

HM
4.2.71

НОРМАЛИ ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

INDEPENDENT UNIVERSITY OF BOSTON

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТЕМА

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ И ЕДИНАЯ
МЕТОДОЛОГИЯ ТИПИЗАЦИИ, УНИФИКАЦИИ
И СТАНДАРТИЗАЦИИ В ЖИЛИЩНО-ГРАЖ-
ДАНСКОМ СТРОИТЕЛЬСТВЕ

Н О Р М А Л И
ОСНОВНЫХ ПЛАНИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

НЛ-4.2-71

**ПОМЕЩЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
ГОРОДСКОГО ЗНАЧЕНИЯ
(ДЛЯ МАЛЫХ ГОРОДОВ И ПОСЕЛКОВ ГОРОДСКОГО ТИПА)**

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

ОДОБРЕНЫ ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 109 ОТ 22 ИЮНЯ 1971 Г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА - 1971

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

В работе принимают участие институты: ЦНИИЭП зрелищных зданий и спортивных сооружений, ЦНИИЭП гражданского строительства, КиевЭНИИЭП, Гипронии, Гипропрос, Гипроторг, Гипротеатр, Гипровуз, Гипроздрав, Сосюспортпроект, МНИИТЭП ГАПУ г. Москвы, МИСИ им. Куйбышева.

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

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

Руководитель раздела инженер Э.В. Ульяновская.

Авторский коллектив по выпуску НП-4.2-71: кандидат архитектуры А.Н. Черепахина, архитекторы М.М. Семенова, И.Н. Шилова, М.А. Ломакина - (листы I-10), инженеры Э.В. Ульяновская - (листы II-23), Е.П. Никифорова - (листы 24-58). Графическое оформление: архитекторы Н.В. Попова, Е.К. Федорова, Г.Ф. Дьякова, А.И. Кибальчич, А.С. Фурсова, инженер Л.А. Мефодьева, техник Е.А. Котов.

Нормали одобрены научно-техническим советом института (протокол № 6 от 19/IX-1969 г.).

Нормали одобрены Госгражданстроем (приказ № 109 от 22 июня 1971 г.).

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

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

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

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

2) Москва, Г-19, проспект Калинина, 5, Центральный научно-исследовательский и проектный институт типового и экспериментального проектирования зданий торговли, общественного питания, бытового обслуживания и туристских комплексов (ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов). Отдел типологии предприятий бытового обслуживания.

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

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

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

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

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

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

- габариты человека и групп людей в различных условиях (работа, отдых и т.п.);
- функциональные и технологические процессы, связанные с индивидуальными физиологическими, социальными и трудовыми функциями человека, а также с работой механизмов и оборудования;
- санитарно-гигиенические нормы площади и объема помещений, естественной и искусственной освещенности, кратности обмена воздуха и т.п.;
- каталоги и рекомендации по типам и габаритам технологического, санитарно-технического и электротехнического оборудования, встроенной и передви-

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

жной мебели;

- противопожарные требования к ширине и длине эвакуационных путей (коридоров, проходов, лестниц, дверей), типы противопожарного оборудования и устройств;
- правила техники безопасности при размещении технологического и специального оборудования;
- технико-экономические показатели (объемно-планировочные), установленные нормами и программами проектирования.

Альбом нормативов содержит:

- номенклатуру и габариты необходимого оборудования и мебели;
- основные функциональные зоны с размещением оборудования и мебели;
- габаритную схему помещения с размещением оборудования и мебели, с указанием их размеров и минимальных нормативных расстояний между предметами мебели и оборудования;
- планировку помещения (при необходимости также разрезы или развертки стен) применительно к основным конструктивным системам и унифицированным модульным параметрам.

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

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

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

На чертежах оборудования указаны основные габаритные размеры.

На схемах планировочных узлов и на общих габаритных планировочных схемах указываются две категории размеров: а) размеры элементов оборудования и отдельные твердо установленные параметры; б) минимальные размеры со знаком " \geq " (т.е. более или равно) расстояний между предметами (оборудования и проходов). Ширина и длина помещений на планировочных схемах также является минимальной и указывается со знаком " \geq ".

На схемах планировки помещений, разработанных применительно к основным конструктивным системам, указаны унифицированные модульные параметры, соответствующие главе СНиП II-А.4-62 "Единая модульная система. Основные положения проектирования", с учетом опыта проектирования и рекомендаций научно-исследовательских институтов. В связи с этим здесь приводятся точные размеры всех элементов планировки и привязки конструктивных элементов к модульным разбивочным осям. При разработке планировочных схем учтено указание СНиП о предпочтительном применении размеров продольных и поперечных шагов, кратных наиболее крупным из установленных производных модулей 60 м, 30 м (600, 300 см); для жилых зданий также 12 м (120 см). Применение модуля 6 м (60 см) допускается в пределах до 720 см, а модуля 3 м (30 см) - до 360 см. Модуль 2 м (20 см) допускается лишь при том условии, если проект рассчитывается на существующее массовое производство строительных изделий или оборудования для изделий с размерами, соответствующими этому модулю.

Для каркасно-панельных общественных зданий ряд размеров, кратных 60 м и 30 м дополнен размерами, кратными 15 м, в пределах до 9,0 м (общий ряд планировочных параметров 300, 450, 600, 750, 900, 1200 см и т.д.).

Высота этажа жилых домов по СНиП II-А.4-62 принимается равной 2,7 м, а при толщине перекрытия с полом более 25 см, также 2,8 м. По проекту СНиП II-Л.1-70 в квартирных жилых домах и общежитиях высота этажа от пола до пола принимается равной 2,8 метра; в IA, IB, IG, IUA климатических подрайонах высота этажа от пола до пола принимается равной 3,0 м. Высота этажа общественных зданий - 3,3 м, 3,6 м и 4,2 м.

Размеры на чертежах планировочных схем указаны в см, размеры на чертежах оборудования - в мм.

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

Подготавливаемая для издания серия нормателей состоит из следующих разделов:

1. Норматели основных помещений жилых зданий.
2. Норматели основных помещений зданий учебно-воспитательного назначения.
3. Норматели основных помещений торговых зданий и

предприятий общественного питания.

4. Норматели основных помещений предприятий бытового обслуживания.

5. Норматели основных помещений зданий культурно-просветительного назначения.

6. Норматели основных помещений зданий лечебно-оздоровительного назначения.

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

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

Для маркировки разделов альбома приняты следующие буквенные и цифровые обозначения: НП - норматели планировочные. Следующие цифры означают: первая - порядковый номер раздела, включающего вид и группу видов зданий, объединяемых по однородным функциональным признакам; вторая - порядковый номер главы, включающей определенную разновидность зданий. После дефиса указан год издания нормателей. Например, маркой НП-4.2-71 обозначено:

НП - норматели планировочные,

4 - норматели основных помещений предприятий бытового обслуживания,

2 - помещения предприятий бытового обслуживания городского значения.

71 - год издания.

Внутри каждой главы листы альбома нормателей имеют свои порядковые номера.

Выпуск НП-4.2-71 "Помещения предприятий бытового обслуживания городского значения" охватывает виды услуг бытового обслуживания малых городов и поселков городского типа на 6, 9, 12, 16 и 30 тысяч жителей.

Разработаны норматели помещений:

1) залов приема и выдачи заказов,

2) мастерских:

- изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий;
- мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии;
- ремонта сложно-бытовой техники и металлоизделий;
- Ремонта радио- и телевизоров, магнитофонов и

проигрывателей;
-мелкого ремонта часов, граверных работ;
-ремонта авторучек, изделий из пластмассы, склейки фарфора;
3) приемных пунктов химчистки,
4) пунктов проката,
5) фотографий,
6) парикмахерских.

Количественный состав мастерских

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

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

Искусственное освещение

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

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

Для получения экономичной установки мощность применяемых источников света должна быть наибольшей, что, в свою очередь, приведет к уменьшению

количества установленных светильников и облегчит их эксплуатацию.

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

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

Люминесцентные светильники, изготавливаемые промышленностью и удовлетворяющие требованиям по яркости - это подвесные светильники типа ПОД.

