

**НОРМАЛИ
ПЛАНИРОВОЧНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ
И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

КАЗАНСКИЙ ЦЕНТР
Проект № 28-1-18
ИИВ

ВЫПУСК

НП

4.3-79

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

Н О Р М А Л И

ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

НП-4.3-79

ПОМЕЩЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
ГОРОДСКИЕ ДОМА БЫТА

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

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

МОСКВА. 1978 г.

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

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

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

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

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

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

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

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

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

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

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

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

При разработке нормалей учитывались следующие общие условия:

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

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

В состав нормалей входят:

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

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

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

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

На чертежах оборудования указаны основные габаритные размеры.

На функционально-технологических габаритных схемах указываются две категории размеров: а) размеры элементов оборудования и отдельные твердо установленные параметры; б) минимальные размеры со знаком " \geq " (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 " \geq ".

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

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

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

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

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

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

Серия нормалей планировочных элементов состоит из следующих разделов:

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

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

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

НП - нормали планировочные;

4 - помещения предприятий бытового обслуживания;

3 - нормали основных помещений домов быта;

79 - год издания.

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

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

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

Разработаны нормали помещений:

- залов приема и выдачи заказов (для посетителей);
- ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви (производственных и подсобно-складских);
- ателье изготовления и ремонта одежды, пошива и ремонта трикотажных изделий (производственных и подсобно-складских);
- ателье по срочной химчистке одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды (производственных и подсобно-складских);
- мастерских ремонта обуви, изготовления и ремонта головных уборов; ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий и изделий из фарфора и пластмасс; ремонта часов и кинофотооптики; ремонта кожгалантереи; переплетно-брошуровочных мастерских (производственных и подсобно-складских);
- фотографий (съемочных залов, фотолaborаторий 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 мон - тажа и профилактического ремонта;
- соблюдения правил техники безопасности.

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

Состав домов быта

Наименование мастерских или помещений	Дома быта			
	городских	городского		
	районов	значения		
	Рабочих мест			
	100	150	200	300
I	2	3	4	5
Ателье высшего раз- ряда по изготовле- нию модельной обуви	-	-	4I	4I
Прием заказов на индивидуальный пошив обуви	I ^x	I ^x	-	-
Ателье изготовления и ремонта одежды, в том числе:	45	66	77	116
Мастерские изготов- ления и ремонта головных уборов	-	-	5	9
Прием заказов на изготовление и ре- монт головных уборов	I ^x	I ^x	-	-
Мелкий ремонт одеж- ды при химчистке	I	I	I	I
Ателье пошива и ре- монта трикотажных изделий	10	10	30	50
Ателье срочной хим- чистки одежды на 140 кг в смену (на электроподогреве) с приемным пунктом и участком ремонта одежды ^{хх}	6	6	6	6
	2	2	2	2
Мастерские ремонта обуви, в том числе:	4 ^x	6 ^x	11	11
Срочный ремонт обуви на стенде	I ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x
Мастерские ремонта бытовых электропри- боров, металлоизде- лий, изделий из фар- фора и пластмасс	5	5	7	7
Мастерские ремонта часов, в том числе:	-	-	12	20
Ремонт кинофото- аппаратуры	-	-	I	I
Срочной ремонт ки- нофотоаппаратуры	-	-	I ^x	I ^x
Мелкий срочный ре- монт часов в присут- ствии заказчика	2 ^x	2 ^x	2 ^x	3 ^x

НП-4.3-79

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

х/ На площади зала приема и выдачи заказов.

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

Распределение рабочих мест приемщиков по видам обслуживания

В и д ы обслуживания	Дома быта			
	городских районов	городского значения		
	Количество приемщиков	рабочих мест по видам об- служивания		
	100	150	200	300
Изготовление модель- ной 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 трико- тажных изделий	I	I	2	3
Срочная химчистка с участком ремонта одежды	2	2	2	2
Химическая чистка (на срок)	2	2	2	2
Срочный ремонт обуви на стенде	I ^x	2 ^x	2 ^x	2 ^x
Ремонт обуви в ма- стерской	I	2	3	3
Ремонт бытовых элект- роприборов, металлоиз- делий, изделий из фар- фора и пластмасс	I	I	I	I
Ремонт часов	2 ^x	2 ^x	2 ^x +2 ^x	3 ^x +3 ^x
Ремонт кинофотоаппа- ратуры	-	-	I ^x	I ^x
Ремонт кожгалантереи	-	I ^x	I ^x	I ^x
Переплетно-брошюровоч- ные 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

х/ - приемщик-мастер

СОДЕРЖАНИЕ

Наименование чертежей	№ листов	Наименование чертежей	№ листов
Общая часть. Схема функциональной связи помещений.	I	помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	56
Антропометрические данные. Исходные данные.	2-5	Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Спецификация оборудования.	57-58
Залы приема и выдачи заказов		Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	59-60
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация оборудования.	6-7	Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы химчистки на 180 кг в смену	6I
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование.	8	М а с т е р с к и е	
Залы приема и выдачи заказов. Функционально-технологические габаритные схемы.	9-16	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	62
Залы приема и выдачи заказов. Конструктивно-планировочные схемы.	17-24	Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Спецификация оборудования.	63
А т е л ь е		Мастерские изготовления и ремонта головных уборов. Функционально-технологические габаритные схемы. Состав и площади помещений.	64
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Схема взаимосвязи помещений. Нормативные требования.	25	Мастерские ремонта обуви. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам ремонта и операциям. Нормативные требования.	65
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Спецификация оборудования.	26-27	Мастерские ремонта обуви. Спецификация оборудования.	66
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Оборудование.	28	Мастерские ремонта обуви. Оборудование.	67
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Функционально-технологические габаритные схемы.	29-30	Мастерские ремонта обуви. Функционально-технологические габаритные схемы мастерской на 11 рабочих мест. Состав и площади помещений. Конструктивно-планировочная схема производственного помещения на 6 рабочих мест	68
Ателье высшего разряда по изготовлению модельной обуви. Конструктивно-планировочные схемы.	3I	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам работ и операциям. Нормативные требования.	69
Ателье изготовления и ремонта одежды. Схема взаимосвязи помещений. Классификация производственных рабочих и приемщиков по видам выполняемых операций.	32	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Спецификация оборудования.	70
Ателье изготовления и ремонта одежды. Нормативные требования. Состав и площади помещений.	33	Мастерские ремонта бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 5 и 7 рабочих мест. Состав и площади помещений.	7I
Ателье изготовления и ремонта одежды. Спецификация оборудования.	34-35	Мастерские ремонта часов. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	72
Ателье изготовления и ремонта одежды. Оборудование.	36-37	Мастерские ремонта часов. Спецификация оборудования.	73
Ателье изготовления и ремонта одежды. Функционально-технологические габаритные схемы.	38-44	Мастерские ремонта часов. Функционально-технологические габаритные схемы мастерских на 20 и 12 рабочих мест. Состав и площади помещений.	74
Ателье изготовления и ремонта одежды. Конструктивно-планировочные схемы.	45-46		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	47		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	48		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Оборудование.	49		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Функционально-технологические габаритные схемы.	50-53		
Ателье по пошиву и ремонту трикотажных изделий. Конструктивно-планировочные схемы.	54-55		
Ателье срочной химчистки одежды с приемным пунктом и участком ремонта одежды. Схема взаимосвязи			

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

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

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ




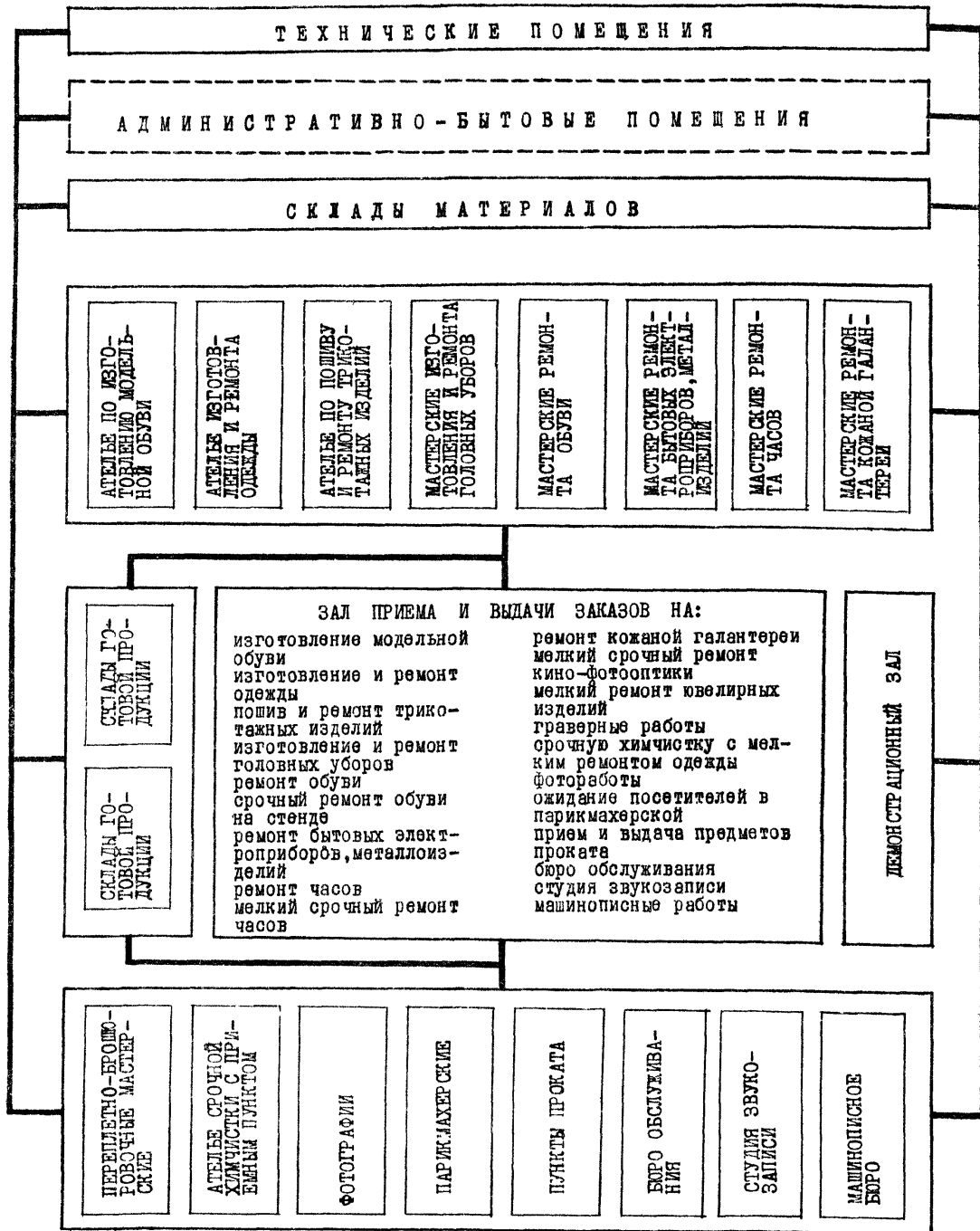
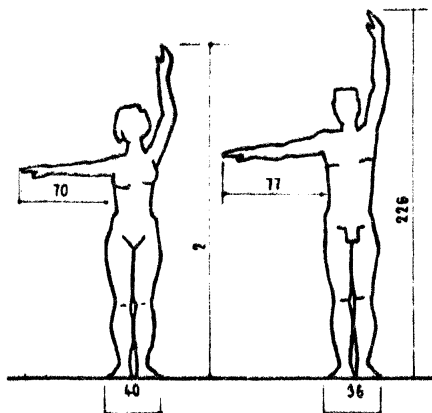
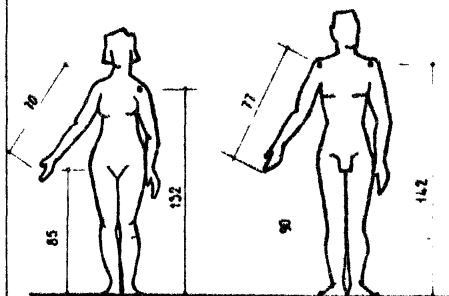
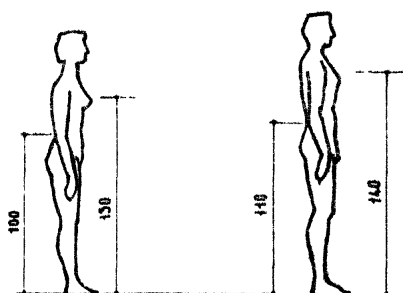
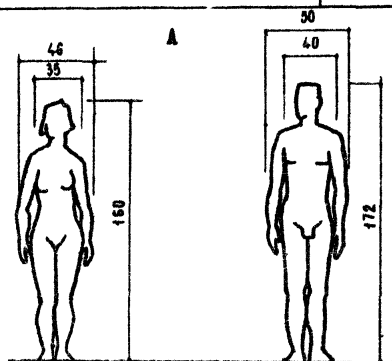
1. Количество производственных рабочих и приемщиков по видам услуг рассчитывается по дифференцированным показателям (Временные указания по составлению перспективных планов развития сети предприятий бытового обслуживания населения).
2. В число рабочих мест входят приемщики.
3. Прием и выдача готовых заказов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

СХЕМА ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

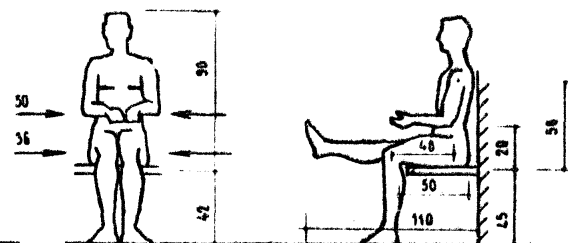
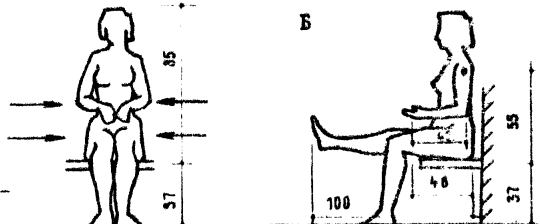


Производственные и складские помещения, связанные с отправкой заказов на другое предприятие, а также пункты проката, включающие крупногабаритные предметы проката, должны располагаться, как правило, на первом этаже. Залы приема и выдачи заказов рекомендуется размещать на первом этаже или на первом и втором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



СРЕДНИЕ РАЗМЕРЫ ЧЕЛОВЕКА

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



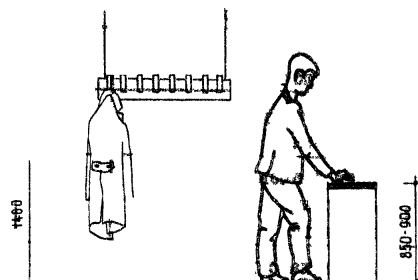
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

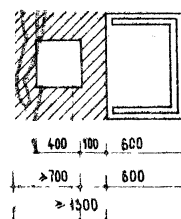
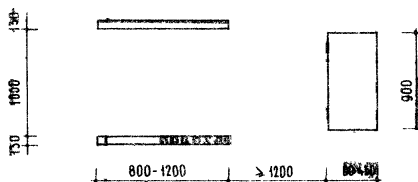
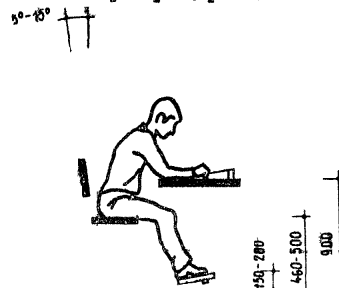
2. Для удобства пользования размеры округлены до 1 см.

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

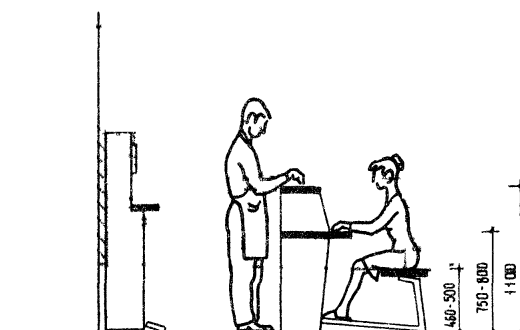
Место хранения верхней одежды
(вешалка и барьер гардеробные)



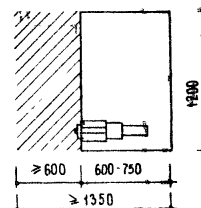
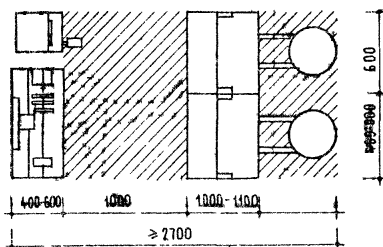
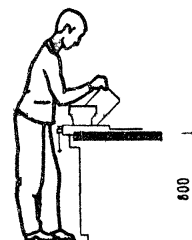
Место для ремонта часов
и гравёрных работ



Место срочного ремонта обуви

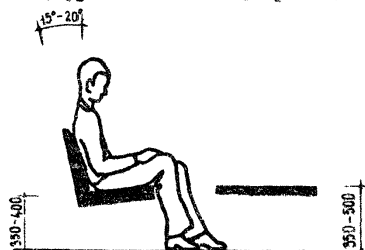


Место для крепления
фурнитуры

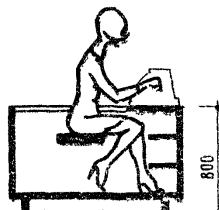


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

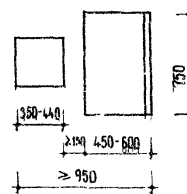
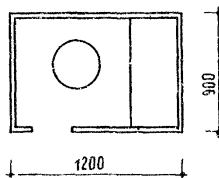
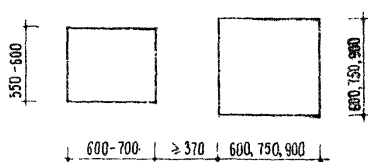
Места для сидения
(журнальные столы, кресла)



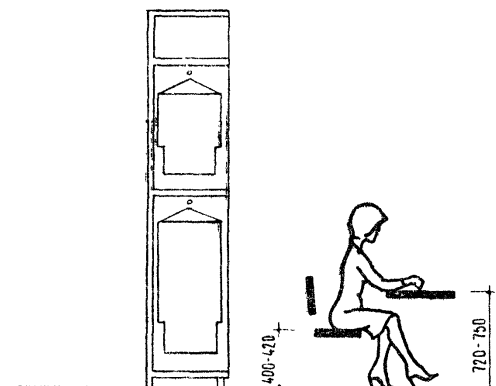
Место кассира



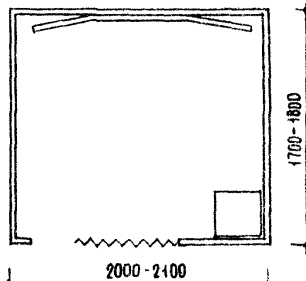
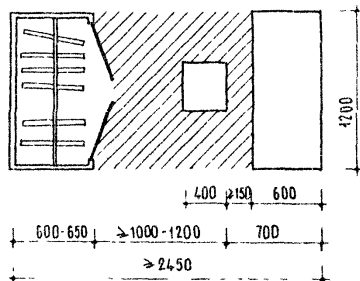
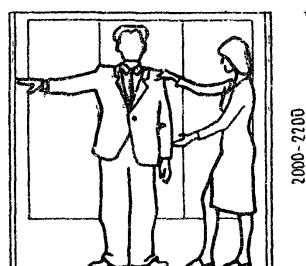
Места для примерки
(стол с зеркалом, стул)



Место приема и выдачи заказов
изделий химической чистки

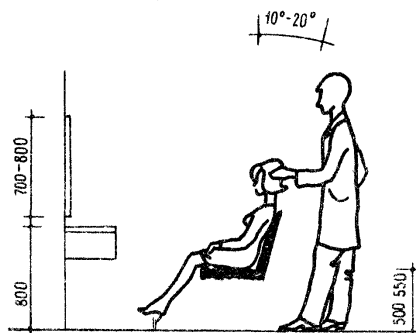


Места для примерки
(примерочная кабина)

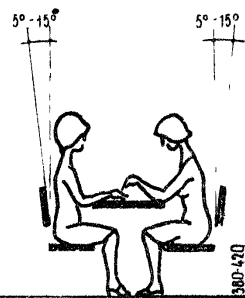


ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ЗОНЫ

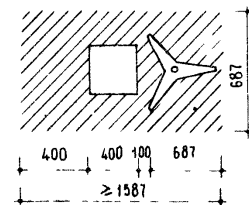
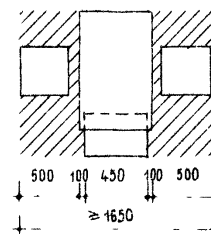
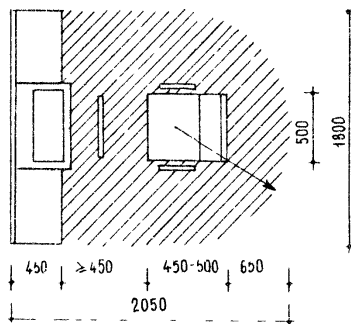
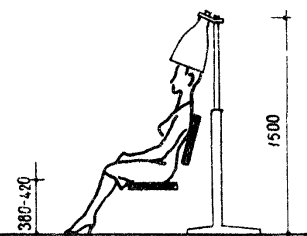
Место для причёски и завивки волос



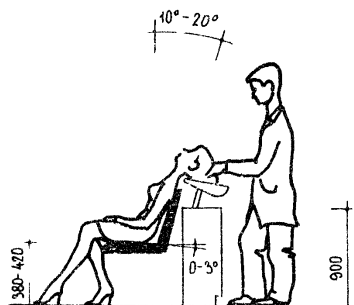
Место для маникюра



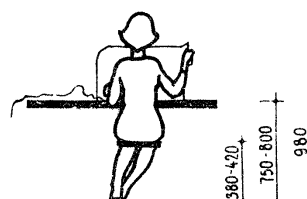
Место для сушки волос



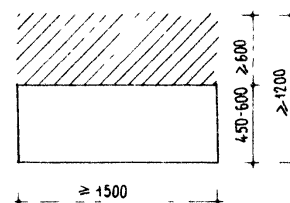
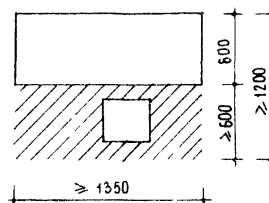
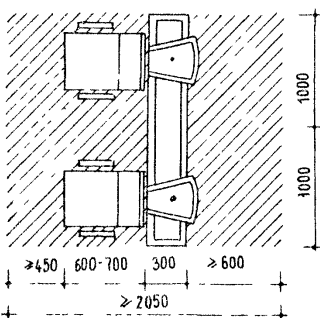
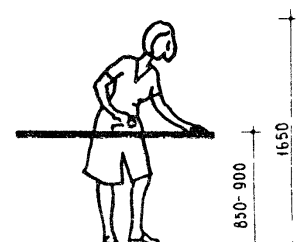
Место для окраски и мытья волос



Место для машинных работ



Место для утюжильных работ



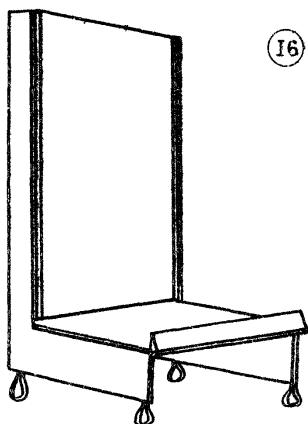
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обору- дова- ния, кВт	Вес еди- ницы обору- дова- ния, кг	Предприятие- изгото- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
1	Стол приемщика	ТО.001. 01.74	1400x630x920	-	-	Калининская экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	10	14	22	25
2	Стол часового мастера	СЛПЧ-I- -68	984x550x930	-	-	То же	2	2	4	6
3	Стол для ювелира, гравера	СДЮЧ-I- -72	1200x630x930	-	-	То же	1	2	1	2
4	Прилавок химчистки	ТО.054.76	1940x890x800	-	-	То же	2	2	2	2
5	Стойка с посадоч- ными местами	-	650x510x530	-	-	Росглавбытобслуживание	10	10	10	10
6	Кресло приемщика	P-6	580x600x780	-	-	Объединение Экспо "Ко- оператор", г.Таллин	10	17	26	29
7	Стул часового 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
11	Стол журнальный	ОЖ-I-69	1075x580x530	-	-	Росглавбытобслуживание	7	9	2	6
12	Цветочница	ТНОО1. 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
14	Витрина		1600x400x1900	-	-	Росбытреклама	2	4	3	2
15	Вешало для готовой одежды	УР-914	950x700x1600	-	-	Универсальная торго- вая мебель, г.Виру	-	-	24	22
16	Горка островная	I2.01	950x545x1180	-	-	То же	4	4	4	7
17	Кабина контролера- кассира	ОН-8- -762/51	1200x100x880	-	-	Укоопсоюз трест про- мышленных предприятий, г.Киев	2	2	2	2
18	Перегородка раз- движная	ПР-2 ПР-I	4200x285x3500 8000x285x3500	-	-	Промкомбинат "Викеро" Экспо, г.Пярну	1	1	3	2
19	Кабина примерочная	ТО.033.75	1535x1495x1900	-	-	Калининская экспери- ментальная фабрика технологического обо- рудования	5	6	-	-
19a	Кабина примерочная	ТО.033.75	1700x2000x1900	-	-	То же	-	-	10	17
20	Сейф			-	-	Торговая сеть	2	2	4	4
21	Шкаф-стеллаж диспет- черского пункта	ТО.029.75	970x594x1900	-	-	То же	-	-	1	1
22	Шкаф для хранения готовых изделий	ТО.028	970x591x1940	-	-	То же	-	-	3	6
23	Зеркало настенное			-	-	То же	2	3	1	1
24	Щит рекламный			-	-	Росбытреклама	1	1	1	1
25	Вешало металлическое			-	-	Калининская 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 х ширина х высота)	Мощность, единицы оборудования, кВт	Вес, единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							20	27	34	40
26	Прилавок гардероба			-	-	Индивид. изготовления	1	1	4	2
27	Помост для просмотра моделей		1100х1500х800			То же	-	-	1	1
28	Стол для приема обуви	ТО.001.73	1400х750х750			Росглабытоборудование	1	2	2	2
29	Стул	ТН.001.03.73	410х490х750			То же	1	2	3	3
30	Тумбочка	арт. 3400	350х350х750			Торговая сеть	1	1	-	-
31	Аппарат для вставки блочков и крючков	ВБК-Р	114х300х375			Арзамасский завод "Легмаш"	1	1	-	-
32	Швейная машина для ремонта заготовок	О1204/Р5	700х500х1120		70	Объединение "Инвеста" (ЧССР)	1	1	-	-
33	Стол обувщика-ремонтника	СР	600х460х860/1795		86	Грибановский машиностроительный завод, г. Воронеж	2	3	2	2
34	Машина для прикрепления каблучков к мужской и женской обуви	ПК-1-Р	310х420х1455		60	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1
35	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355х430х1695	0,4	150	Саратовская область, МВД	1	1	1	1
36	Отделочная машина	ОМ-1-Р	1370х910х1460	2,5	415	Вышневолоцкий механический завод	1	1	1	1
37	Машина для обработки деталей низа обуви	ДСО-Р	395х445х1370	0,65	148	То же	1	1	1	1
38	Стол рабочий 2-х местный	ОН-036-04	1375х650х900		36	Черемховская мебельная фабрика	1	1	1	1
39	Термоактиватор	ТР	305х575х640	4,0	30	Одесский завод "Легмаш"	1	1	1	1
40	Пресс для приклеивания подошв, подметок	ППР	380х435х720		74	То же	1	1	1	1
41	Приспособление для растяжки обуви	РОС-2-70	650х175х390		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 260х140х92	4	62	Росглабытоборудование	1	1	1	1
44	Стеллаж для хранения обуви	СТО-2-64	1510х350х1690		65	То же	5	5	5	5
45	Подиум для манекенов		1050х1050х300			Индивидуального изготовления	5	5	2	3
46	Стенд для демонстрации тканей	ТО.031.75	1200х404х1740			Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3	6	8

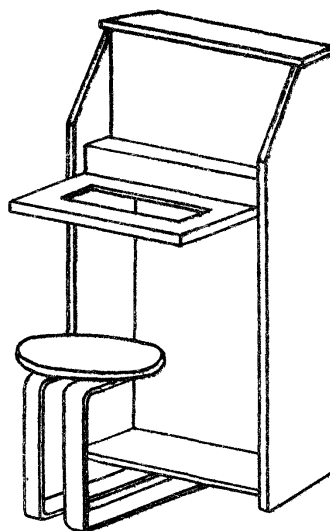
При ателье по изготовлению модельной обуви предусмотрена cabina индивидуального изготовления со спецоборудованием для обмера стопы и примерки готовой обуви. Позиция 47.

