОКОН ЧАТЕЛЬ-
НОЙ ОТДЕЛКИ

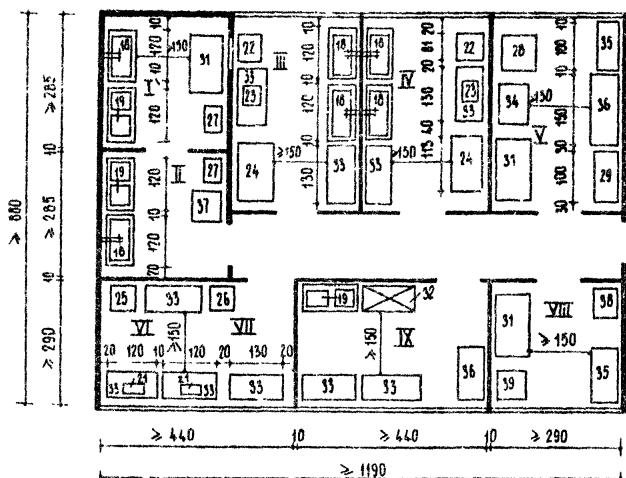


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ РАСТВОРОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Производственных приемников	Рабочих мест			П л о щ а д ь, м ²													
	Приемник	Погодные	Паспортные	Общая									На I рабочее место				
				Производственная									Производственная				
				Съемочные залы													
	Художественной съемки	Документной съемки	Детской и цветной съемки	Фотолаборатория	Подсобно-складская	Фотолаборатория	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	I	I	3	60	60	-	-	-	-	30	31,3	I2	I2	I0	I0	2	2
14	I	I	5	60	61	I8	I8	-	-	50	51	20	20	I0	I0	2	2
19	I	I	9	60	61	I8	I8	-	26	90	90,6	32	33	I0	I0	2	2
27	2	2	I3	60	61	I8	I8	-	34	I30	I26	44	43	I0	9,7	2	2

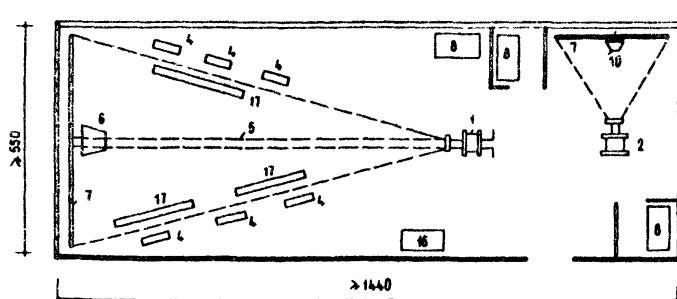
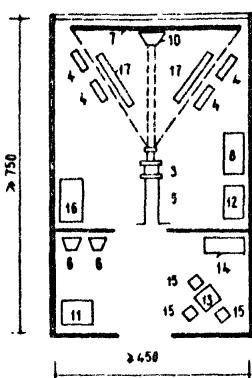
Примечание. В фотографиях на 5 и 7 рабочих мест съемка детей производится в зале для художественной съемки.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

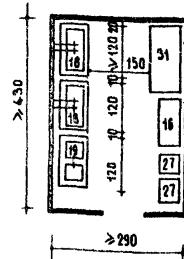
ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

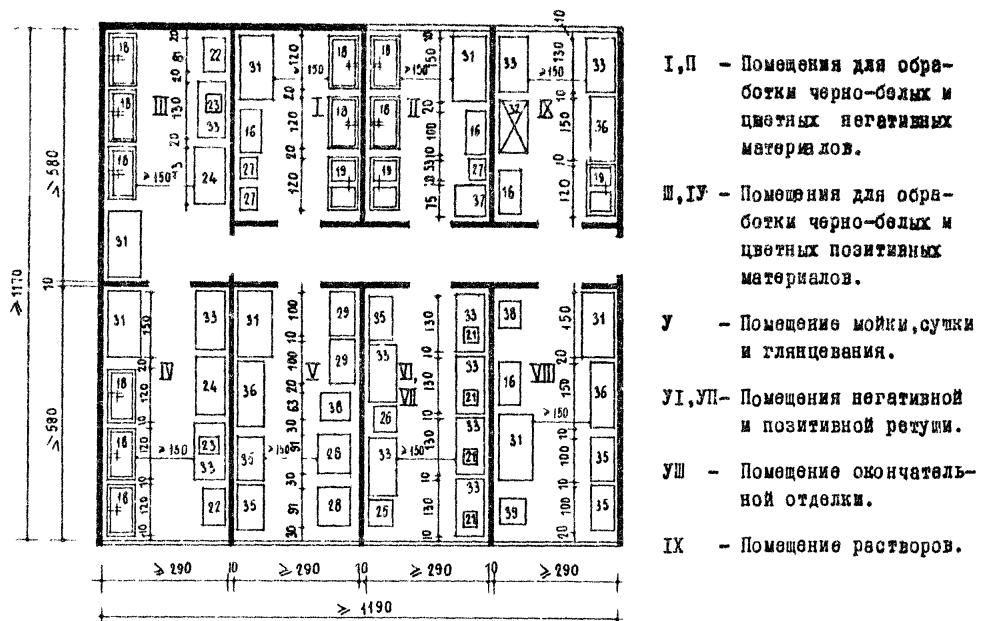
ЗАЛЫ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

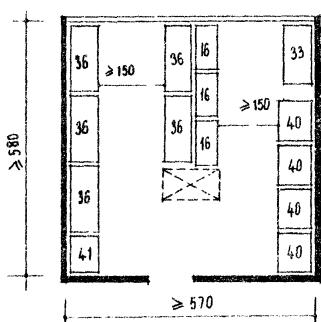
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ НЕ-
ГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО – ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ
ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

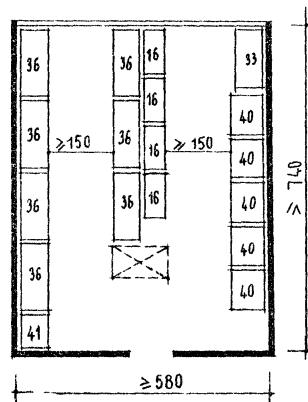


С К Л А Д С К И Е ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИЙ

НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

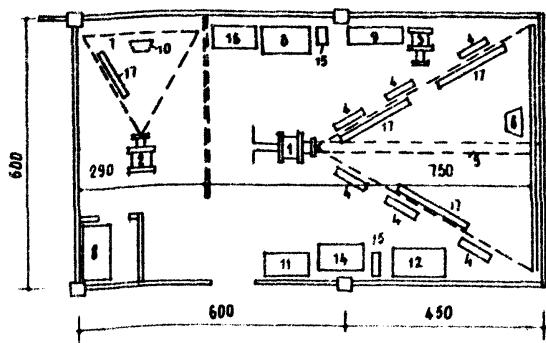
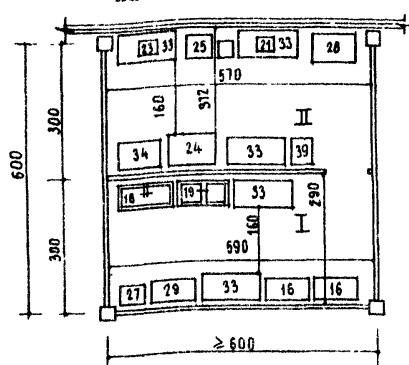


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНКОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

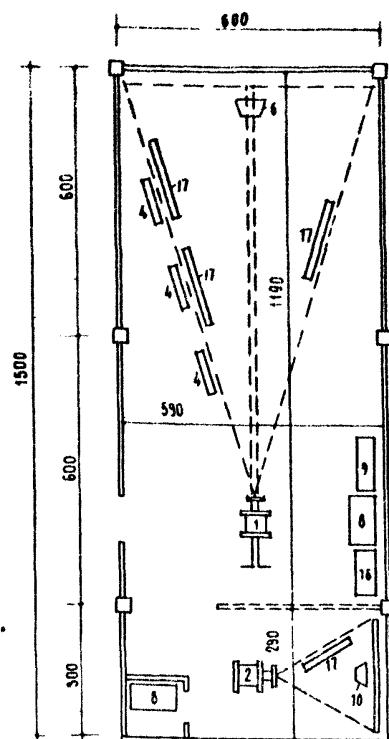
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ ФОТОГРАФИЙ

НА II РАБОЧИХ МЕСТ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

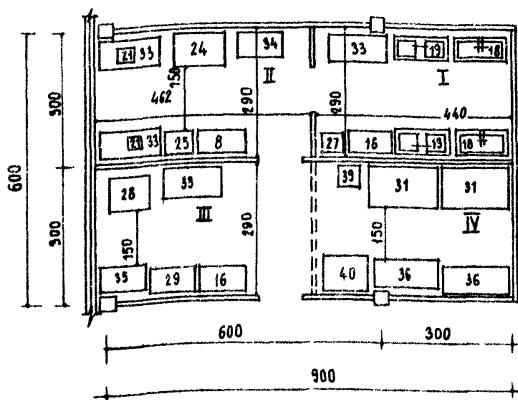
ФОТОЛАБОРАТОРИЯ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ПРИМЕЧАНИЕ.
ИЗВЛЕЧЕНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ
ФОТОЛАБОРАТОРИИ СМ.
НА ЛИСТАХ 86, 87



НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

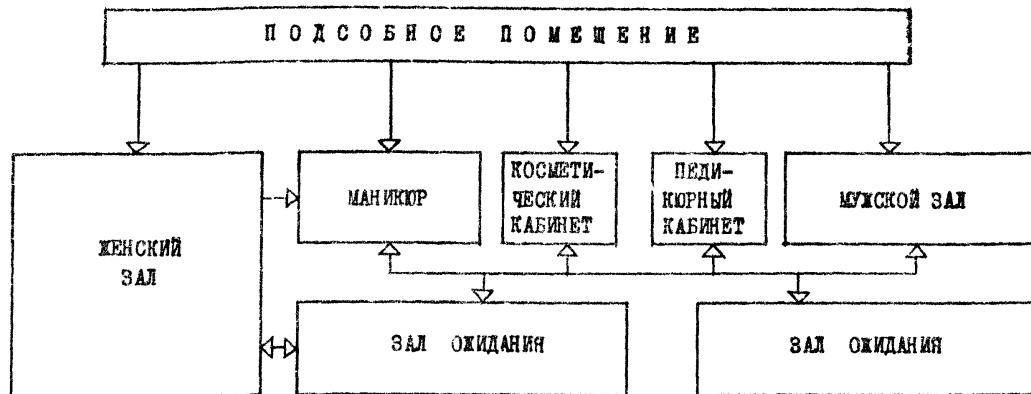


Площадь в м ²	Съемочные зали		Фотолабо- ратории	
	Рабочих мест			
	5	II	3	5
Общая	61,4	18 ^x 70 ^{xx}	35,4	53
На I рабо- чее место			II,6	10

ПРИМЕЧАНИЯ:

^x/ 18 м² для документной съемки.^{xx}/ 70 м² для художественной съемки.Оконные проемы выбираются в зависи-
мости от расчета инсоляции

СХЕМА ВЗАЙМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

^x/ I рабочее место в мужском зале

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

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

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

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

Режим работы парикмахерских принимается двухсменным.

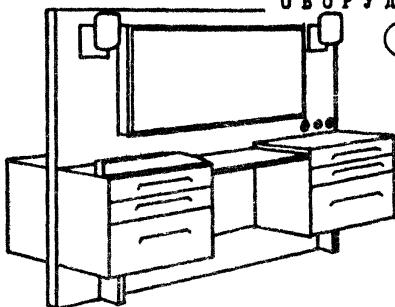
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мон- истель- ность оди- надцати обору- дований, мм	Вес оди- надцати обору- дований, кг	Предприятия-изго- тавитель, организация-по- ставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
							Рабочих мест		
							10	17	27
I	Стол-туалет парикмахерский без умывальника	TO-015-73	1870x550x1830			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологиче- ского оборудования	5	6	-
2	Стол-туалет парикмахерский с умывальником	TO.015-73	1870x550x1830			То же	4	6	-
3	Стол-туалет парикмахерский без умывальника	TH-02-71	1800x675x1960			То же	-	-	9
4	Стол-туалет парикмахерский с умывальником	TH-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	II	16	20
9	Аппарат для электро- завивки волос	EL-5		0,55	13,5	Таллинский ремонт- но-механический завод "Торас"	I	2	3
10	Стол маникюрный	СМП-1-69	1000x500x730			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологиче- ского оборудования	I	2	4
II	Стул маникюрный		520x520x760			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытремонт"	2	4	8
I2	Установка для мытья головы	УМГ-5	1720x530x850		280	Опытный завод НИИХИБа, г. Москва	I	I	2
I3	Стол маникюрный		775x405x700			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытприбор"	I	I	3
I4	Шкаф медицинский двух- створчатый		827x451x1610		70	Львовский завод радиоэлектронной медицинской аппа- ратуры	2	4	6
I5	Шкаф-стеллаж секционный для белья	TO.014.01. 73 TO.014.06. 73	970x594x1950			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологиче- ского оборудования	4	6	12
I6	Бак для сухого мусора		d - 400			Торговая сеть	I	2	2

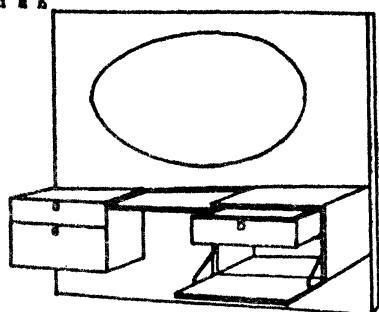
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты,мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность единиц обо- рудо- вания, кВт	Вес единиц обо- рудо- вания, кг	Предприятие-изго- товитель, организация-по- ставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
							Рабочих мест		
							10	17	27
17	Кипятильник дезинфици- ционный	В-40	400x190x90	0,3		Тюменский завод медицинского обо- рудования и инст- рументов	2	2	4
18	Коробки стерилизацион- ные	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	Подиум		1200x1200x800			Каталог оборудова- ния, 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 уюжиль- ных работ	T0.021.74	1500x400x815			Иссыкульская фаб- рика технологиче- ского оборудования	1	1	1
24	Электроутюг			0,55	4	Куйбышевский меха- нический завод № 4	1	1	2
25	Шкаф для сумки белья	ШСП-2	920x590x2110	3,5	268	Махачкалинский завод "Металлист"	1	1	2
26	Машинка для очистки па- рикмахерского белья от волос	ОВ-1	775x420x800	0,37	100	Вологодский литей- но-механический завод	1	1	1
27	Ларь для белья	T0.027.75	970x514x670			Калининская экспе- риментальная фабри- ка 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



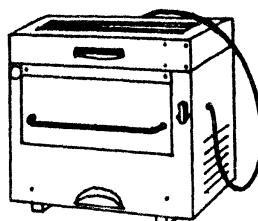
Стол-туалет парикмахерский
Т0.015.73
1870x550x1830



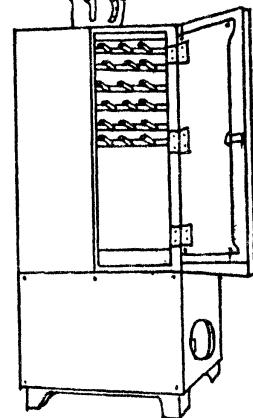
Туалет парикмахерский для салонов
высшего разряда
Ти-2-71
1800x675x1960



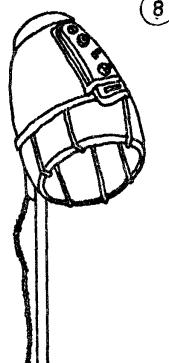
Стол для маникюра
СММ-1-69
1000x500x730



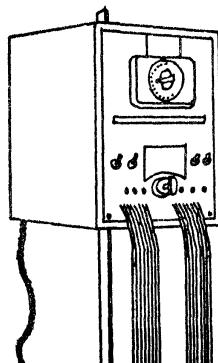
Машина для очистки
парикмахерского белья
от волос ОВ-1
775x420x800



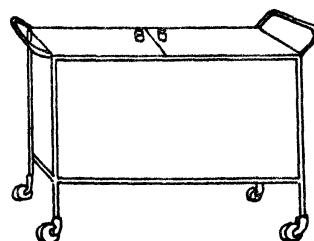
Шкаф для сушки
парикмахерского
белья ШСН-2
920x590x2110



Полуавтоматический аппарат
для сушки волос СА-1
680x680x1200



Перманентный аппарат
El-5
270x230x380

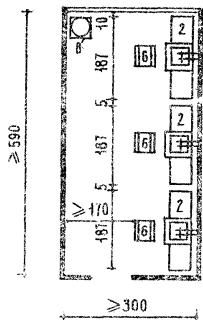


Тележка для сбора белья
Т-2М
990x450x854

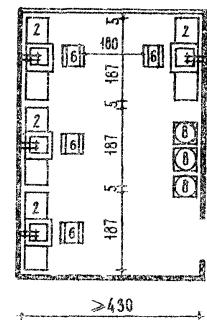
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МУЖСКИЕ ЗАЛЫ

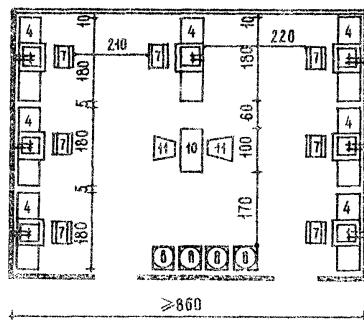
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