Наименование помещений	Тип светильника:	Тип лампы
Ателье или мастерская изготавления и ремонта одежды	ПОД-2х80	ЛДЦ
Мастерская ремонта обуви, кладовые	ПОД-2х40	
Мастерская ремонта часов	ПОД-2х80	Местное освещение - настольные лампы типа МЛ-2х20
Парикмахерская	БП-5-2х40	Местное освещение - светильник типа БЛ-2-1х40

Нормы освещенности помещений для посетителей, складских и подсобных помещений

Наименование помещений	Наименованная освещенность, лк	Уровень рабочей поверхности от верхности от
Пункты проката	люминесцентные лампы	верхности от пола, м
Фотографии	центрические лампы	закаленные лампы

I. Помещения для посетителей

I. Зал приема и выдачи заказов	200	75	0,8
2. Примерочные кабинки	300	100	I,5

вертикальная

II. Складские и подсобные помещения

I. Склад пункта проката	150	50	0,8
-------------------------	-----	----	-----

2. Склад материалов и готовых изделий ателье пошивка	150	50	0,8
--	-----	----	-----

3. Подсобные помещения парикмахерской	150	50	0,8
---------------------------------------	-----	----	-----

Примечания: x) Дополнительно устанавливаются светильники направленного света.

xx) Дополнительно устанавливаются настенные светильники у зеркала.

Нормы освещенности производственных помещений

№ пп	Наименование помещений	Разряд по СН II-B.6	Наименьшая освещенность лк			
			Люминесцентные лампы	Лампы накали- вания	одно об- комбини- шее ос- вещение	одно об- комбини- шее ос- вещение
I	2	3	4	5	6	7
I. Помывочный цех		II а	750	-	300	1000
2. Раскрайное отделение, отделение окончательной отделки (утяжка)		II а	300	1000	150	500
3. Цех ремонта обуви и кожгалантерии		II а	300	1000	150	500
4. Цех ремонта сложно-бытовой техники и металлоизделий		II а	300	1000	150	500
5. Цех ремонта радио- и телевизионной аппаратуры, магнитофонов, проигрывателей		II б	400	1000	150	500
6. Цех ремонта часов, ювелирные и граверные работы		I а	750	3000	300	1000
7. Цех ремонта авторучек, изделий из пластмасс		II б	400	1000	150	500
8. Помещение для выводки пятен		II б	400	1000	150	150
9. Съемочный зал фотографии			-	-	50	-
10. Лаборатория фотографии		II б	-	-	100	-
II. Ретушь			-	-	75	1000
12. Парикмахерский зал			200	-	100	-

Наименование чертежей	№ листов
<u>Общая часть</u>	
Исходные данные	1
Исходные данные	2
Исходные данные	3
Исходные данные	4
<u>Залы приема и выдачи заказов</u>	
Залы приема и выдачи заказов. Группировка мебели	5
Залы приема и выдачи заказов. Планировочная схема с возможным размещением мест приемников по этажам на 12 мест	6
Залы приема и выдачи заказов. Планировочная схема с возможным размещением мест приемников по этажам на 21 место	7
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование	8
Залы приема и выдачи заказов. Мебель и оборудование	9
Залы приема и выдачи заказов. Спецификация мебели и оборудования	10
<u>Мастерские</u>	
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы	II
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочные схемы на 12 и 18 рабочих мест	12
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 22 рабочих места	13
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 29 рабочих мест	14
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Планировочная схема на 53 рабочих места	15
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Спецификация оборудования.	16
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Спецификация оборудования. Монтажные схемы.	17

Наименование чертежей	№ листов
<u>Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Оборудование</u>	
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Оборудование	18
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Оборудование	19
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 12 и 18 рабочих мест.	20
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 22 рабочих места	21
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 29 рабочих мест.	22
Ателье или мастерские изготовления и ремонта одежды, головных уборов и ремонта трикотажных изделий. Кирпичные конструкции на 53 рабочих места.	23
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	24
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Планировочные схемы на 4 и 5; 6; 8 рабочих мест. Таблицы - Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций. Состав и площади помещений.	25
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Планировочные схемы на 12 рабочих мест. Монтажные схемы.	26
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Спецификация оборудования	27
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Оборудование	28
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Оборудование	29
Мастерские мелкого и среднего ремонта обуви и кожгалантерии. Кирпичные конструкции на 4 и 5; 6; 8; 12 рабочих мест.	30
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	31
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Планировочные схемы на 2; 3; 4; 7 рабочих мест	32

Наименование чертежей	№ листов	Наименование чертежей	№ листов
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Спецификация оборудования. Монтажные схемы.	33	Приемные пункты химчистки. Кирпичные конструкции на 1; 2; 3 рабочих места	44
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Оборудование	34	Пункты проката	
Мастерские по ремонту сложно-бытовой техники и металлоизделий. Кирпичные конструкции на 2; 3; 4; 5 рабочих мест.	35	Пункты проката. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	45
Мастерские по ремонту радио- и телевизионной аппаратуры, магнитофонов, проигрывателей. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные схемы на 3; 4; 5 рабочих мест. Таблица - Состав помещений.	36	Пункты проката. Планировочные схемы на 1 рабочее место. Спецификация оборудования	46
Мастерские по ремонту радио- и телевизионной аппаратуры, магнитофонов, проигрывателей. Спецификация оборудования. Монтажные схемы.	37	Пункты проката. Планировочные схемы на 2 рабочих места.	47
Мастерские по ремонту радио- и телевизионной аппаратуры, магнитофонов, проигрывателей.	38	Пункты проката. Кирпичные конструкции на 1 рабочее место	48
Оборудование	39	Пункты проката. Кирпичные конструкции на 2 рабочих места	49
Мастерские по ремонту радио- и телевизионной аппаратуры, магнитофонов, проигрывателей. Кирпичные конструкции на 3; 4; 5 рабочих мест.	40	Фотоателье	
Мастерские мелкого ремонта часов, граверных работ. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы. Спецификация оборудования	41	Фотографии. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные схемы на 2; 3 рабочих места	50
Мастерская ремонта авторучек, изделий из пластмассы. Склейка фарфора.	42	Фотографии. Спецификация оборудования	51
Приемные пункты химчистки		Фотографии. Оборудование	52
Приемные пункты химчистки. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы. Таблицы - Состав и площади помещений. Классификация рабочих мест по видам выполняемых операций.	43	Фотографии. Кирпичные конструкции на 2; 3 рабочих места	53
Приемные пункты химчистки. Планировочные схемы на 1; 2; 3 рабочих места. Спецификация оборудования.		Парикмахерские	
		Парикмахерские. Схема взаимосвязи помещений. Планировочные узлы.	54
		Парикмахерские. Планировочные схемы на 6; 10; 13 рабочих мест	55
		Парикмахерские. Планировочные схемы на 17 рабочих мест. Спецификация оборудования	56
		Парикмахерские. Кирпичные конструкции на 6; 10 рабочих мест. Оборудование	57
		Парикмахерские. Кирпичные конструкции на 15; 17 рабочих мест. Монтажные схемы	58

Общие примечания к чертежам

- 1) ① - номера планировочных узлов (листы II, 24, 31, 39, 40, 41, 42, 45, 53, 54) см. на планировочных схемах (листы I4, 25, 26, 32, 36, 40, 41, 43, 46, 50, 55).
- 2) ② - место рабочего.
- 3) ③ - номер оборудования на монтажных схемах (листы I7, 26, 33, 37, 58) и листах оборудования (листы 8, 9, I8, I9, 28, 29, 34, 38, 52, 57) соответствуют порядковому номеру спецификации оборудования (листы I0, I6, I7, 27, 33, 37, 40, 41, 43, 46, 51, 56).
- 4) Складская площадь рассчитывается на количество рабочих списочного состава.