ОБОРУДОВАНИЕ



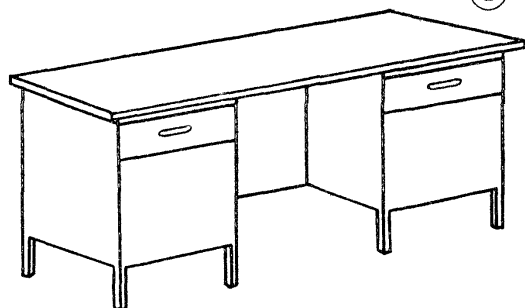
(16)

Горка островная 12.01
950x545x1180



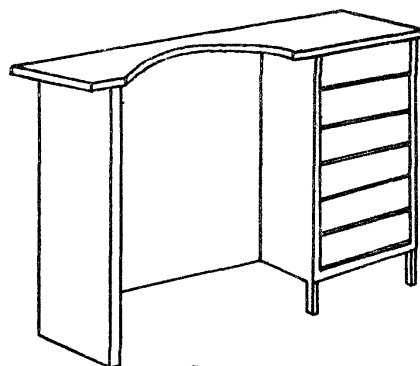
(5)

Стойка с посадочными местами
650x510x530



(1)

Стол приемщика
ТО.001.01.74
1400x630x920



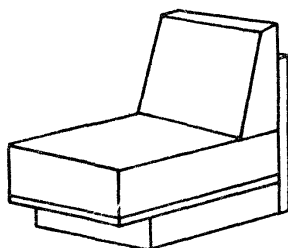
(3)

Стол ювелира
СДЮЧ-1-72
1200x630x930



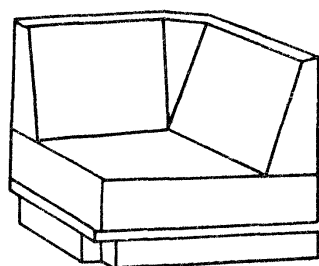
(6)

Кресло приемщика
Р-6
580x600x780



(9)

Кресло салонное
М-2
750x600x725



(10)

Кресло салонное
М-3
750x750x725

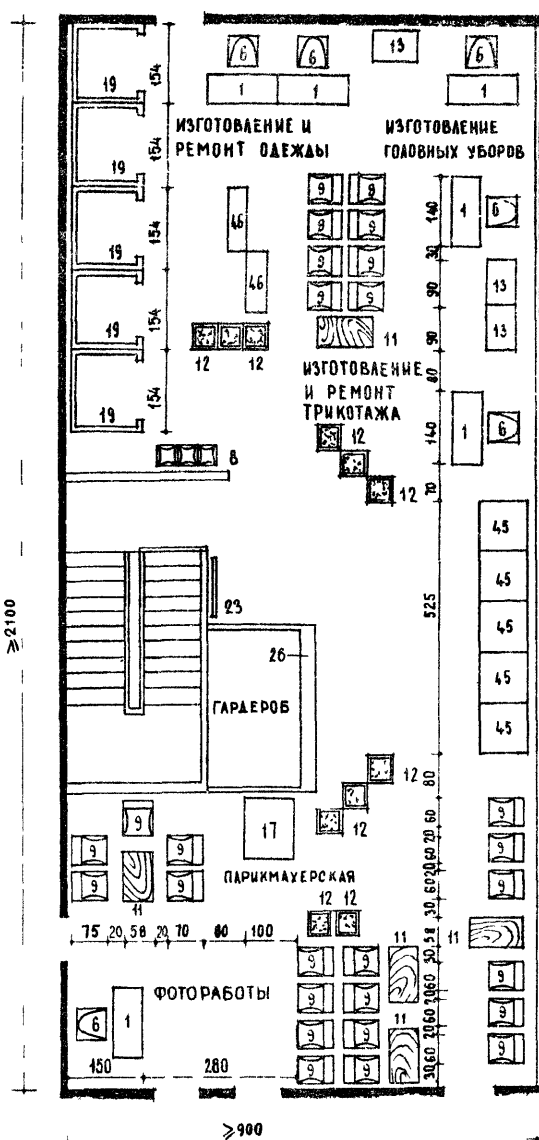
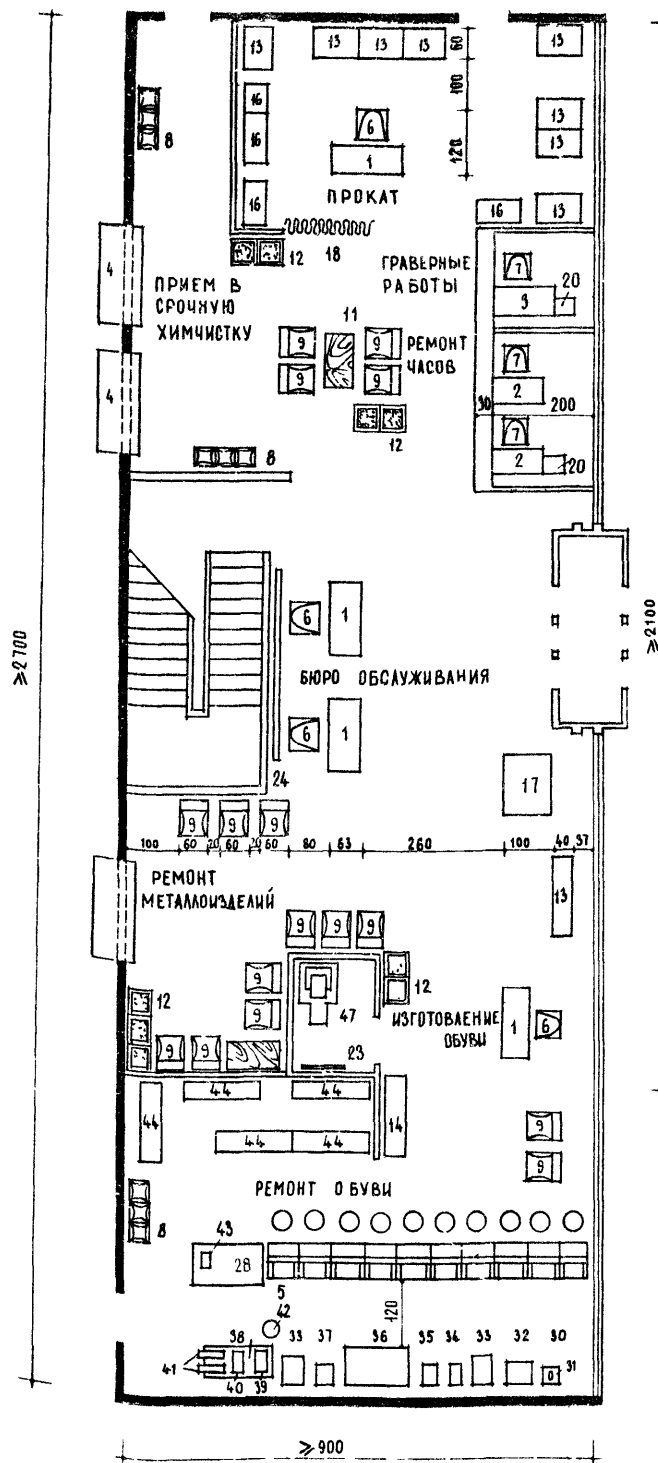
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА

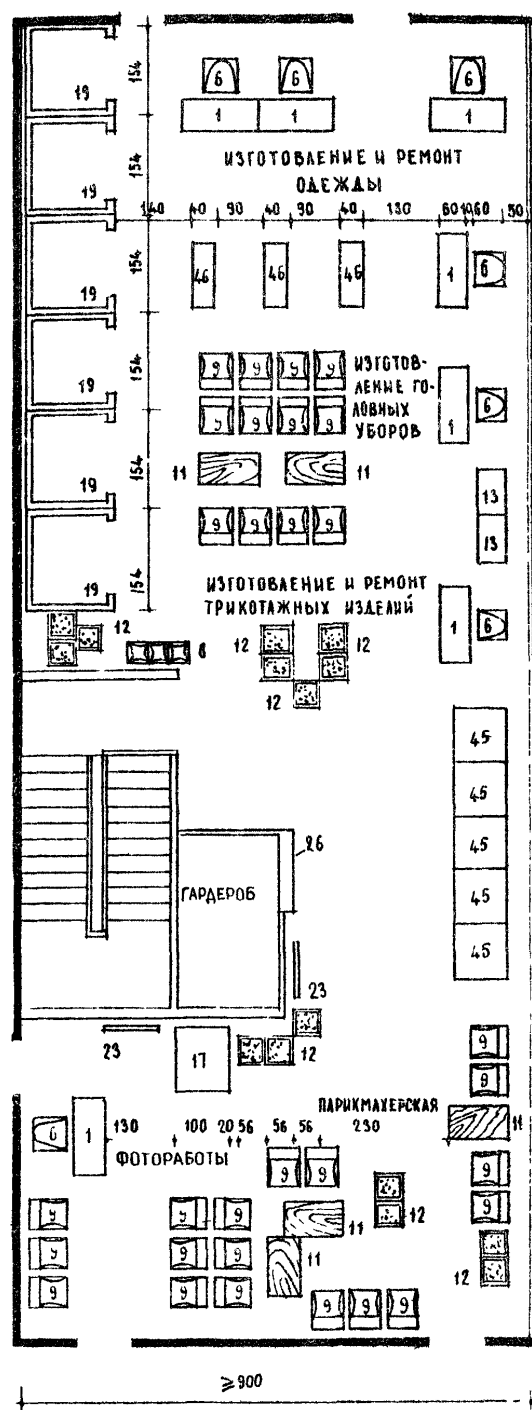
ПЛАН II ЭТАЖА



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

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

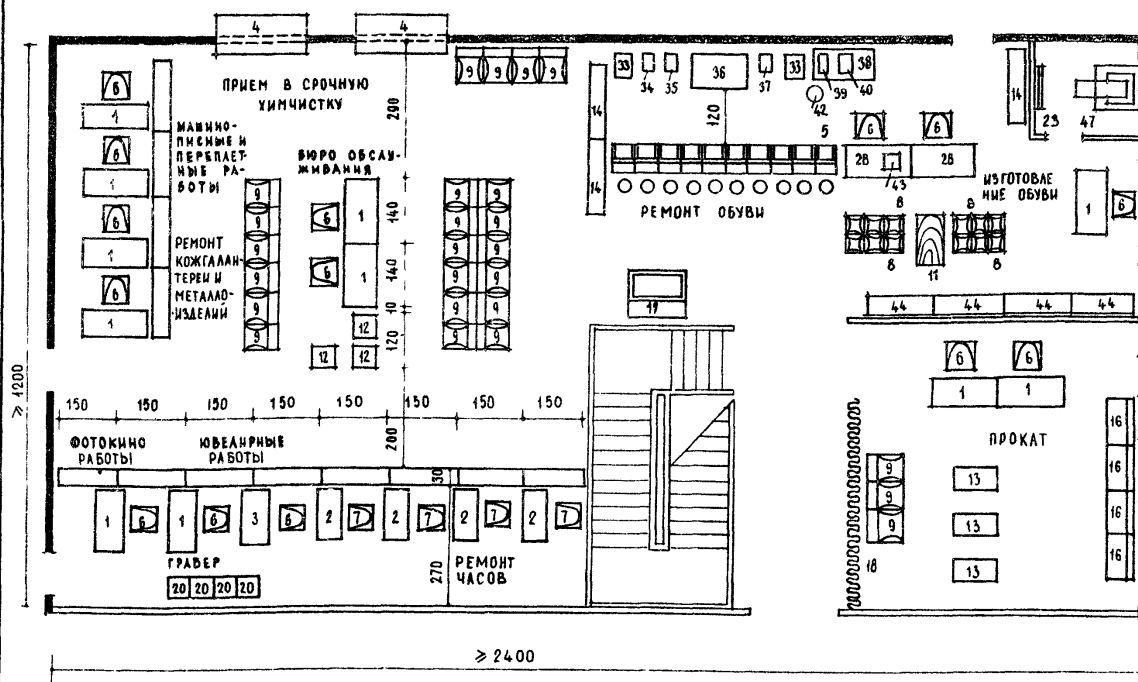
П Л А Н П Э Т А Ж А



Режим работы приемщиков принимается полуторосменным.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА
НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА



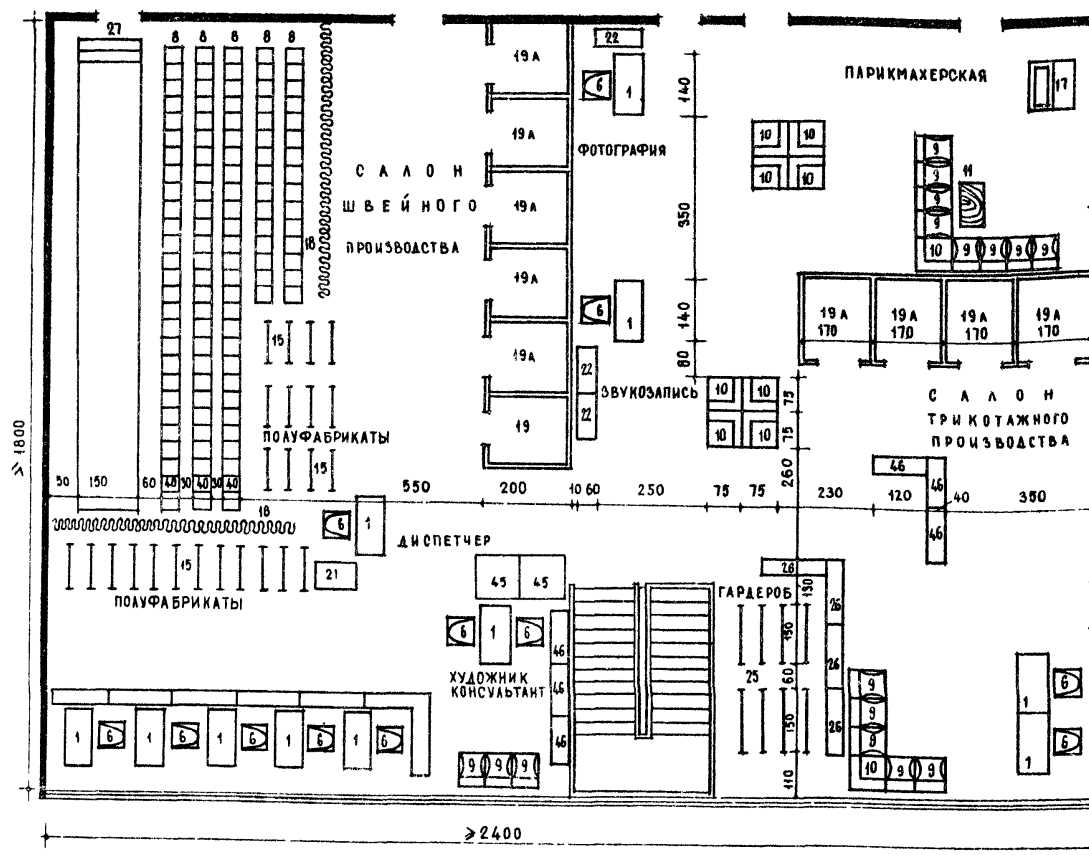
ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

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

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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

П Л А Н П Э Т А Ж А



ПЛОЩАДИ ЗАЛОВ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

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

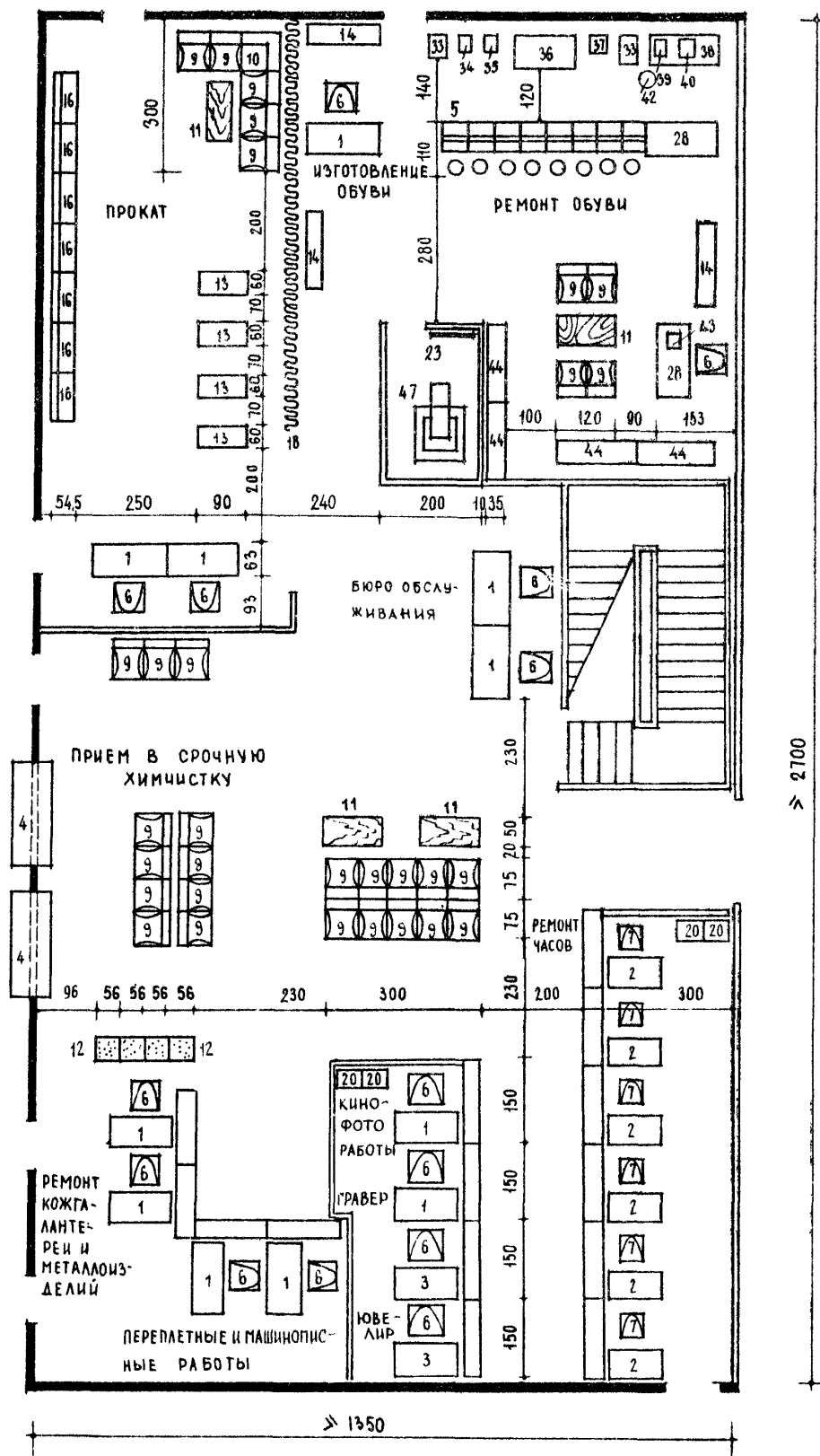
Примечание.
х/ Площадь опреде-
лена с учетом
организации
продажи полу-
фабрикатов и
рабочего места
художника-
консультанта

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ I

ПЛАН I ЭТАЖА



П Л А Н П Е Т А Ж А



П Л А Н І Э Т А Ж А



ВАРИАНТ П



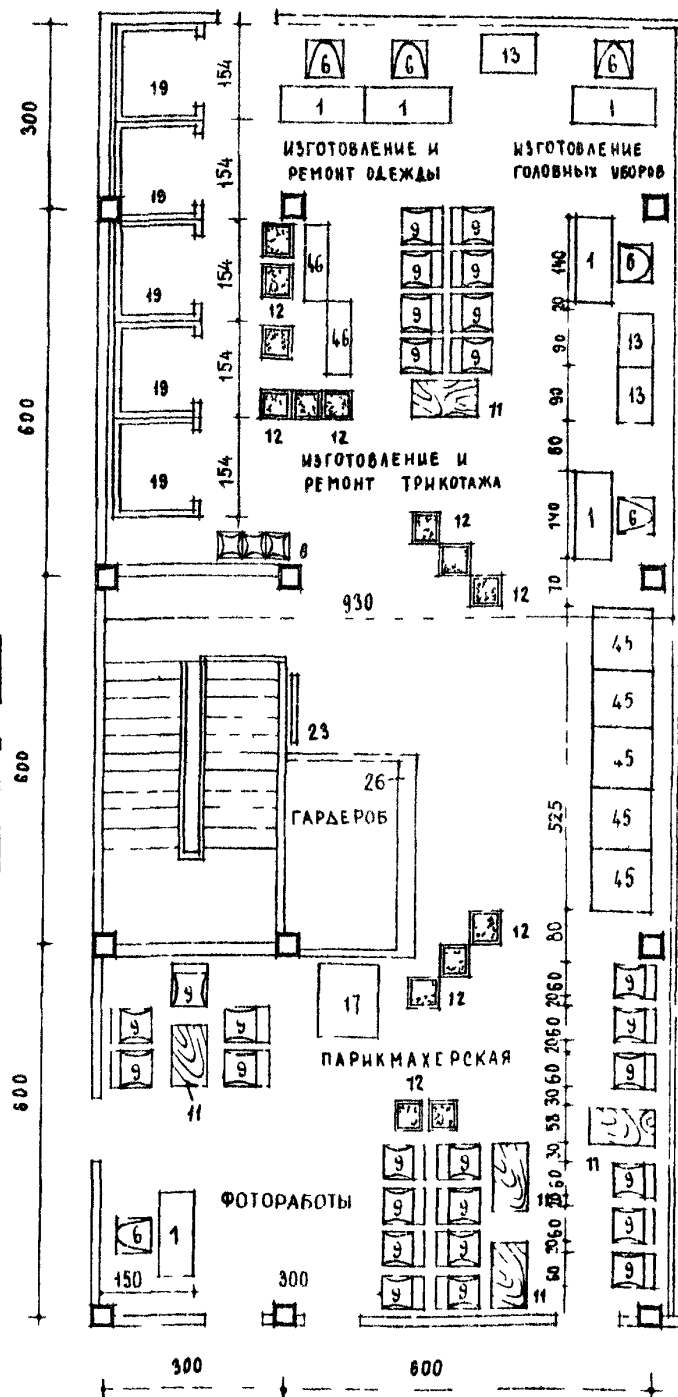
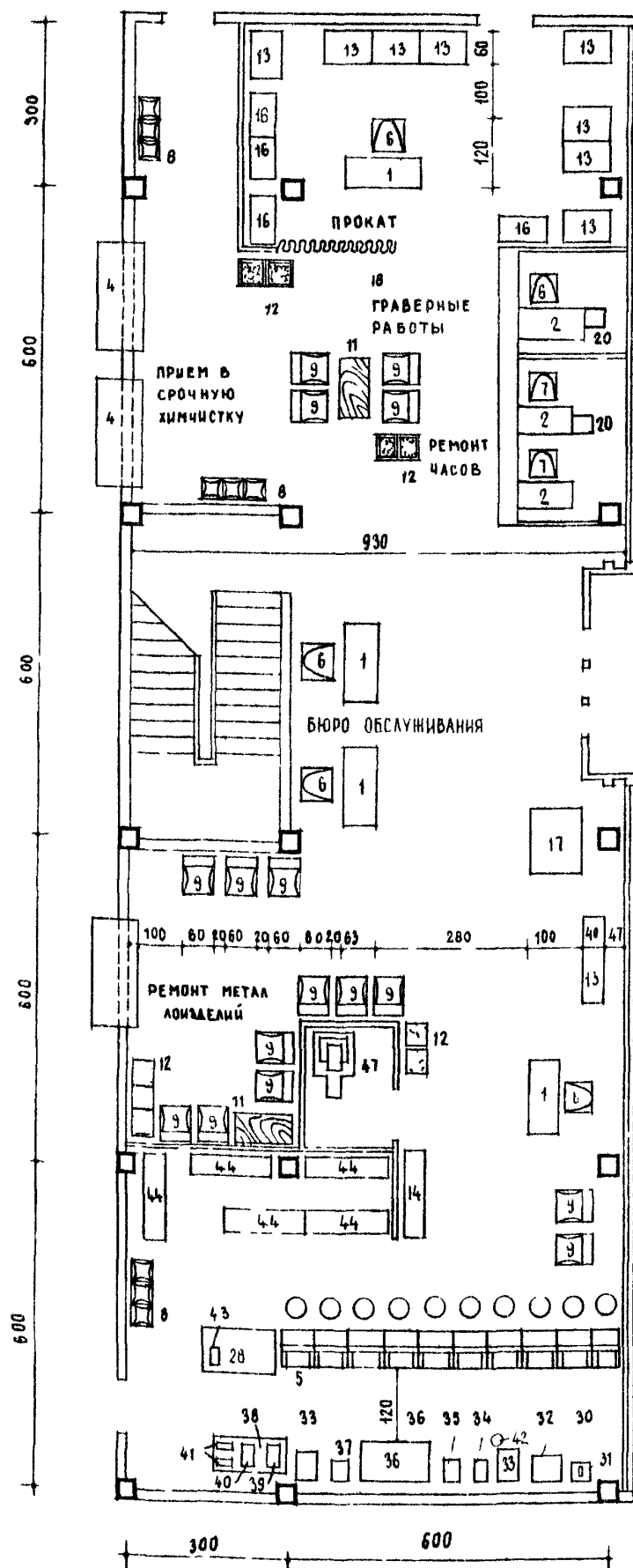
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ПЛАН I ЭТАЖА

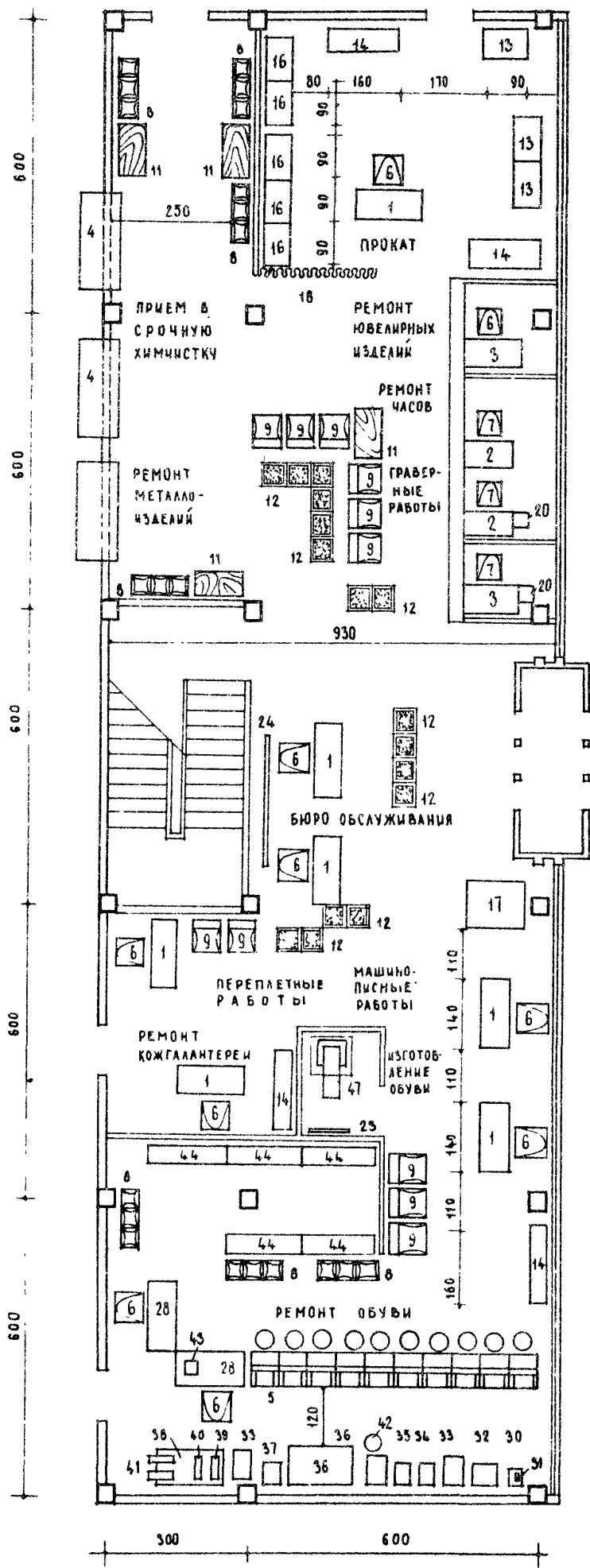
ПЛАН II ЭТАЖА



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ



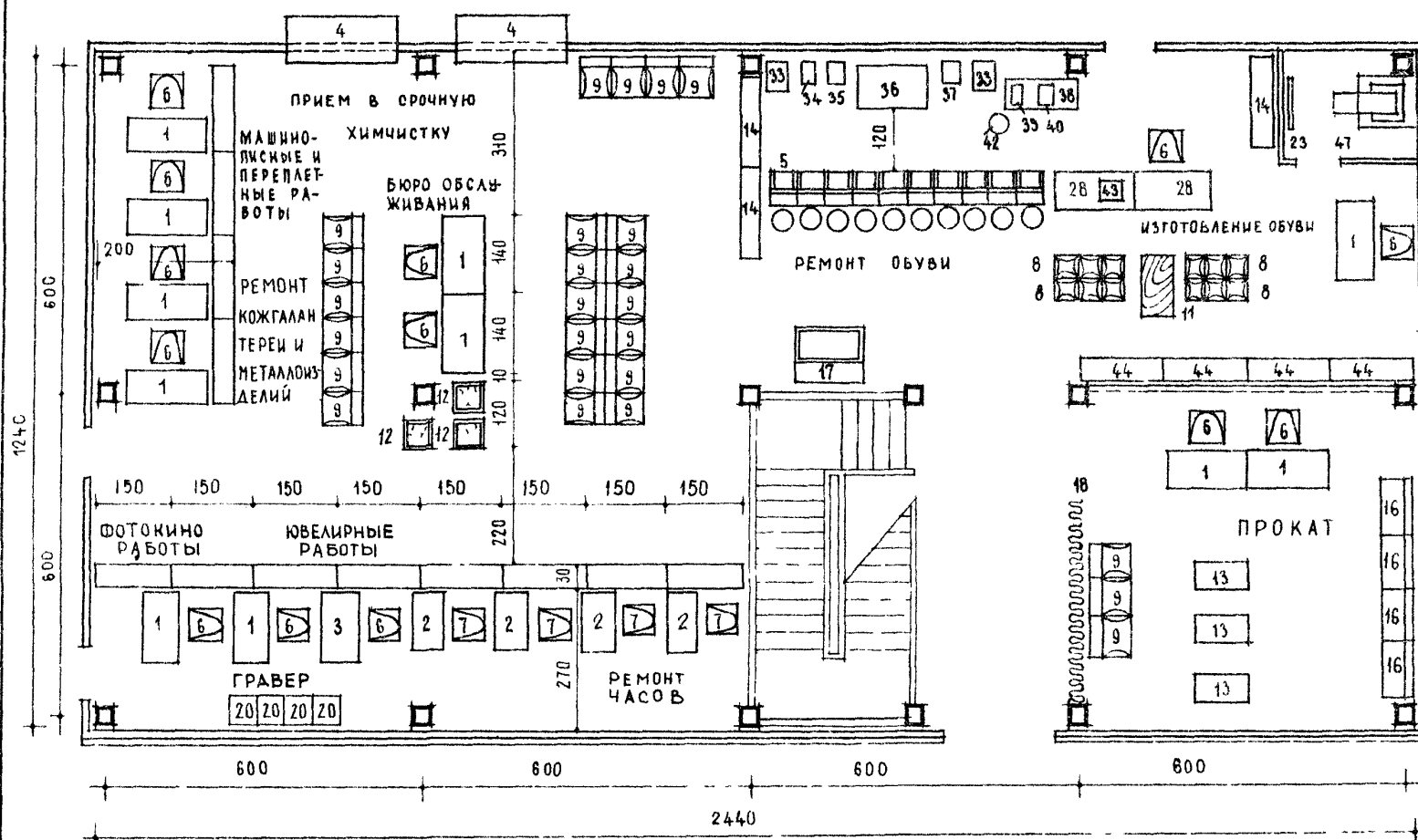
ПЛАН I ЭТАЖА

НП-4.3-79

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 25 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