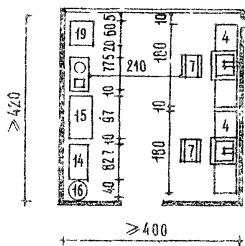
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



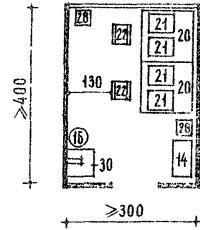
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



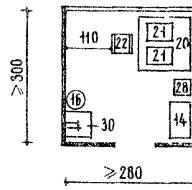
КОСМЕТИЧЕСКИЙ КАБИНЕТ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



ПЕДИКЮРНЫЕ КАБИНЕТЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



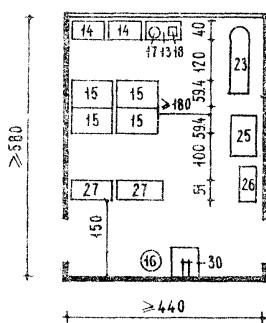
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



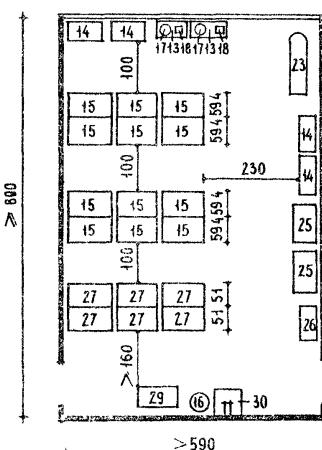
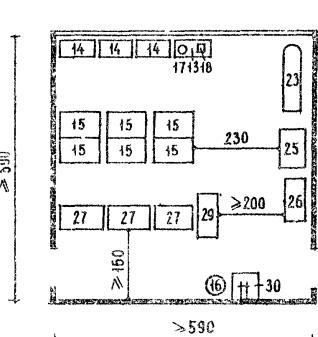
ПОДСОБНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ ПАРИКМАХЕРСКИХ

НА 27 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



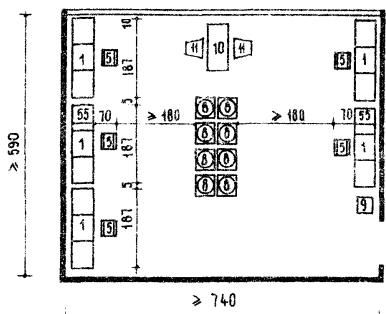
НА 16 РАБОЧИХ МЕСТ



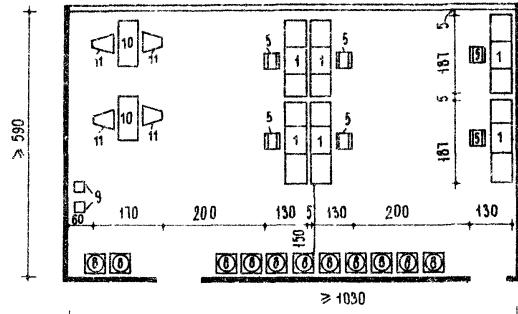
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ЖЕНСКИЕ ЗАЛЫ

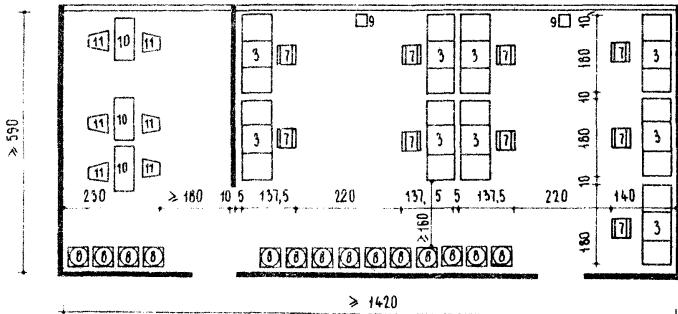
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



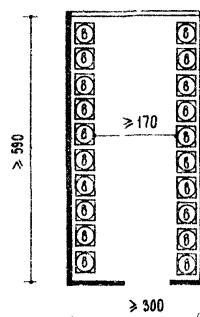
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

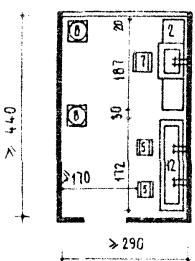


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
СУКИ ВОЛОС

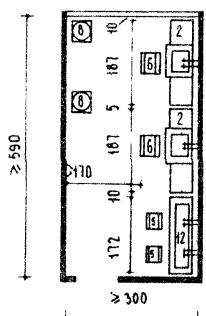


ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ МОЙКИ И ОКРАСКИ ВОЛОС

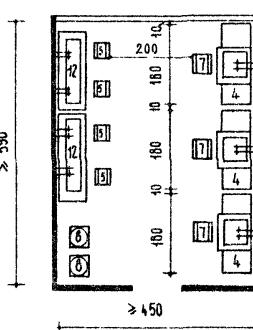
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Парикмахерские	Рабочих мест	Педикюрный кабинет	Площадь, м ²										Подсобная и складская	
			Общая											
			Производственная					Помещение мойки и окраски волос						
			по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме		
I0	6	3	46	43,7	18	18	-	12,7	-	-	-	-	25	25,5
I7	8	4	60	60	24	25	-	17,7	16	16,8	6	8,4	38	35
27	I2	8	90	84	48	49	-	26,5	16	16,8	I2	I2	59	52,5

Производственных рабочих	Рабочих мест	Педикюрный кабинет	Площадь, м ²										Подсобная и складская	
			На I рабочее место											
			Производственная					На I производственного рабочего						
			по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме		
20	6 ^x	3	7,6	7,3	6	6	-	12,7	-	-	-	-	I,25	I,25
33	8 ^x	4	7,5	7,5	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	8,4	I,15	I,0
54	I2 ^x	8	7,5	7,0	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	6	I,1	I,0

x/ в том числе маникюр

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА I2 РАБОЧИХ МЕСТ

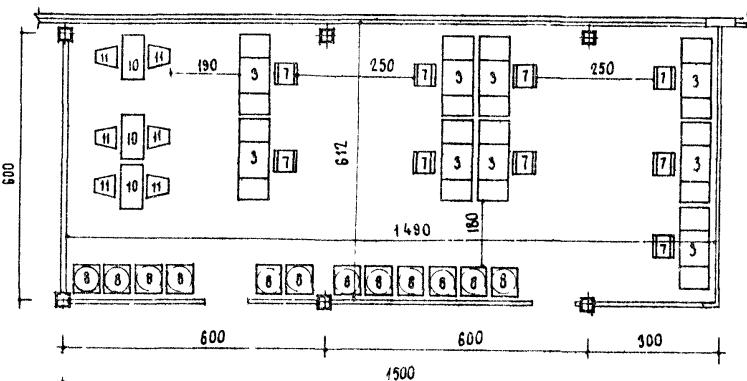
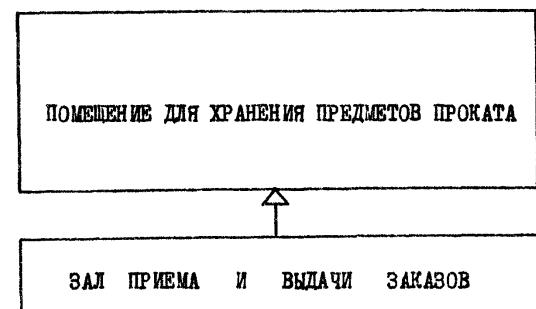
КОНСТРУКТИВНО - ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО - ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-
- ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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

РАЗМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ в помещении для хранения предметов проката производилось с учетом обеспечения свободного доступа к стеллажам, полкам с расположением тяжелых предметов близко к выходу. Предметы, уложенные на стеллажи, полки, деревянные настиль, 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 кла-вишных инструментов, площадь которых определяется из расчета 12 м² на один инстру-мент; помещения игры на биллиарде, машинописных работ, помещения для закройных и швейных работ, а также слесарных и столярных работ.

НОМЕНКЛАТУРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

- а) Музыкальные инструменты: аккордеоны, баяны, духовые инструменты и др.
- б) Радиотовары: радиоприемники, электропроигрыватели, магнитофоны, телевизоры, теле-визионные антенны.
- в) Культтовары: грампластинки, фотопринадлежности, фотоаппараты, фотоувеличители, фотобаки, 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, сервисы, вазы, корыта, доски стираль-ные, ведра и др.
- з) Канцелярские и конторские товары: арифмометры, пишущие машинки, счеты бухгалтер-ские и др.
- и) Чертежные инструменты: доски чертежные, готовальни.
- к) Наборы инструментов: столярных и слесарных.

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

РЕЖИМ РАБОТЫ ПУНКТОВ ПРОКАТА принимается 2-х сменным.