Руководитель раздела

Чесноков

Э.В. Ульяновский

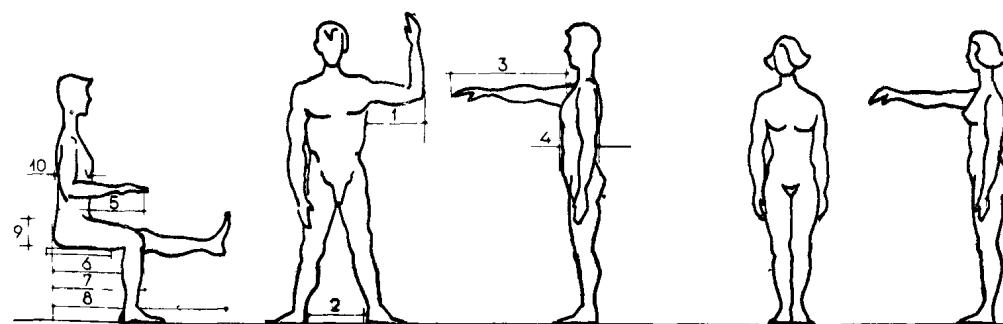
общая часть

**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

1

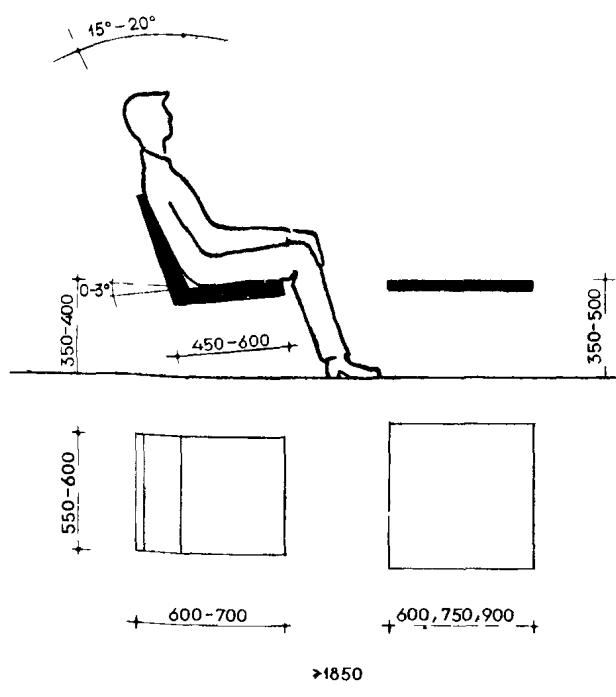
РАЗМЕРЫ ТЕЛА ЧЕЛОВЕКА В ПОЛОЖЕНИИ СТОЯ И СИДЯ



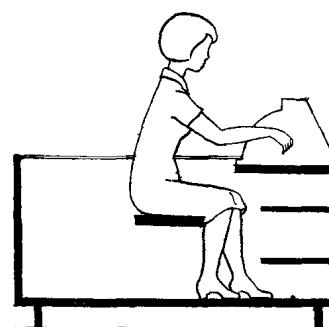
№ п/п	НАЗВАНИЕ ПРИЗНАКА	МУЖЧИНЫ	ЖЕНЩИНЫ
1	ДЛИНА ПЛЕЧА	32,7	30,2
2	ШИРИНА РАССТАНОВКИ НОГ	82,6	72,6
3	ДЛИНА РУКИ, ВЫЛЯНУТОЙ ВПЕРЕД	74,3	68,6
4	НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР ТЕЛА	30,0	30,0
5	ПРЕДПЛЕЧЬЕ/ЖИСТЬ	46,5	42,7
6	ДЛИНА БЕДРА РЕДУЦИРОВАННАЯ	48,8	47,2
7	ДЛИНА БЕДРА	59,0	56,0
8	ДЛИНА НОГИ	104,2	98,3
9	ДИАМЕТР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

**ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ
В ЗАЛЕ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ**

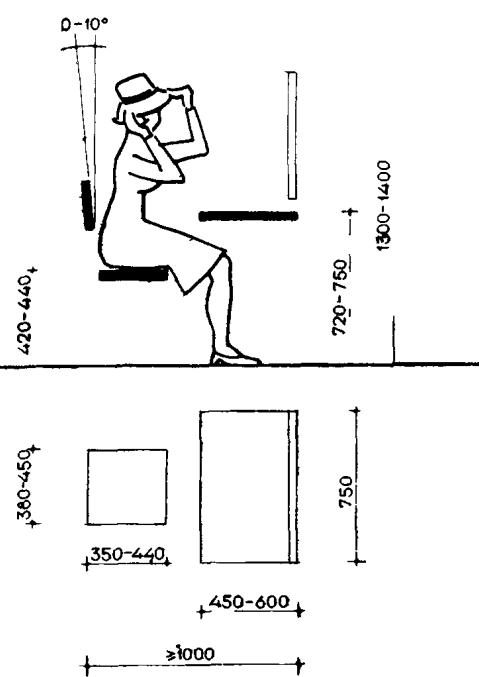
1 МЕСТА ДЛЯ ОЖИДАНИЯ
(ЖУРНАЛЬНЫЕ СТОЛЫ, КРЕСЛА)



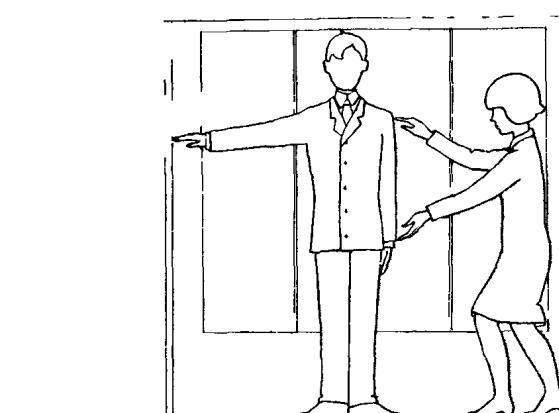
2 МЕСТО КАССИРА



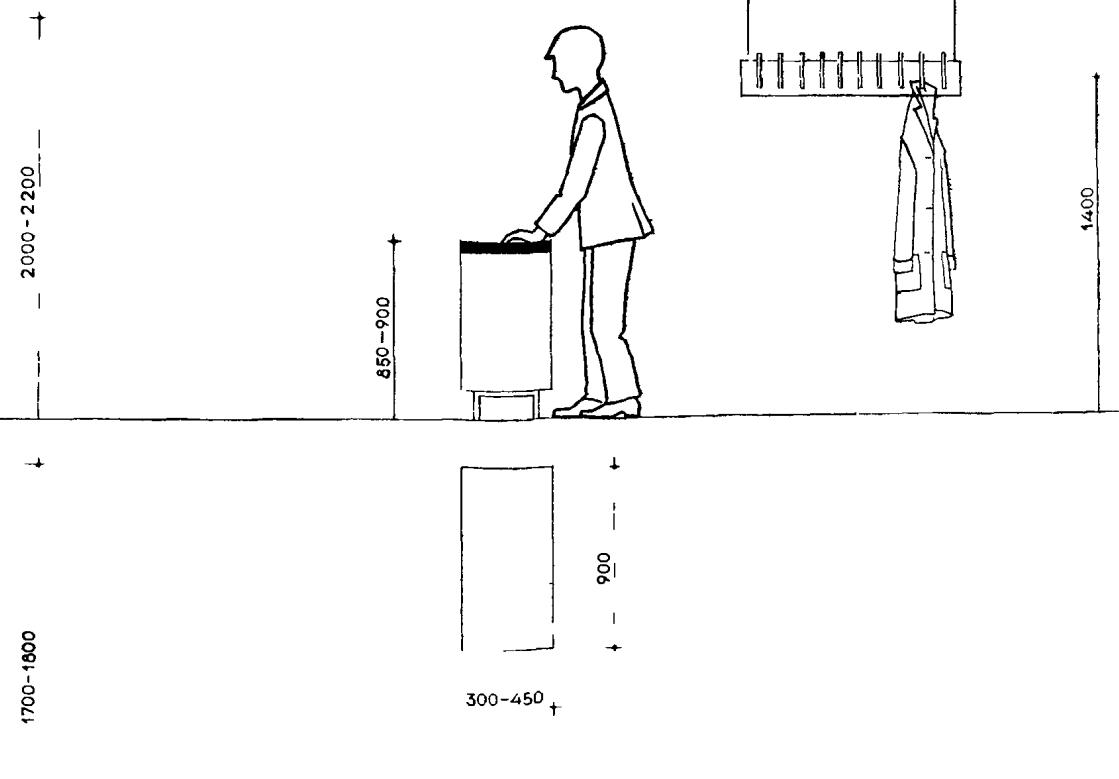
3 МЕСТА ДЛЯ ПРИМЕРКИ
(СТОЛ С ЗЕРКАЛОМ, СТУЛ)