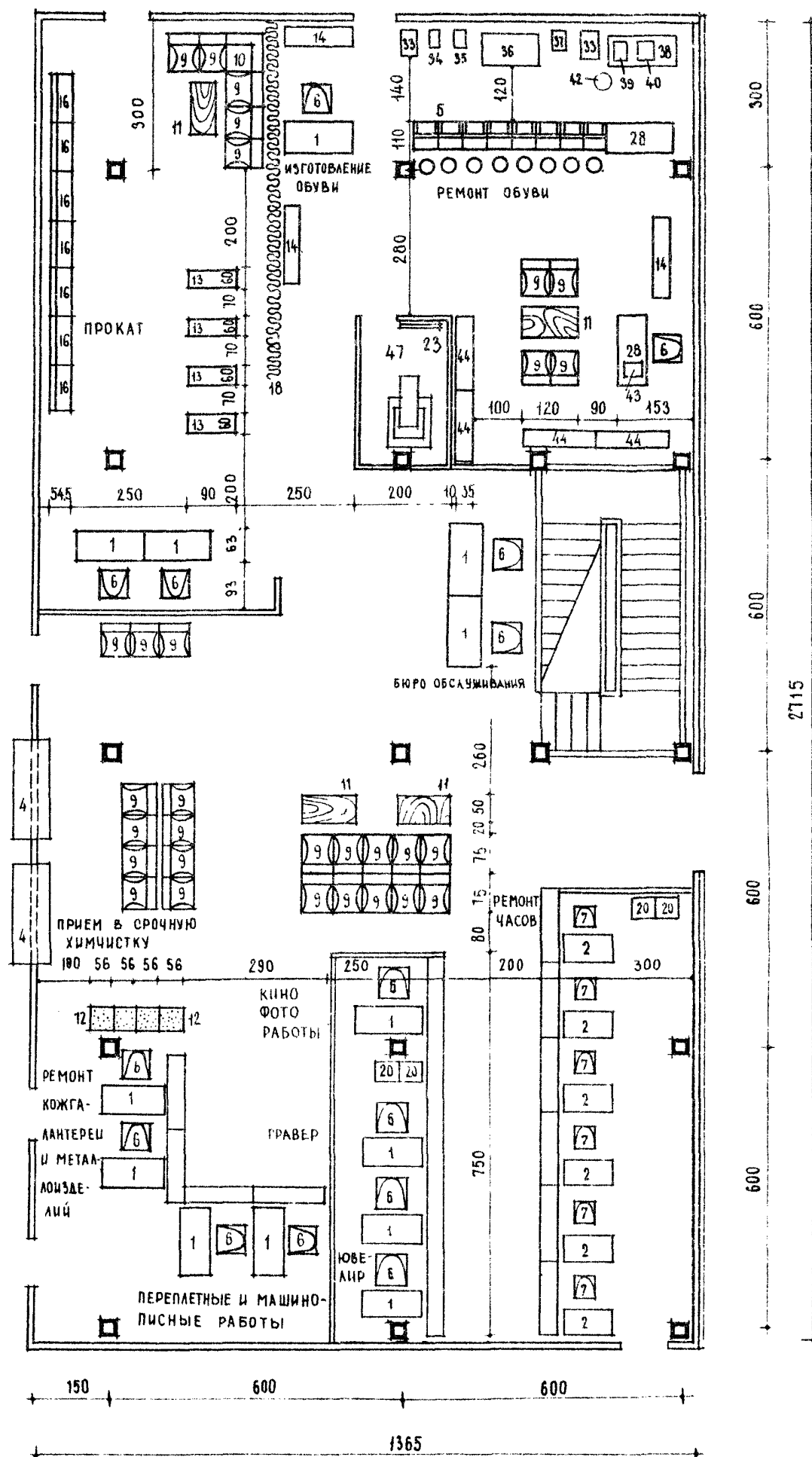
ПЛАН I ЭТАЖА



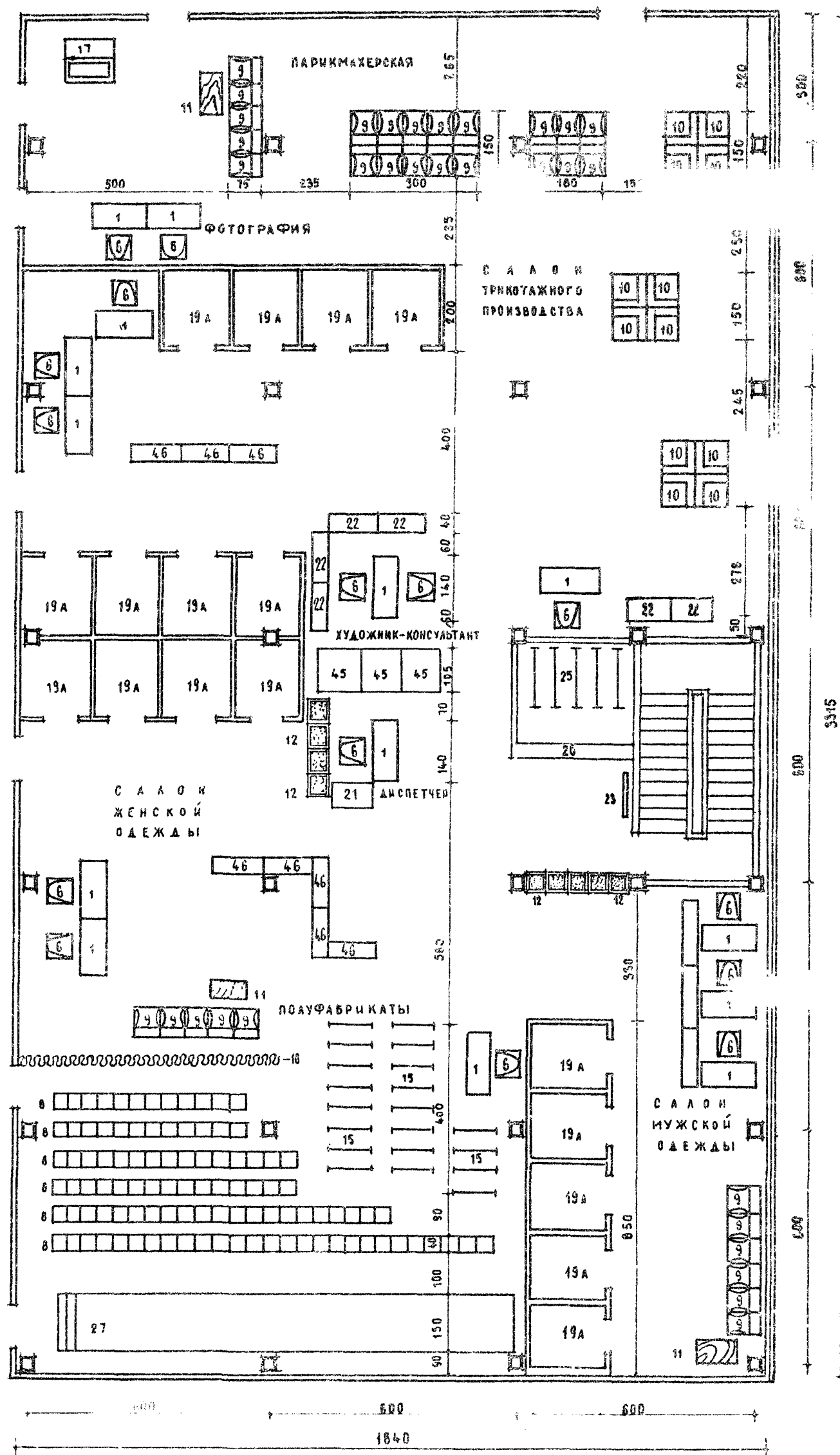
П Л А Н И I Э Т А П А



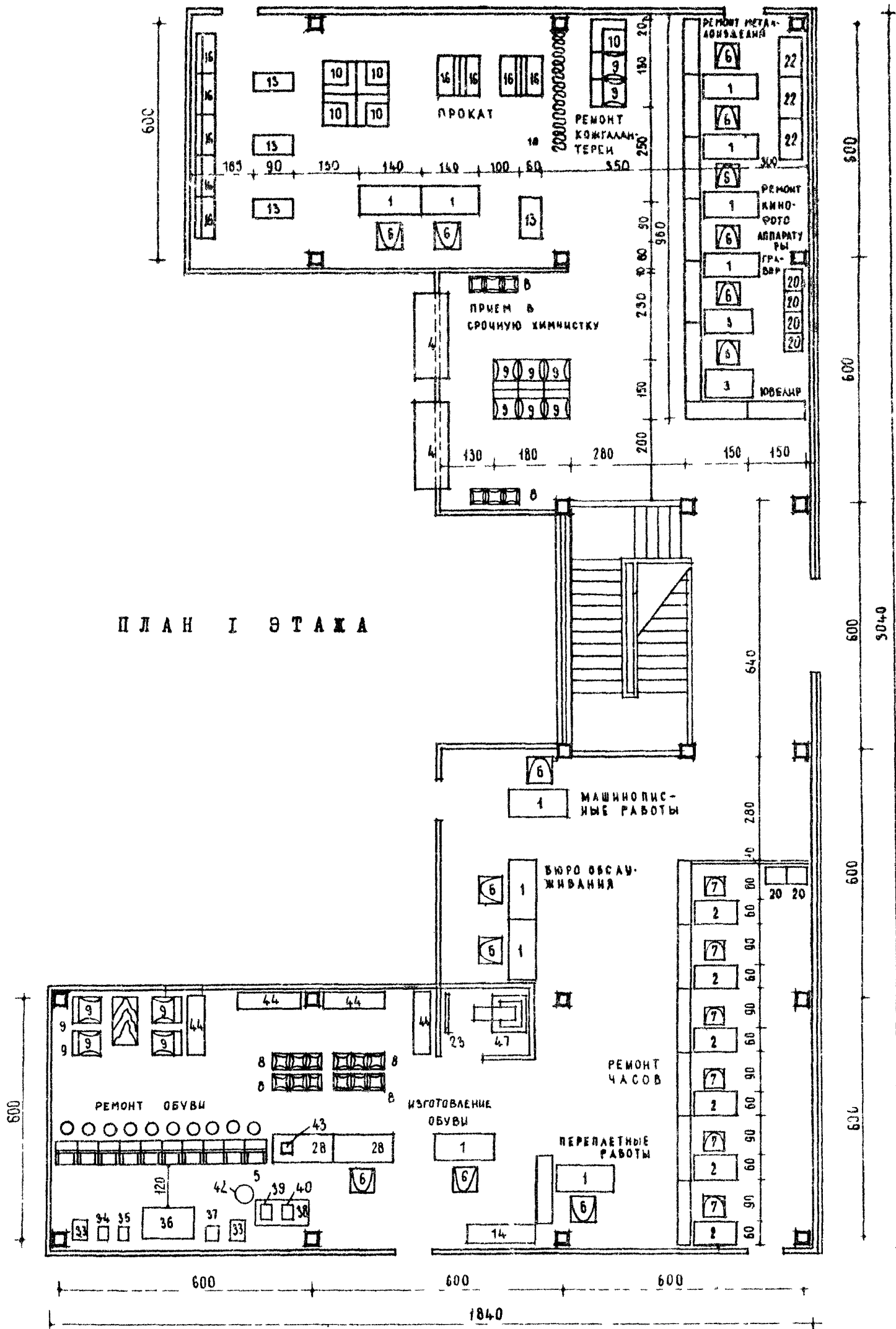
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТА ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ I
ПЛАН I ЭТАЖА



ЗАЛЫ ПРИЕМА И ЗАКАЗОВ



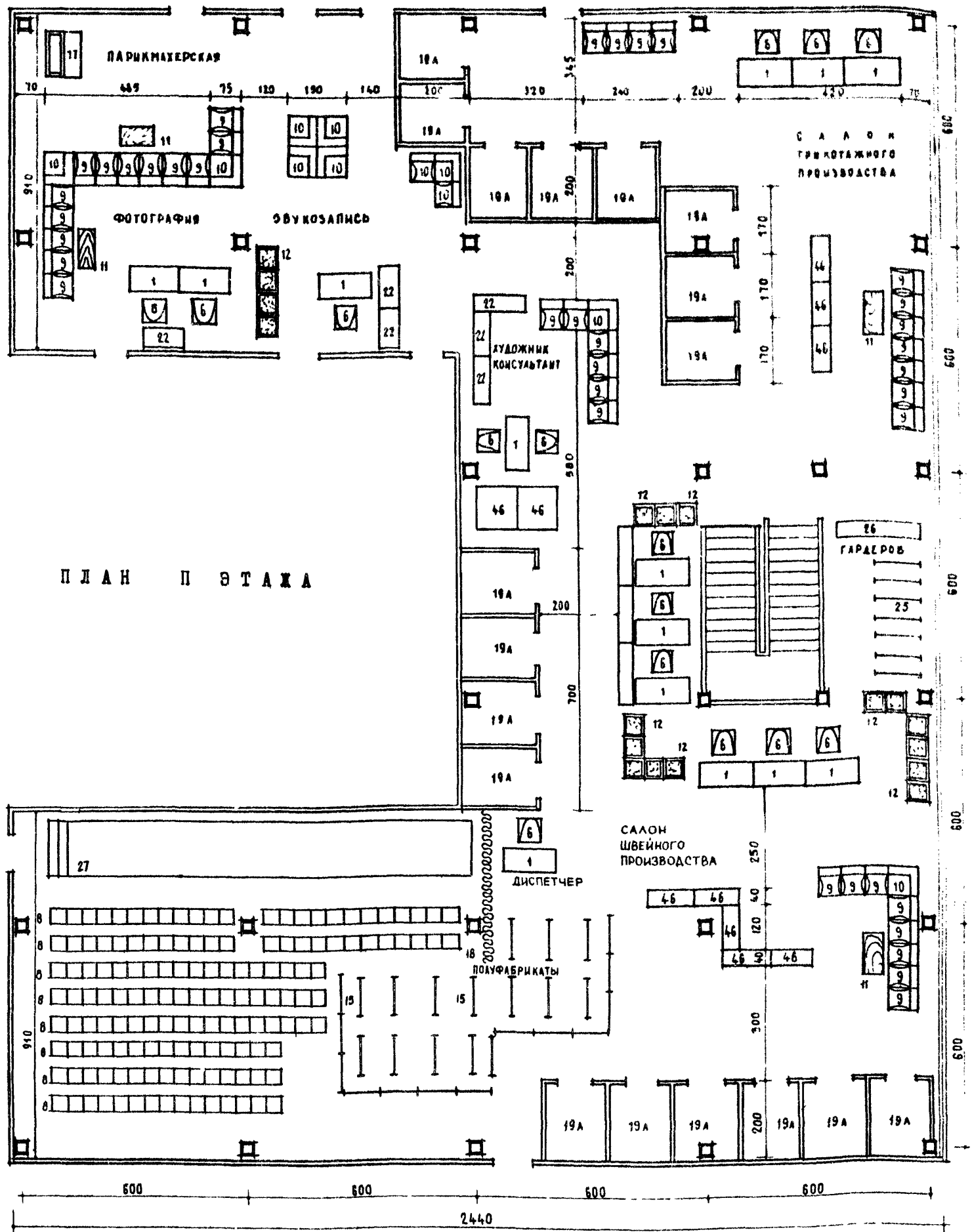
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ
ВАРИАНТ II



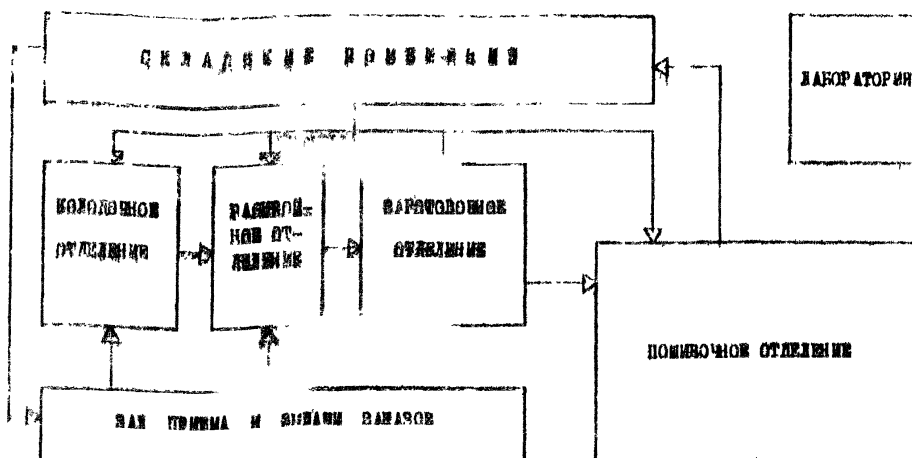
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ ПРИЕМЩИКОВ

ВАРИАНТ П



СИСТЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОТ И ПРИЕМНИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЙ

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

Пошив обуви производится в основном вручную, индивидуальным методом.

Срок изготовления готовой обуви - 30 дней.

Срок хранения основных и вспомогательных материалов - 30 дней.

Режим работы ателье принимается 2-х сменным.

При проектировании категории производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, следует принимать по нормам технологического проектирования или по специальным перечням производства, установленным категории взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности, составленным и утвержденным министерствами.

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

НП-4.3-79

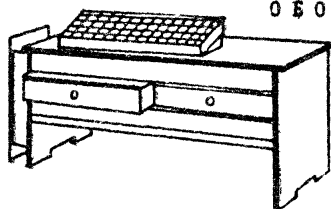
- 33 -

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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

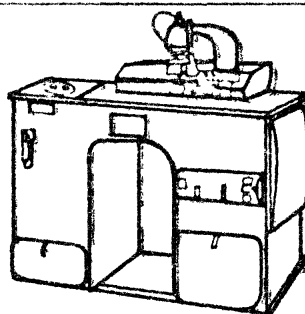
х/ На листах 29, 30

ОБОРУДОВАНИЕ



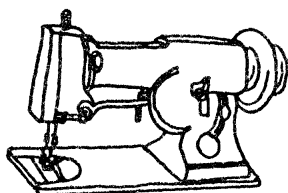
2

Стол закройщика
СЗО-1-67
1340х600х960



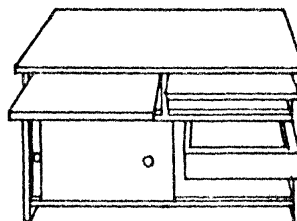
8

Машина для спуска края
деталей верха обуви
АСГ-13
1050х530х1200



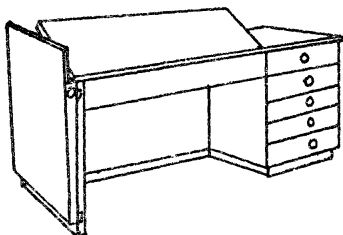
11

Швейная машина "Зиг-заг"
26 А кл.
570х330х365



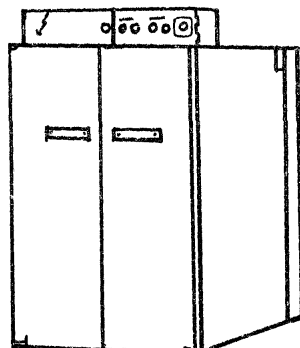
18

Стол-верстак обувщика
СВО-1-67
1004х784х600



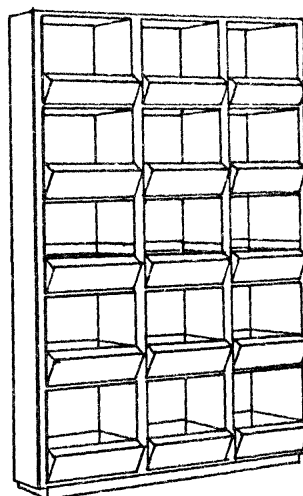
I

Стол модельера-обувщика
СХМО-1-67
1434х650х777



24

Сушильное устройство
СУР
930х1700х1780



15

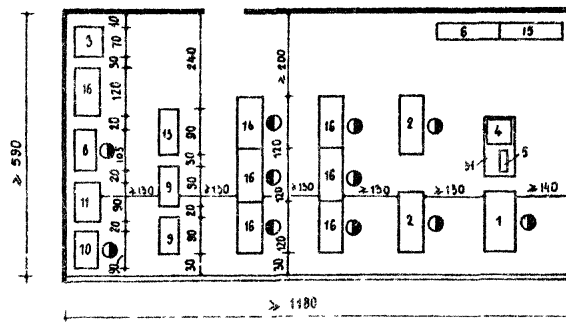
Стеллаж для хранения
заготовок
1500х510х2100

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

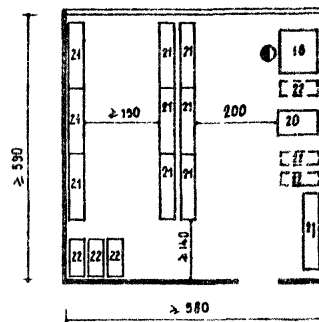
АТЕЛЬЕ НА 41 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ I

РАСКРОЙНО-ЗАГOTOВOЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

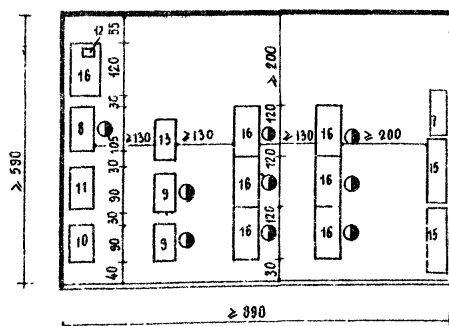


КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

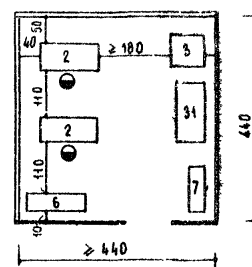


ВАРИАНТ II

А. ЗАГOTOВOЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



ВАРИАНТ I

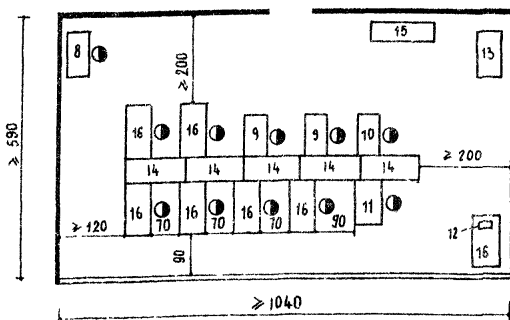
Раскройное, заготовочное,
и модельное отделения за-
проектированы в одном по-
мещении.

ВАРИАНТ II

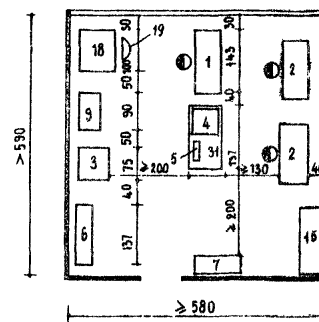
Раскройное, заготовочное,
модельное отделения за-
проектированы в разных
помещениях.

А.Б. Разные варианты
функциональных схем.

Б. ЗАГOTOВOЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

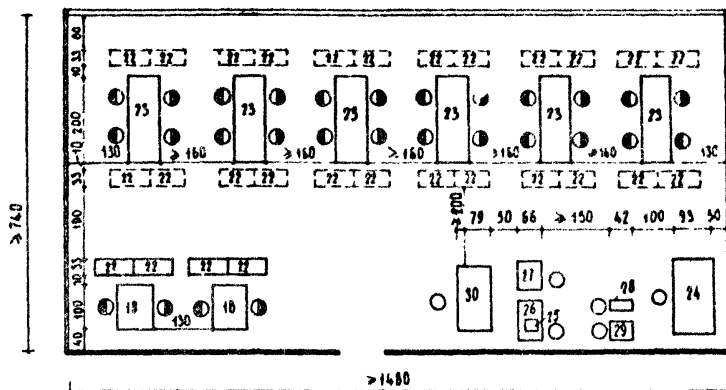


РАСКРОЙНО-МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

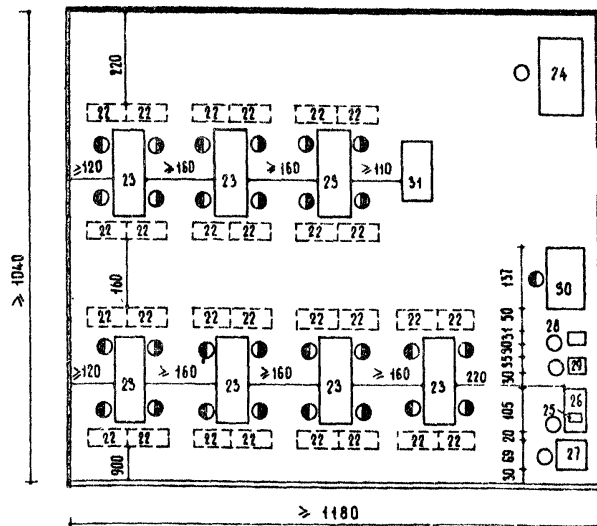


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ
ВАРИАНТ I



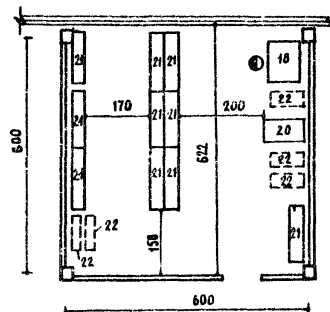
ВАРИАНТ II



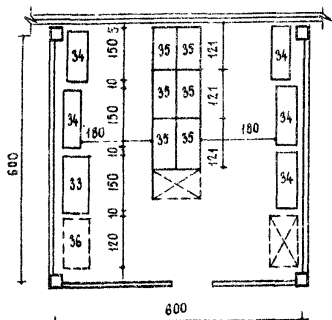
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ В АТЕЛЬЕ НА 15 ПАР В СМЕНУ
--

КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО

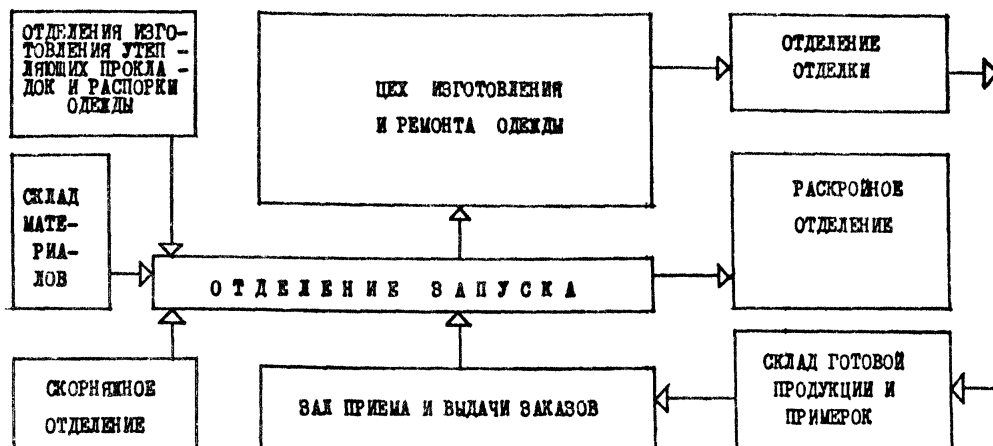


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ



Площадь в м ²	О т д е л е н и я			Помещение для хранения материалов
	Раскрой- но-заго- товочное	Колодоч- ное	Пошивоч- ное	
Общая	72,8	38	113,5	38
На 1 ра- бочее место	6,6	38	4,0	

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

Наименование		Рабочих мест в ателье							
		45		66		77		II6	
		Производственных рабочих и приемщиков по сменам							
		I	II	I	II	I	II	I	II
Прием заказов на изготовление одежды		2	2	3	2	3	2	4	3
Прием заказов на ремонт одежды		I	-	I	-	I	-	I	-
Прием заказов на изготовление и ремонт головных уборов		I	-	I	-	I	-	I	-
Скорняжные работы		I	-	I	-	I	-	I	-
Мелкий ремонт одежды при химчистке		I	-	I	-	I	-	I	-
Ремонт одежды		5	4	5	4	5	4	5	4
Изготовление и ремонт головных уборов		-	-	-	-	4	3	8	6
Раскройные работы		4	4	6	5	6	5	10	8
Рабочий на участке запуска		-	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление утепляющих прокладок		I	-	I	I	I	I	2	2
Изготовление женской	в бригадах	5	5	9	9	9	7	2x9	2x9
легкой одежды	индивидуально	4	2	3	2	6	5	3	I
Изготовление женской	в бригадах	9	9	15	15	15	13	2x15	2x15
верхней одежды	индивидуально	2	2	5	3	6	5	6	-
Изготовление мужской	в бригадах	6	6	10	10	13	12	19	15
верхней одежды	индивидуально	3	I	4	2	4	3	5	4
ИТОГО		45	35	66	54	77	61	116	93

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

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

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

Порка одежды производится в отдельном помещении.

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

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

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

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

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

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

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

Условные обозначения:

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

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	П л о щ а д ь , м ²															
	О б щ а я								На I рабочее место						На I произв. рабочего	
	Производственная						Склад- ская и под- собная	Производственная						Склад- ская и под- собная		
	Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное	О т д е л е н и я				Пошивочные цехи, отделения распорки и отделочное		О т д е л е н и я								
		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	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	1,25	1,36
66	363	374,4	72,0	68,7	8,0	8,0	139,0	139,0	7,0	7,0	12,0	11,5	8,0	8,0	1,17	1,17
77	410,0	413,0	72,0	69,0	8,0	8,0	150,0	149,0	7,0	7,1	12,0	11,5	8,0	8,0	1,15	1,15
116	612,0	618,0	120,0	114,0	8,0	8,0	214,0	219,8	7,0	7,0	12,0	11,4	8,0	8,0	1,1	1,1

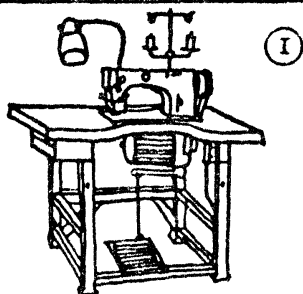
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Уст- новка элек- трич. соо- рудо- вания, квт	Гос- ед- лич. соо- рудо- вания, квт	Предприятие- изгото- витель, организация- постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							45	66	77	116
I	Швейная стачивающая машина	I022	I060x650xI450	0,25	95	Оршанский завод "Легмаш"	II	I5	20	28
2	Швейная машина за- крепочная (со сто- лом)	220 M	I060x650x800	0,27	56	То же	I	I	I	I
3	Швейная машина для выполнения отделоч- ных строчек (со столом)	I076-I	I050x530x800	0,4	I29	То же	-	-	-	I
4	Швейная машина для стачивания синтети- ческих тканей беспо- садочной строчкой (со столом)	697	I060x650x800	0,4	-	То же	-	-	I	2
5	Швейная машина для изготовления прямых петель (со столом)	25-A	I060x650x800	0,27	I05	Подольский механи- ческий завод им.Ка- линина	I	2	2	2
6	Швейная машина для зигзагообразной строчки (со столом)	26	I060x650x800	0,27	90	То же	I	2	2	3
7	Швейная машина для обметывания срезов (со столом)	5I-A	I060x530x800	0,27	68,7	То же	3	4	5	6
8	Швейная машина для пришивки плоских пуговиц (со столом)	27	II00x600x800	0,27	I05	То же	-	-	-	I
9	Швейная машина для подшивочных опера- ций (со столом)	85	900x500x800	0,27	66	То же	I	I	2	3
IO	Швейная машина вы- меточная (со столом)	2222	I060x650x800	0,27	94	Оршанский завод "Легмаш"	I	3	3	6
II	Швейная машина для прокладывания силков	I622	986x650xI550	0,27	95	То же	-	I	I	2
I2	Швейная машина скор- няжная (со столом)	IO-B	I060x530x800	0,29	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I	I	I
I3	Швейная машина выш- ивальная (со столом)	MB-50	I060x530x800	0,25	88	То же	I	I	I	I
I4	Стегально-подшивоч- ная машина (со сто- лом)	CS-76I	II00x600x800	0,54	87	Внешнеторговое пред- приятие "Паннония", ВНР	I	I	2	4
I5	Швейная машина пе- тельная (со столом)	62-76I	II00x600x800	0,18	56	Объединение КОВО, ЧССР	I	I	2	2
I6	Пресс-автомат электрохимический	CS -3I3	I200xI260xI360	I4,26	660	Внешнеторговое пред- приятие "Паннония", ВНР	I	I	I	I
I7	Манекен паровоздуш- ный	ПВМГ-I	I400x500xI750	0,6	I20	Горьковский завод "Легмаш"	I	I	I	I
I8	Парогенератор	ПГ-I5/6	765x660xI050	I5,27	I90	Скопинский завод тех- нологического обору- дования	I	I	I	I
I9	Электрозакройная машина	ЗЗМ-2	3I5x200x500	0,4	-	Куйбышевский механи- ческий завод № IO	I	I	2	3
20	Электрозакройная машина	ЗЗДМ-I	350xI40x290	0,2	8,3	То же	I	I	I	2
2I	Машина осноровочная	OM-3	3I5xI00x2I9	0,08	3,7	То же	I	I	I	2
22	Стол закройщика	ОЗРШ-I- 68	3000xII00x800	-	-	Черемховская мебель- ная фабрика	7	8	8	I5
23	Стол ручных работ	ТО-0IO- 74	I625x950x800	-	-	То же	6	8	5	3

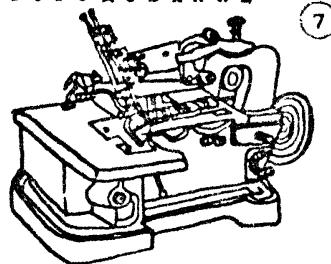
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

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

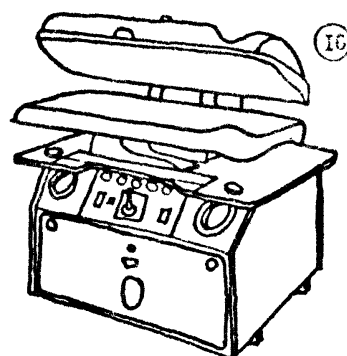
ОБОРУДОВАНИЕ



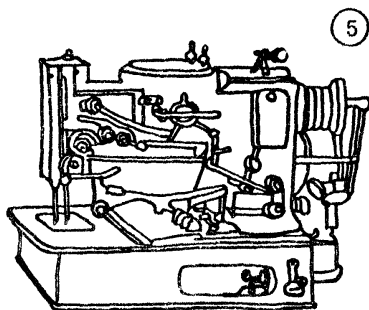
Стачивающая швейная машина
1022 кл.
1060x650x1450



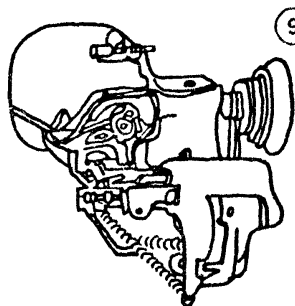
Швейная машина для
обметывания срезов
51-А кл.
250x200x240



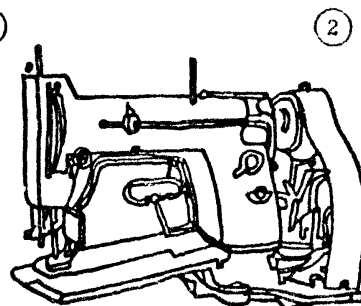
Пресс-автомат
электрохимический
СЭ313
1200x1260x1360



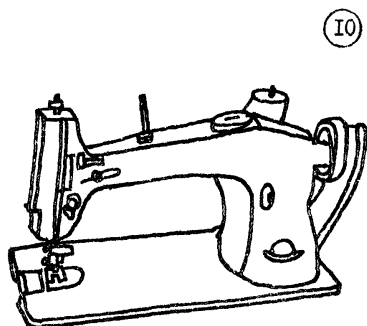
Швейная машина для изготовления
прямых петель
25-А кл.
500x245x400



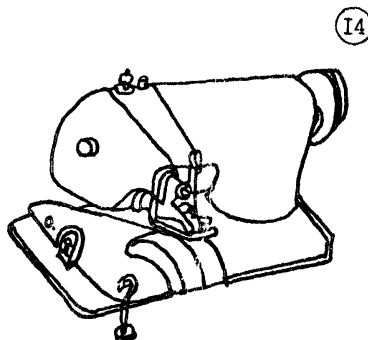
Швейная машина для
подшивочных операций
85 кл.
272x212x190



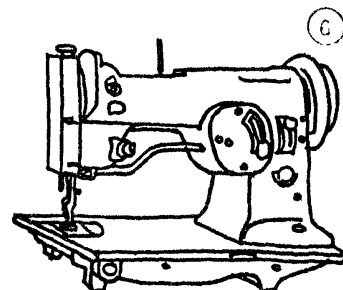
Швейная машина
закрепочная
221 кл.
600x330x380



Швейная машина выметочная
2222 кл.
520x178x360

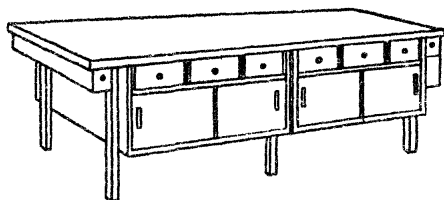


Стегально-подшивочная машина
СЭ761
460x330x240



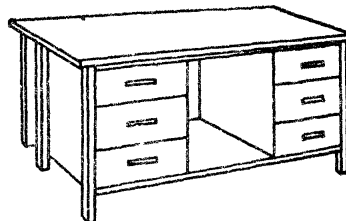
Швейная машина для
зигзагообразной строчки
26 кл.
420x178x330

