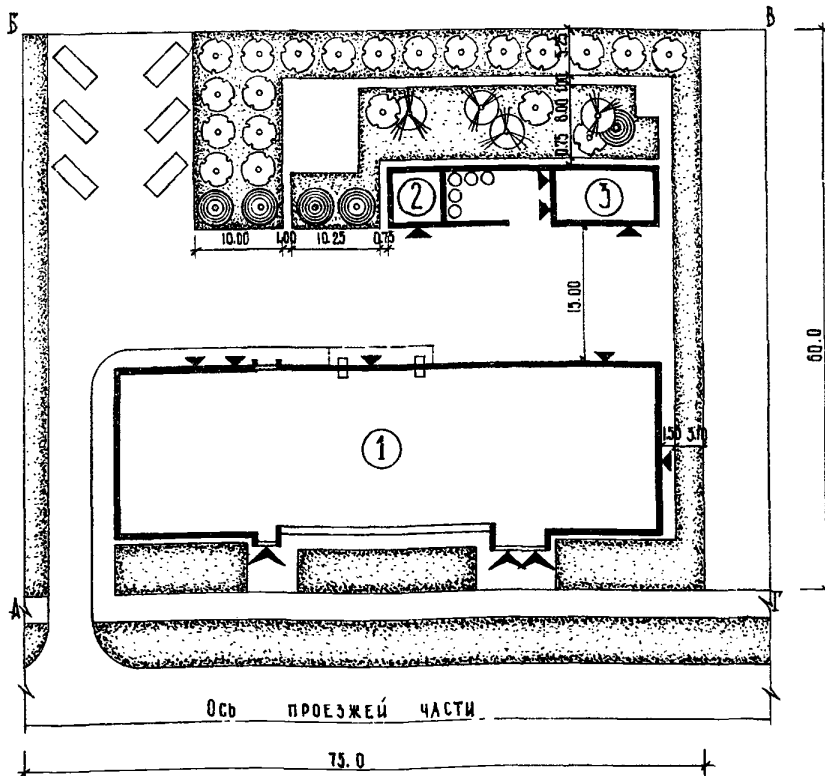


К	ФАБРИКА ПО РЕМОНТУ И ПОШИВУ ОБУВИ МОЩНОСТЬЮ 1000 ПАР В СМЕТУ	ПАСПОРТ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 408-14-60 УДК. 685.3:711.6
ЧАСТЬ 2 Раздел 4 Подгруппа 408-14	Область применения - районы с обычными геологическими условиями, расчетная температура наружного воздуха - 30°C. Нормативная снеговая нагрузка - 150 кг/м ² Нормативный скоростной напор ветра - 27 кг/м ²	Разработан Государственным проектным институтом Гипробитпром г. Москва, Д-56, Электрический пер., дом 3 Утвержден и введен в действие приказом по Министерству бытового обслуживания населения РСФСР "31" мая 1972г. приказ № 210

СХЕМА ГЕНПЛАНА



ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

№ пп	Наименование	Площадь застройки в м ²	Строительный объем в м ³	Сметная стоимость в тыс. руб.	№ типового проекта
1.	Главный корпус	1167,19	28254,02	735,28	408-14-60
2.	Склад ГСМ	44,5	164,0	2,68	704-4-4
3.	Трансформаторная подстанция	52,6	221,0	12,44	407-8-188

ОПИСАНИЕ ПРОЕКТА

Фабрика по ремонту обуви мощностью 1000 пар в смену /среднего ремонта/ состоит из главного корпуса и вспомогательных помещений.

В состав комплекса входят: главный корпус, склад ГСМ и трансформаторная подстанция.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ КОМПЛЕКСА
РАСХОД НА КОМПЛЕКС

Воды	м ³ /сутки	35,26	Общее число работающих	370
Тепла	ккал/ч	1695300	В том числе рабочих	268
Потребная мощность электроэнер- гии	квт	255,3	Смен в сутки	2
			Выработка на I рабочего в рублях	5971

ПОКАЗАТЕЛИ ГЕНПЛАНА

Площадь участка	- 0,48 га	Плотность застройки	- 26%
-----------------	-----------	---------------------	-------

СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом I - Пояснительная записка, технологические чертежи
- Альбом II - Архитектурно-строительные чертежи
- Альбом III - Чертежи санитарно-технических систем и устройств
- Альбом IV - Электротехнические чертежи, чертежи по связи и сигнализации, КИП и автоматики.
- Альбом V - С м е т ы
- Альбом VI - Заказные спецификации

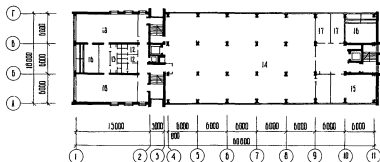
Объем проектных материалов I560 форматок

Проект распространяет Свердловский филиал ЦИТП
620062 г.Свердловск, 62, ВТУВгородок Генеральская ул.,3а.

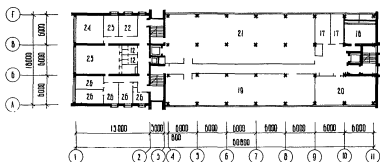
Инв. №

Паспорт № 029768

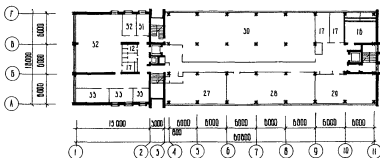
ПЛАН НА ОТМ. 3.60 и 4.80



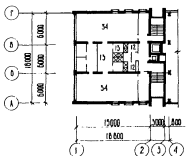
ПЛАН НА ОТМ. 10.80 и 9.60



ПЛАН НА ОТМ. 14.40

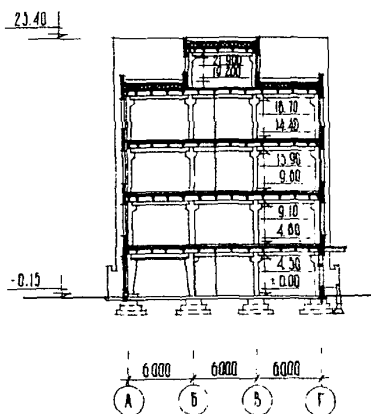


ПЛАН НА ОТМ. 7.20

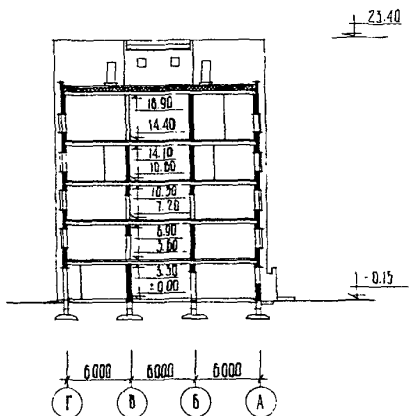


К 2	ГИПРОБЫТПРОМ	Фабрика по ремонту и пошиву обуви мощностью 1000 пар в смену	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 408-14-60	ПАСПОРТ лист 3
		Главный корпус		