4 МЕСТА ДЛЯ ПРИМЕРКИ
(ПРИМЕРОЧНАЯ КАБИНА)

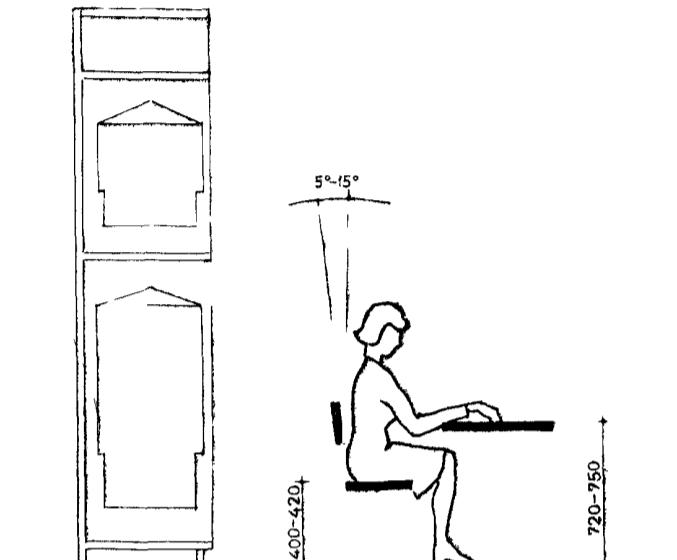


5 МЕСТА ХРАНЕНИЯ ВЕРХНЕГО ПЛАТЬЯ
(ВЕШАЛКА И БАРЬЕР ГАФЕРОВЫЙ)

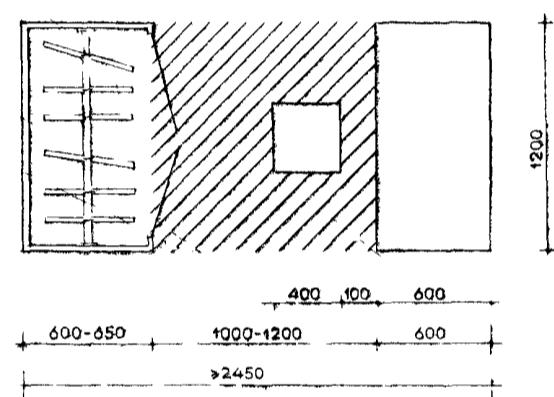
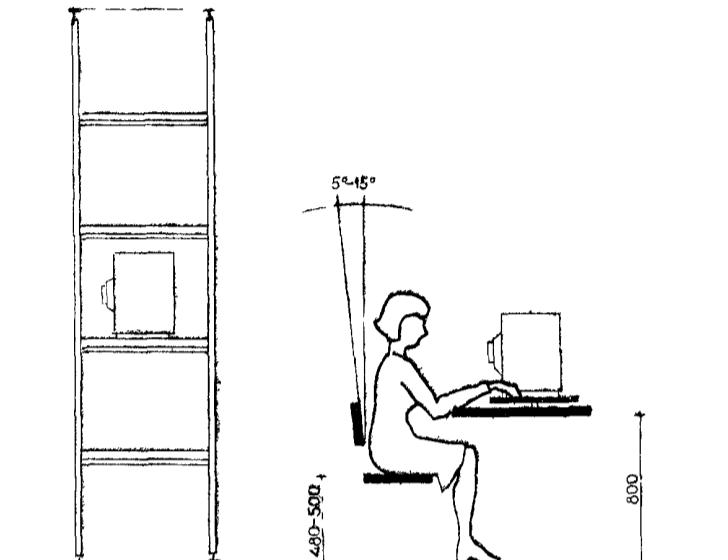


ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ
В ЗАЛЕ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

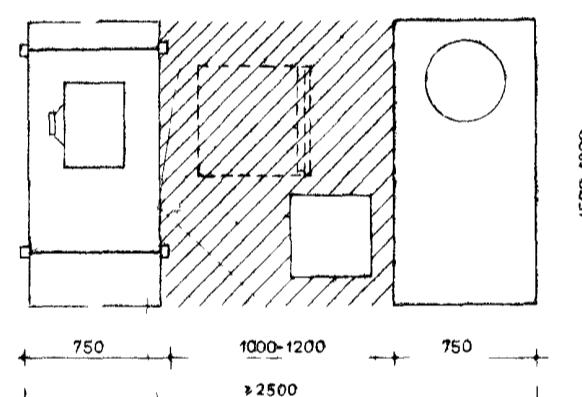
6) МЕСТО ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ
ИЗДЕЛИЙ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ



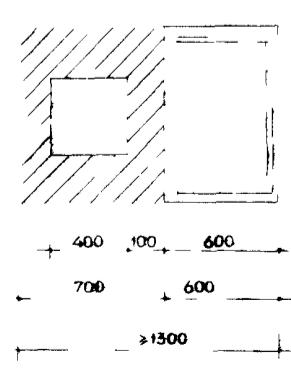
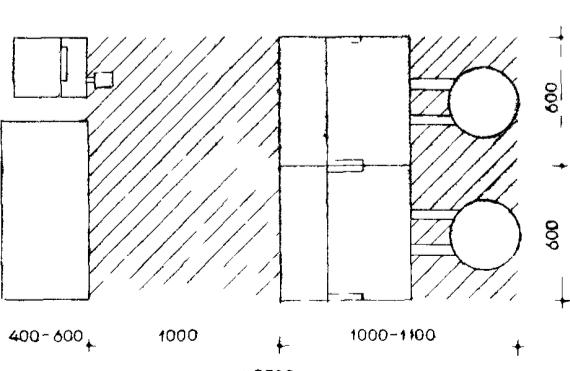
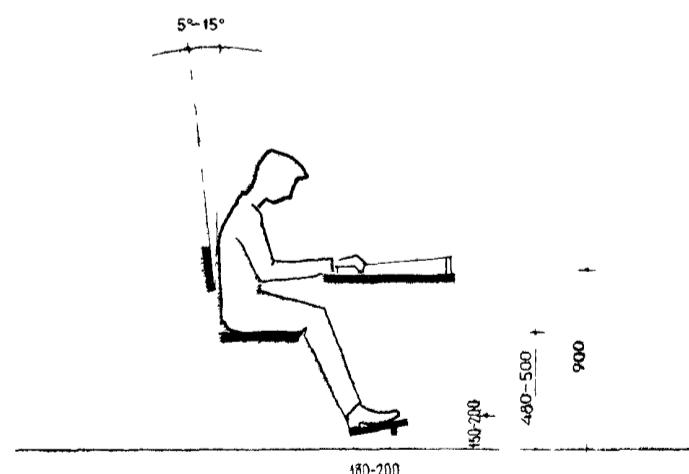
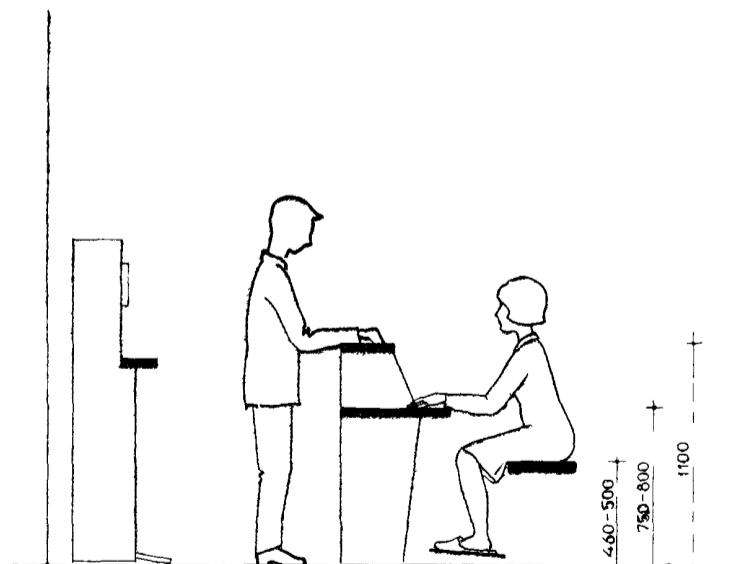
7) МЕСТО ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ
РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ



8) МЕСТО СРОЧНОГО РЕМОНТА ОБУВИ

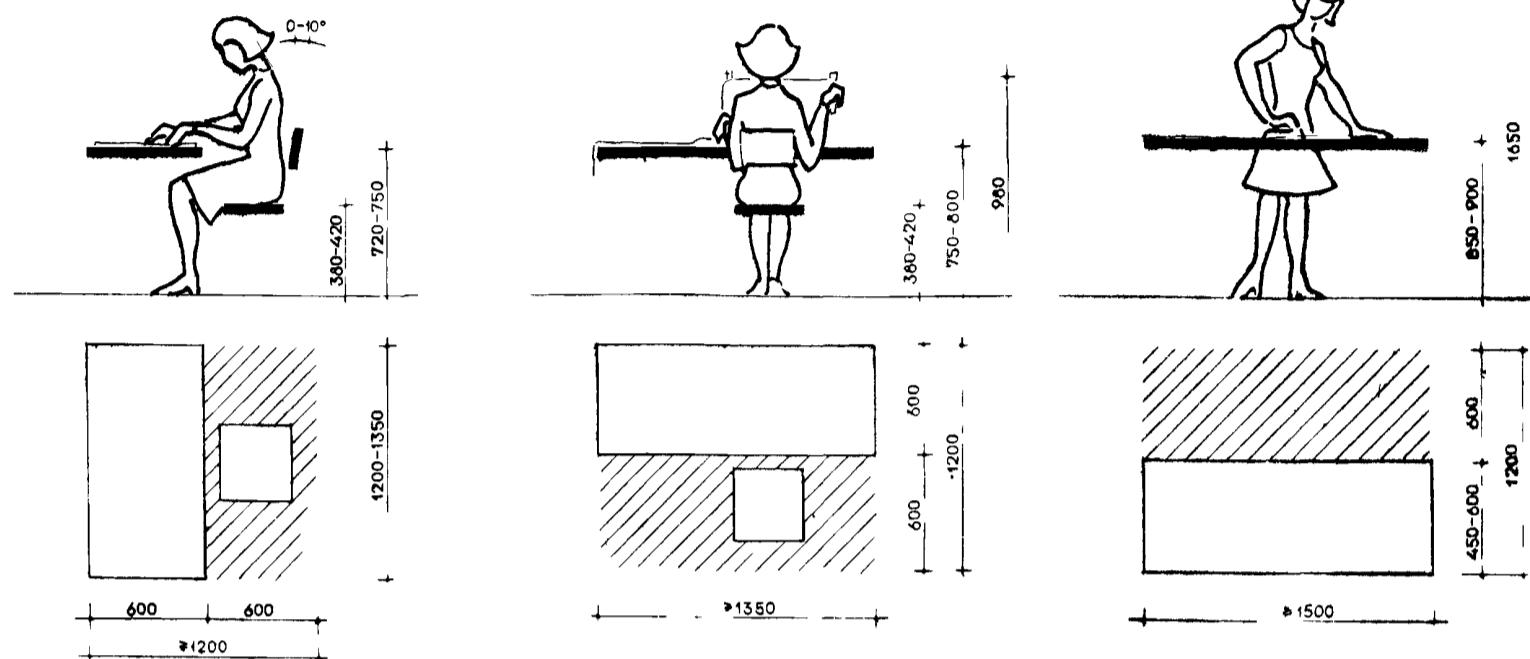


9) МЕСТО ДЛЯ РЕМОНТА ЧАСОВ И ГРАВЕРНЫХ
РАБОТ



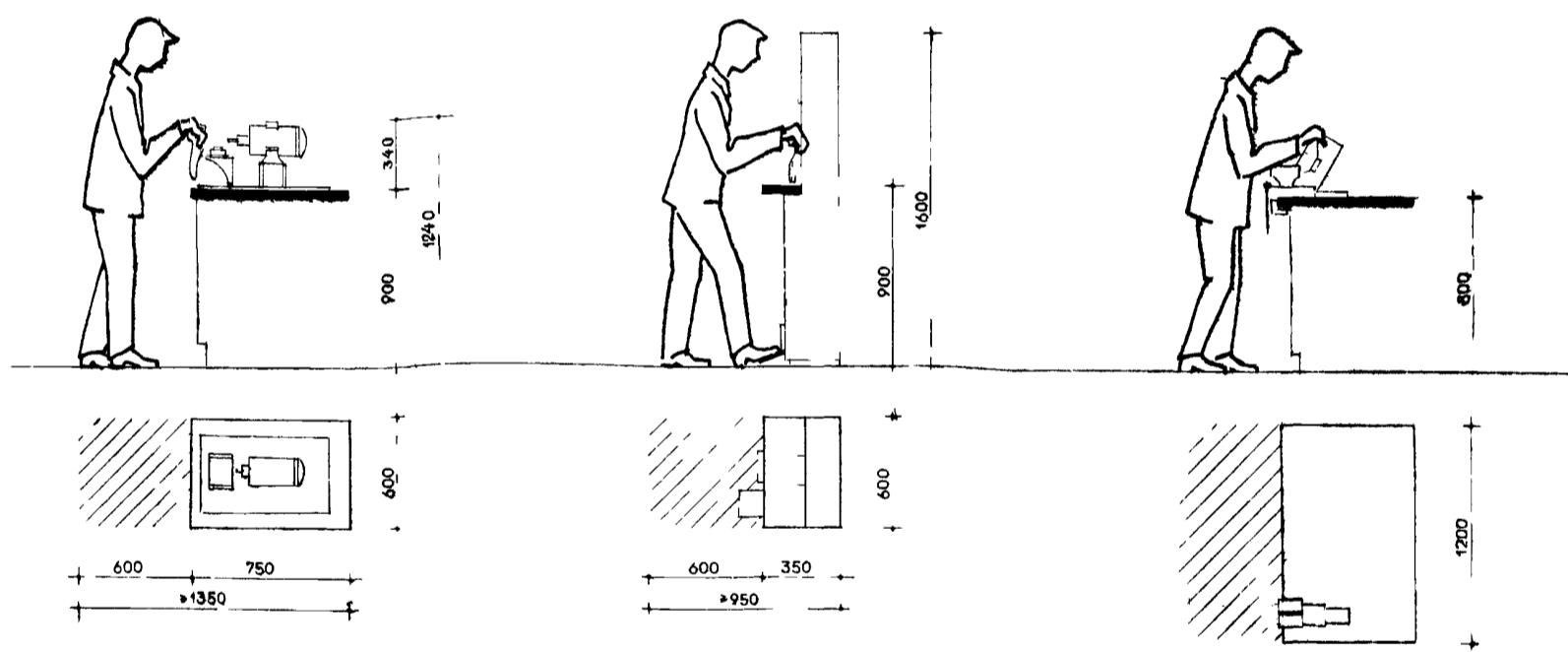
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ
В ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ

(10) МЕСТО КОНТРОЛЕРА-БРИГАДИРА
ПОШИВОЧНОЙ БРИГАДЫ (11) МЕСТО ДЛЯ МАШИННЫХ РАБОТ (12) МЕСТО ДЛЯ УТЮЖИЛЬНЫХ РАБОТ



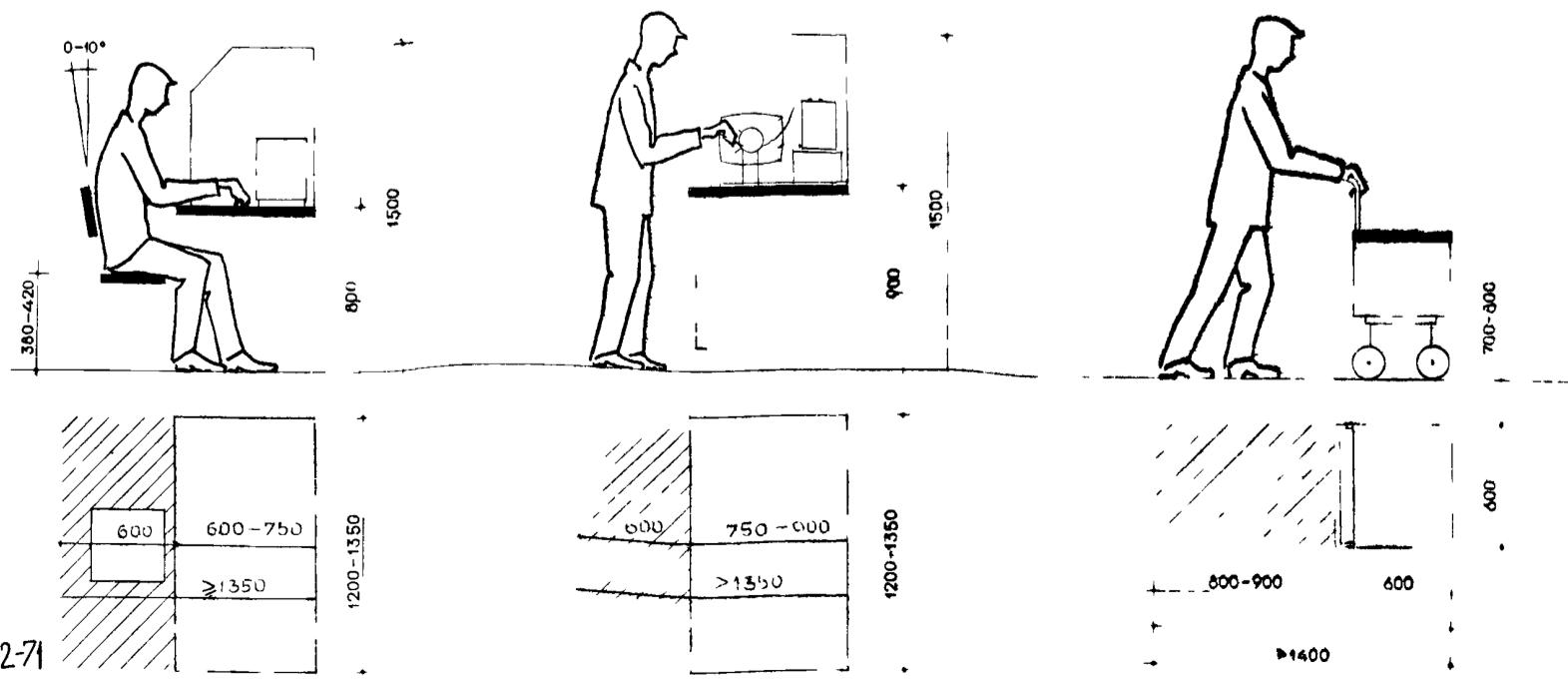
РЕМОНТ ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ

(13) МЕСТО ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ КАБЛУКОВ (14) МЕСТО ДЛЯ ЗАЧИСТКИ КАБЛУКОВ (15) МЕСТО ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ФУРНИТУРЫ



РЕМОНТ ТЕЛЕ И РАДИОАППАРАТУРЫ

(16) МЕСТО ТЕЛЕВИЗИОННОГО МАСТЕРА
И РАДИОТЕХНИКА (17) МЕСТО ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЛАМП (18) ПЕРЕВОЗКА ТЕЛЕВИЗОРОВ
И РАДИОПРИЕМНИКОВ



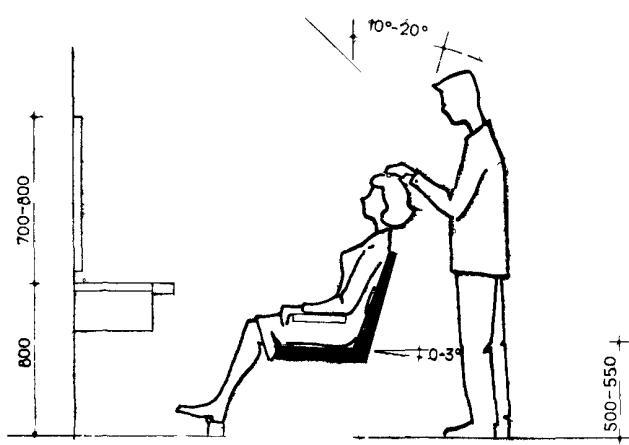
**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

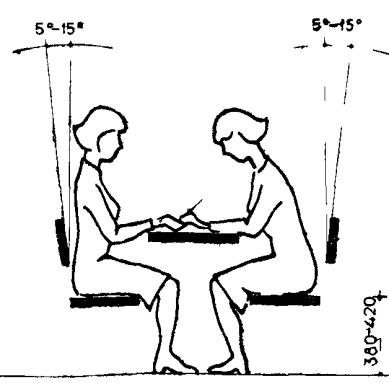
4

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ МЕСТ В ПАРИКМАХЕРСКИХ

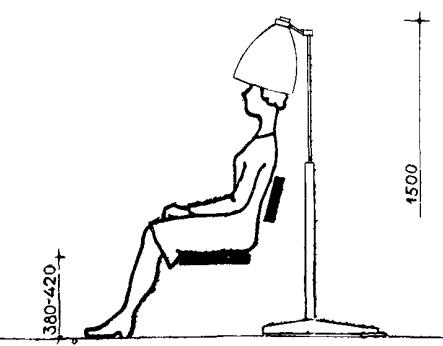
(19) МЕСТО ДЛЯ ПРИЧЕСКИ И ЗАВИВКИ ВОЛОС



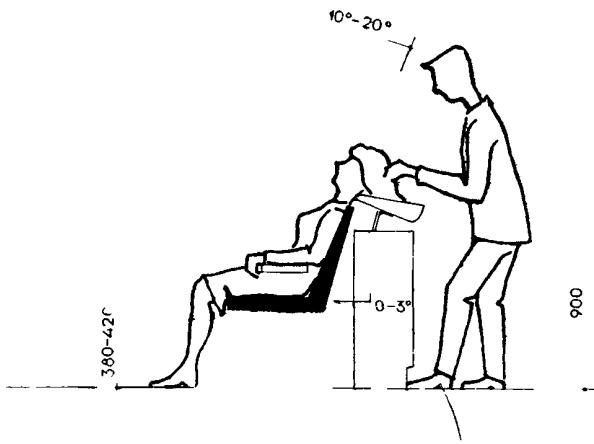
(20) МЕСТО ДЛЯ МАНИКЮРА



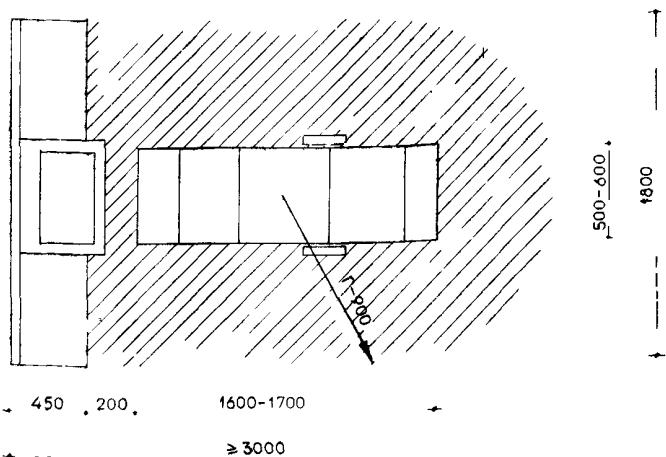
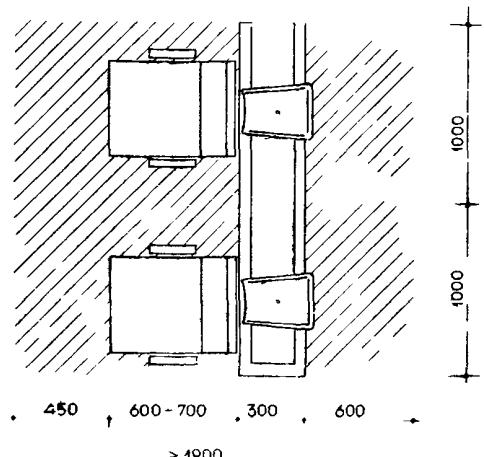
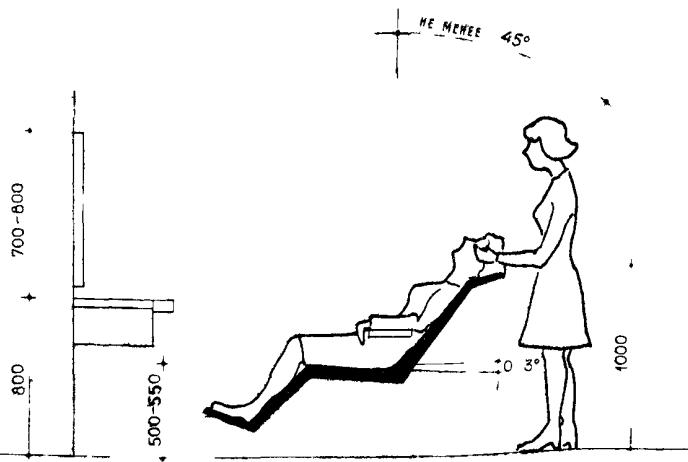
(21) МЕСТО ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС