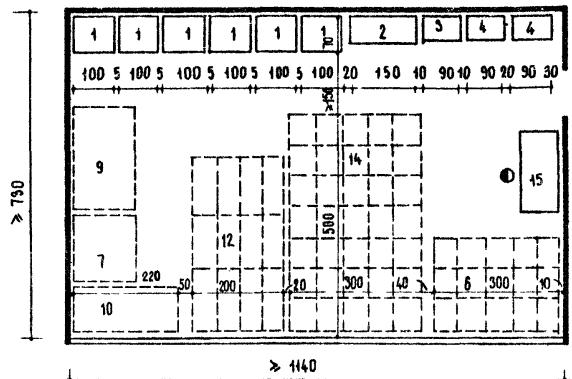
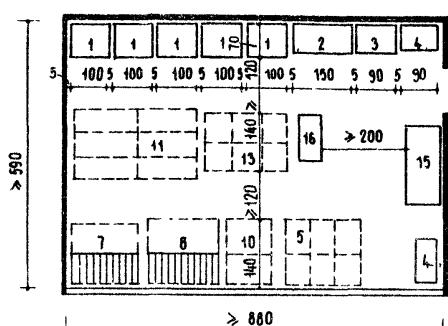
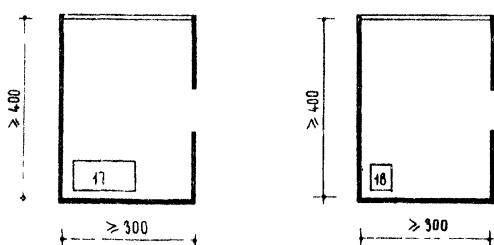
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					I	II
I	Стеллаж для хранения предметов проката		1000x700x2220	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	5	6
2	Шкаф	ШБ-2	1500x600x2000	Советоргоборудование	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 хранения 6 штук стиральных машин		1800x1400	Советоргоборудование	I	-
6	Деревянный настил для хранения 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	-
II	Место для хранения 6 штук детских колясок		2900x1500		I	-
I2	Место для хранения 16 штук детских колясок		4800x2000		-	I
I3	Деревянный настил для хранения 6 штук холодильников		1800x1400	Советоргоборудование	I	-
I4	Деревянный настил для хранения 35 штук холодильников		3000x5000	То же	-	I
I5	Стол телевизиониста (для мелкого ремонта проката)	СТРМ-I-68	1800x850x1500	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	-	I
I6	Тележка для перевозки телевизоров и радиоприемников	ТПТТ-I-65	1040x600x310	Талдомский экспериментальный завод технологического оборудования	I	I
I7	Пианино	"Лира"	1500x630x1310	Торговая сеть	I	I
I8	Пюпитр музыкальный	-		То же	I	I
I9	Стул винтовой	-		То же	I	I

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

КОМНАТА ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

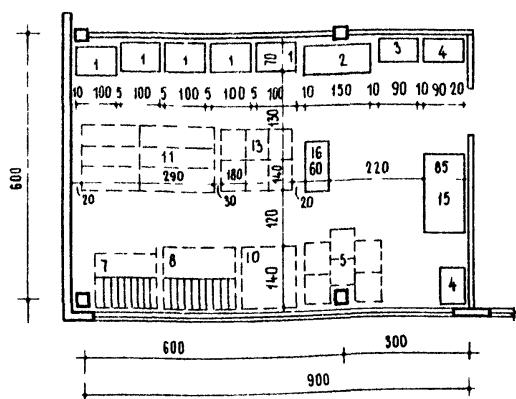
ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество приемщиков	Рабочих мест	Площадь в м ²			
		Общая		На I-го приемщика	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
2	I	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

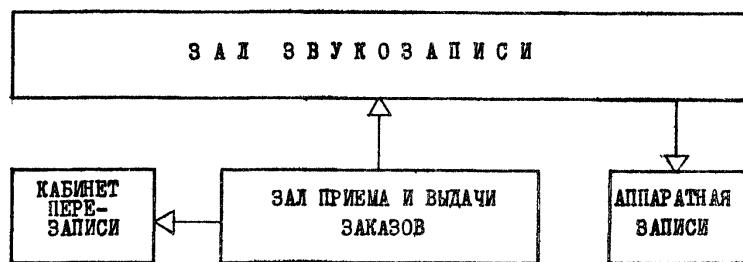
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 1 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
I	Прием заказов на звукозапись	I	-
2	Звуковая запись на магнитную пленку, письмо-пластинку и перезапись	2	2

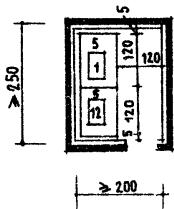
Основными видами работ студии звукозаписи являются: запись речи и произведений, исполняемых непосредственно заказчиком (звуковое письмо, сольные и групповые исполнения песен, игра на музыкальных инструментах, художественное чтение и др.), перезапись отдельных произведений.

Режим работы студии звукозаписи принимается 1,5 сменный.

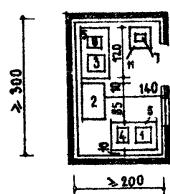
Коэффициент сменности - 1,6.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

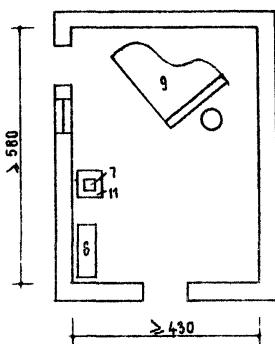
КАБИНЕТ ПЕРЕЗАПИСИ



АППАРАТНАЯ ЗАПИСИ



ЗАЛ ЗВУКОЗАПИСИ



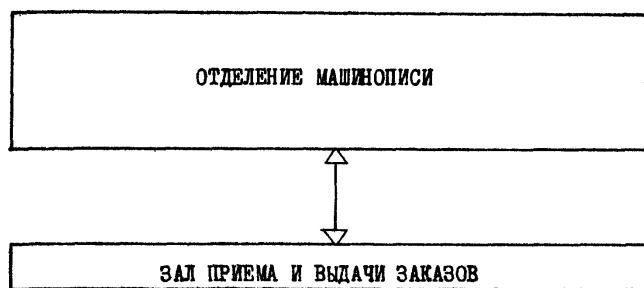
СОСТАВ И ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

Рабочих мест	Площадь в м ²											
	Общая				На I предприятие		На I рабочее место					
	Зал звуко-записи		Аппаратная записи		Кабинет перезаписи		Зал звуко-записи		Аппаратная записи		Кабинет перезаписи	
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
3	25	25	6	6	5	5	25	25	6	6	5	5

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
					зал звуко-записи	аппаратная за-писи	кабинет перезаписи
I	Магнитофон настольный	"Тембр"	605x460x285	Горьковский завод им. Петровского	-	I	I
2	Магнитофон студийный	МЭЗ-28А	846x500x998	То же	-	I	-
3	Радиограммофон стереофонический	"Невский"	425x290x127	Завод им. Казицкого, г. Ленинград	-	I	-
4	Записывающий аппарат	-	-	Торговая сеть	-	I	-
5	Стол подсобный	-	1200x750x740	Каталог оборудования, серия I, 271-3, выпуск 3, часть I, ЦИП, г. Москва	-	2	2
6	Шкаф фонотека	ШК-I	1200x400x1700	Типовой проект 282-I-82, альбом 4, ЦИП, 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	-	-
II	Тумбочка	-	-	То же	I	I	-
II	Проигрыватель	-	-	То же	-	-	I

СХЕМА ВЗАЙМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

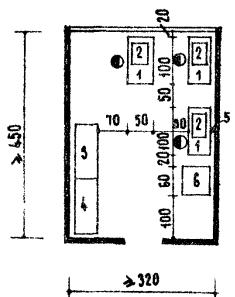
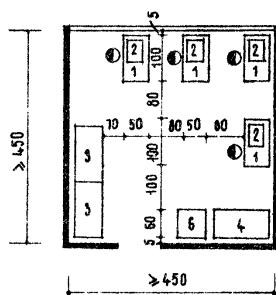
№ пп	Наименование	Рабочих мест в машинописном бюро			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		I	II	I	II
I	Прием заказов	-	-	I	I
2	Выполнение машинописных работ	3	2	4	3

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

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

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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТАОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих мест	Количество рабочих мест	Площадь в м ²							
		Общая				На I рабочее место		На I производственного рабочего места	
		производственная		складская		производственная		складская	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
5	3	I2	II,9	2,5	2,5	4	4,0	0,5	0,5
9	5	I6	II5,8	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
1	Стол для машинистки	-	1000x500x720	Дороховская мебельная фабрика	3	4
2	Пищущая машина с электроприводом	Оптима	510x450x210	ГДР	3	4
3	Шкаф	-	II90x600xI690	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 2, часть I, ЦИТП, г. Москва	1	2
4	Стеллаж	-	I200x610x2100	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 УI, ЦИТП, г. Москва	1	1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