ОБОРУДОВАНИЕ



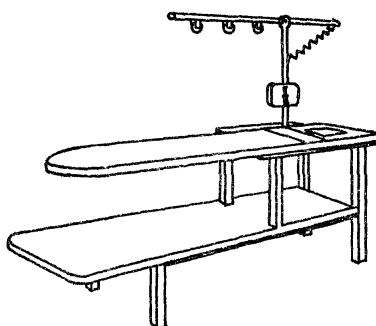
Стол закройщика
СЗРП-1-68
3000х1100х800

22



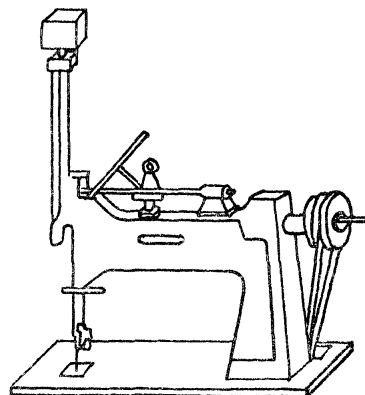
Стол для ручных работ
ТО.010.74
1625х950х800

23



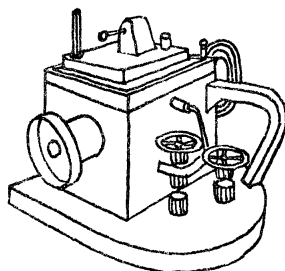
Стол для утюжимых работ
ТО.020.74
1500х900х800/1950

26



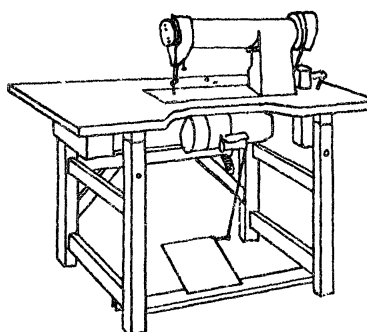
Вышивальная швейная машина
МВ-50
530х200х600

ГЗ



Швейная машина
класса - 10-Б
320х265х240

Г2



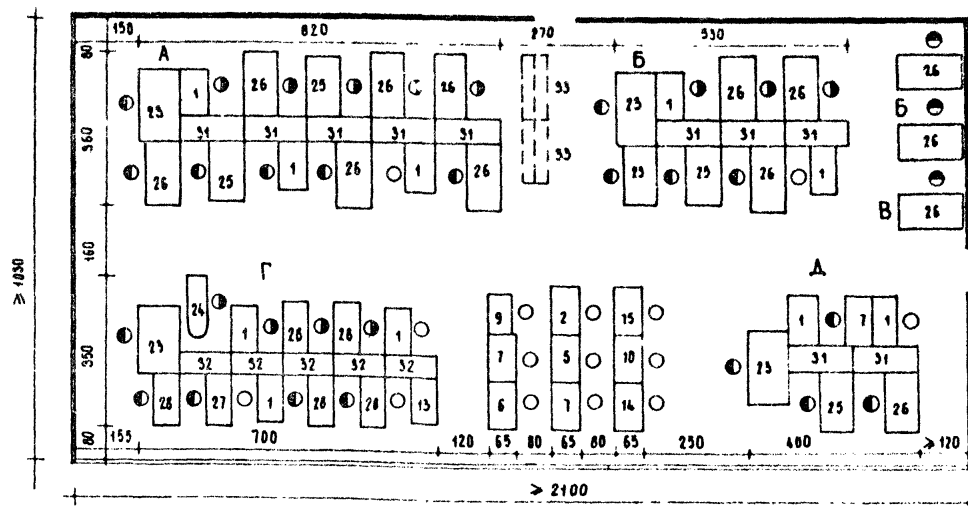
Стачивальная швейная машина
697 кл.
1060х650х800

4

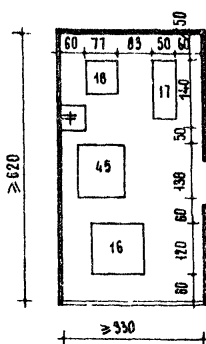
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

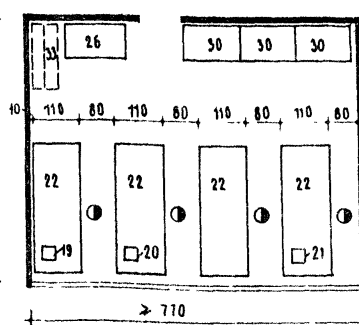
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



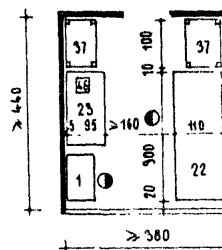
ОТДЕЛЕНИЕ
ОТДЕЛКИ



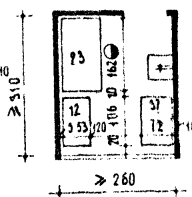
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



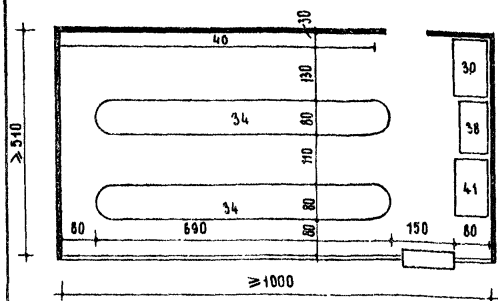
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДок
И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



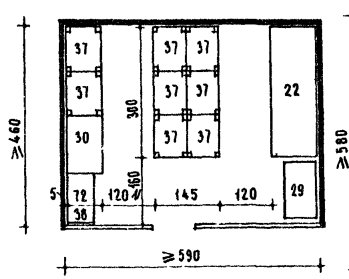
СКОРЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ НА
1 РАБОЧЕЕ
МЕСТО



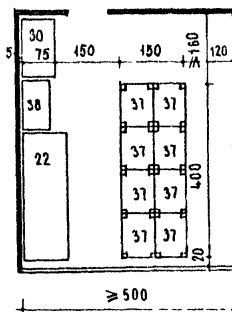
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРК



СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

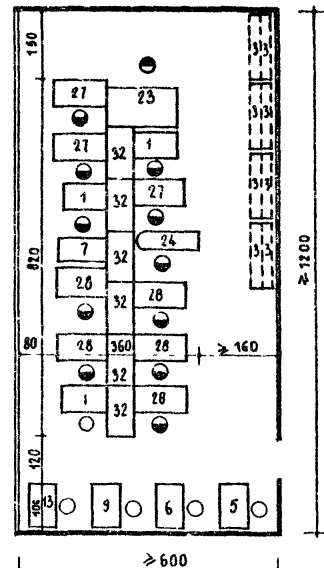
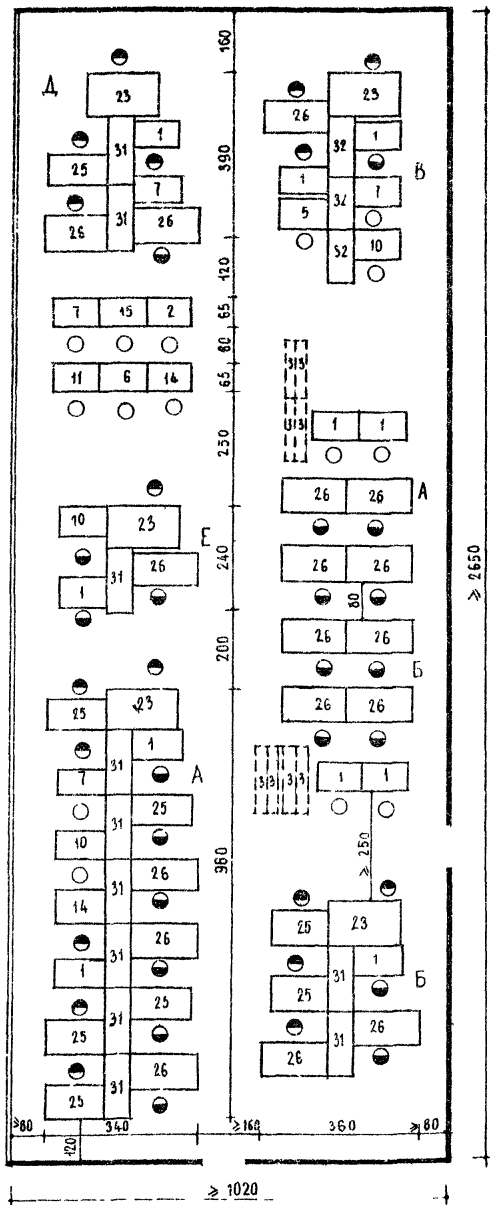


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

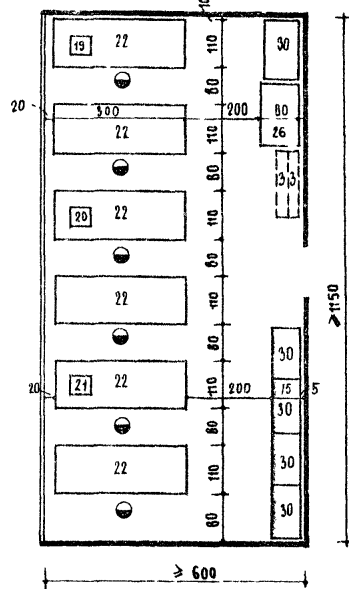
АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 38 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ
ОДЕЖДЫ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

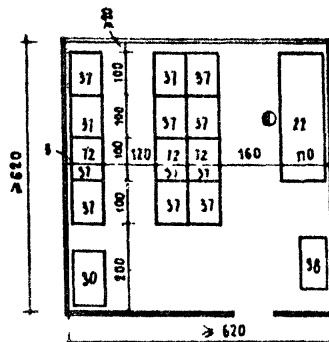


РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

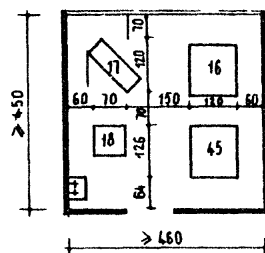
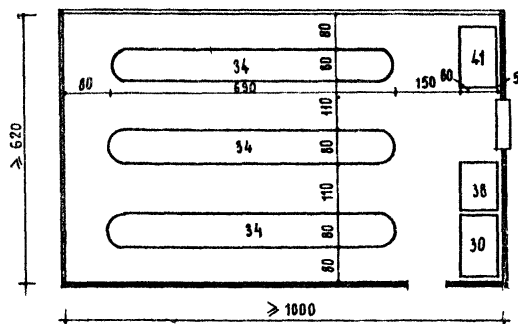


АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

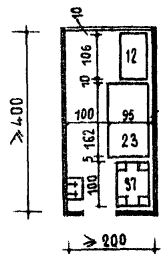
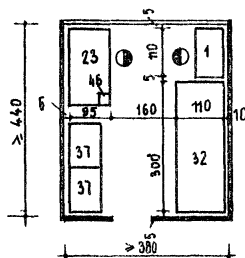
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



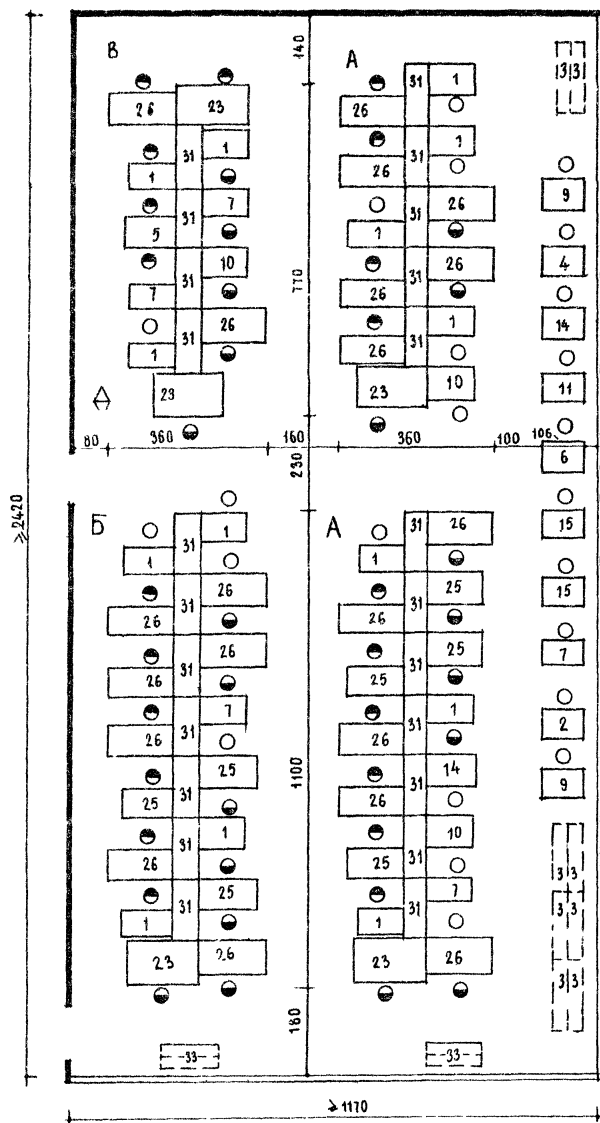
СКОРЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



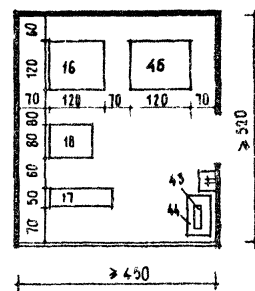
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

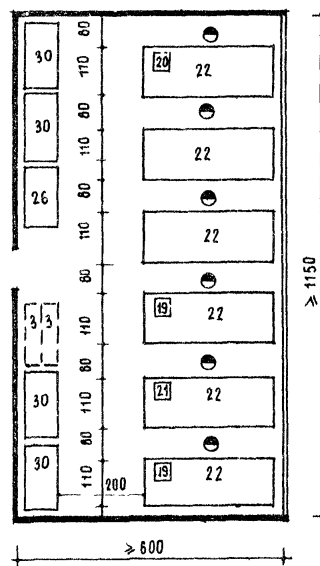
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ
НА 42 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



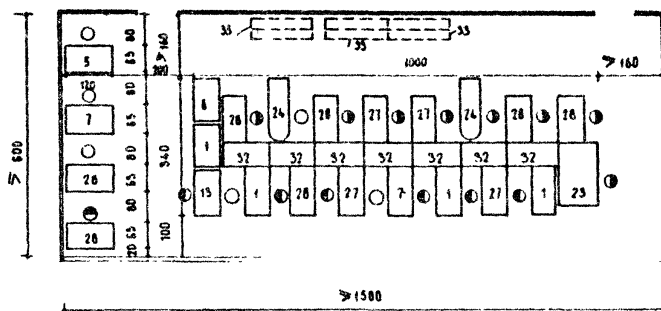
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



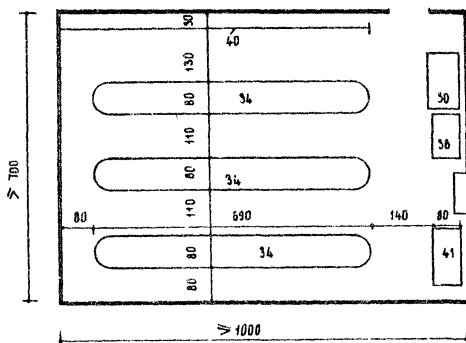
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

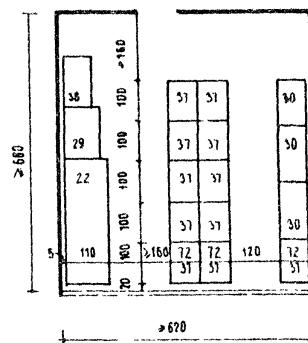
Цех изготовления женского легкого платья на 15 рабочих мест



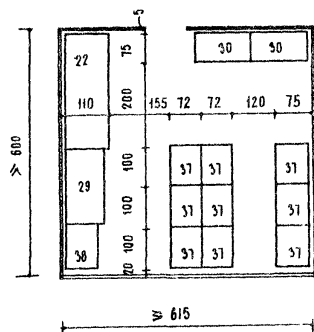
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И ПРИМЕРС



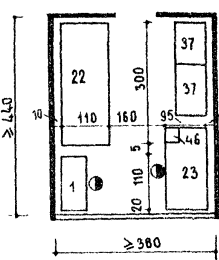
ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА



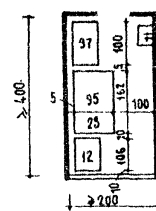
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



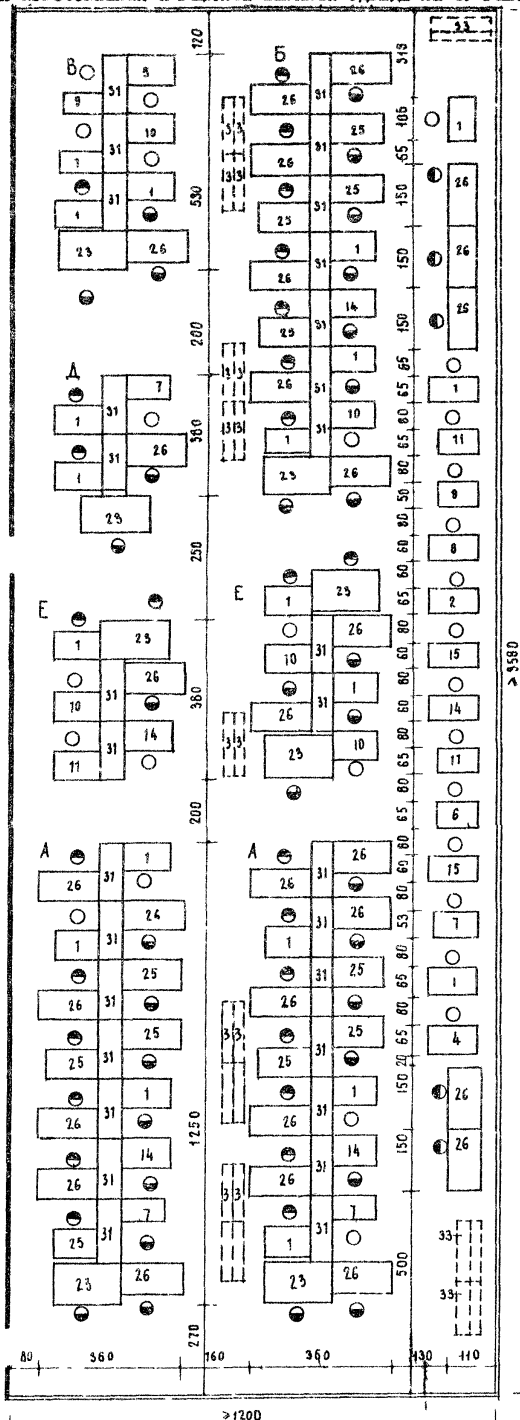
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДК
И РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ НА
2 РАБОЧИХ МЕСТА



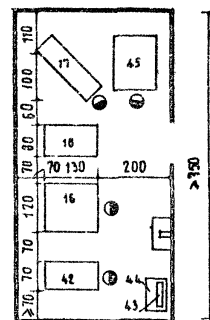
СКОРЯЖНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



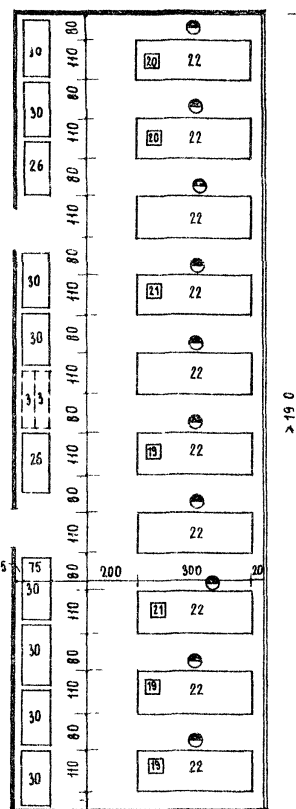
ФУНКЦИОНАЛЬНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



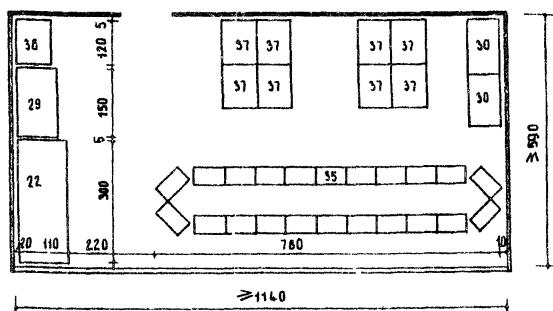
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



Technical drawing of a rectangular building layout. The drawing shows a rectangular area with dimensions 1100 (width) and 500 (height). The layout includes two long horizontal sections labeled '36' and two smaller vertical sections labeled '30' and '41'. A central horizontal section is labeled '677'. A small square section at the bottom right is labeled '38'. Dimensions are marked along the edges: 80, 110, 80, 130, 40, 250, 93, and 500. A scale bar at the bottom indicates a length of 1100.

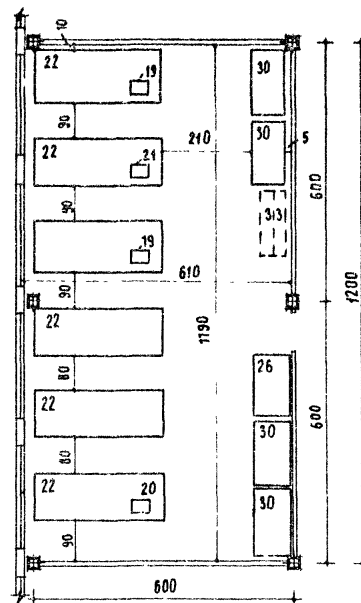
[illegible]

Diagram illustrating a rectangular area divided into a grid of squares. The total width is 100 ft, and the total height is 100 ft. The grid contains squares with side lengths 37, 95, 23, 12, 100, 462, 106, and 10. The diagram is labeled with dimensions and a total area of 100 ft by 100 ft.

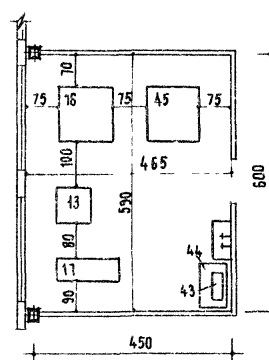


АТЕЛЬЕ НА 77 РАБОЧИХ МЕСТ

РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ

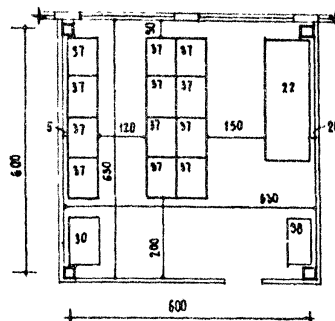
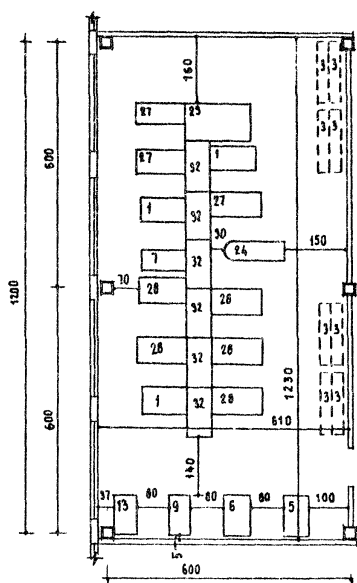


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

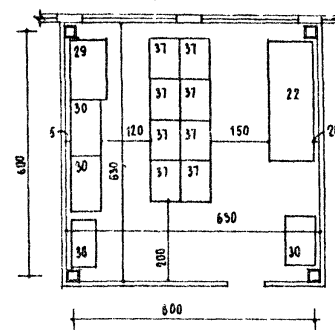
АТЕЛЬЕ НА 66 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО
ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



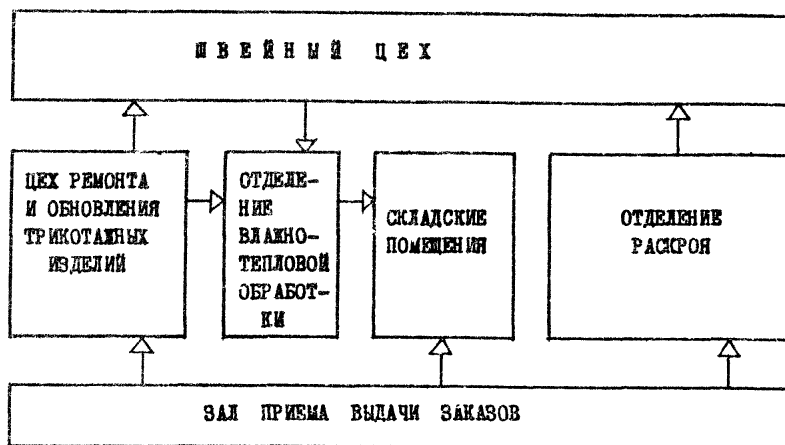
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Ателье на 77 рабочих мест			Ателье на 66 рабочих мест		
	Цех изготовле- ния и ремонта верхней одеж- ды	О т д е л е н и я		Цех изгото- вления женского легкого платья	Отделение запуска	Склад материалов
		Раскройное	Отделочное			
	Р а б о ч и х м е с т					
	42	6		12	1	
Общая	284,4	71,4	27,4	75	39,7	39,7
На 1 рабочее место	6,7	11,9		6,2	39,7	

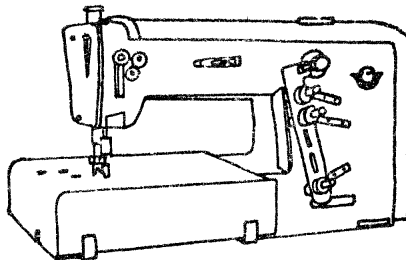
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

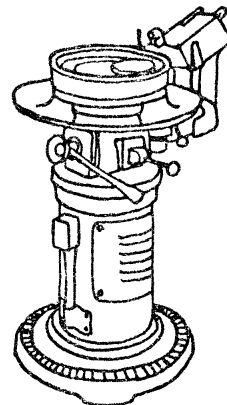
№ пп	Наименование	Рабочих мест в ателье					
		10		30		50	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам					
		И	П	И	П	И	П
1	Прием и выдача готовых изделий	1	1	2	2	3	3
2	Вязание	-	-	2	2	3	3
3	Поднятие петель чулочно-носочных изделий	1	1	1	-	1	-
4	Каттельные работы	1	1	1	1	3	3
5	Ручные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

ОБОРУДОВАНИЕ



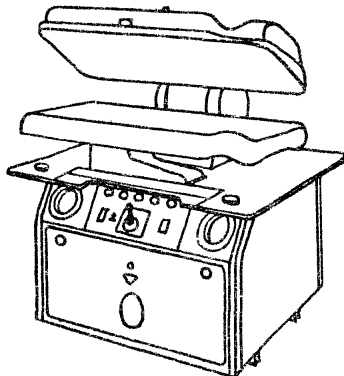
16

Плоскошовная машина 876 кл.
530х250х410



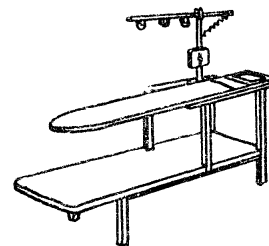
9

Кетельная машина
КВТ-14
850х650х1100



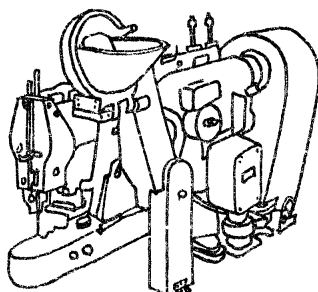
22

Пресс-автомат
электро-механический
GS313
1200х1260х1360



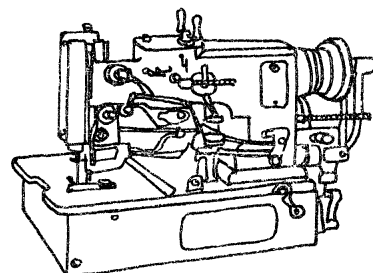
7

Стол-доска для утюжных работ
ТО.021.74
1500х400х825



18

Швейная машина для
пришивания пуговиц
295 кл.
580х340х460

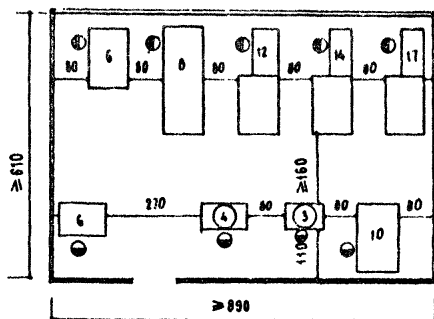


17

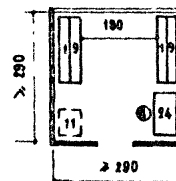
Швейная машина для изготовления
петель 225 кл.
500х245х400

ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
АТЕЛЬЕ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

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

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

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

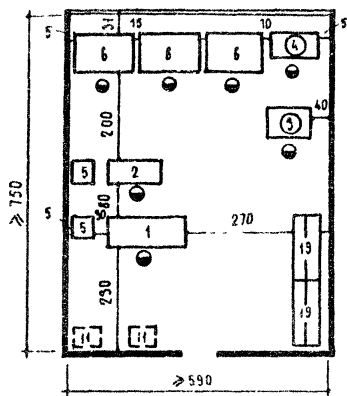
Режим работы ателье принят 2-х сменный.

Коэффициент сменности - 1,8.