(22) МЕСТО ДЛЯ ОКРАСКИ И МЫТЬЯ ВОЛОС

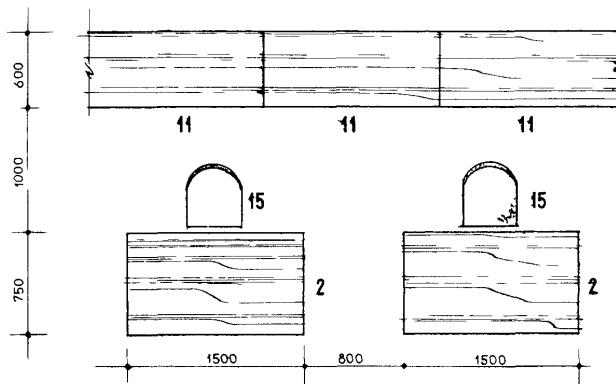


(23) МЕСТО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОСМЕТИЧЕСКИХ РАБОТ

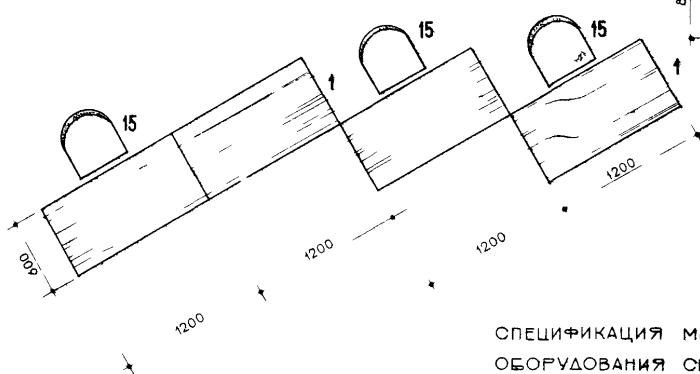
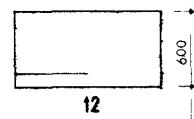
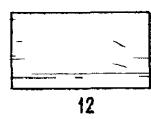
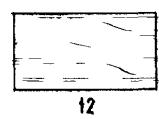
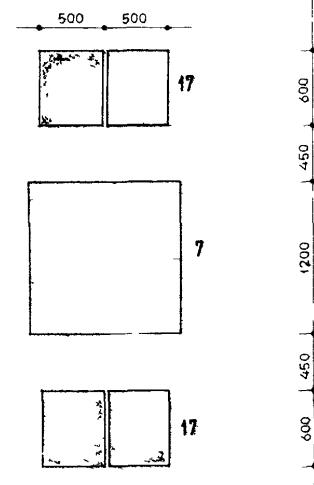
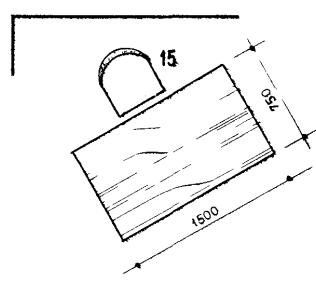
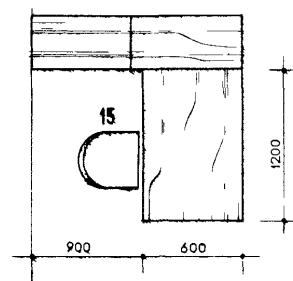
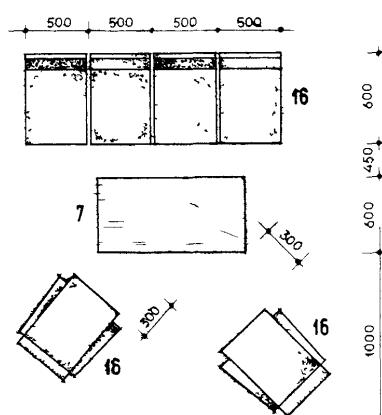


**залы приёма
и выдачи заказов**

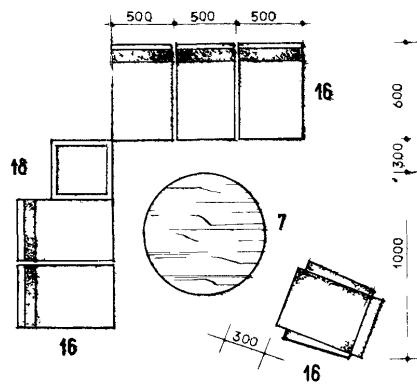
ДЛЯ ПРИЕМА, ВЫДАЧИ И ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗОВ



ДЛЯ ОТДЫХА



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И
ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10



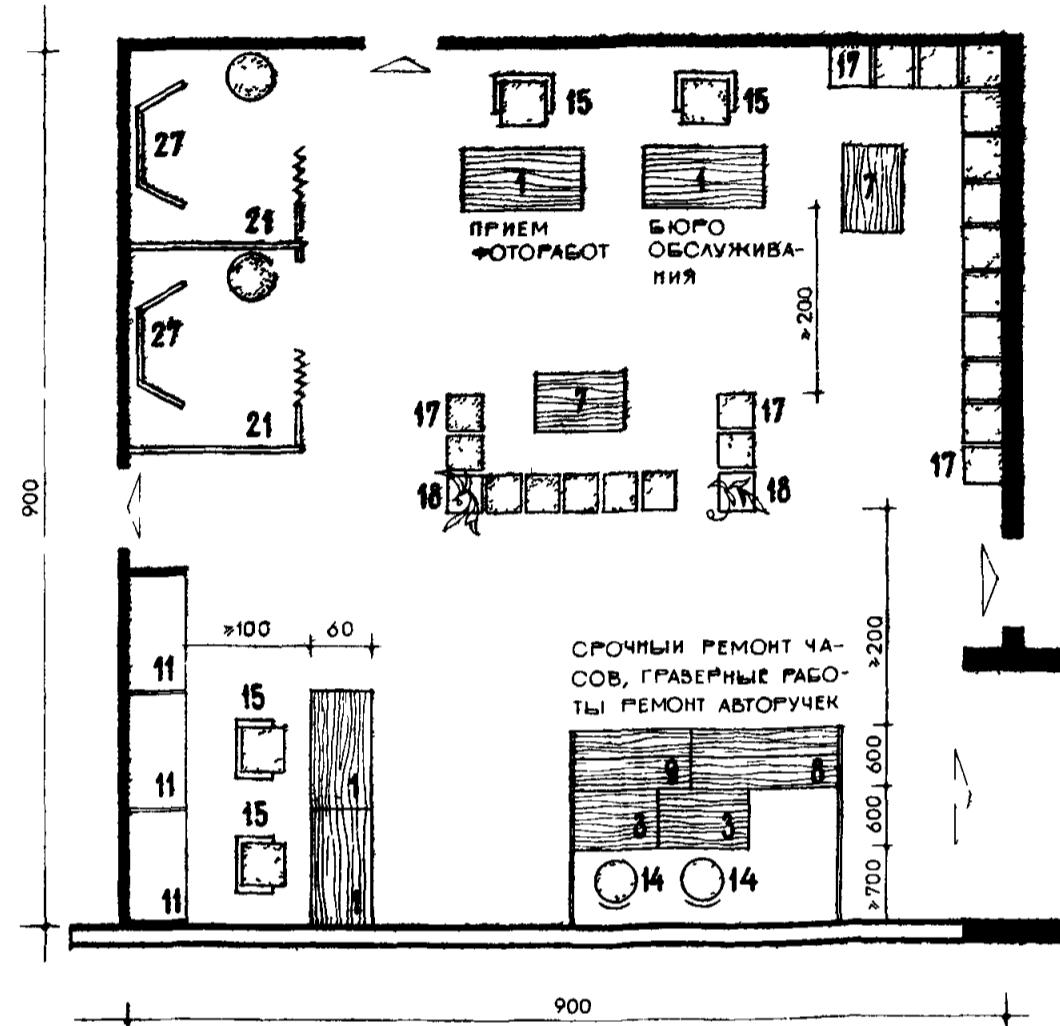
ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