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

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

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

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

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

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

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

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

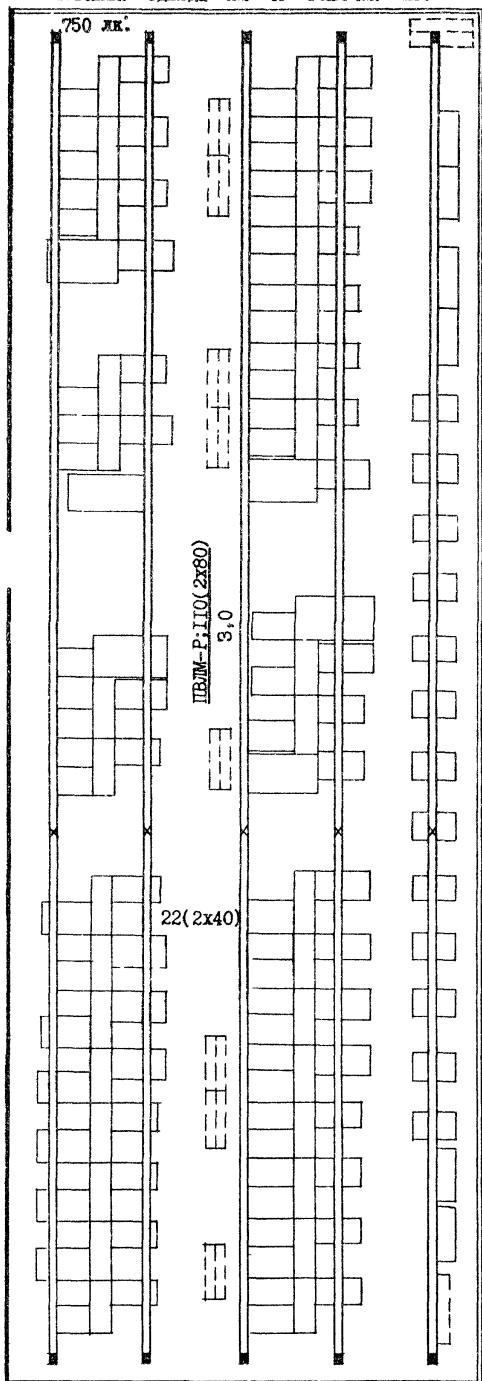
№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дискомфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
I	Парикмахерские залы	200	Вертикальная на уровне 1 м от пола	40	15	Нормальные
	Фотография					
2	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	То же
3	Съемочный зал фотоателье	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
a)	общее освещение { в системе комбинированного}	100	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	
b)	общее + местное освещение рабочего места (ретушь фотографии)	1000	То же	-	10	
	Прачечные					
7	Отделения приема и выдачи белья:	200	То же	40	20	Класса II-IIa
a)	прием с меткой и учетом; выдача	75	Вертикальная на уровне 1 м от пола	60		То же
b)	хранение белья					
8	Стиральное отделение:	100	Пол	40	20	Сырые
a)	стирка механическая	150	То же	40	20	Особо сырье
b)	стирка ручная	100	То же	40	20	Сырые
c)	приготовление раствора	20 л.н.	То же	-	-	Химически активные
d)	хранение стиральных материалов					
9	Сушильно-гладильное отделение:	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Влажные
a)	механическое					
b)	ручное	300	То же	40	20	То же
10	Отделение разборки, починки и упаковки белья	200	То же	40	20	Класса II-IIa
II	Прачечная с самообслуживанием	200	Пол	40	20	Влажные
I2	Ателье химчистки одежды	200	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	20	Нормальные
I3	Салоны приема и выдачи заказов	200	То же	40	20	
I4	Помещение химчистки	200	То же	40	20	Химически активные
I5	Отделение выведения пятен	500	То же	40	10	То же
	Хранение химикатов	30 л.н.	То же	-	-	Класса В-Ів
I6	Ателье изготовления и ремонта одежды и трикотажных изделий	750	То же	40	10	Класса II-IIa
	Пошивочные цехи					

ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

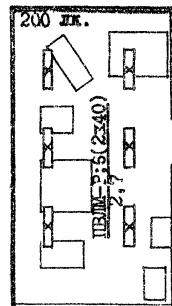
№ пп	Наименование помещений	Наименьшая освещенность рабочих поверхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допустимый показатель дискомфорта	Допустимый коэффициент пульсации освещенности	Характеристика помещений по условиям среды
I7	Закройное отделение	500	Горизонтальная на уровне 0,8 м от пола	40	10	Класса II-IIa
I8	Отделение подготовки прикладных материалов	300	То же	40	15	То же
I9	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 Ателье проката	300	То же	40	20	Влажные
22	Салон пункта проката	200	То же	40	20	Нормальные
23	Кладовая пункта проката Ремонтные мастерские	150	То же	-	-	Класса II-IIa
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 граверные 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 телевизоров: 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 II-IIa

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

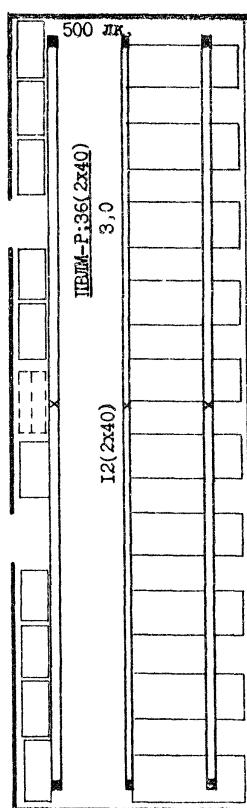
АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ
НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ



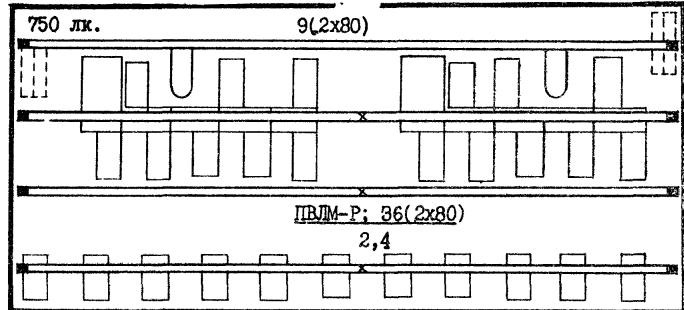
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



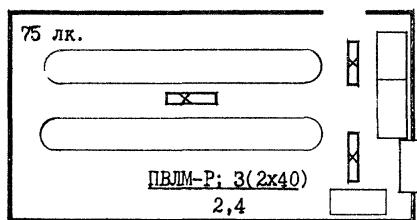
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



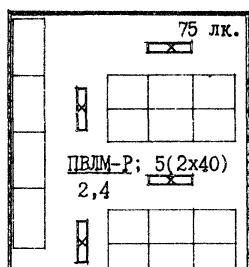
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



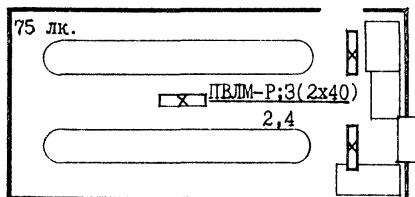
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ



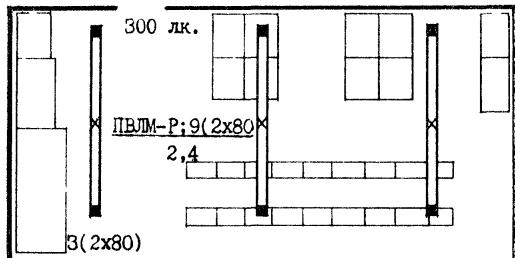
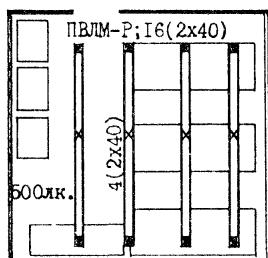
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



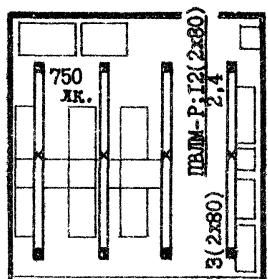
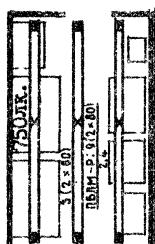
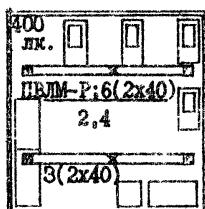
СКЛАД ПРИМЕРОК



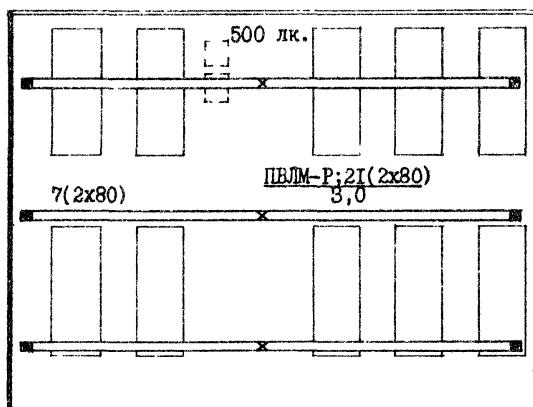
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И
РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ

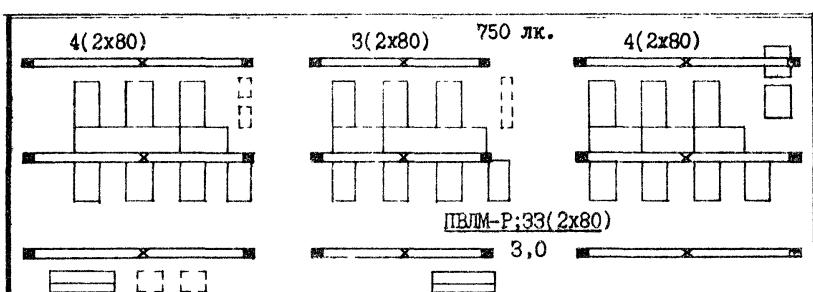
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА
ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТЗАКРЫТЫЙ-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТАМАШИНОСПИНОВ
БЮРО
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

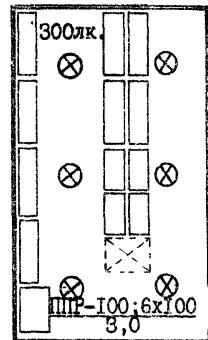
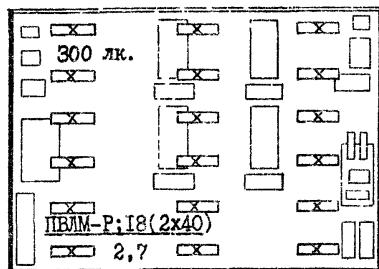
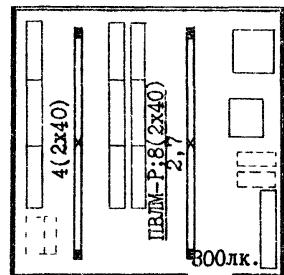
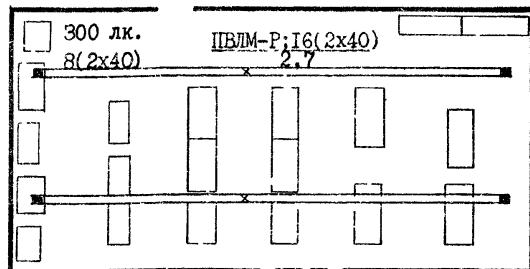
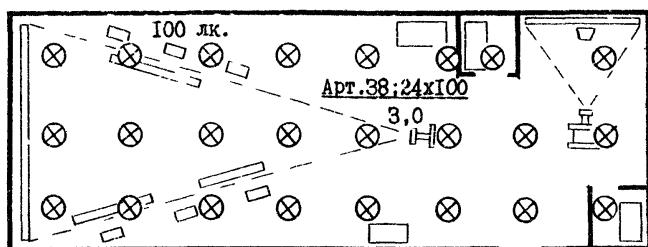


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

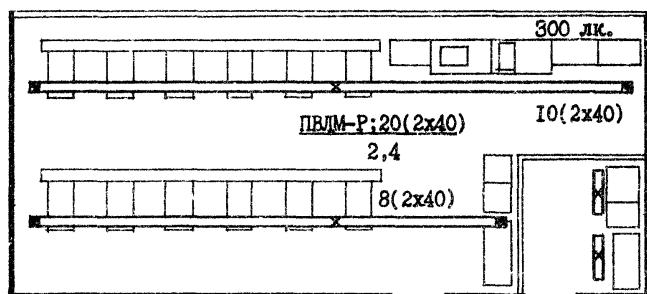
МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА II РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

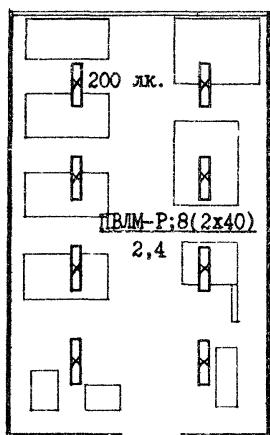
СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

АТЕЛЬЕ ВЫСШЕГО РАЗРЯДА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ
РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВОЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА II РАБОЧИХ МЕСТКОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТОФОТОГРАФИЯ НА I7 РАБОЧИХ МЕСТ
ЗАЛ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
МАСТЕРСКАЯ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

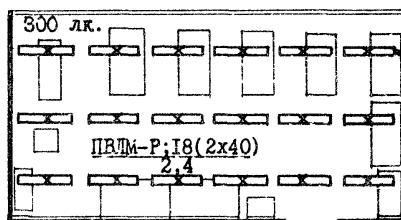


ПЕРЕПЛЕТНО-БРОШЮРОВОЧНАЯ
МАСТЕРСКАЯ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

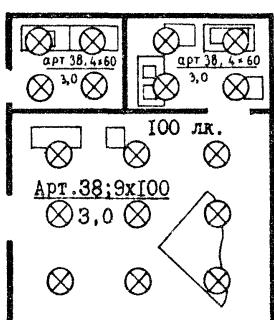


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРО-
ПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТИМАСС
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

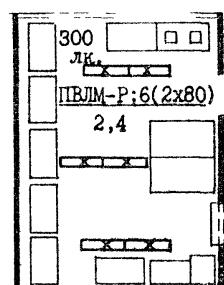
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СТУДИЯ ЗВУКОЗАПИСИ

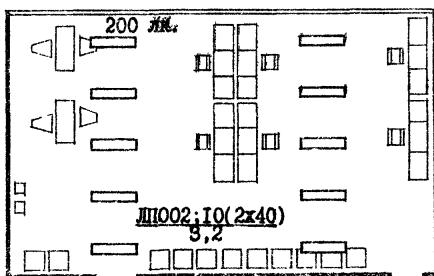


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА
КОМПАКТАНТЕРЕЙ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

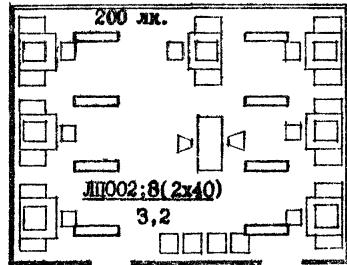


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
ПАРИКМАХЕРСКИЕ

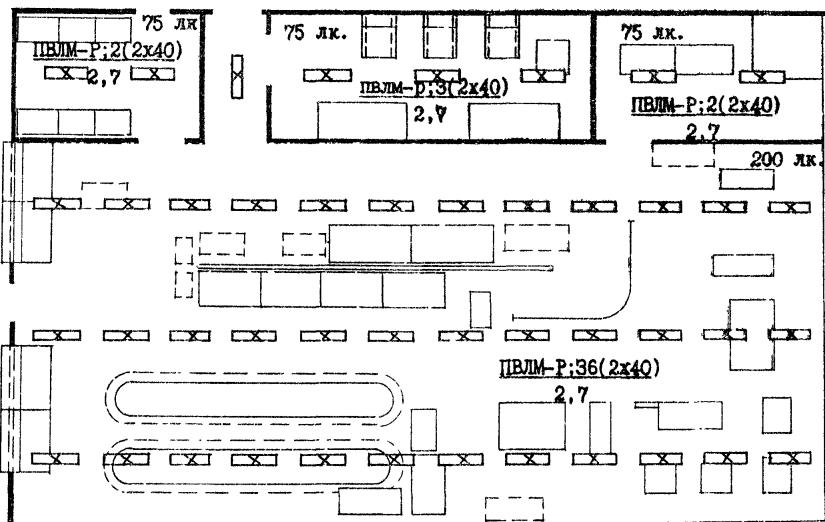
ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



МУЖСКОЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

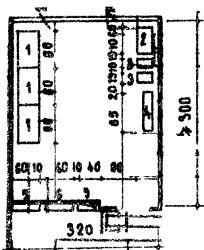


АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 180 кг/см С УЧАСТКОМ РЕМОНТА ОДЕЖДЫ

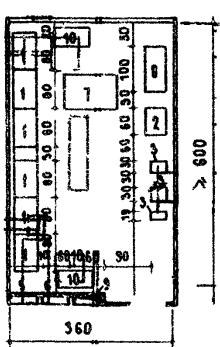


**ЭЛЕКТРОЩИТОВЫЕ
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ - ГИБАРДИНЕ СХЕМЫ
ДОМА БЫТА**

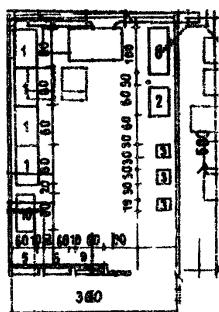
на 100 рабочих мест



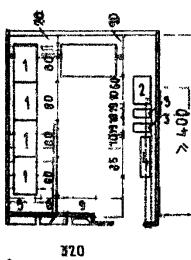
на 300 рабочих мест



на 200 рабочих мест



на 150 рабочих мест



ПЛОЩАДИ ЭЛЕКТРОЩИТОВЫХ

Дома быта	Рабочих мест	Площадь, м ²	
		100	300
	100	9,6	
	150	12,8	
	200	16,0	
	300	21,6	