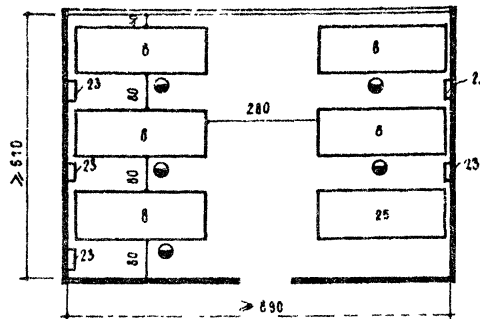
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

АТЕЛЬЕ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

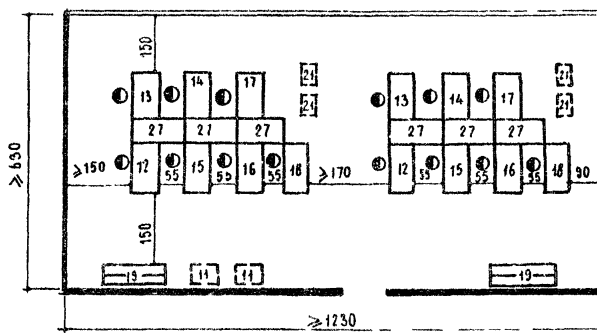
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ



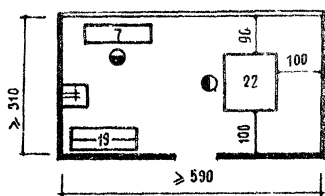
ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ
ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



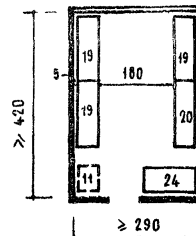
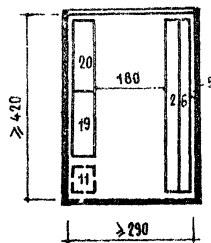
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КЛАДОВЫЕ
ГОТОВЫХ ЗАКАЗОВ ПРИНЯТЫХ ЗАКАЗОВ

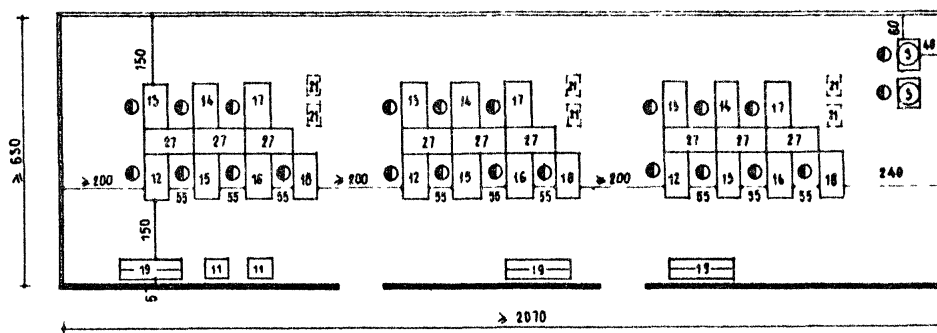


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

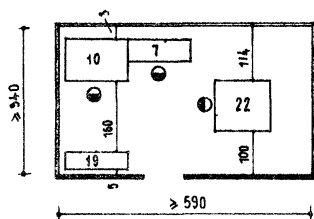
АТЕЛЬЕ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА

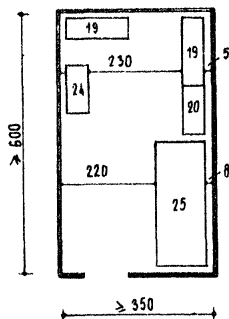
ВАРИАНТ I



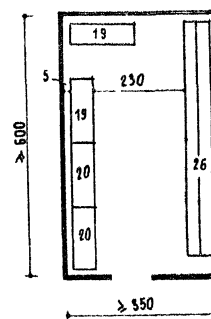
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ
ОБРАБОТКИ НА 3 РАБОЧИХ
МЕСТА



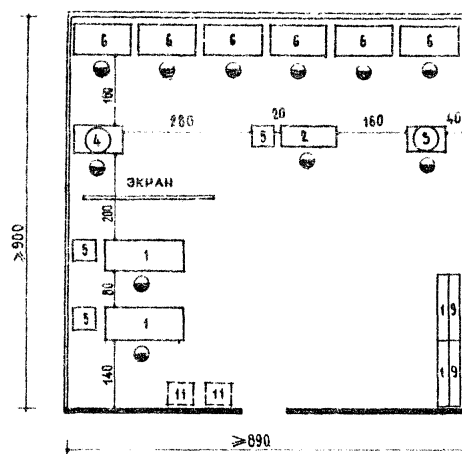
КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
ЗАКАЗОВ И ТРИКО-
ТАЖНОГО ПОЛОТНА



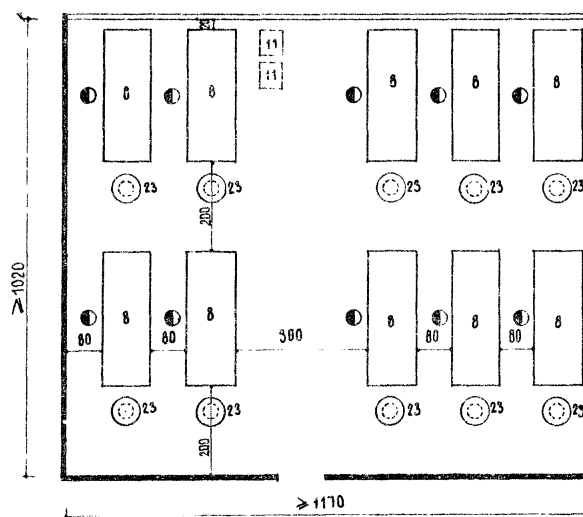
КЛАДОВАЯ
ГОТОВЫХ
ИЗДЕЛИЙ



ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

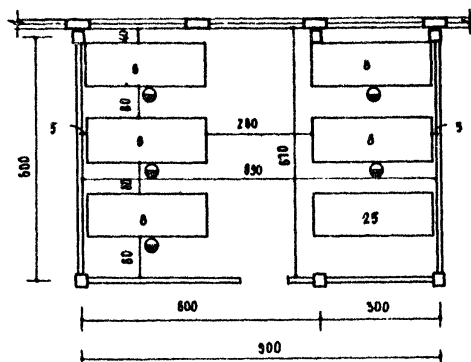
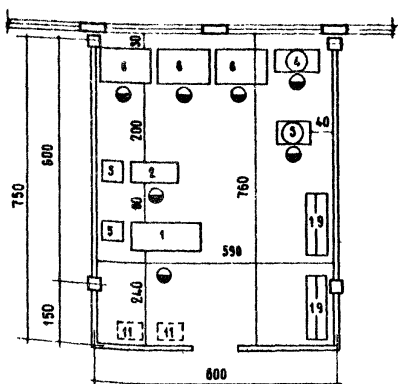


КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 30 РАБОЧИХ МЕСТ

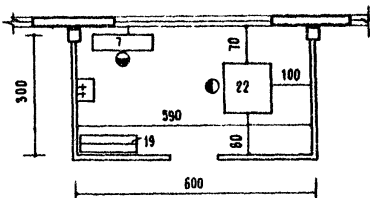
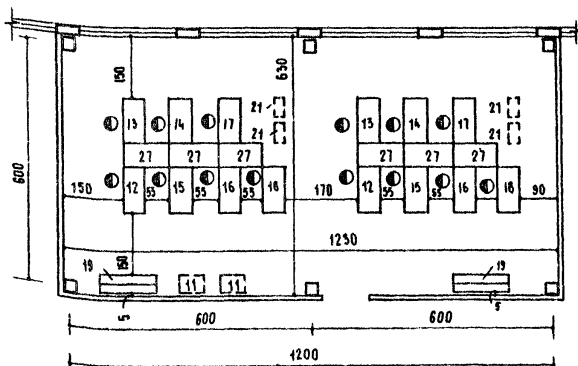
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ
ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 14 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

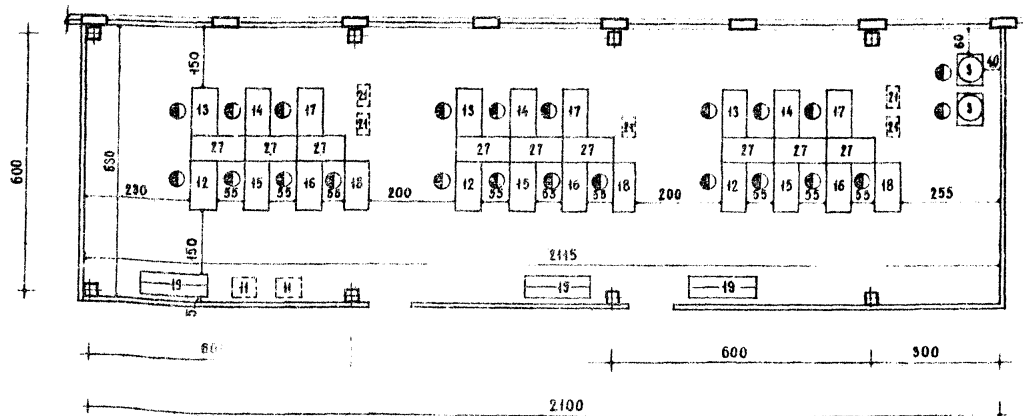


ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

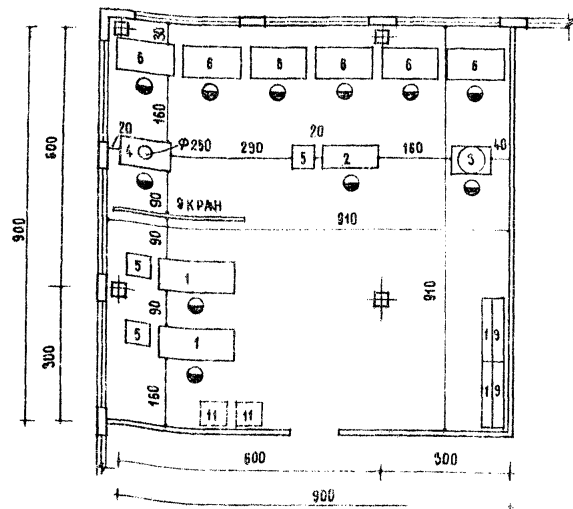
Площадь, м ²	Цех по ре- монту и об- новлению трикотажных изделий	Отделение раскроя трикотажно- го полотна	Швейный цех	Отделение влажно- тепловой обработки
	Рабочих мест			
	7	5	14	2
Общая	44,8	54,3	77,5	18,3
На 1 ра- бочее место	6,4	10,9	5,5	9,2

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

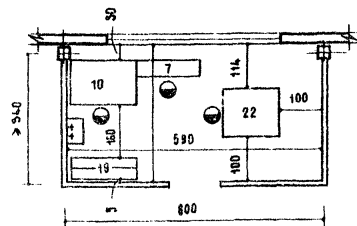
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



ЦЕХ ПО РЕМОНТУ И ОБНОВЛЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



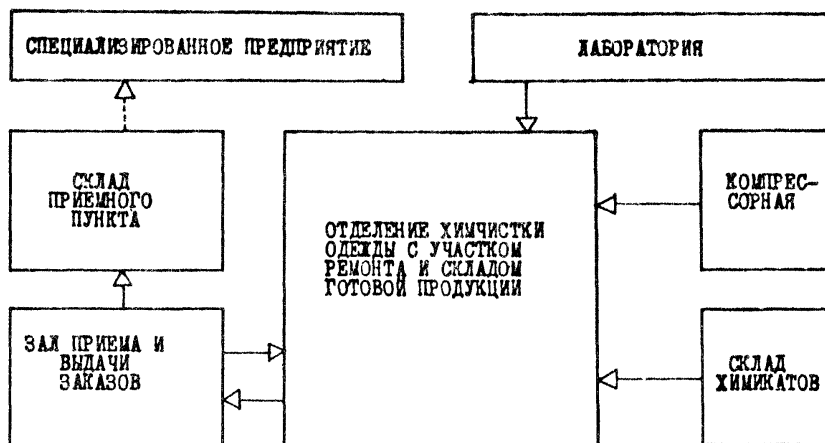
ОТДЕЛЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

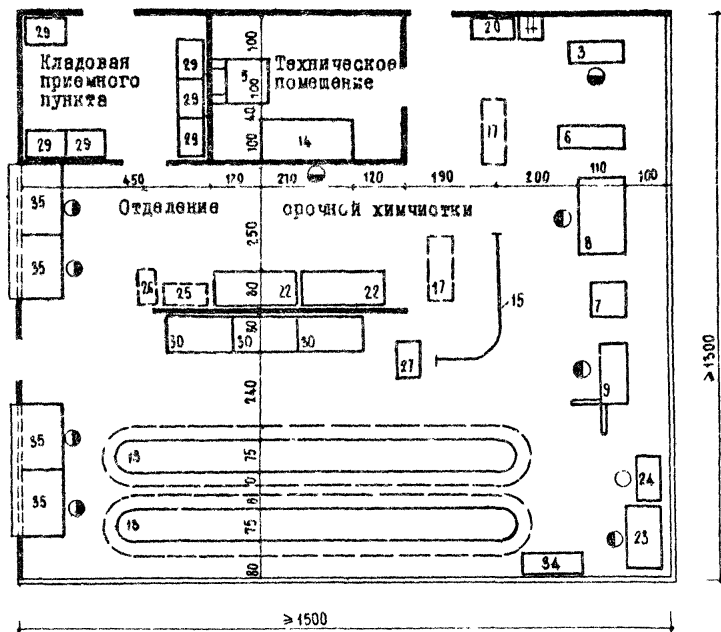
Ателье химчистки одежды размещаются на первом этаже здания в связи с большими нагрузками на перекрытие, удобством транспортировки грузов и хранения химикатов. Режим работы отделения - в 2 смены, прием и выдача заказов - в 1,5 смены. Прием и выдача заказов осуществляются через окна непосредственно из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

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

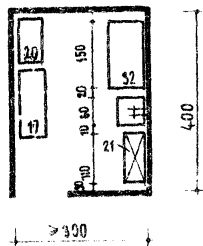
№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность, кВт	Воз- мож- ности обор- удова- ния, кВт	Предприятие- изгото- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							кг/см	
							180	140
1	Машина для химчистки одежды	KX-010	2100x1040x1900	31,88		Готвальдовский машино- строительный завод	2	-
2	Станок пятновыводной	KX-412	1265x480x980	8,96		То же	1	-
3	Станок пятновыводной	KX-420	1240x470x995		120	То же	-	1
4	Автоматическая кон- вейерная установка	АКУ-1	3770x736x2730			То же	2	-
5	Адсорбционная установка	KX-406	800x750x625			То же	3	1
6	Манекен для обработки одежды	МНВУ	1500x630x2005	0,75		Горьковский завод "Легмаш"	2	1
7	Паровоздушная камера	KX-103	300x1050x2300		260	Джамбулский завод "Коммунаш"	-	1
8	Пресс универсальный	ПП-0.5	1750x1095x1510			Орловский машино- строительный завод	-	1
9	Пресс плательный	ПП-0.02	2100x1450x2200			То же	1	1
10	Прессо гладильный с пят- новыводной установкой	ППК	1600x1090x1600	1,4	358	То же	2	-
11	Электропарогенератор (комплектно с ППК)	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	2	-
12	Электропарогенератор	ПЭ-22	900x700x800	18,27	235	То же	3	-
13	Конвейер-вешалка для хранения и транспорти- ровки вещей	152.185	9230x1496x1930	1,1		Киевский опытный за- вод ПКТИ	-	2
14	Машина для химчистки одежды	МХЧА-18	2100x1240x2300	6,6	2860	Ленинградский север- ный завод	-	1
15	Кронштейн	-	L - по месту, H = 1800	-	-	Спецразработка	1	1
16	Окно приема и выдачи		1500x900x500			То же	4	4
17	Вешало для готового платья	ВШ-4	1533x630x1580			Талдомский эксперимен- тальный завод техноло- гического оборудования	4	3
18	Вакуумнасосная уста- новка	ВУ-1	750x500x1470	1,7		Швенченельский чугуно- литейный завод	1	1
19	Насос центробежный	1.5X-6Д	900x400x400	4,5		Катайский насосный завод	1	1
20	Шкаф металлический	-	1000x500x1870			Московский завод Ме- таллоизделий 4	1	2
21	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120x530x1960			Горьковская мебельная фабрика им. 1 мая	1	1
22	Стол для зачистки	С30X-1-70	1880x754x1950			Исилькульская фабрика технологического обо- рудования	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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

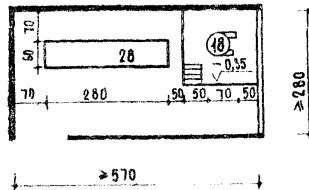
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМИЧЕСТКИ ОДЕЖДЫ
НА 140 кг в смену с приемным пунктом



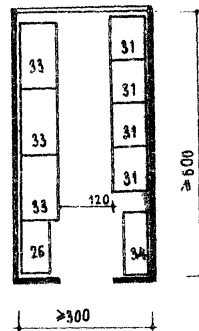
ЛАБОРАТОРИЯ



КОМПРЕССОРНАЯ



КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ

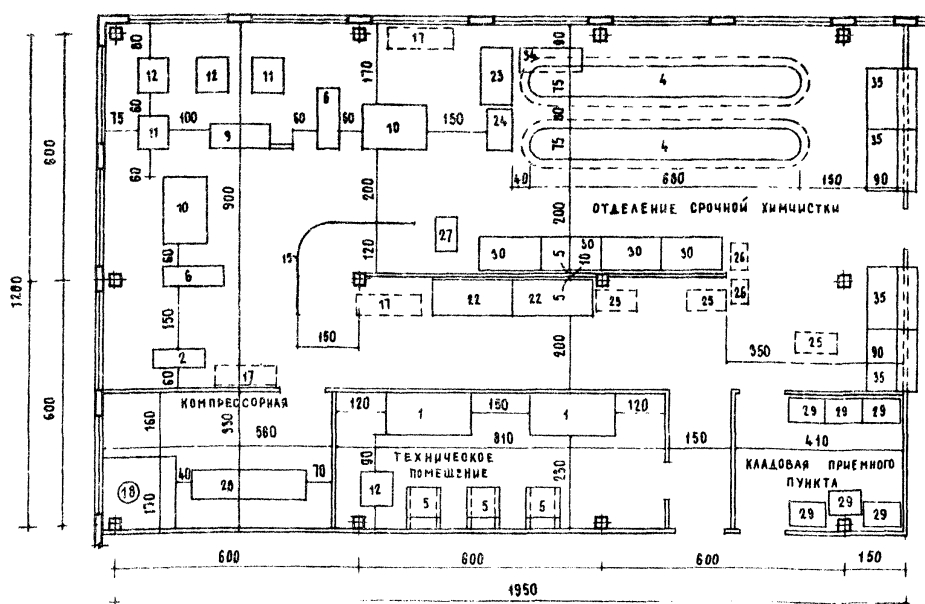


СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

- 67 -

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

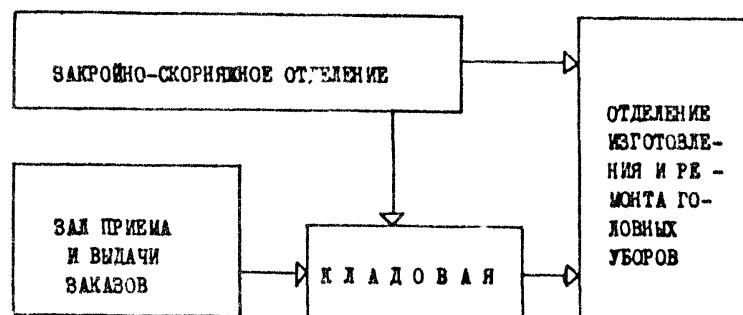
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ С ПРИЕМНЫМ ПУНКТОМ НА 180 кг/см



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	9
I	Стол для ручных работ	ТО-010-74	I625x950x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	-	2
2	Стол для ручных работ	ТО-005-73	I220x640x800	-	-	То же	-	2
3	Стол для ручных работ (с утижом)	ТО-005-73	I220x640x800	0,6	-	То же	3	2
4	Швейная машина (со столом)	I022 кл.	I060x650x800	0,25	I22	Оршанский завод "Легмаш"	I	2
5	Швейная машина (со столом)	28 кл.	900x500x800	0,27	90	Подольский механический завод	I	I
6	Швейная машина для сшивания меха (со столом)	IO-B кл.	I060x530x800	0,25	79	Полтавский завод швейного оборудования	I	I
7	Машина комплексная для изготовления головных уборов с паросушильным и клеемешальным аппаратами	IO89-I040	I350x600xI800 550x420xI350	7,4	II0	Скопинский завод технологического оборудования	I	I
8	Стеллаж	-	I000x720x2400	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	3	5
9	Шкаф	ШПШ-2-69	I300x754xI570	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	I	3
IO	Междустолье	-	I200x600x800			Каталог оборудования, серия I.27I-3, выпуск 3, часть УШ, ЦИТИ, г. Москва	-	3
II	Стул поворотный-подъемный	СТРФ-4-69	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	6	9
I2	Швейная машина для зигзагообразной строчки	26 кл.	I060x650x800	0,27	90	Подольский механический завод	-	I
I3	Стол конторский	-	I200x600x800	-	-	Торговая сеть	-	I
б/в	Стул полумягкий	-	-	-	-	То же	I	3
I4	Стол для ручных работ	ТО.011-ТУ	I325x750x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	I	-

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКИЕ

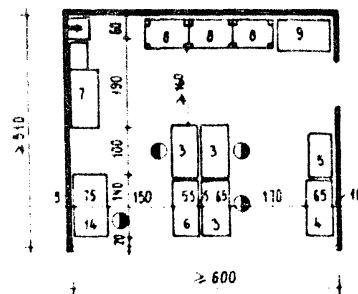
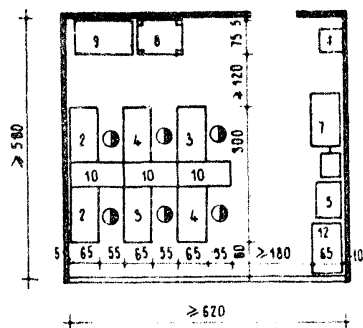
НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ГОЛОВНЫХ УБОРОВ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

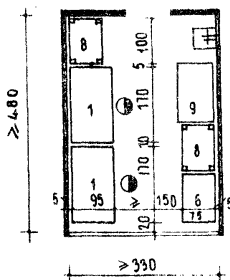
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



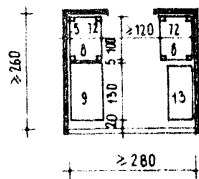
ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

В МАСТЕРСКОЙ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СКЛАДСКАЯ
ПЛОЩАДИ ОБЪЕДИНЕНЫ

ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



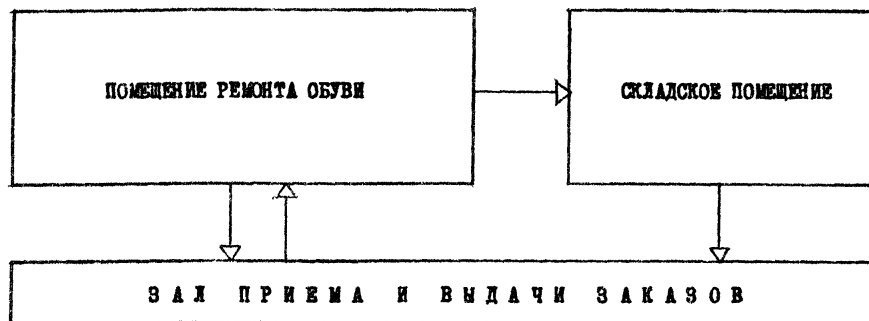
СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производ- ственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерских без прием- щиков	П л о щ а д ь , м ²											
		О б щ а я						На I рабочее место				На I производ- ственного ра- бочего	
		Производственная				Складская и подсобная	Производственная						
		О т д е л е н и я					О т д е л е н и я				Складская и подсобная		
		Ремонта и изготовле- ния		Закройно- скоряжное			Ремонта и изготовле- ния		Закройно- скоряжное				
		по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме		по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП	по схеме	по СНИП
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
НП-4.3-79		- 71 -											

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ ПО ВИДАМ РЕМОНТА И ОПЕРАЦИЯМ

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

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

Выдача заказчику отремонтированной обуви производится методом самообслуживания.

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

Режим работы мастерских принимается I,5 сменным.

Коэффициент сменности - I,6.

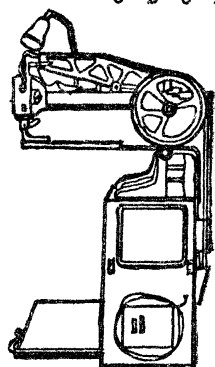
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мож- ность еди- ницы обо- рудо- вания, квт	Вес еди- ницы обо- рудо- ва- ния, кг	Предприятие- изгото- витель, организация-постав- щик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количе- ство штук
							Рабочих мест
							II
1	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 встав- ки блочков и крейчиков	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 де- талей 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 приклеи- вания подошв, подметок	ППР	380x435x720		74	То же	I
9	Машина для прикрепления каблуков к мужской и женской обуви	ПК-I-Р	310x420x1455		60	Вышневолоцкий механи- ческий завод	I
10	Машина для прикрепления набоек к женской обуви	ПНЖР	355x430x1695	0,4	150	Саратовская область, МБД РСФСР	I
11	Отделочная машина	ОМ-I-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			Росглавбытоборудование	5
14	Стеллаж-тележка для транспортировки обуви	СЧ04-00	860x330x1000			То же	7
15	Стеллаж для хранения полуфабрикатов	ОН-036-30	1500x510x2100		90	Черемховская мебель- ная фабрика	4
16	Стеллаж полочный		1000x500x2200			Росглавбытоборудование	4
17	Стол канцелярский	арт. 607	1200x690x800			Торговая сеть	I
18	Ящик металлический		300x260x280			Индивидуального изго- товления	8

Взамен указанного в спецификации оборудования может быть рекомендовано следующее:

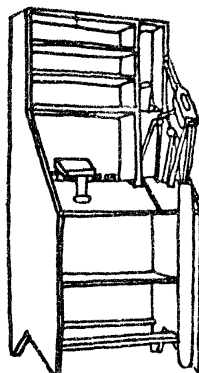
- Швейная машина 378 кл, габариты 1700x1150x1250 Подольского механического завода вместо швейной машины OI204/P5, поз. I
- Агрегат для ремонта низа обуви А-260, габариты 5850x800x1700, разрабаты-
ваемый НИТХИБом, вместо оборудования поз. 7, 8, 9, 10, 11, 12

ОБОРУДОВАНИЕ

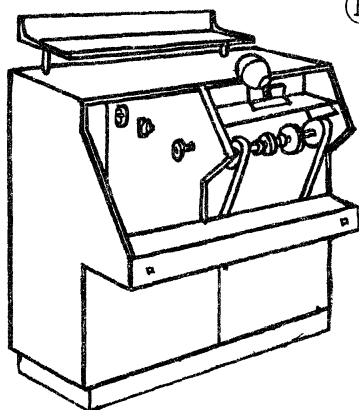


I

Швейная машина для ремонта
верха обуви
01204/P5
700x500x1120

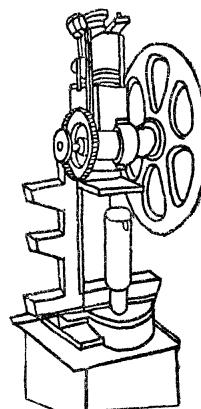


Стол обувщика-ремонтника
СР
600x460x860/1795



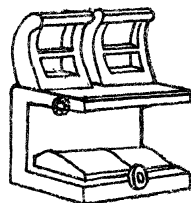
II

Отделочная машина ОМІ-Р
1370x810x1460



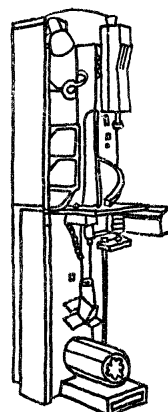
9

Машина для прикрепления
каблуков
310x420x1455



8

Ручной пресс для приклеивания
подошв, подметок ППР
380x435x720

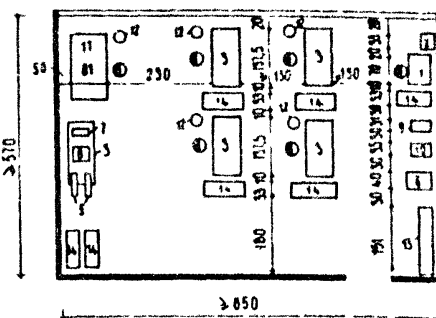
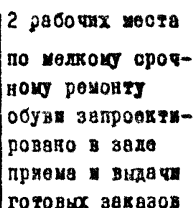


10

Машина для прикрепления
набоек к женской обуви ПНЖР
355x430x1695

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

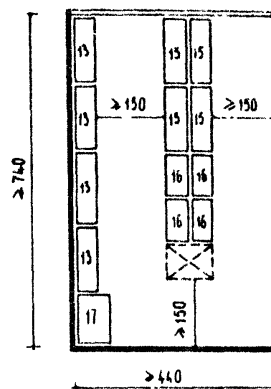
В А Р И А Н Т П



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

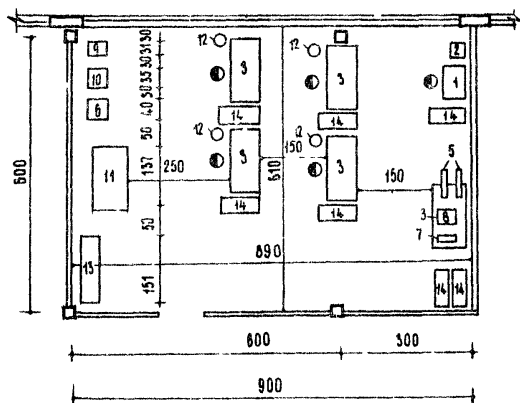
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ БЕЗ ПРИЕМЩИКОВ И РАБОЧИХ В ЗАЛЕ ПРИЕМА ЗАКАЗОВ	КОЛИЧЕСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ БЕЗ ПРИЕМЩИКОВ	П Л О щ а д ь М А С Т Е Р С К О Й В М ²							
		О Б Щ А Я				Н А 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО		Н А 1 ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО	
		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ		СКЛАДСКАЯ, ПОДСОБНАЯ	
		ПО СНИП	ПО СХЕМЕ	ПО СНИП	ПО СХЕМЕ	ПО СНИП	ПО СХЕМЕ	ПО СНИП	ПО СХЕМЕ
6	13	48	48	31	32,5	8	8	2,4	2,5



КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

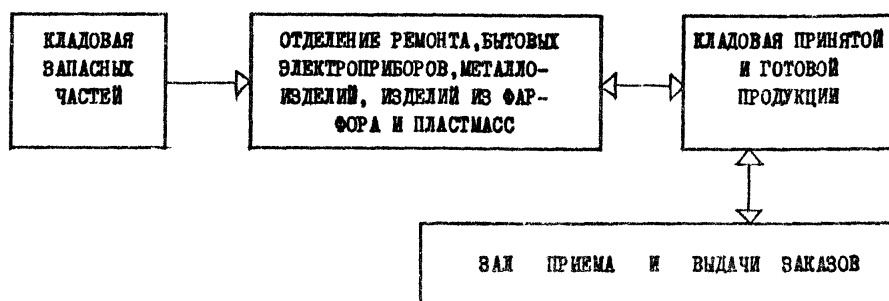
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь в м ²	Производственное помещение на 6 рабочих мест
Общая	53,7
На 1 ра- бочее 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			
		И	П	И	П
1	Прием в ремонт бытовых электроприборов, металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	И	И	И	И
2	Мелкий ремонт холодильников, стиральных машин, пылесосов, полотеров (на дому у заказчика)	И	-	И	-
3	Ремонт электробритв и других электромеханических приборов	И	И	2	И
4	Ремонт электронагревательных приборов	И	-	2	И
5	Ремонт металлоизделий, изделий из фарфора и пластмасс	И	И	И	И

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

Капитальный ремонт крупногабаритных бытовых приборов производится в специализированных предприятиях.

Режим работы мастерских принят в 1,5 смены.

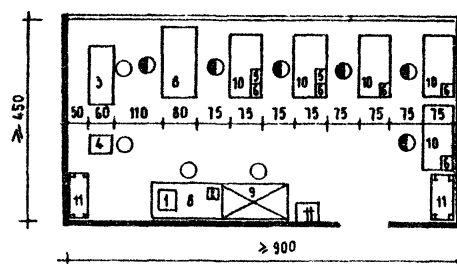
Коэффициент сменности - 1,6.

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ		МАСТЕРСКИЕ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС					70	
СПЕЦИФИКАЦИЯ С ОБОРУДОВАНИЯ								
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность электрических приборов, кВт	Вес оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							5	7
1	Станок настольно-сверлильный	2М112	770x370x820	0,72	120	Вильнюсский станкостроительный завод "Комунарас"	1	1
2	Электроточило	ИЭ9701	330x230x285	0,21	15	Томский завод электротехнической промышленности	1	1
3	Станок универсальный металлорежущий	СУМ	1380x524x1470	0,6	-	Киевский опытно-экспериментальный завод "Укринтробит"	1	1
4	Станок для заточки лезвий коньков	по типу СПТК-2А	500x580x1390	0,6	90	Завод Минюста РСФСР	1	1
б/н	Стенд для проверки электрических параметров домашних холодильников	СХ-2	320x100x240	0,2	5	Киевский опытный завод "Союзэлектробит"	1	1
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта холодильников	ПЧ-1	450x315x150	-	8	Киевский опытный завод "Союзэлектробит"	1	1
б/н	Переносной комплект инструмента и приспособлений для ремонта стиральных машин на дому	ПЧ-2	450x315x150	-	9	То же	1	1
5	Измерительный стенд для проверки работы терморегуляторов электроутигов и электрических цепей	СТУ-1	500x295x600	0,25	26	Первоуральский завод технологического оборудования	1	2
6	Электрораспределительный щит	ЩЭ-59	490x256x610	0,6	48	Московский завод "Физэлектроприбор"	3	5
7	Подтоварник	ПТ-1А	1000x800x280	-	-	Сурский деревообрабатывающий завод	1	1
б/н	Стул поворотный-подъемный	СТРФ 4-68	370x370x885	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	3	5
8	Верстак слесарный	-	1600x800x1300	-	-	Каталог оборудования, серия 1.271-3, выпуск 3, часть XI, ЦИП, г. Москва	2	2
9	Верстак слесарный под вытяжкой	-	1600x800x1300	-	-	То же	1	1
10	Стол для ремонта электробитовых приборов	-	1500x750x900	-	-	То же, часть УИ	3	5
11	Стеллаж	-	1000x500x1750	-	-	Совторгооборудование	1	2
12	Стеллаж	-	1500x500x1750	-	-	То же	2	4
13	Стеллаж	-	1500x800x2500	-	-	То же	2	2
14	Стол конторский	-	1200x650x750	-	-	Торговая сеть	1	2
б/н	Стул	-	-	-	-	То же	1	2
15	Тележка грузовая	ТТ-125	810x630x1250	-	-	Предприятие МВД, г. Брянск	1	1

НП-4.3-79

- 77 -

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

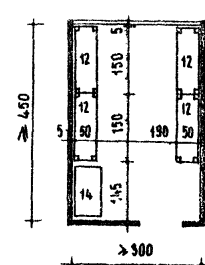
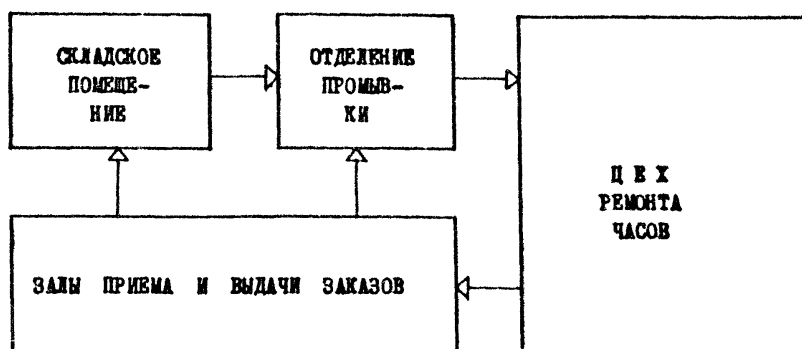


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

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

Промывка корпусов и механизмов производится в отдельном помещении.