РАЗРЕЗ I-I



РАЗРЕЗ II-II

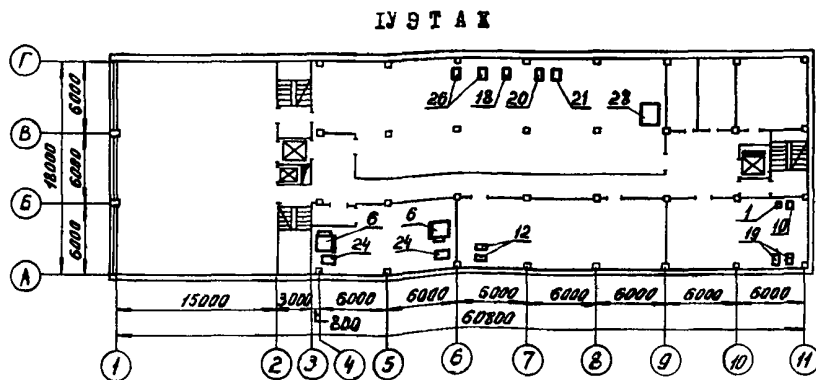


ЭКСПЛИКАЦИЯ

1. Салон	179,0 м ²	20. Лаборатория	72,5 м ²
2. Комплекточная	68,5 "	21. Пошивочное отделение	300,0 "
3. Электрошитовая	20,8 "	22. Машино-счетное бюро	16,2 "
4. Вырубочное отделение	83,3 "	23. Комната диспетчера	11,2 "
5. Склад материалов	111,8 "	24. Технический отдел и отдел технического контроля	23,0 "
6. Экспедиция и сортировочная	106,8 "	25. Планово-производственный отдел и бухгалтерия	50,0 "
7. Вестибиль	39,0 "	26. Помещения администрации	60,2 "
8. Насосная	13,2 "	27. Отделение окраски обуви и валяной обуви	67,7 "
9. Бойлерная	19,8 "	28. Отделение ремонта резиновой и валяной обуви	109,4 "
10. Подсобные помещения столовой	31,2 "	29. Учебный класс и кабинет по технике безопасности	72,5 "
11. Обеденный зал столовой	67,5 "	30. Цех ремонта комгалантерей	282,0 "
12. Санузлы	52,7 "	31. Комната ВЛКСМ	10,2 "
13. Душевные и преддушевные	43,6 "	32. Красный уголок	117,4 "
14. Цех среднего и крупного ремонта	546,0 "	33. Комната общественных организаций	39,4 "
15. Ремонтно-механическая мастерская	55,0 "	34. Мужской гардероб	151,0 "
16. Венткамеры	129,2 "		
17. Кладовые	103,6 "		
18. Женский гардероб	136,6 "		
19. Закрыто-заготовочное отделение	189,0 "		

К 2	ГИПРОБЫТПРОМ	Фабрика по ремонту и пошиву обуви	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ	ПАСПОРТ
		мощностью 1000 пар в смену Главный корпус	№ 408-14-60	Лист 4

ПЛАН РАЗМЕЩЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ



Э К С П Л И К А Ц И Я

1. Машина для прикрепления набоек к женской обуви ПНКР	шт. 8	15. Машина для вздерошивания затыжной кромки	МВК-1-0	шт. 9	
2. Машина для прикрепления каблучков к женской обуви ПК-Р	" 5	16. Вертикальная сушилка с подогревом	СОХ-36	" 2	
3. Электрогидравлический пресс для вырубания деталей низа обуви /с подъемн. столом/ - ПВГ-18-0	" 2	17. Пресс для приклеивания подошв /с пресс-подушками ПП-1; ПП-2; ПП-3/ - ППГ-4-0		" 2	
4. Электрогидравлический пресс для вырубания деталей верха обуви	ПВГ-8-0	" 1	18. Машина для спускания краев деталей верха обуви	АСТ-13	" 3
5. Машина для шлифования деталей низа обуви	ШН-0	" 1	19. Швейная машина /со столом/	34М кл.	" 7
6. Вертикальная сушилка /без подогрева/	СОХ-38	" 6	20. Швейная машина колонковая для встрачивания задника /со столом/	236 кл.	" 2
7. Транспортёр телескопический погрузочно-разгрузочный	ТЛУ-2,2	" 2	21. Швейная машина для скрепления деталей из юфти /со столом/	93 кл.	" 2
8. Элеватор	" 2		22. Машина для пемзования подошв	ШНП-0	" 1
9. Швейная машина колонковая 231 кл.	" 1		23. Градир-машина	АСТ-3	" 1
10. Пневматический пресс для приклеивания подметок без колодок	ПКП-Р	" 8	24. Камера для окраски кожаной обуви	00-Р	" 2
11. Машина для фрезерования уреза подошвы	ФУП-3	" 3	25. Вертикально-замкнутый конвейер		" 1
12. Машина для шлифования каблучков	МШК-0	" 6	26. Швейная машина со столом	22 АМ кл.	" 2
13. Машина для чистки и подпирания обуви	Ч-1-Р	" 4	27. Разрывная машина	РТ-250	" 1
14. Конвейер распределительный, ремонтно-обувной	КРРО	" 3	28. Станок картоно-резательный	КН-1	" 1

ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Фабрика является головным предприятием, осуществляющим руководство и снабжение всеми необходимыми материалами подчиненные ей мастерские ателье и приемные пункты, и обслуживает население города с примерной численностью 800-850 тыс. жителей.