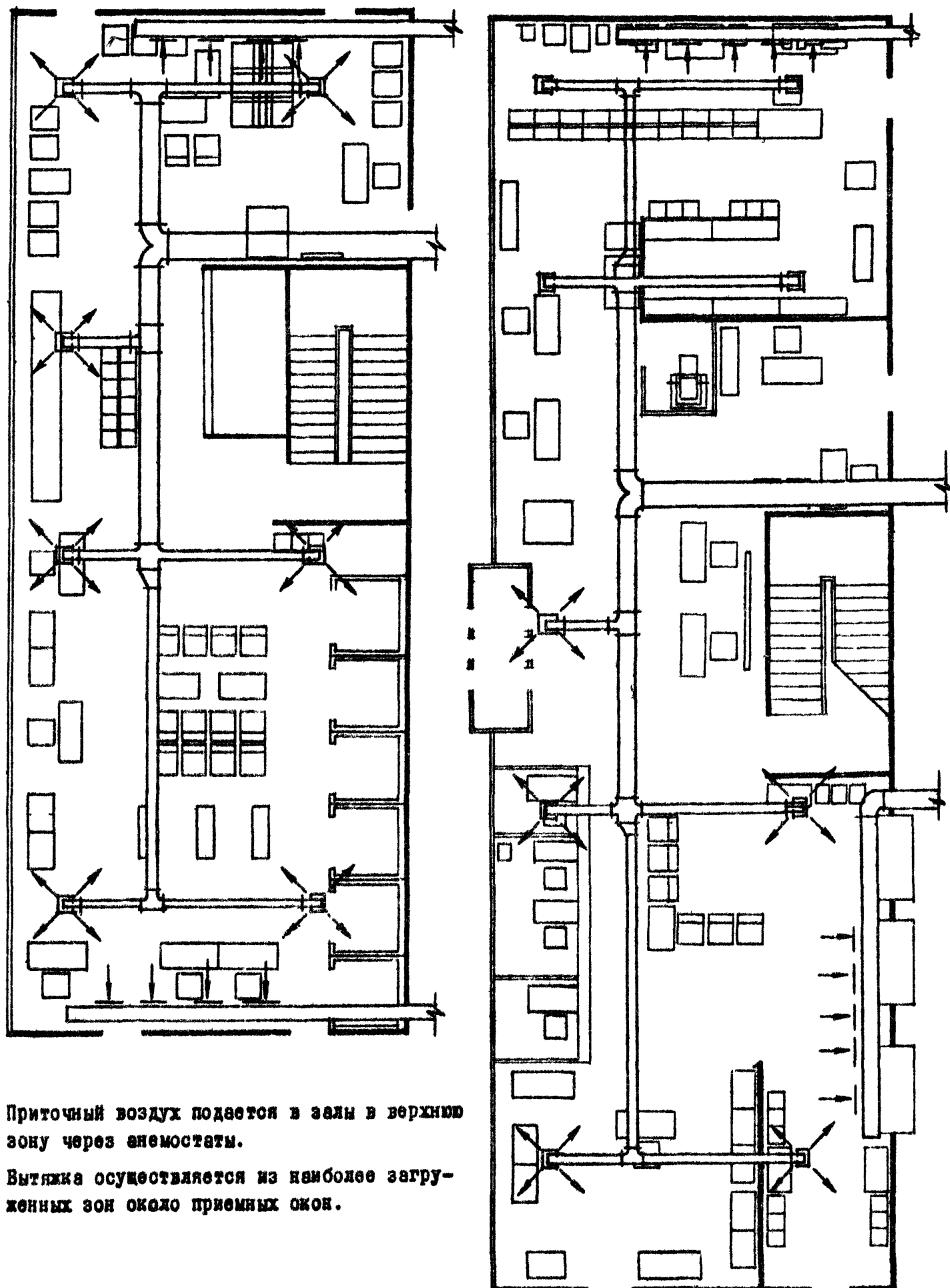
И Р И М Е Ч А Н И Й

- 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.
- Электрощитовые должны размещаться выше уровня пронточных вод, а в районах, подверженных затоплению, выше уровня затопления.
- Электрощитов не допускается размещать под уборными, душевыми и другими сырьими помещениями.
- Двери электрощитов должны иметь ширину не менее 0,75 м и открываться наружу.
- Помещения электрощитовых должны оборудоваться искусственной вентиляцией.

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

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

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

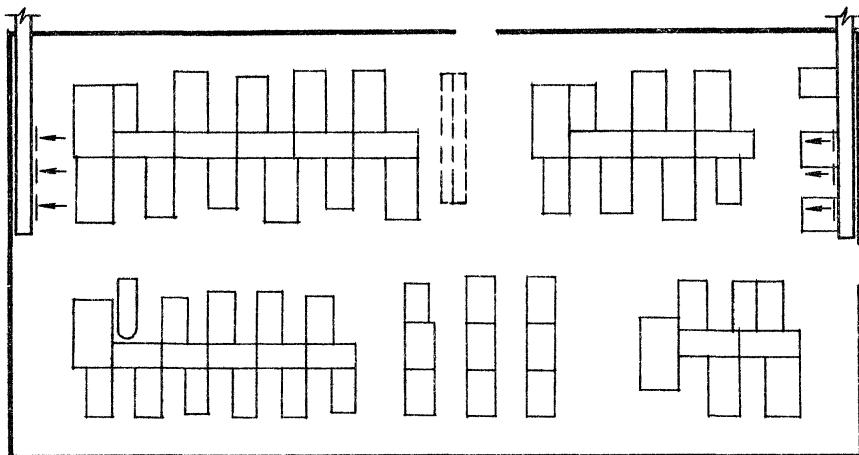


Приоточный воздух подается в залы в верхнюю зону через анемостаты.

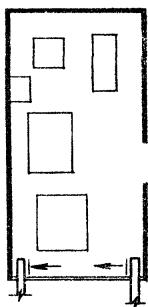
Вытяжка осуществляется из наиболее загруженных зон около приемных окон.

АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

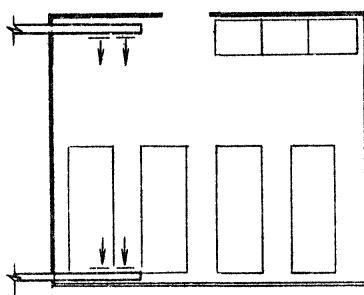
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

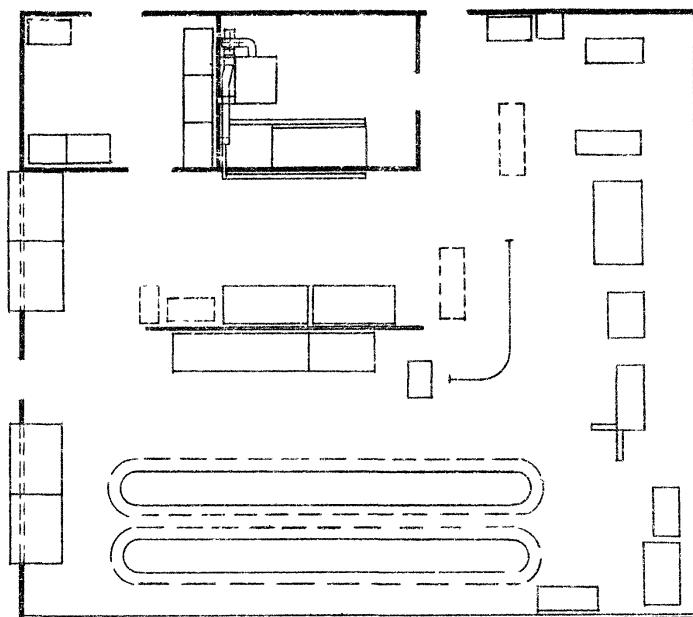


ПРИМЕЧАНИЕ.

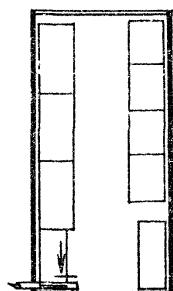
Воздухообмен в цехах принимается по расчету на удаление теплоизбытков или по кратности.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

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



КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ПРИМЕЧАНИЕ.

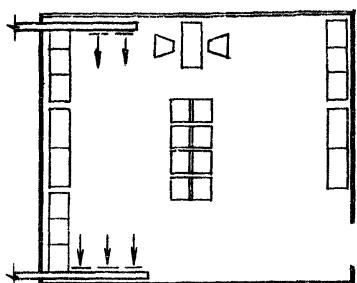
В техническом помещении вытяжка от машин химчистки производится через подпольные каналы, которые размещаются непосредственно около машины.