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

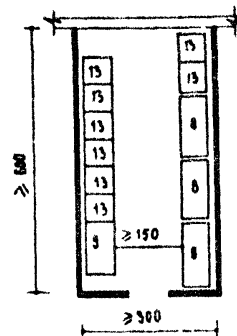
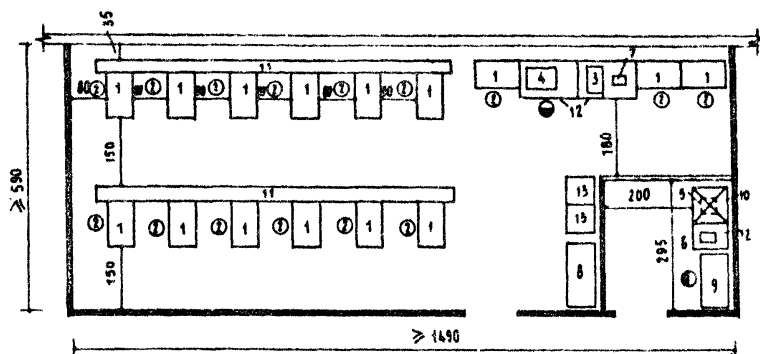
№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- ва- ния, кг	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							И7	И0
1	Верстак	СЛНЧ-2- -68	1000x630	0,125	45	Сурский дерево- обрабатывающий завод	15	8
2	Стул часовщика	РТПО-18	560x560x940	-	-	Талдомская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	15	8
3	Настольно-сверлильный станок	2.М112	770x370x820	0,6	120	Станко-строитель- ный завод "Коммунарск", 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.Крюčkова, г.Алма-Ата	1	1
6	Сушильное устройство	-	-	0,5	-	Механический за- вод, г.Боровичи	1	1
7	Электроточило	-	330x130x285	0,18	15	Томский завод электротехничес- кой промышленности	1	1
8	Шкаф	-	1500x600x x 2060	1,1	-	Союзторгобору- дование	2	2
9	Стол конторский	-	1300x650x900	-	-	Торговая сеть	1	1
10	Устройство вытяжное	-	665x580	0,01	80	Махачкалинский завод "Метал- лист"	1	1
11	Конвейер пульсирующий	-	4320x326x x954	0,4	-	Рязбытобрудование	2	1
12	Лабораторный стол	-	1500x800x900	-	-	Калининская экпе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	3	3
13	Сейф	-	650x650	-	-	То же	10	4

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

МАСТЕРСКАЯ НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

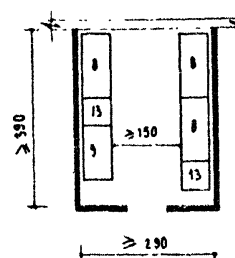
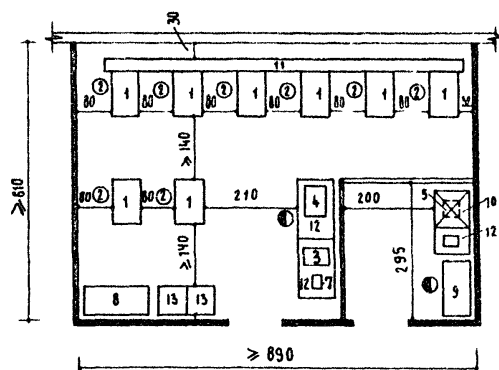
КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

Ц Е Х ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

КЛАДОВАЯ ФУРНИТУРЫ И ЧАСОВ



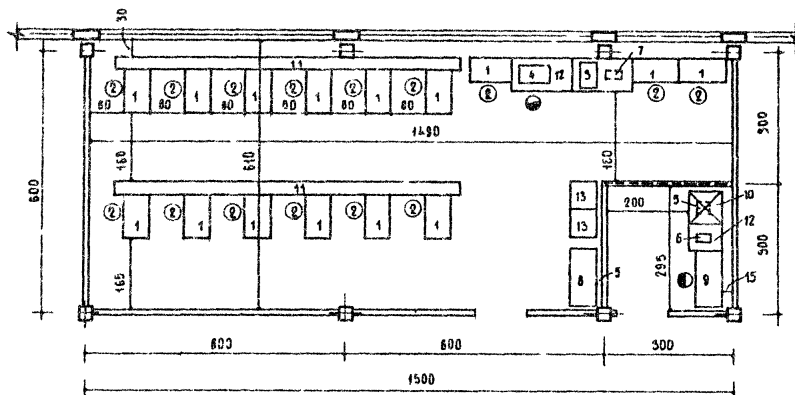
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество рабочих мест	П л о щ а д ь в м ²							
	Общая				На I рабочее место			
	Производственная		Складская		Производственная		Складская	
	Мастерская ремон- та часов				Мастерская ремонта часов			
	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
20	78	79,0	27	26,2	4,5	4,6	I	I
12	45	43,0	19	19,5	4,5	4,3	I	I

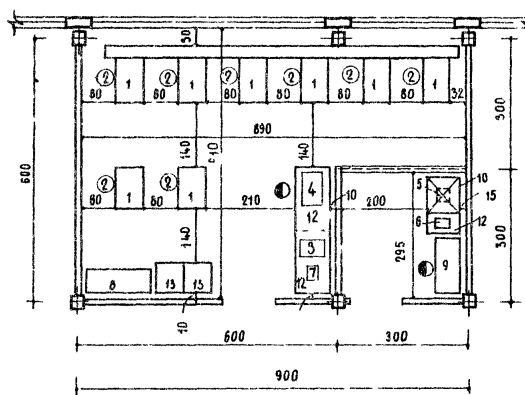
В мастерских ремонта часов согласно противопожарным нормам дополнительно выделено помещение для промывки часов и механизмов площадью 8,2 м²

КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

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



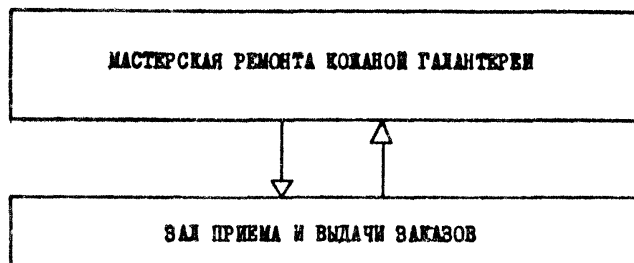
МАСТЕРСКАЯ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

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

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

Режим работы мастерских принят полуторосменный.

Коэффициент сменности - 1,6.

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

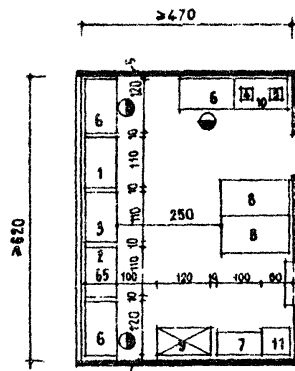
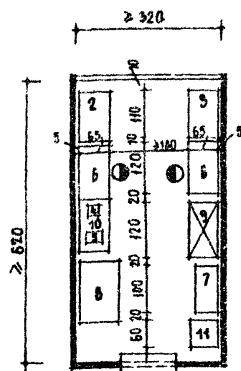
Количество производственных рабочих	Количество рабочих мест в мастерской с приемщиками	Площадь в м ²							
		Производственная	Складская	Общая		На I смену		На I смену	
						производственная	складская	общая	общая
				по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
3	2	12	7,5	19,5	19,8	6	2,5	6,5	6,6 ^{x/}
5	3	18	12,5	30,5	29,1	6	2,5	6,1	5,8 ^{x/}

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

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
МАСТЕРСКИЕ

на 2 рабочих места

на 3 рабочих места

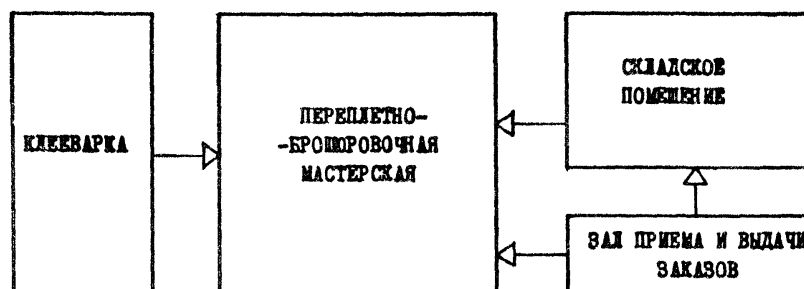


В схемах производственная и складская площади объединены в одном помещении.
Прием и выдача заказов осуществляется через окно из мастерской, одним из мастеров.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							2	3
I	Швейная машина (со столом)	I022	I060x650x800	0,25	96	Оршанский завод "Легмаш"	-	I
2	Швейная машина (со столом)	23	I060x650x800	0,27	90	Подольский механический завод им.Калинина	I	I
3	Швейная машина (со столом)	I7-2	I060x650x800	0,27	70	Текстима ГДР	I	I
4	Электроточило	ИЗ970I	330x230x285	0,2I	I5	Томский завод электротехнической промышленности	I	I
5	Машина для вставки блочков	БЕК-Р	300xI14x378	-	-	Арзамасский завод "Легмаш"	I	I
6/н	Стул поворотный-подъемный	СТРФ 4-68	370x370x800	-	-	Махачкалинский завод "Металлист"	2	3
6	Стол рабочий	СРПШ 2-68	I200x650x800	-	-	Исилькульская фабрика технологического оборудования	2	3
7	Стеллаж	-	I000x500xI750	-	-	Сокзторгоборудование	I	I
8	Стеллаж	-	I500x800x2500	-	-	То же	I	2
9	Шкаф вытяжной	-	I200x650xI750	-	-	Каталог оборудования, серия I.27I-3, выпуск 3, часть III, ЦИП, г. Москва	I	I
IO	Стол подсобный	-	I200x750x740	-	-	То же, часть UI	I	I
II	Стол подсобный	-	600x600x900	-	-	То же	I	I
б/н	Стул	-	-	-	-	Покупное	I	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность, кВт	Вес, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
							Рабочих мест	
							3	5
1	Машина проволокошвейная однооператная	БШП-4	810x600x1650	0,27	170	Киевский завод полиграфических машин	1	1
2	Машина бумагорезальная одноножевая	8БР-70	1950x1550x1410	2,3	1900	Роменский машиностроительный завод	1	1
3	Станок картоно-резальный	КН-1М	2015x1015x1360	-	290	Харьковский завод полиграфических машин	1	1
4	Бытовально-перфорировальный станок	УПБ	730x920x1100	-	185	То же	-	1
5	Ручной позолотный пресс	ПЗ-1	1830x1210x1750	-	785	Шадринский завод полиграфических машин	-	1
6	Пресс электромеханический	2БПК-7	1400x540x1440	2,6	585	То же	1	1
о/н	Тележка	КП-608	680x430x750	-	-	Циорский механический завод	3	4
7	Стеллаж	-	1000x500x2350	-	-	Талдомский завод технологического оборудования	-	5
8	Стеллаж	-	1000x700x2300	-	-	То же	2	3
9	Электроплитка 2-х конфорочная	-	настольная	1,5	-	Сопзторгоборудование	1	1
10	Стол рабочий	-	2000x1000x900	-	-	То же	3	4
11	Шкаф вытяжной	ШВК-66	1120x530x1960	-	-	Горьковская мебельная фабрика им. I мая	1	1
12	Стол конторский	-	1200x600x900	-	-	То же	-	1

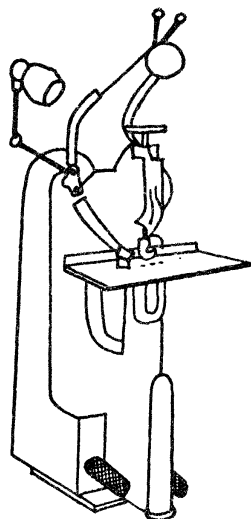
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество производственных рабочих без приемщиков	Количество рабочих мест	Площадь мастерских в м ²							
		Общая				На 1 рабочее место		На 1 производственного рабочего	
		производственная		складская		производственная		складская	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
5	3	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	15,3	2	2

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

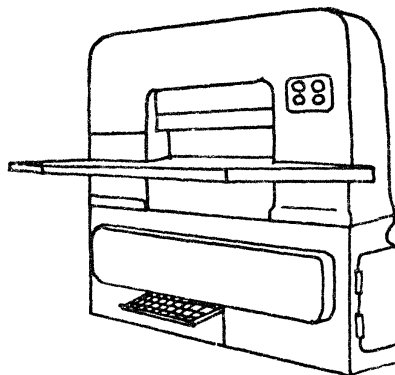
ОБОРУДОВАНИЕ

1



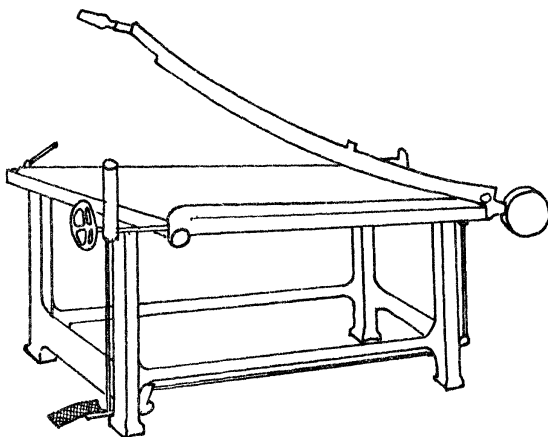
Машина проволокошвейная
одноаппаратная
БШП-4
810x600x1660

2



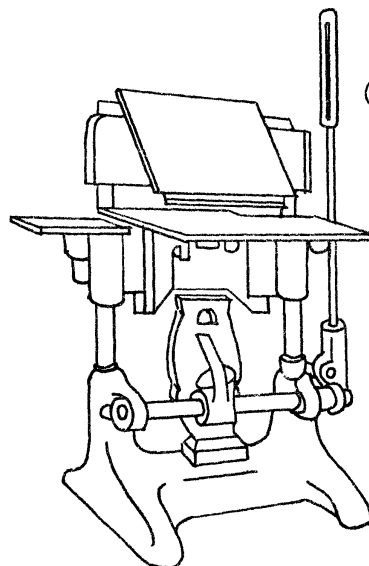
Машина бумагорезальная одноножевая
ЗБР-70
1950x1550x1410

3



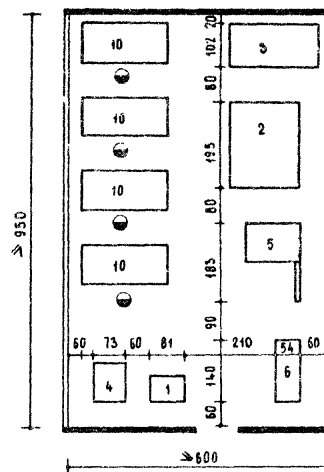
Станок картонорезаальный КН-1М
2015x1015x1360

5



Ручной позолотный пресс ПЗ-1
1830x1210x1750

ВАРИАНТ П



К ВАРИАНТУ I

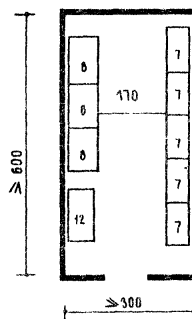
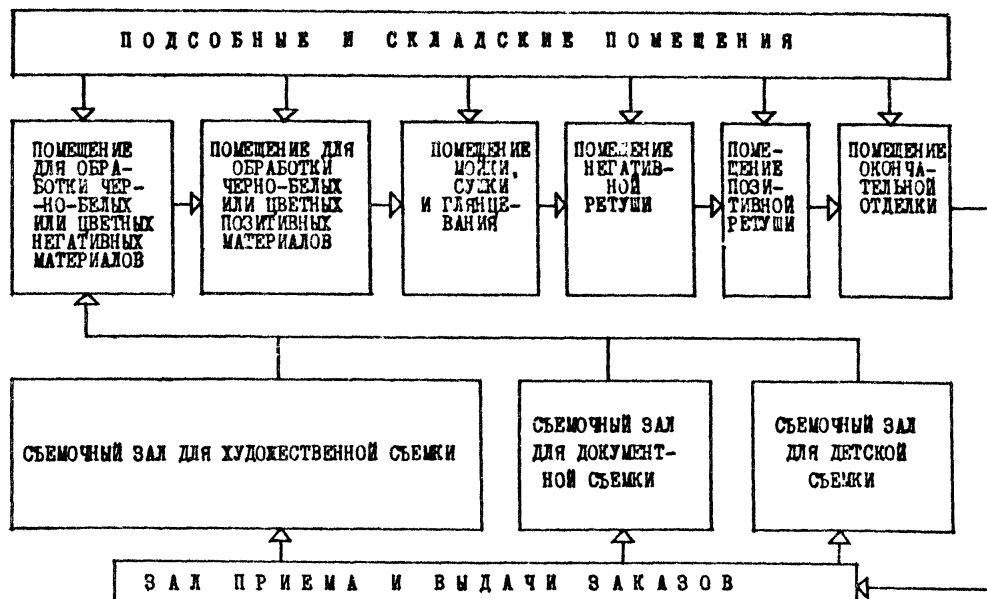


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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	П	I	П	I	П	I	П
I	Прием и выдача готовых заказов	I	I	I	I	I	I	2	I
2	Фотографирование (художественное, групповое, документ- ное, детское)	I	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	
5	Обработка черно-белых позитивных материалов	I	I	I	I	I		2	I
6	Обработке цветных позитивных материалов	-	-	-	-	I		2	I
7	Мойка, сушка , гляцевание	I	I	I	I	I	I	I	I
8	Ретуширование негативов	-	-			2	I	3	2
9	Ретуширование позитивов	-	-	I	I	I	I	I	
10	Окончательная обработка							I	I
II	Приготовление растворов			I	I	I	I	I	I

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

Фотолаборатории рассчитаны на оборудование части городских фотографий централизованной обработкой фотоматериалов.

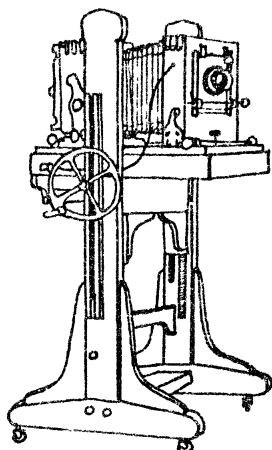
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощ- ность еди- ницы обо- рудо- вания, квт	Вес еди- ницы обо- рудо- ва- ния, кг	Предприятие- изготовитель, организация- поставщик, ГОСТ,ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	II	IV
I	Фотокамера павильонная для художественной съемки	ФКП18х24	800х1500х1710			Харьковский за- вод "Оргтежника"	I	I	I	I
2	Фотокамера для документной съемки	ФКД13х18	1050х870х1410			То же	I	I	I	I
3	Фотокамера зеркального типа	Салют 6х6				Киевский завод "Арсенал"	I	I	I	I
4	Комплект осветительных при- боров для павильонной фото- съемки	КС-I		2,2	117	Киевский экспе- риментальный завод объедине- ния "Укрникти- Сыт"	I	I	I	I
5	Подвесная система (двух- рядная)	ПСО-I		4,0	400	Киевский завод "Кинан"	I	I	I	I
6	Кресло	КС-2-77	450х540х480			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	2	3
7	Стол, подсобный для фото- грфа	СВК-I-69	1050х600х700			Торговая сеть	2	3	4	5
8	Фото-фон		По размерам помещения			Индивидуального изготовления	2	2	3	3
9	Съемочное приспособление "Лестница"					То же	I	I	I	I
10	Стул	СТПФ-2-77	425х415х750			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	I	I
11	Стол для фотографирования	СРФД-2-69	1220х670х1180			Черемховская мебельная фаб- рика	I	I	I	I
12	Стол для раздевания и фото- графирования детей	ТО.062-76	1100х650х1100			Калининская эксперименталь- ная фабрика технологическо- го оборудования	I	I	I	I
13	Стол детский	ОН-7- -376/6	750х750х550			Торговая сеть	I	I	I	I
14	Шкаф для игрушек	ОН-7- - 485/2	940х455х1250			То же	I	I	I	I
15	Стул детский	арт. 60I	280х280х580			То же	I	I	2	3
16	Шкаф металлический	№ 10	1000х500х1870			Московский за- вод металлоиз- делий	4	5	7	9
17	Экран-отражатель		2000х2000			Торговая сеть				
18	Стол для проявки	СПЛЖ. I-85	1200х700х920		75	Вологодский литейно-меха- нический завод	I	2	6	10
19	Ванна для промывки фото- отпечатков		1200х650х900		85	Торговая сеть	I	2	3	3
20	Кабина для зарядки кассет		1300х1300х2000			Индивидуального изготовления	I	I	2	2

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

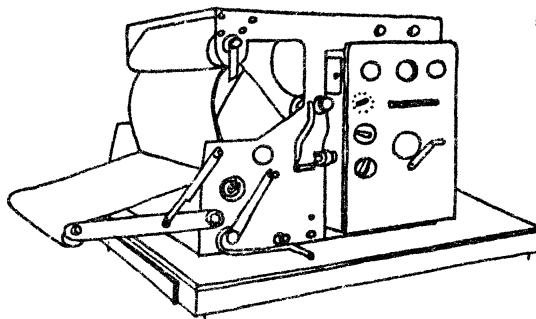
№ пп	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина x ширина x высота)	Мощность единицы оборудования, кВт	Вес единицы оборудования, кг	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук			
							Рабочих мест			
							5	7	II	I7
21	Станок для негативной ретуши		550x450x600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

ОБОРУДОВАНИЕ



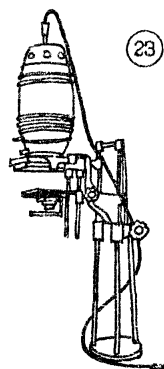
Фотокамера павильонная для
художественной съемки ФКП 18х24
800х1500х1710

1



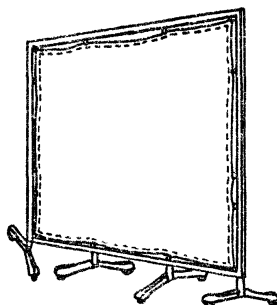
Сушильно-глянцевальная машина
АПГО-7
915х785х1090

28



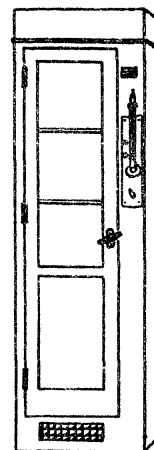
Фотоувеличитель
"Нева-3М"
450х620х900/1500

23



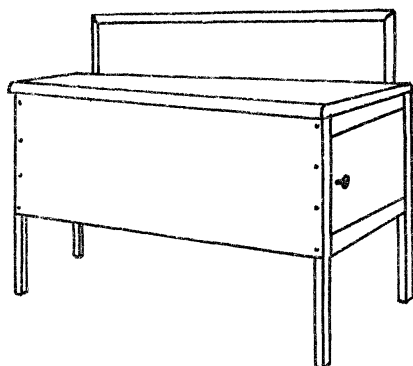
Экран-фон из ткани.
По размерам помещения

8



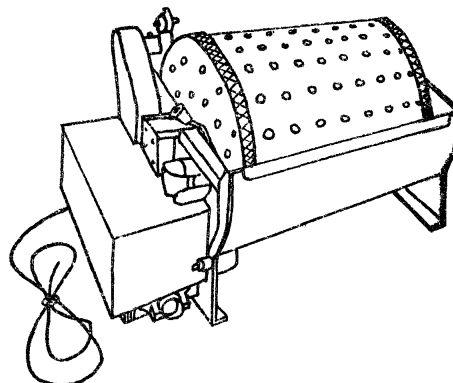
Шкаф для сушки фото и
киноплёнок
СП-1-69
530х450х2200

27



Стол для фотографирования детей
СРДЛ-2-69
1220х670х1180

11



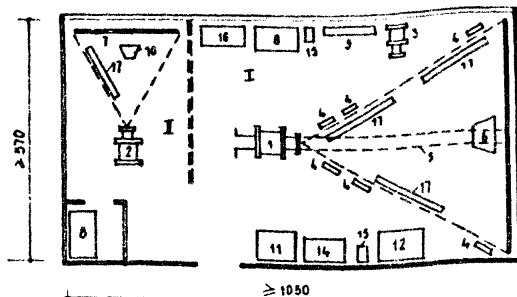
Роторно-промывочное устройство
РУ-4
945х629х640

34

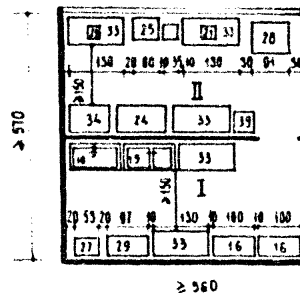
ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ФОТОГРАФИЯ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

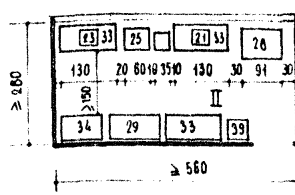
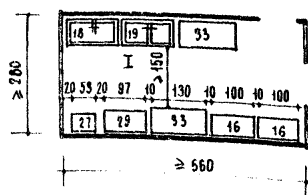


ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ
СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

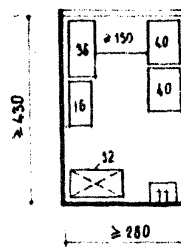


- И. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ,
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.
П. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

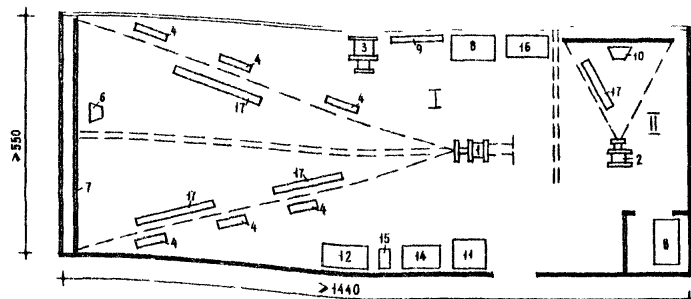
ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



СКЛАДСКОЕ
ПОМЕЩЕНИЕ



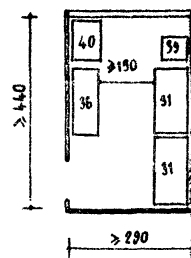
ФОТОГРАФИЯ НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ



- И. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ПРОЯВКИ
ЧЕРНО-БЕЛОЙ ПЛЕНКИ.
П. ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ЧЕРНО-
БЕЛОЙ ПЕЧАТИ, НЕГА-
ТИВНОЙ И ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ, ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ.

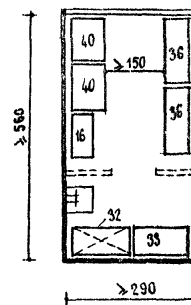
- И. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ,
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ.
П. СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ ДЛЯ ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ.

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ



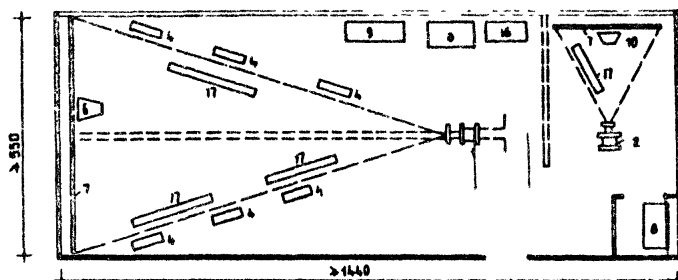
- I. Помещение для проявки черно-белой пленки.
- II. Помещение для черно-белой печати, негативной и позитивной ретуши.
- III. Участок сушки, глянцеования.
- IV. Участок окончательной отделки.

СКЛАДСКОЕ И ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ РАСТВОРОВ
ОБЪЕДИНЕНЫ

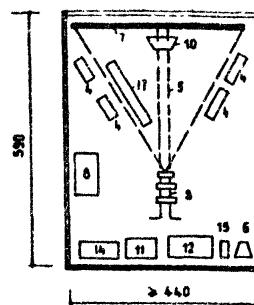


ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
ФОТОГРАФИИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ
СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

ЗАЛЫ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ



ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ



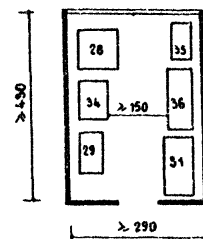
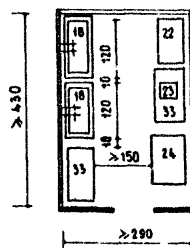
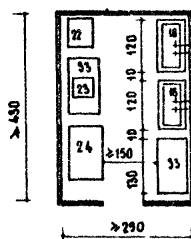
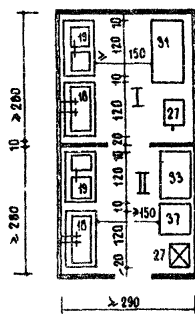
ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ

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

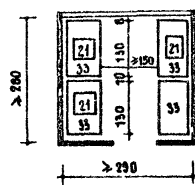
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПО-
ЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИ-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

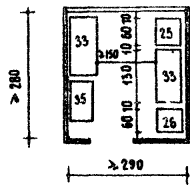
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
МОЙКИ, СУШКИ И
ГЛЯНЦЕВАНИЯ



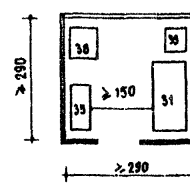
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
НЕГАТИВНОЙ
РЕТУШИ



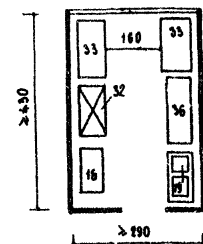
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ
ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ
ОТДЕЛКИ

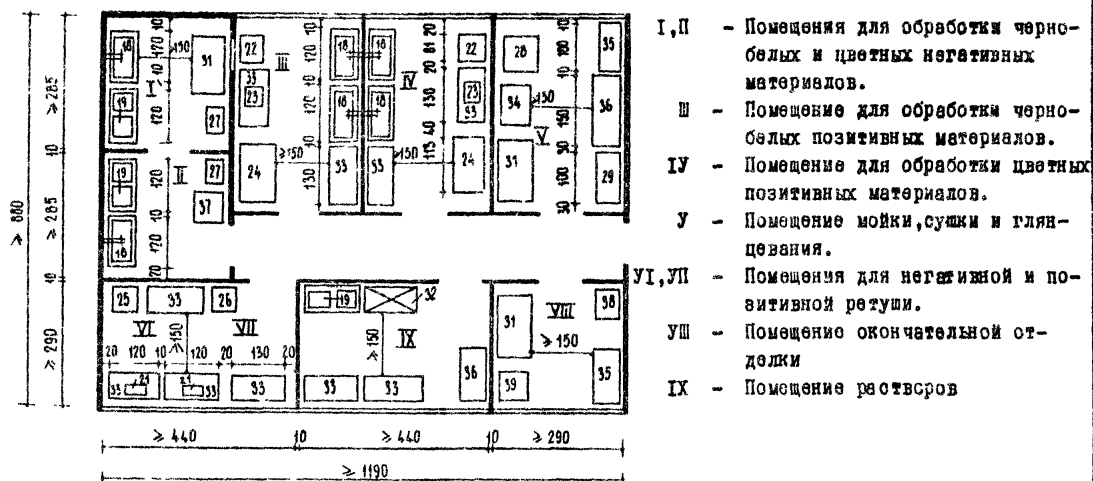


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
РАСТВОРОВ



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ГАБАРИТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ СХЕМЫ ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 9 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Производственных рабочих без приемников	Рабочих мест			П л о щ а д ь, м ²													
	Пр е м и щ и к о в	Ф о т о г р а ф ы	Л а б о р а н т ы	О б щ а я										На I рабо- чее место		На I про- изводст- венного рабочего	
				П р о и з в о д с т в е н н а я								Подсобно- складская		П р о и з в о д с т в е н н а я		Подсобно- складская	
				С ъ е м о ч н ы е з а л ы						Фотолабо- ратория				Ф о т о л а б о р а - т о р и я			
				Художе- ственной съемки		Документ- ной съемки		Детской и цветной съемки									
				по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
10	1	1	3	60	60	-	-	-	-	30	31,3	12	12	10	10	2	2
14	1	1	5	60	61	18	18	-	-	50	51	20	20	10	10	2	2
19	1	1	9	60	61	18	18	-	26	90	90,6	32	33	10	10	2	2
27	2	2	13	60	61	18	18	-	34	130	126	44	43	10	9,7	2	2

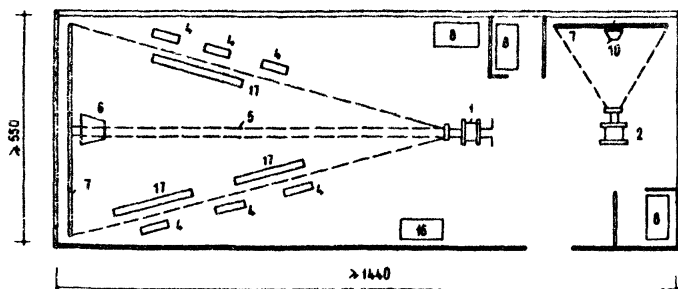
Примечание. В фотографиях на 5 и 7 рабочих мест съемка детей производится в зале для художественной съемки.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