На фабрике предусматриваются следующие виды услуг: средний, крупный и срочный мелкий ремонт, а также окраска кожаной обуви, пошив модельной и домашней обуви по индивидуальным заказам, ремонт резиновой и валяной обуви, ремонт кожгалантерей.

Прием заказов производится через приемные пункты, расположенные в различных районах города /в том числе в салоне фабрики/. С приемных пунктов обувь в ящиках по четыре пары доставляется автотранспортом в экспедицию фабрики и элеваторами и подъемником подается в производственные цеха и отделения.

Средний ремонт обуви выполняется на двух конвейерных потоках: потоке ремонта клеевой обуви и потоке смешанного ремонта обуви. Потоки оснащены распределительными конвейерами типа КРРО и необходимым технологическим оборудованием отечественного производства и частично из ЧССР. Крупный ремонт также осуществляется на конвейерном потоке - конвейер вертикально-замкнутый. Мелкий ремонт выполняется в салоне, где предусмотрен специальный комплект оборудования.

Пошив обуви по индивидуальным заказам населения выполняется в специализированном цехе, где закройно-заготовочные операции выполняются без применения конвейера, а пошивочные - на конвейере типа КРРО. Ремонт резиновой и валяной обуви выполняется в одном отделении: резиновая обувь - методом горячей вулканизации, а валяная - также методом горячей вулканизации и клеевым методом.

Окраска кожаной обуви и кожгалантерей выполняется в окрасочной камере пистолетом распылителем.

Ремонт кожгалантерей производится в специализированном цехе, оснащенном оборудованием для подготовительных и ремонтных операций.

В вырубочном отделении производится раскрой и обработка деталей низа обуви для собственного производства и для мастерских города.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

1. Средний ремонт кожаной обуви	пар	25500
2. Крупный ремонт кожаной обуви	"	15800
3. Срочный мелкий ремонт кожаной обуви	"	58550
4. Ремонт резиновой обуви	"	25500
5. Ремонт валяной обуви	"	51000
6. Окраска кожаной обуви	"	51000
7. Пошив обуви по индивидуальным заказам, в том числе:	"	38260
а/ модельная обувь	"	25500
б/ чуваки	"	12750
8. Ремонт кожгалантерей	тыс.руб.	97,0
9. Разруб и обработка деталей низа обуви	компл.	400000


ПОТРЕБНОСТЬ В РЕСУРСАХ И СЫРЬЕ

1. Хромовые лицевые кожи	дм2	1162890
2. Хромовые подкладочные кожи	"	581250
3. Дифтевые кожи	"	37900
4. Подошвенная кожа	"	792085
5. Стелечная кожа	"	849288
6. Резина подошвенная, пористая	"	536052
7. Кожеподобная резина	"	428700

Установленная мощность квт

РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ

Количество смен	2
Общее число работающих в том числе рабочих то же в наибольшей смене	

	ГИПРОБЫТПРОМ	Фабрика по ремонту и пошиву обуви	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ	ПАСПОРТ
		мощностью 1000 пар в смену Главный корпус	№ 408-14-60	Лист 4