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

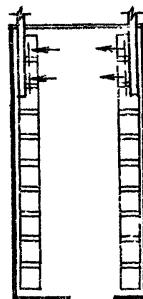
Вытяжка из верхней зоны принимается в размере 15 крат. Воздух из подпольного канала и из верхней зоны поступает к вентилятору, установленному в этом же помещении. После вентилятора воздух для очистки поступает в адсорбционную установку. Затем выбрасывается в атмосферу.

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

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

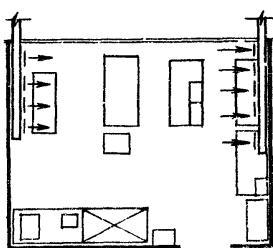
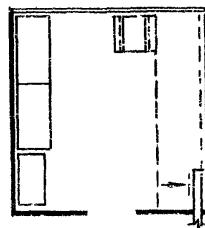


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС

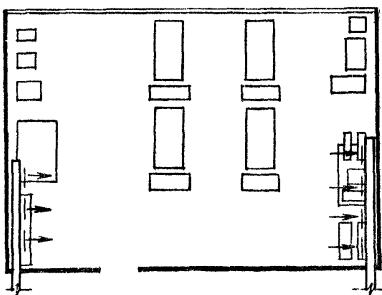


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТИМАСС

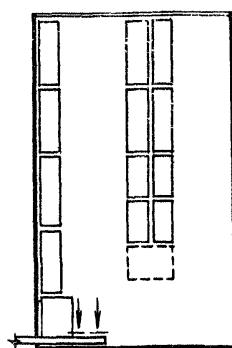
ОТДЕЛЕНИЕ РЕМОНТА НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



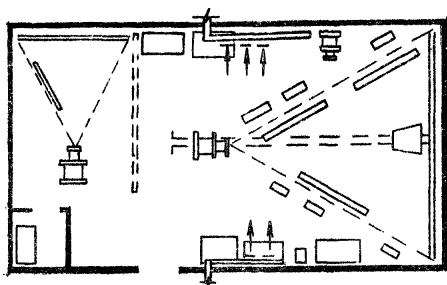
ПРИМЕЧАНИЕ.

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

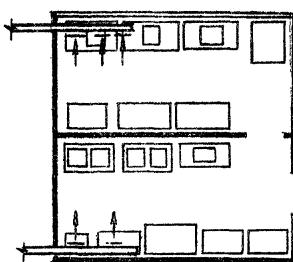
Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

ФОТОГРАФИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

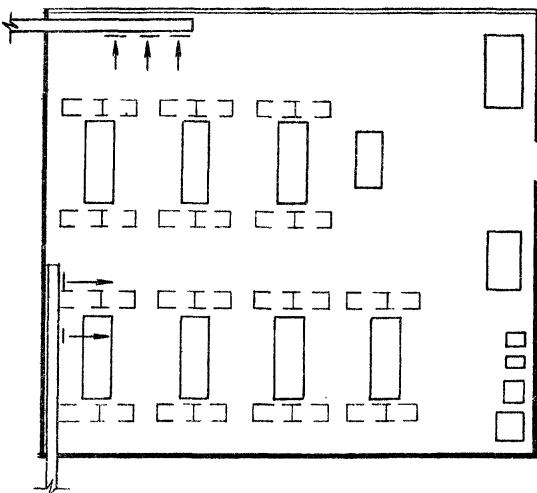
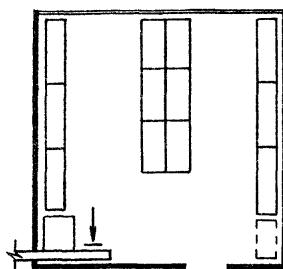


ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



АТЕЛЬЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА
И ФУРНITУРЫ

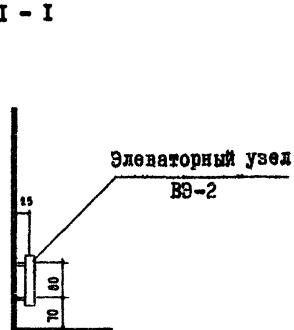
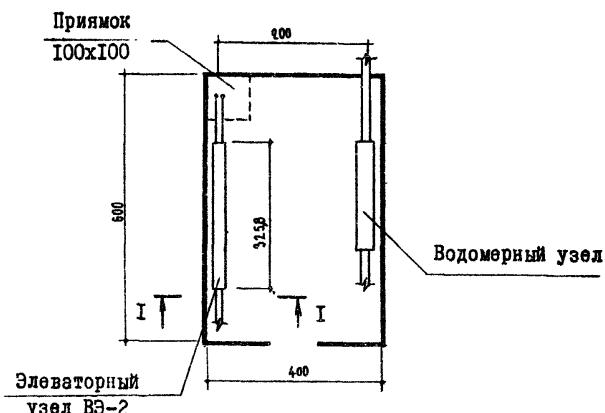
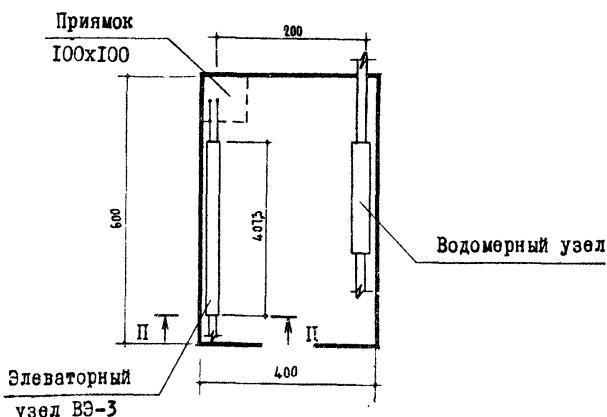
ПРИМЕЧАНИЕ.

Воздухообмен в помещениях фотолаборатории и съемочном зале
расчитывается по кратности.

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

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

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

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТДЕЛКЕ ПОМЕЩЕНИЙ

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

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

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

Номенклатура материалов для покрытия полов городских домов быта приведена в таблице, листы I26, I27, рекомендуемые материалы обозначены - 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
III. Рулонные покрытия	Фанера	6-8			△	
	в том числе водостойкая	10-6		▽		
	Пленка ПВХ на бумажной основе	0,3			▽	
	То же, безосновная	0,2			▽	▽
	То же, типа "винистан"	2,0			▽	▽
IV. Отделочные краски и растворы. Краски	Декоративная штукатурка	По проекту	▽	▽	▽	▽
	Известковая на клеевой основе	-	▽ I/	△		
	Масляная	-	△	△	▽	▽
	Кумарено-каучуковая	-	▽	▽	▽	▽
	Нефтеполимерная	-	▽	▽	▽	▽
	Силикатная	-	△	△	△	△
	Водоэмульсионные "ВА" "КЧ"	-	△	△	△	△
	То же, "АК" "КО"	-	▽	▽	▽	▽
	Полимерцементный красочный состав	-	△	△		
У. Звукоизоляционные конструкции						
Однослоинные плитки минераловатные	Акмигран	20				△
	Акминит	20				△
	МВП	20				△
	На фенольной связке	20				

Примечание. I/ Допускается в складских и производственных помещениях.

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений			
			I	II	III	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			▽	▽
Гипсовые и другие рефлексные изделия	Гипсовые	40	△			△
	Асбосцементные	6-4	△			△
	Алюминиевые	1	△			△
II. Листовые облицовочные материалы и изделия						
С бумажно-смоляной напрессовкой	Бумажно-слоистый пластик	2			▽	▽
	Асбосцемент	6-8	▽	▽	▽	▽
	Древесно-стружечная плита	19-16			▽	▽
	Водостойкая фанера (ВСФ)	10-6		▽		
	Декоративная фанера (ДФ)	6		▽		▽
	Древесно-волокнистая плита	4		▽		▽
С оклейкой пленкой ПВХ	Древесно-волокнистая плита	4		▽		▽
	Гипсовая штукатурка в том числе с пленкой "Винистен"	8		▽	▽	▽
С фанеровкой	Древесно-стружечная плита	19-16	▽	▽		▽
	Асбосцемент	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	X	X
	На полизэфирной смоле	2,0			X	X
		4,0			X	X
	На эпоксидной смоле	2,0/1,0/	X		X	X
	На полиуретановой смоле	2,0/1,0/	X	X	X	X
Рулонные	Многослойный безосновный ПВХ, в том числе печатным рисунком	2,5-2,0			X	X
	ПВХ и алкидный на ткани	2,5-3,0 4,0-5,0			X	X
	Резиновые двухслойные (релинг)	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	
Ворсовые ковровые покрытия	Резиновые двухслойные	3,0/1,0/ 6,0/1,0/			X	X
	Иглопробивные	3,0				X

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

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

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