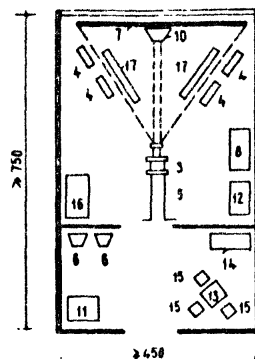
ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

ЗАЛЫ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

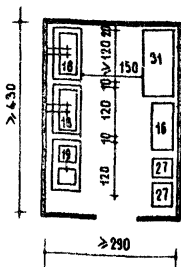


ЗАЛ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ И
ДЕТСКОЙ СЪЕМКИ

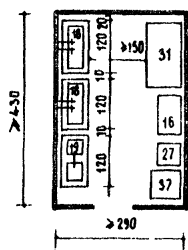


ФОТОЛАБОРАТОРИЯ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

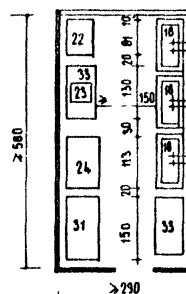
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ НЕ-
ГАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



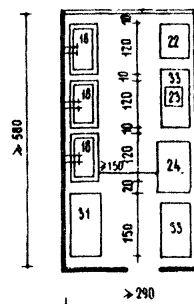
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ НЕГА-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



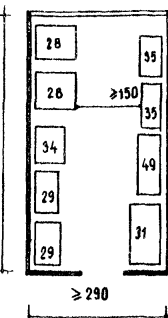
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПО-
ЗИТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



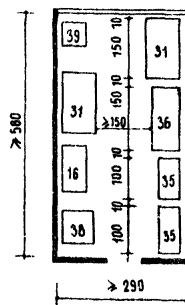
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОБРА-
БОТКИ ЦВЕТНЫХ ПОЗИ-
ТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ



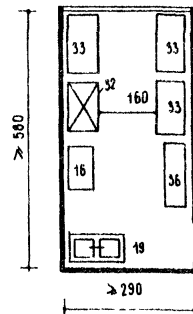
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
МОЙКИ, СУШКИ И
ГЛЯНЦЕВАНИЯ



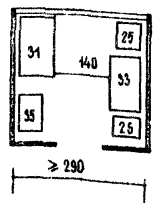
ПОМЕЩЕНИЕ
ОКОНЧАТЕЛЬ-
НОЙ ОТДЕЛКИ



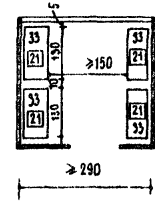
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
РАСТВОРОВ



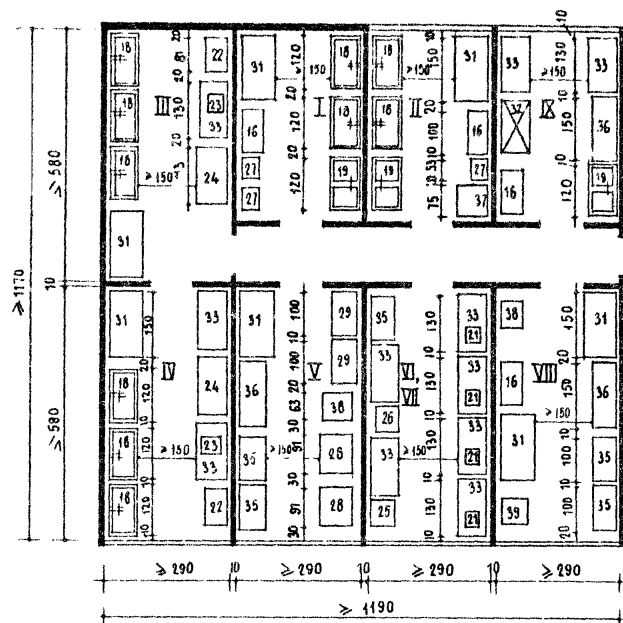
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ПОЗИТИВНОЙ
РЕТУШИ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
НЕГАТИВНОЙ
РЕТУШИ

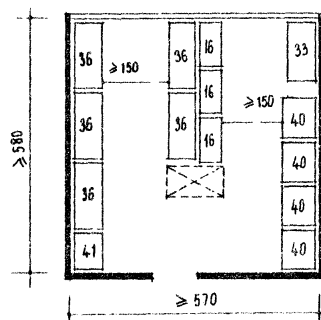


ПРИМЕР ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ГАБАРИТНОЙ СХЕМЫ
ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

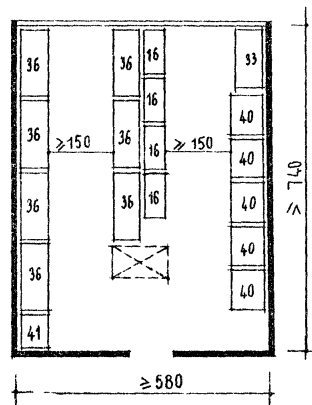


СКЛАДСКИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ФОТОГРАФИЙ

НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



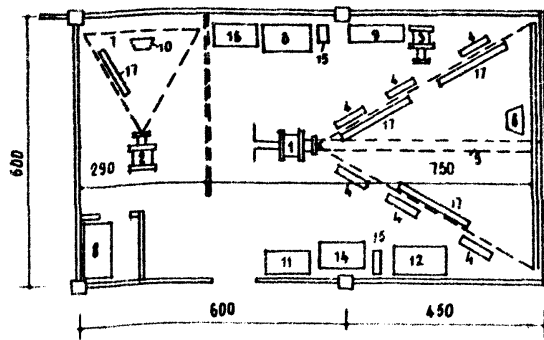
НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



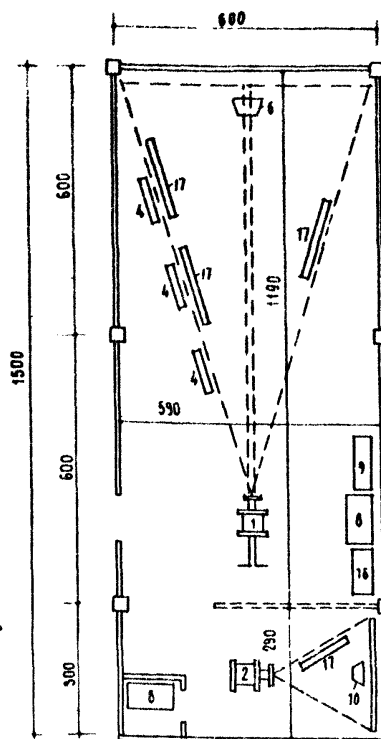
КОНСТРУКТИВНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
/КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ ФОТОГРАФИИ

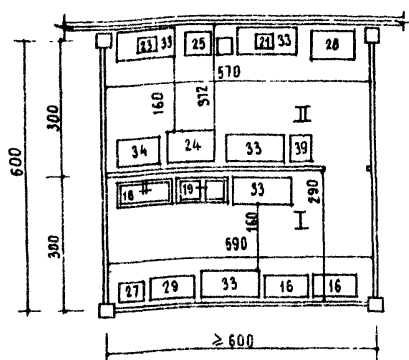
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



НА II РАБОЧИХ МЕСТ



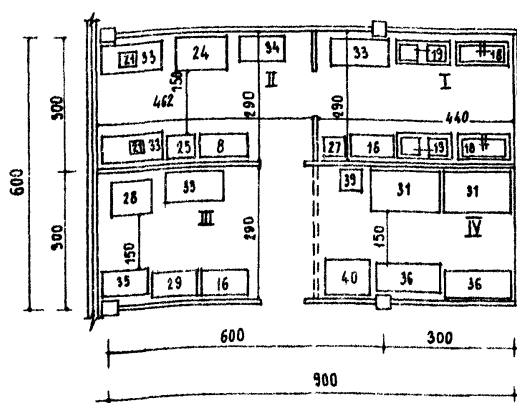
ФОТОЛАБОРАТОРИЯ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ПРИМЕЧАНИЕ.

НАЗВАНИЕ ПОМЕЩЕНИЙ
ФОТОЛАБОРАТОРИЙ СМ.
НА ЛИСТАХ 86,87

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

1х/ 18 м² для документной съемки.
Пхх/ 70 м² для художественной съемки.
Оконные проемы выбираются в зависи-
мости от расчета инсоляции

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ РАБОТ И ОПЕРАЦИЯМ

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

x/ I рабочее место в мужском зале

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

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

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

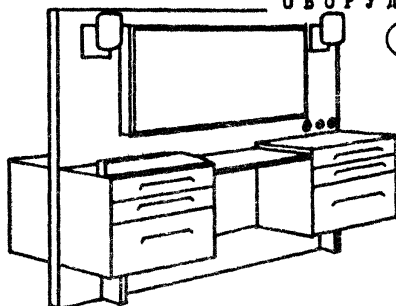
При ширине рабочего зала не менее 5 м, туалеты устанавливаются по двум параллельным стенам, а при меньшей ширине зала с одной стороны.

Режим работы парикмахерских принимается двухсменным.

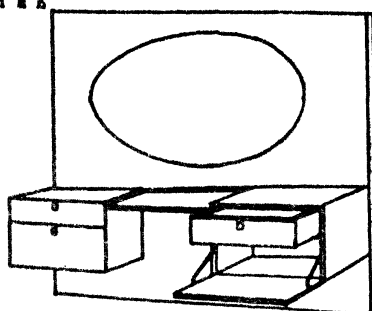
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Мощ- ность элек- трич. или мех. обору- дова- ния, кВт	Вес еди- ницы обо- рудо- вания, кг	Предприятие- изгото- витель, организация-по- ставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук		
							Рабочих мест		
							10	17	77
1	Стол-туалет парикмахер- ский без умывальника	ТО-015-73	1870x550x1830			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	5	6	-
2	Сток-туалет парикмахер- ский с умывальником	ТО.015-73	1870x550x1830			То же	4	6	-
3	Стол-туалет парикмахер- ский без умывальника	ТО-02-71	1800x675x1960			То же	-	-	9
4	Стол-туалет парикмахер- ский с умывальником	ТО-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-I	450x490x880		60	То же	-	-	21
8	Аппарат для сушки волос	СА-I	680x680x1200	0,8	14	Московский опытно- механический завод	11	16	20
9	Аппарат для электро- завивки волос	ЕЛ -5		0,55	13,5	Таллинский ремонт- но-механический завод "Терас"	1	2	3
10	Стол маникюрный	СЛМП-I-69	1000x500x730			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	1	2	4
11	Стул маникюрный		520x520x760			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытремонт"	2	4	8
12	Установка для мытья головы	УМГ-5	1720x530x850		280	Опытный завод НИТХИБа, г. Москва	1	1	2
13	Стол маникюрный		775x405x700			Карагандинский го- ловной завод "Ме- таллобытприбор"	1	1	3
14	Шкаф медицинский дву- створчатый		827x451x1610		70	Львовский завод радиоэлектронной медицинской аппа- ратуры	2	4	6
15	Шкаф-стеллаж секционный для белья	ТО.014.01. 73 ТО.014.06. 73	970x594x1950			Калининская экспе- риментальная фаб- рика технологичес- кого оборудования	4	6	12
16	Бак для сухого мусора		д - 400			Торговая сеть	1	2	2

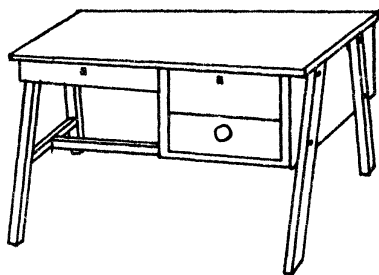
ОБОРУДОВАНИЕ



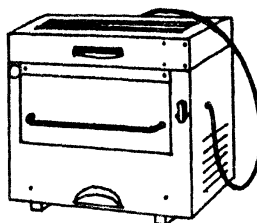
Стол-туалет парикмахерский
ТО.015.73
1870x550x1830



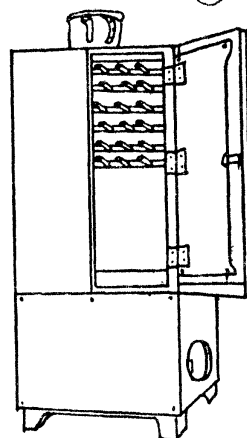
Туалет парикмахерский для салонов
высшего разряда
ТП-2-71
1800x676x1960



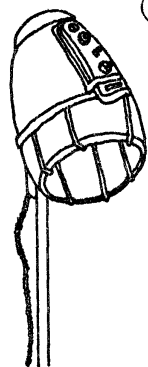
Стол для маникюра
СЛМП-1-69
1000x500x730



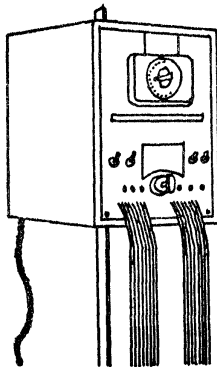
Машина для очистки
парикмахерского белья
от волос ОВ-1
775x420x800



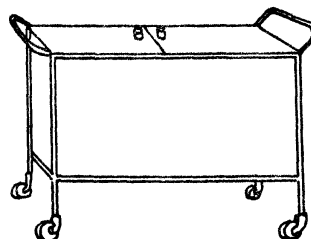
Шкаф для сушки
парикмахерского
белья ПСП-2
920x590x2110



Полуавтоматический аппарат
для сушки волос СА-1
680x680x1200

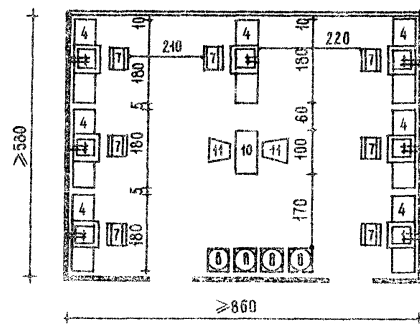


Перманентный аппарат
ЕЛ-5
270x230x380

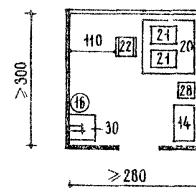


Тележка для сбора белья
ТБ-2М
990x450x854

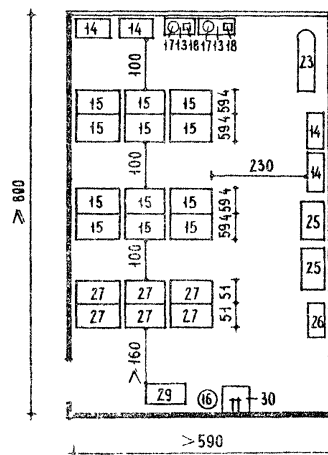
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



ПЕДИКЮРНЫЕ КАБИНЕТЫ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



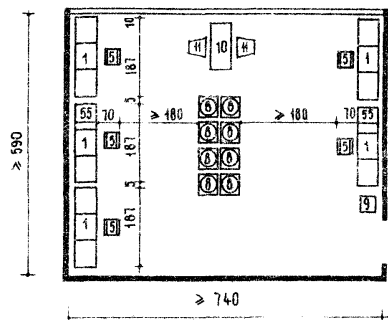
НА 27 РАБОЧИХ МЕСТ



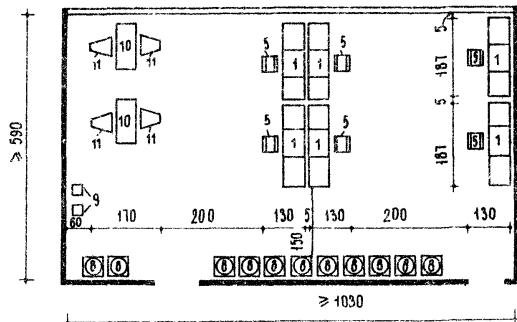
ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ЖЕНСКИЕ ЗАЛЫ

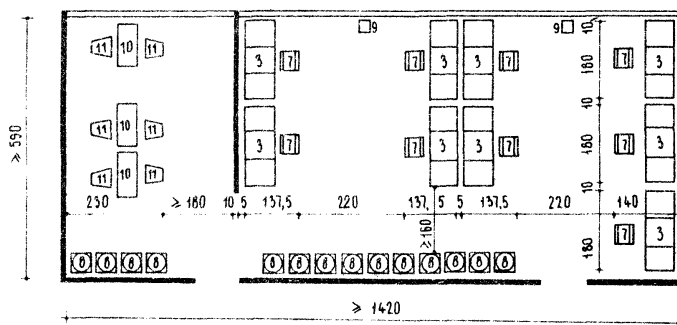
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



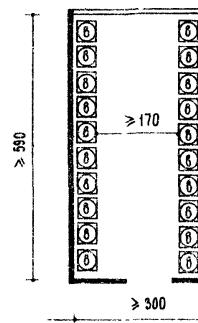
НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

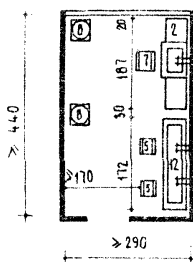


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
СУШКИ ВОЛОС

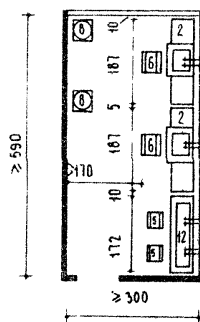


ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ МОЙКИ И ОКРАСКИ ВОЛОС

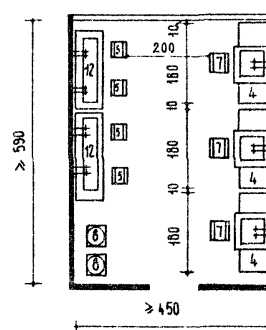
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ФУНКЦИОНАЛЬНО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

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

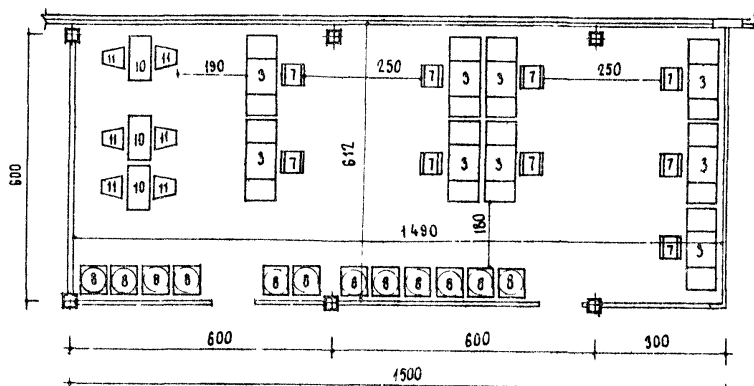
Производственных рабочих	Рабочих мест					П л о щ а д ь , м ²											
	Женский зал	Мужской зал	Помещение мойки и окраски волос	Косметический кабинет	Педикюрный кабинет	На I рабочее место										На I производственного рабочего	
						П р о и з в о д с т в е н н а я											
						Женский зал		Мужской зал		Помещение мойки и окраски волос		Косметический кабинет		Педикюрный кабинет		Подсобная и складская	
						по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
20	6 ^x	3	1	-	-	7,6	7,3	6	6	-	12,7	-	-	-	-	1,25	1,25
33	8 ^x	4	2	2	1	7,5	7,5	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	8,4	1,15	1,0
54	12 ^x	8	3	2	2	7,5	7,0	6	6,1	-	8,8	8	8,4	6	6	1,1	1,0

x/ в том числе маникюр

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

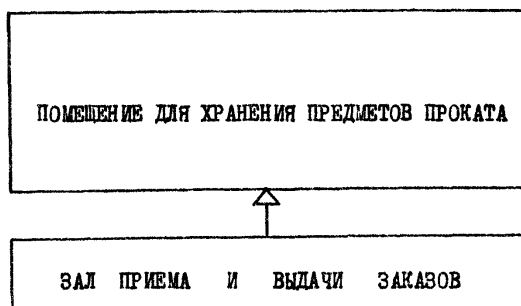
КОНСТРУКТИВНО - ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
/КАРКАСНО - ПАНЕЛЬНЫЙ ВАРИАНТ/

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-
ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ



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

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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

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

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

НОМЕНКЛАТУРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

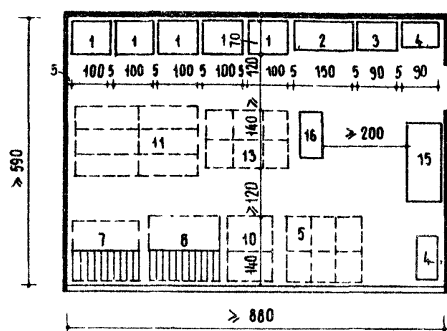
- а) Музыкальные инструменты: аккордеоны, баяны, духовые инструменты и др.
- б) Радиотовары: радиоприемники, электропроигрыватели, магнитофоны, телевизоры, телевизионные антенны.
- в) Культтовары: грампластинки, фотопринадлежности, фотоаппараты, фотоувеличители, фотобачки, шашки, домино и др.
- г) Электротовары: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

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

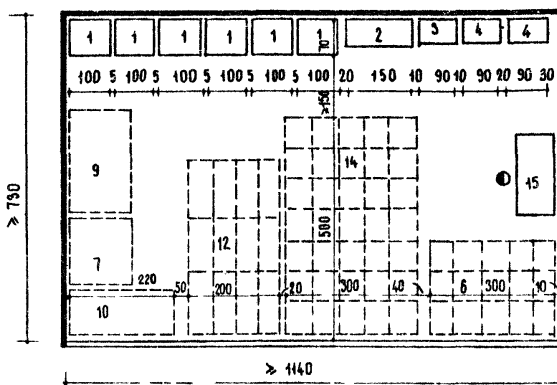
РЕЖИМ РАБОТЫ ПУНКТОВ ПРОКАТА принимается 2-х сменным.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

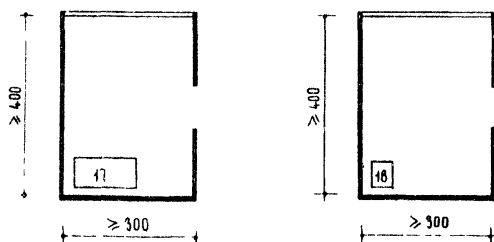
НА I РАБОЧЕЕ МЕСТО



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



КОМНАТА ПОЧАСОВОГО ПРОКАТА
МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



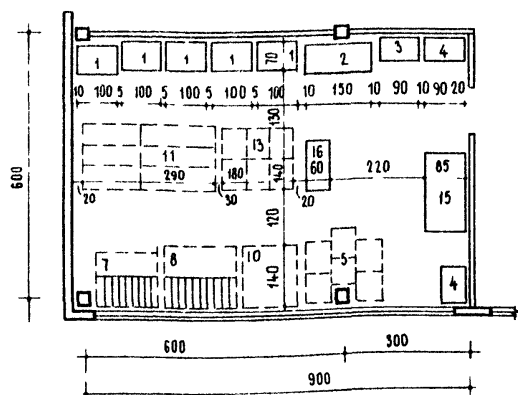
ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество приемщиков	Рабочих мест	Площадь в 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 I РАБОЧЕЕ МЕСТО



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

Площадь, м ²	Каркасно-панель- ные конструкции
	Пункт проката на I рабочее место
Общая	56,7
На I при- емщика	28,3

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ РАБОТ

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

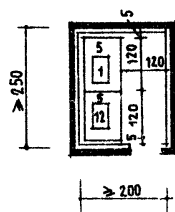
Основными видами работ студии звукозаписи являются: запись речи и произведений, исполняемых непосредственно заказчиком (звуковое письмо, сольные и групповые исполнения песен, игра на музыкальных инструментах, художественное чтение и др.), перезапись отдельных произведений.

Режим работы студии звукозаписи принимается I,5 сменный.

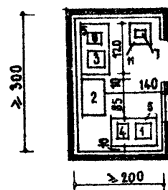
Коэффициент сменности - I,6.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

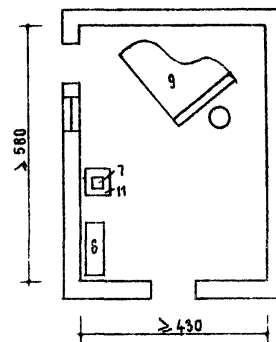
КАБИНЕТ ПЕРЕЗАПИСИ



АППАРАТНАЯ ЗАПИСИ



ЗАЛ ЗВУКОЗАПИСИ



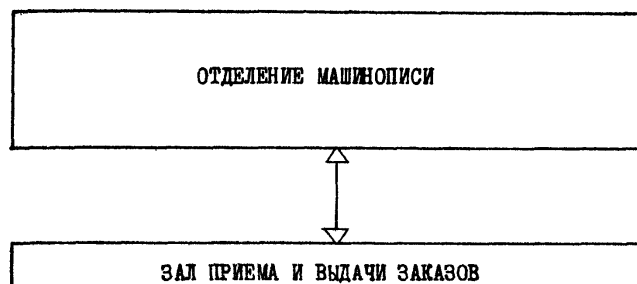
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Рабочих мест	П л о щ а д ь в м ²											
	О б щ а я						На I пред- приятие		На I рабочее место			
	Зал звуко- записи		Аппаратная записи		Кабинет пере- записи		Зал звуко- записи		Аппаратная записи		Кабинет пере- записи	
	по СНП	по схеме	по СНП	по схеме	по СНП	по схеме	по СНП	по схеме	по СНП	по схеме	по СНП	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	каби-нет пере-записи
I	Магнитофон настольный	"Тембр"	605x460x285	Горьковский завод им. Петровского	-	I	I
2	Магнитофон студийный	МЭЗ-28А	846x500x998	То же	-	I	-
3	Радиограммофон стерео-фонический	"Невский"	425x290x127	Завод им. Казицкого, г. Ленинград	-	I	-
4	Записывающий аппарат	-	-	Торговая сеть	-	I	-
5	Стол подсобный	-	1200x750x740	Каталог оборудования, серия I. 271-3, выпуск 3, часть У1, ЦИТП, г. Москва	-	2	2
6	Шкаф фонотека	ШК-I	1200x400x1700	Типовой проект 282-I-82, альбом 4, ЦИТП, г. Москва	I	-	-
7	Электроакустический агрегат	"ВЭФ"	580x265x235	Завод "ВЭФ", г. Рига	I	I	-
8	Микрофонный усилитель	УМ-2	420x285x150	Торговая сеть	-	I	-
9	Рояль	-	-	То же	I	-	-
10	Стул (для рояля)	-	-	То же	I	-	-
11	Тумбочка	-	-	То же	I	I	-
12	Проигрыватель	-	-	То же	-	-	I

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



КЛАССИФИКАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ И ПРИЕМЩИКОВ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

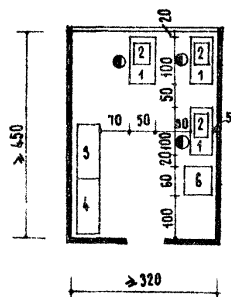
№№ пп	Наименование	Рабочих мест в машинописном бюро			
		3		5	
		Количество производственных рабочих и приемщиков по сменам			
		І	ІІ	І	ІІ
І	Прием заказов	-	-	І	І
2	Выполнение машинописных работ	3	2	4	3

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

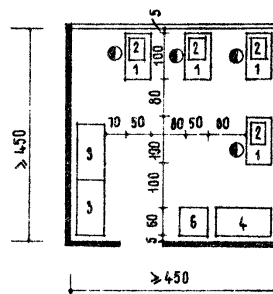
В машинописном бюро с количеством рабочих мест до 5-ти складские помещения допускается совмещать с производственными.

ФУНКЦИОНАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ГАБАРИТНЫЕ СХЕМЫ

ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ МАШИНОПИСИ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ



СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество произ- водственных рабочих	Количество рабо- чих мест	П л о щ а д ь в м ²							
		О б щ а я				Н е I рабочее место		Н а I производст- венного рабочего	
		производственная		складская		производственная		складская	
		по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме	по СНиП	по схеме
5	3	12	11,9	2,5	2,5	4	4,0	0,5	0,5
9	5	16	15,8	4,5	4,5	4	4,0	0,5	0,5

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№	Наименование	Тип, марка	Габариты, мм (длина х ширина х высота)	Предприятие-изготовитель, организация-поставщик, ГОСТ, ТУ или другие данные	Количество штук	
					Рабочих мест	
					3	5
1	Стол для машинистки	-	1000x500x720	Дороховская мебельная фабрика	3	4
2	Пишущая машина с электроприводом	Оптим	510x450x210	ГДР	3	4
3	Шкаф	-	1190x600x1690	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 2, часть I, ЦИТП, г. Москва	1	2
4	Стеллаж	-	1200x610x2100	То же, выпуск I	1	1
5	Стул	-	-	Торговая сеть	3	4
6	Стол подсобный	-	600x600x800	Каталог оборудования, серия I.271-3, выпуск 3, часть У1, ЦИТП, г. Москва	1	1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

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

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

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





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

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

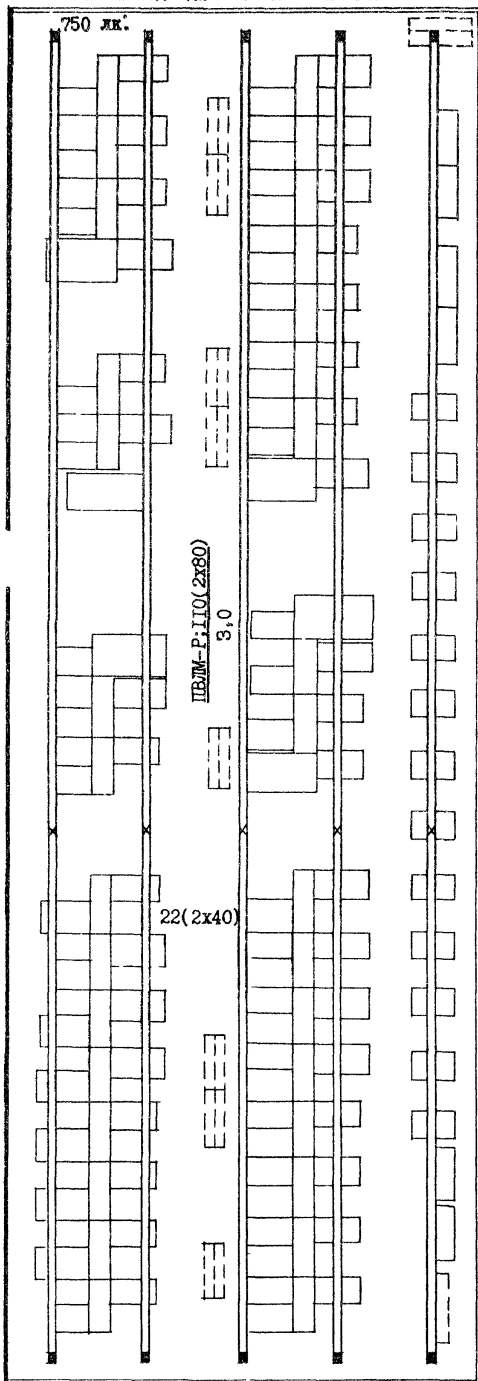
ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

№ п/п	Наименование помещений	Наименьшая освещен- ность ра- бочих по- верхностей	Плоскость, для которой нормируется наименьшая освещенность	Допусти- мый пока- затель диском- форта	Допусти- мый коэф- фициент пульсаций освещен- ности	Характерис- тика поме- щений по условиям среды
I	Парикмахерские залы	200	Вертикальная на уровне 1 м от пола	40	15	Нормальные
2	Фотография					
2	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонталь- ная на уров- не 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 раст- воров и регенерации серебра	200	То же	40	20	Химически активные
6	Помещение для ретуши:	-	-	-	-	Нормальные
	а) общее освещение (в системе комбинированного)	100	Горизонталь- ная на уров- не 0,8 м от пола	40	20	
	б) общее + местное освещение рабочего места (ретушь фото- графии)	1000	То же	-	10	
	Прачечные					
7	Отделения приема и выдачи белья:					
	а) прием с меткой и учетом; выдача	200	То же	40	20	Класса П-Па
	б) хранение белья	75	Вертикальная на уровне 1 м от пола	60		То же
8	Стиральное отделение:					
	а) стирка механическая	100	Пол	40	20	Сырые
	б) стирка ручная	150	То же	40	20	Особо сырые
	в) приготовление раствора	100	То же	40	20	Сырые
	г) хранение стиральных материалов	20 л.н.	То же	-	-	Химически активные
9	Сушильно-гладильное отделение:					
	а) механическое	200	Горизонталь- ная на уров- не 0,8 м от пола	40	20	Влажные
	б) ручное	300	То же	40	20	То же
10	Отделение разборки, починки и упаковки белья	200	То же	40	20	Класса П-Па
11	Прачечная с самообслуживанием	200	Пол	40	20	Влажные
	Ателье химчистки одежды					
12	Салоны приема и выдачи заказов	200	Горизонталь- ная на уров- не 0,8 м от пола	40	20	Нормальные
13	Помещение химчистки	200	То же	40	20	Химически активные
14	Отделение выведения пятен	500	То же	40	10	То же
15	Хранению химикатов	30 л.н.	То же	-	-	Класса В-Ia
	Ателье изготовления и ремонта одежды и трикотажных изделий					
16	Пошивочные цехи	750	То же	40	10	Класса П-Па