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ		СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ		
ОБЪЕМ				
Строительный	м ³	23254,02	<p>Фундаменты под оборудование - монолитные железобетонные.</p> <p>Фундаменты под колонны - монолитные железобетонные стального типа. Под стеновые панели, сборные железобетонные фундаментные балки по серии КЭ-01-23 вып. I, типоразмеров - 3.</p> <p>Фундаменты под кирпичные стены - ленточные из сборных железобетонных плит по серии I.112-I вып. I, типоразмеров - 6 и бетонных блоков по серии I.116-I вып. I, типоразмеров - 6.</p> <p>Колонны сборные железобетонные по серии ИМ22-2 типоразмеров - 7 и по серии ИМ22-I типоразмеров - 5.</p> <p>Ригели - сборные железобетонные по серии ИМ23-I типоразмеров - 7.</p> <p>Балки - сборные железобетонные по серии КЭ-01-58 вып. I, типоразмеров - 2.</p> <p>Прогон и опорные подушки - сборные железобетонные по серии ИМ03-02 альбом 108-64, типоразмеров I и 3.</p> <p>Перекрытия и покрытия - сборные железобетонные.</p> <p>В производственной части по серии ИМ24-I типоразмеров - 12; в административно-бытовой части - по серии I.141-2 вып. 2, типоразмеров - 2.</p> <p>Стены наружные производственной части - керамзитобетонные панели по серии СТ-02-31 выпуск 2 и 7 типоразмеров - 5.</p> <p>Стены административно-бытовой части - кирпичные по ГОСТ 530-54.</p> <p>Перегородки - кирпичные, армированные и из гипсовых плит по ГОСТ 6428-52.</p> <p>Лестницы - сборные железобетонные по серии ИМ27-I, типоразмеров - I.</p> <p>Перемишки - сборные железобетонные по серии I.139-I выпуск I, типоразмеров - 14.</p> <p>Кровля плоская совмещенная из четырехслойного рулонного ковра с защитным слоем гравия.</p> <p>Утеплитель - плитный $\gamma = 500$ кг/м³.</p> <p>Полы - поливинилацетатные, керамическая плитка, мозаичные, паркетные асфальтобетонные.</p> <p>Окна - стальные переплеты по серии I.435-2 и деревянные переплеты спаренные по ГОСТ И1214-65.</p> <p>Двери - по серии I.135-I альбом I, по серии 2.435-6 и ГОСТ 6629-64.</p> <p>Отделка наружная. Фасады административно-бытовой части выполняются в лицевом кирпиче ГОСТ 7484-55 с расшивкой швов.</p> <p>Панельные стены с фасадной стороны окрашиваются эмалью ПЭВ атмосферостойкой.</p> <p>Оконные переплеты металлические окрашиваются черной, деревянные - белой масляной краской.</p> <p>Отделка внутренняя. В основных производственных помещениях - масляная покраска на всю высоту. В салоне - лицевой кирпич под расшивку швов.</p> <p>В санузлах, душевых - облицовка глазурованной плиткой на всю высоту.</p> <p>Наибольший вес конструкции - 7,0т (колонны).</p>	
В том числе:				
бытовых помещений	"	6791,20		
На расчетную единицу		23,25		
ПЛОЩАДЬ				
Застройки	м ²	1167,19		
Полезная	"	4530,80		
Бытовых помещений	"	1131,50		
Рабочая	"	2837,0		
На расчетную единицу		2,83		
РАСХОД МАТЕРИАЛОВ				
Цемент	т	665,60		
Стали	"	101,20		
Железобетона	м ³	1654,60		
В том числе сборного	"	1096,00		
керамзитобетона	"	261,70		
лесоматериалов	"	168,60		
Кирпича	тыс. шт.	706,00		
СМЕТНАЯ СТОИМОСТЬ				
Общая	тыс. руб.	724,19		
Строительно-монтажных работ	"	477,98		
Оборудования	"	246,21		
I м ³ здания	руб.	20,55		
I м ² рабочей площади	"	168,48		
На расчетную единицу		0,48		
ТРУДОВЫЕ ЗАТРАТЫ				
На здание	ч-д	10667,00		
На I м ³ здания	"	0,45		
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ				
Расход воды	л/сек	2,60		
"	м ³ /сутки	39,80		
Расход тепла	ккал/час	1695300		
В том числе:				
На отопление	"	362000		
На вентиляцию	"	879500		
На горячее водоснабжение	"	453800		
Потребная мощность электроэнергии	"	255,8		

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Сметная стоимость строительства определена в нормах и ценах, введенных с I.I.1969 г. Бытовые помещения приняты в соответствии со СНиП П-М.3-68.

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I - Пояснительная записка, технол.-технические чертежи, чертежи по связи и сигнализации, чертежи КИП и автоматики.

Альбом II - Архитектурно-строительные чертежи.

Альбом III - Чертежи санитарно-технических систем и устройств.

Альбом IV - Электротехнические чертежи, чертежи по связи и сигнализации, чертежи КИП и автоматики.

Альбом V - Сметы.

Альбом VI - Заказные спецификации. Инв. №

Объем проектных материалов 1560 форматок

Пасп. № 029768

Проект распространяет: Свердловский филиал ЦИПТ. 620062 г. Свердловск 62, ВТУЗгородок Геневальская ул. 3-а.