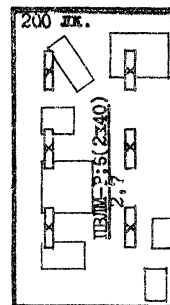
ПОКАЗАТЕЛИ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

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

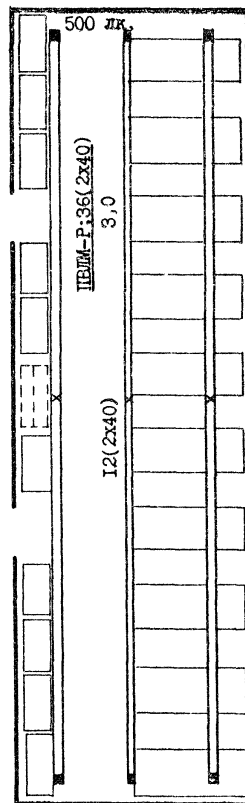
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА МУЖСКОЙ И ЖЕНСКОЙ
ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ НА 65 РАБОЧИХ МЕСТ АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ
НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ



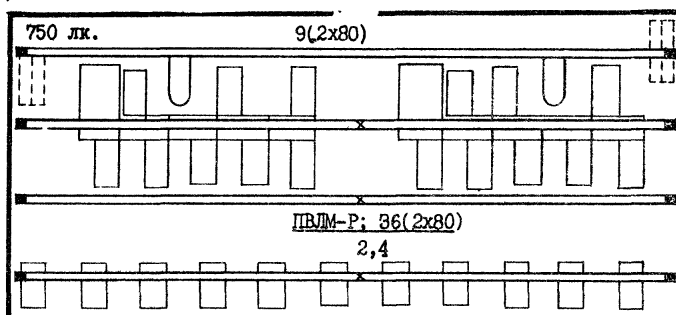
ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



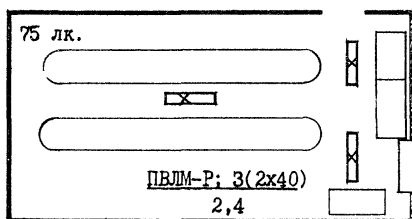
РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



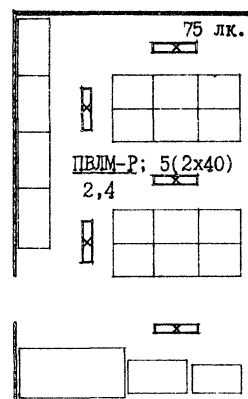
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 116 РАБОЧИХ МЕСТ
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕНСКОГО ЛЕГКОГО ПЛАТЬЯ НА 21 РАБОЧЕЕ МЕСТО



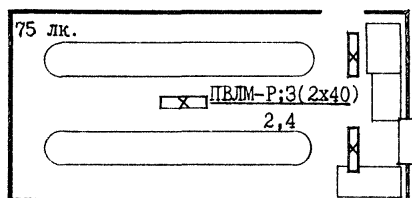
СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ



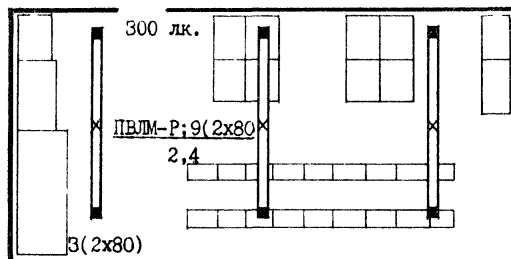
СКЛАД МАТЕРИАЛОВ



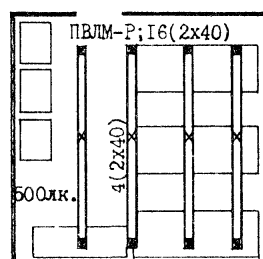
СКЛАД ПРИМЕРК



ОТДЕЛЕНИЕ ЗАПУСКА

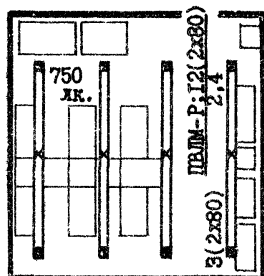


ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УТЕПЛЯЮЩИХ ПРОКЛАДОК И
РАСПОРКИ ОДЕЖДЫ

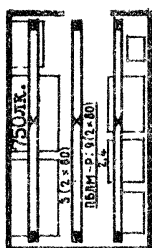


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

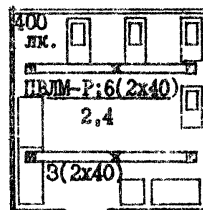
ОТДЕЛЕНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА
ГОЛОВНЫХ УБОРОВ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



ЗАКРОЙНО-СКОРНЯЖНОЕ
ОТДЕЛЕНИЕ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

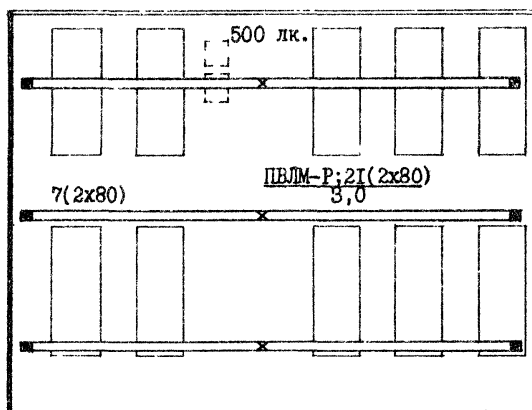


МАШИНОШИВНОЕ
Б У Р О
НА 4 РАБОЧИХ
М Е С Т А

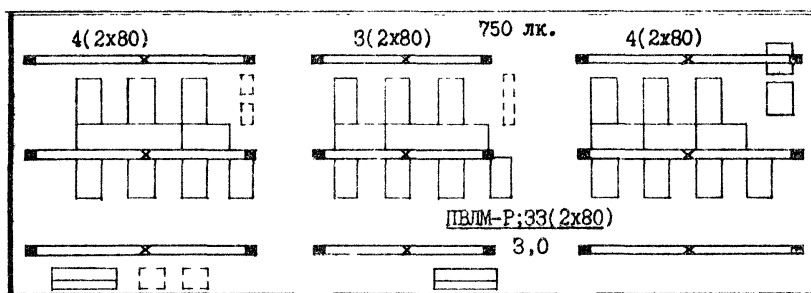


АТЕЛЬЕ ПО ПОШИВУ И РЕМОНТУ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА 50 РАБОЧИХ МЕСТ

ОТДЕЛЕНИЕ РАСКРОЯ ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



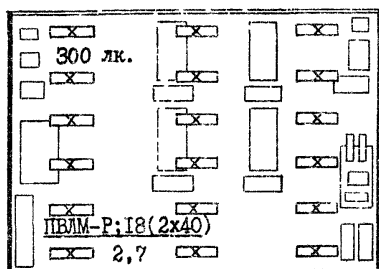
ШВЕЙНЫЙ ЦЕХ НА 23 РАБОЧИХ МЕСТА



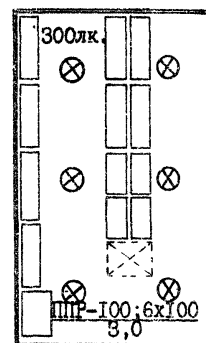
СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

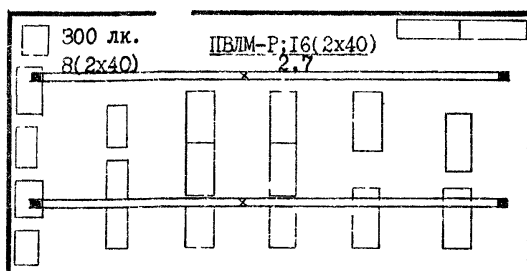


СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

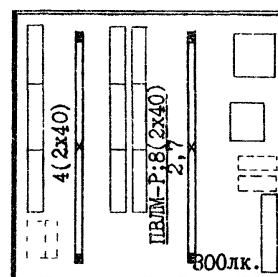


АТЕЛЬЕ ВЫСШЕГО РАЗРЯДА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

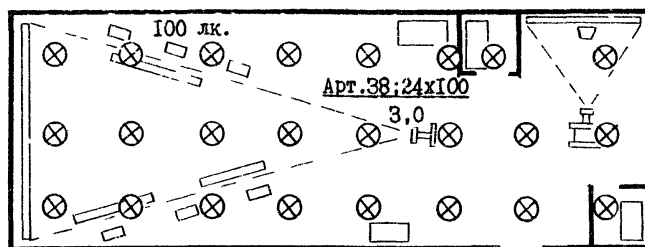
РАСКРОЙНО-ЗАГOTOVOЧНОЕ И МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ



КОЛОДОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

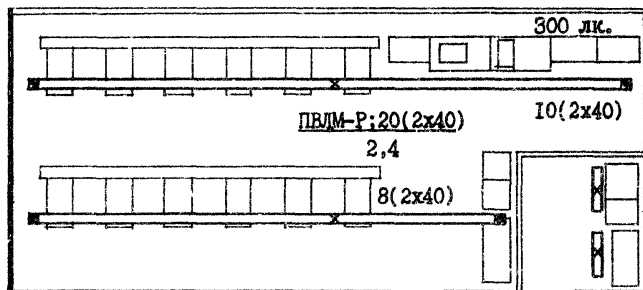


ФОТОГРАФИЯ НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ
ЗА ХУДОЖЕСТВЕННОЙ И ДОКУМЕНТНОЙ СЪЕМКИ

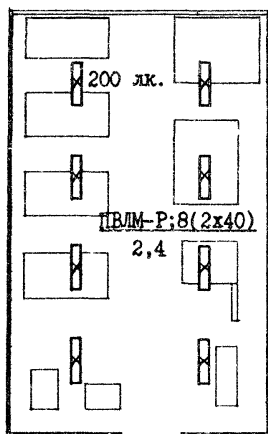


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

МАСТЕРСКАЯ ПО РЕМОНТУ ЧАСОВ
НА 20 РАБОЧИХ МЕСТ

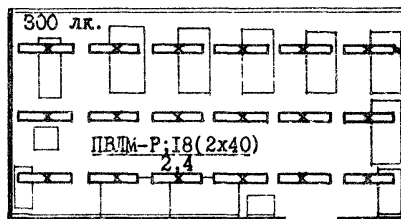


ПЕРЕПЛЕТНО-БРОШУРОВАЧАЯ
МАСТЕРСКАЯ
НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

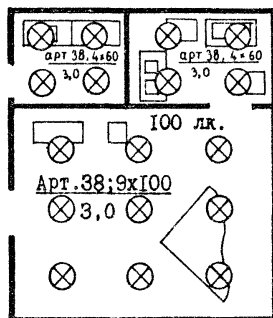


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРО-
ПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС
НА 7 РАБОЧИХ МЕСТ

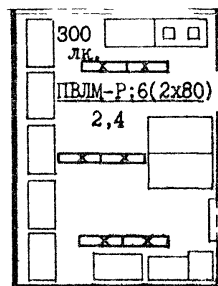
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СТУДИЯ ЗВУКОЗАПИСИ

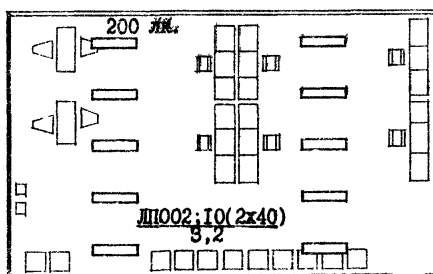


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА
КОЖГАНТЕРИИ
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

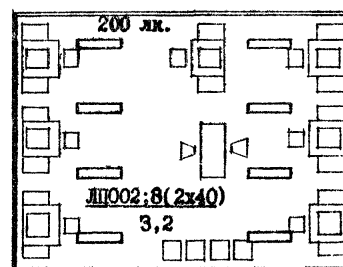


СХЕМЫ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК
ПАРИКМАХЕРСКИЕ

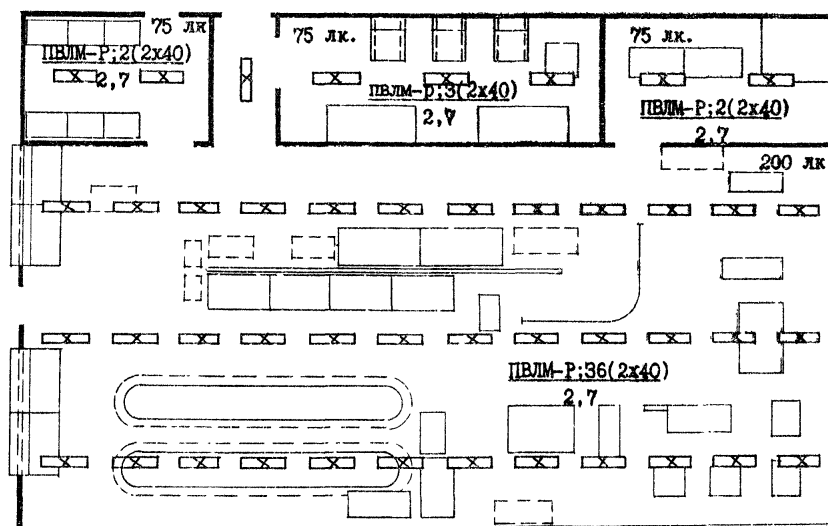
ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



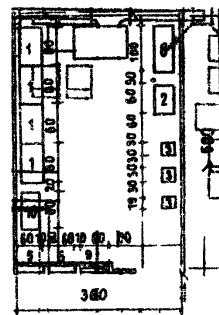
МУЖСКОЙ ЗАЛ НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



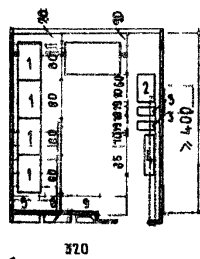
АТЕЛЬЕ СРОЧНОЙ ХИМЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА 180 кг/см С УЧАСТКОМ РЕМОНТА ОДЕЖДЫ



HA 200 RASCHNIK MEST



ПЛОЩАДИ ЭЛЕКТРОДИТОВЫХ

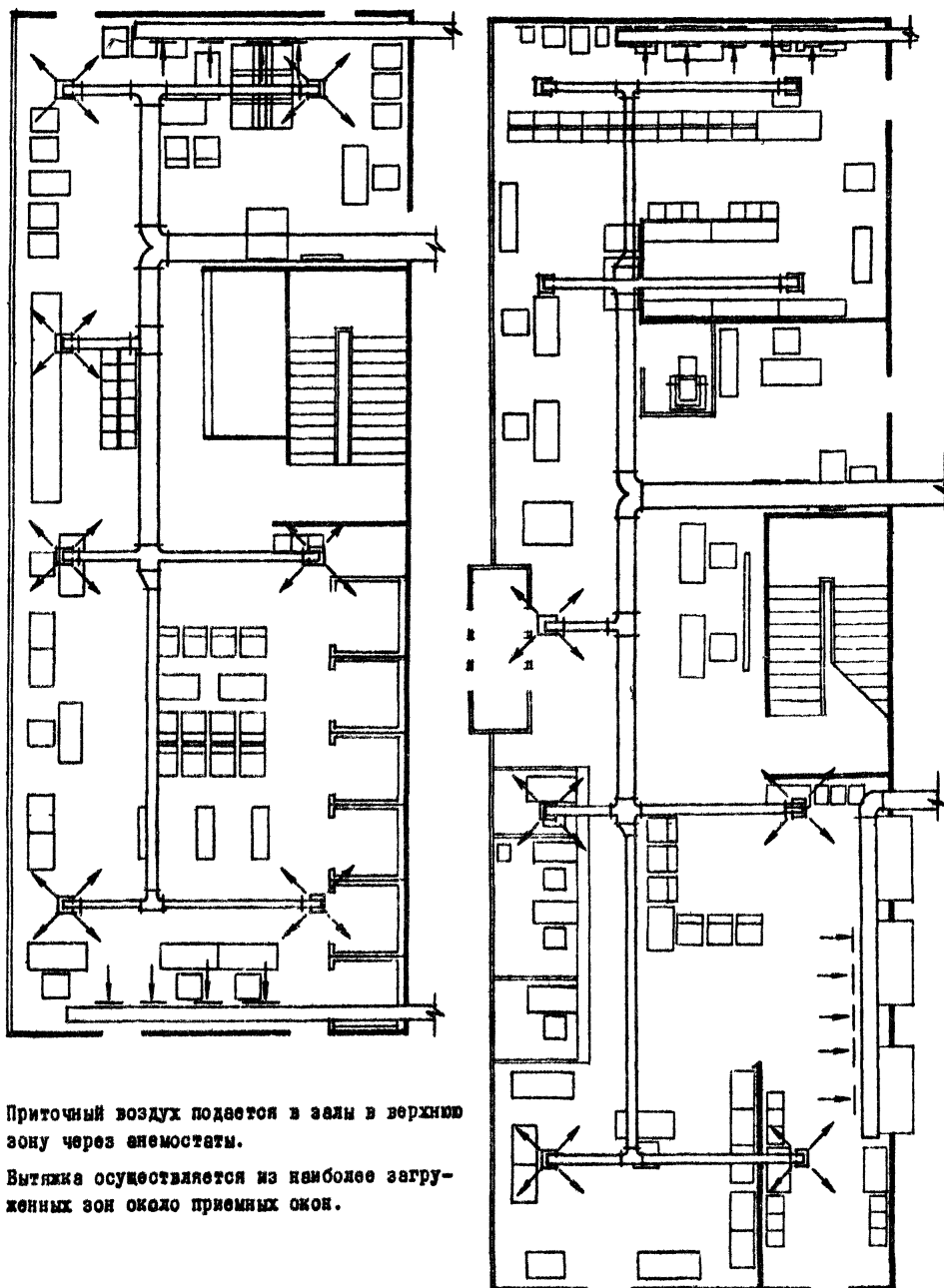


Дома дома	Площадь, м ²
Рабочих мест	
100	9,6
150	12,8
200	18,0
300	21,6

СПЕЦИФИКАЦИЯ

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

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

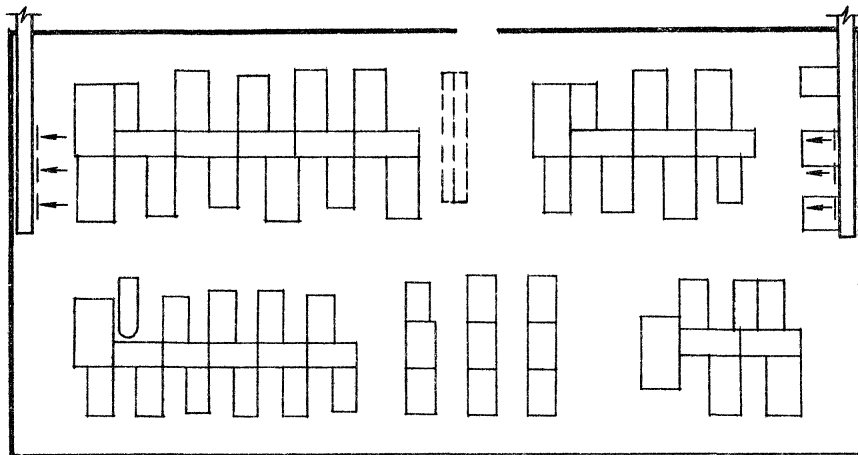


Приточный воздух подается в залы в верхнюю зону через анемостаты.

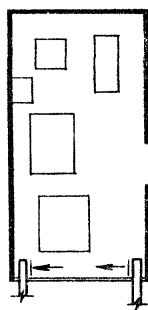
Вытяжка осуществляется из наиболее загруженных зон около приемных окон.

АТЕЛЬЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 45 РАБОЧИХ МЕСТ

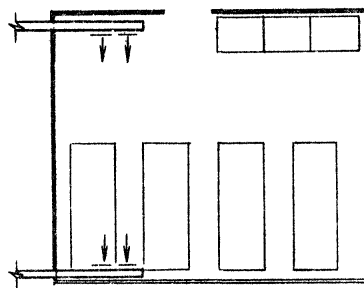
ЦЕХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ НА 34 РАБОЧИХ МЕСТА



ОТДЕЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ



РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

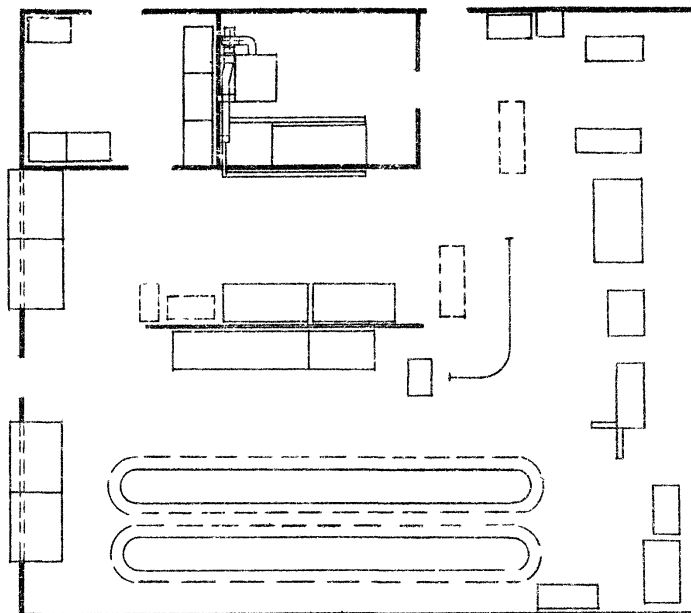


ПРИМЕЧАНИЕ.

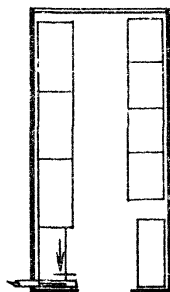
Воздухообмен в цехах принимается по расчету на удаление
теплоизбытков или по кратности.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

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



КЛАДОВАЯ ХИМИКАТОВ



ПРИМЕЧАНИЕ.

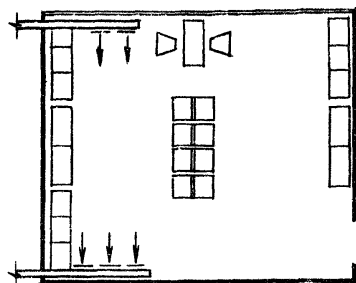
В техническом помещении вытяжка от машин химчистки производится через подпольные каналы, которые размещаются непосредственно около машины.

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

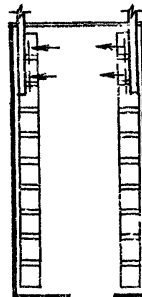
Вытяжка из верхней зоны принимается в размере 15 крат. Воздух из подпольного канала и из верхней зоны поступает к вентилятору, установленному в этом же помещении. После вентилятора воздух для очистки поступает в адсорбционную установку. Затем выбрасывается в атмосферу.

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

ЖЕНСКИЙ ЗАЛ НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ

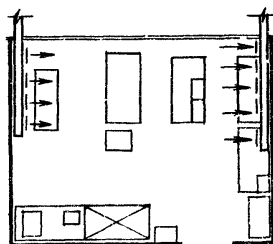


ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС

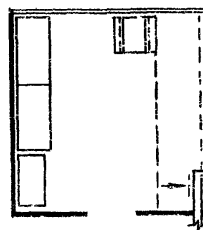


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА БЫТОВЫХ ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ, МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ, ИЗДЕЛИЙ ИЗ ФАРФОРА И ПЛАСТМАСС

ОТДЕЛЕНИЕ РЕМОНТА НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА

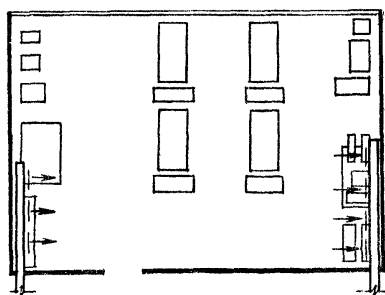


КЛАДОВАЯ ПРИНЯТЫХ
И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

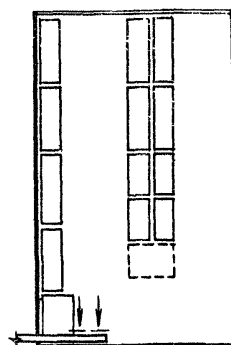


МАСТЕРСКАЯ РЕМОНТА ОБУВИ НА 11 РАБОЧИХ МЕСТ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПОМЕЩЕНИЕ
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



СКЛАДСКОЕ ПОМЕЩЕНИЕ



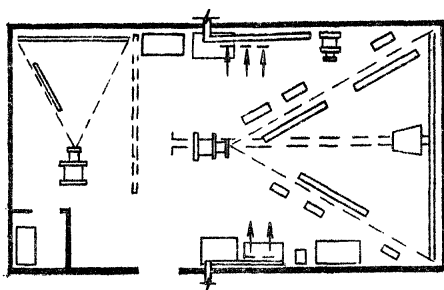
ПРИМЕЧАНИЕ.

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

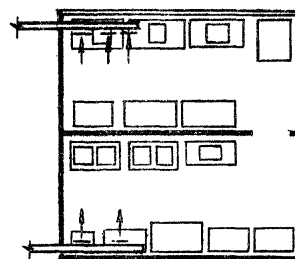
Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

ФОТОГРАФИИ НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

СЪЕМОЧНЫЕ ЗАЛЫ

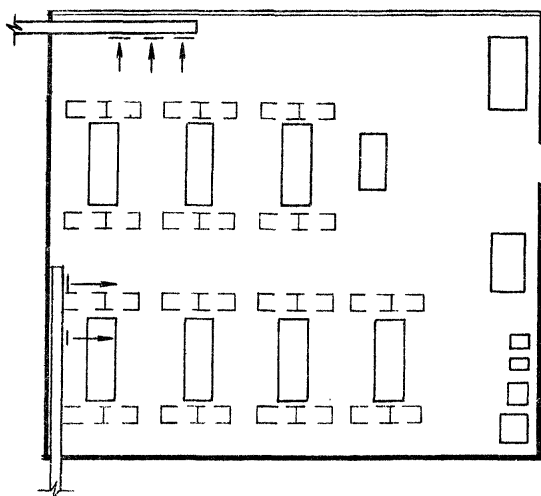


ФОТОЛАБОРАТОРИИ НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

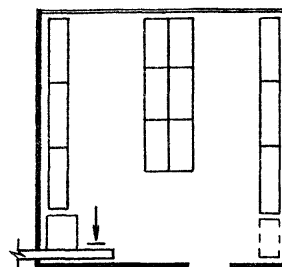


АТЕЛЬЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЬНОЙ ОБУВИ

ПОШИВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НА 28 РАБОЧИХ МЕСТ



ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ
МАТЕРИАЛОВ ВЕРХА, НИЗА
И ФУРНИТУРЫ



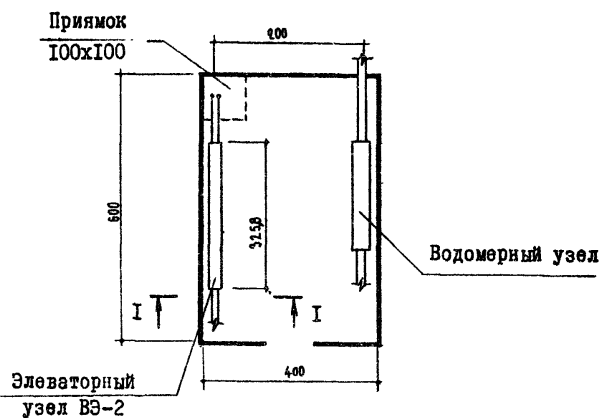
ПРИМЕЧАНИЕ.

Воздухообмен в помещениях фотолаборатории и съемочном зале рассчитывается по кратности.

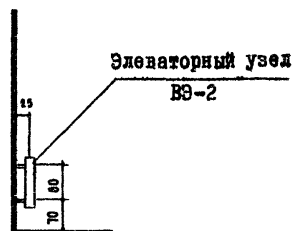
В пошивочном отделении ателье по изготовлению модельной обуви воздухообмен принимается по расчету на удаление тепловыбросков.

Воздух подается и удаляется через верхнюю зону.

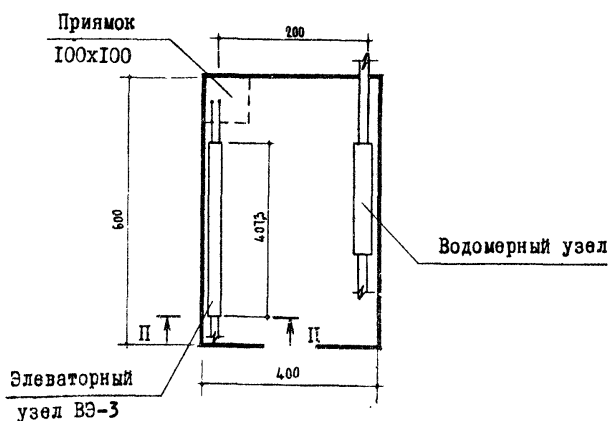
ПРИМЕР УСТАНОВКИ ЭЛЕВАТОРНОГО УЗЛА В ТЕПЛОМ ПУНКТЕ ДОМА БЫТА НА 100 РАБОЧИХ МЕСТ



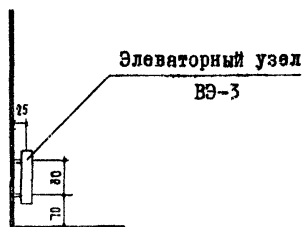
I - I



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



II - II



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТДЕЛКЕ ПОМЕЩЕНИЙ

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

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

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

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

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОТДЕЛКИ СТЕН И ПОТОЛКОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Вид отделочной конструкции Группы покрытия стен и потолков	Наименование покрытия (отделки)	Толщина покрытия в мм	Группы помещений			
			I	II	III	IV
Ш. Рулонные покрытия	Фанера	6-8			△	
	в том числе всдостойкая	10-6		▽		
	Пленка ПВХ на бумажной основе	0,3			▽	
	То же, безосновная	0,2			▽	▽
	То же, типа "винистен"	2,0			▽	▽
IU. Отделочные краски и растворы. Краски	Декоративная штукатурка	По проекту	▽	▽	▽	▽
	Известковая на клеевой основе	-	△ I/	△		△
	Масляная	-	△	△	△	△
	Кумароно-каучуковая	-	△	△	▽	▽
	Нефтеполимерная	-	▽	▽	▽	▽
	Силикатная	-	△	△	△	
	Водоземлюсионные "ВА" "КЧ"	-	△	△	△	△
	То же, "АК" "КО"	-	▽	▽	▽	▽
	Растворы					
	Полимерцементный красочный состав	-	△	△		
У. Звукопоглощаю- щие конструк- ции	Акустический					△
	Однослойные плитки мине- раловатные	20				△
	Асбестовый МВП	20				△
	На фенольной связке	20				△

Примечание. I/ Допускается в складских и производственных помещениях.

ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ		ОТДЕЛКА ПОМЕЩЕНИЙ		125				
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 рельефные изделия	Гипсовые	40	△			△	
		Асбоцементные	6-4	△			△	
		Алюминиевые	I	△			△	
	II. Листовые облицовочные материалы и изделия		Бумажно-слоистый пластик	2			▽	▽
		С бумажно-смоляной напрессовкой	Асбоцемент	6-8	▽	▽		
Древесно-стружечная плита			19-16			▽	▽	
Водостойкая фанера (ВДФ)			10-6		▽			
Декоративная фанера (ДФ)			6			▽	▽	
		Древесно-волоконная плита	4			▽	▽	
С оклейкой пленкой ПВХ		Древесно-волоконная плита	4			▽		
		Гипсовая штукатурка	8			▽	▽	
		в том числе с пленкой "винистен"	10			▽		
С фанеровкой		Древесно-стружечная плита	19-16				▽	
		Асбоцемент	8-6	▽	▽			
Окрашенные эмалями и лаками		Древесно-стружечная плита	19-16			△		

НП-4.3-79

- 132 -

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

Группы покрытий полов	Наименование покрытия	Толщина покры- тия (внешнего слоя многослой- ного 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		
	На полиэфирной смоле	2,0			X	X
		4,0			X	
	На эпоксидной смоле	2,0/1,0/	X			
Рулонные	На полиуретановой смоле	2,0/1,0/	X	X	X	X
	Многослойный безоснов- ный ПВХ, в том числе печатным рисунком	2,5-2,0			X	X
	ПВХ и алкидный на ткани	2,5-3,0			X	X
		4,0-5,0			X	
	Резиновые двухслойные (релин)	3,0/1,0/			X	
Плиточные	ПВХ и кумароновые одно- слойные	2,0-3,0			X	X
	в том числе типа "первинил"	5,0			X	
	ПВХ многослойный	2,0/0,7/				X
	в том числе типа "винипол"	4,0/1,5/			X	
	Резиновые двухслойные	3,0/1,0/ 6,0/1,0/			X X	
Ворсовые ковровые покрытия	Иглопробивные	3,0				X

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

НОМЕНКЛАТУРА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ ГОРОДСКИХ ДОМОВ БЫТА

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VII 1980 года

Заказ № 9873 Тираж 650 экз.