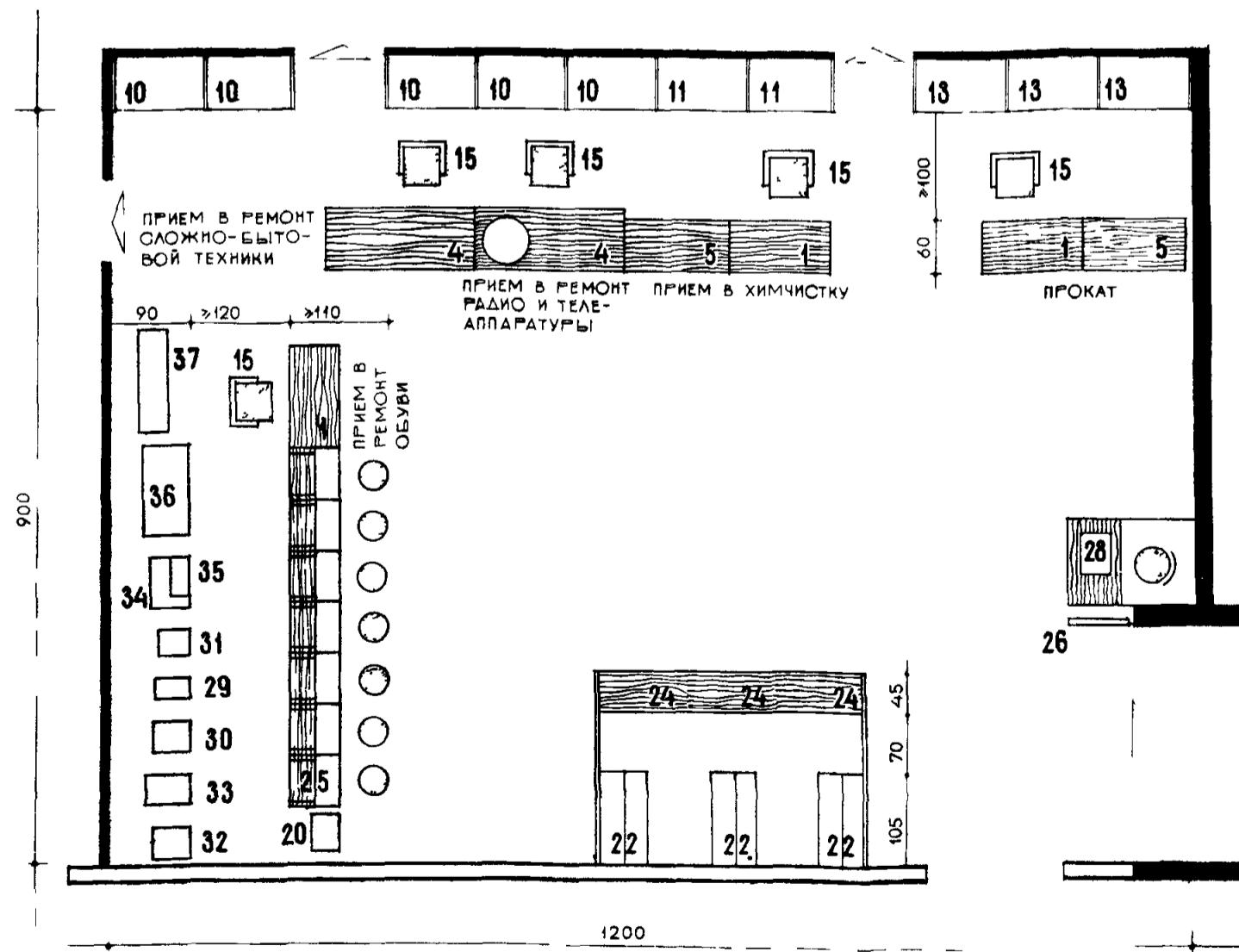
6

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

ПЛАН 2го ЭТАЖА



ПЛАН 1ГО ЭТАЖА

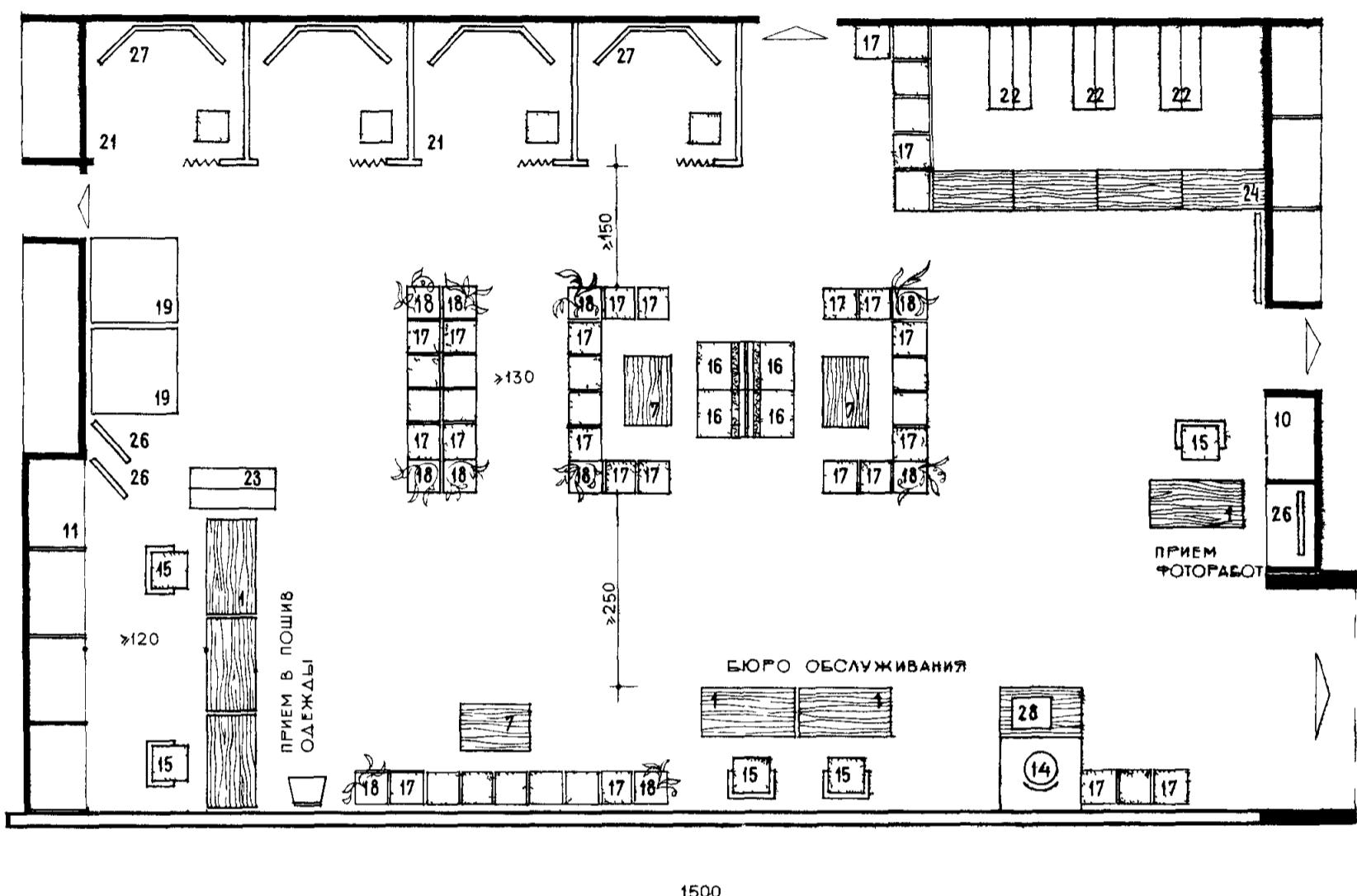


HP-4271

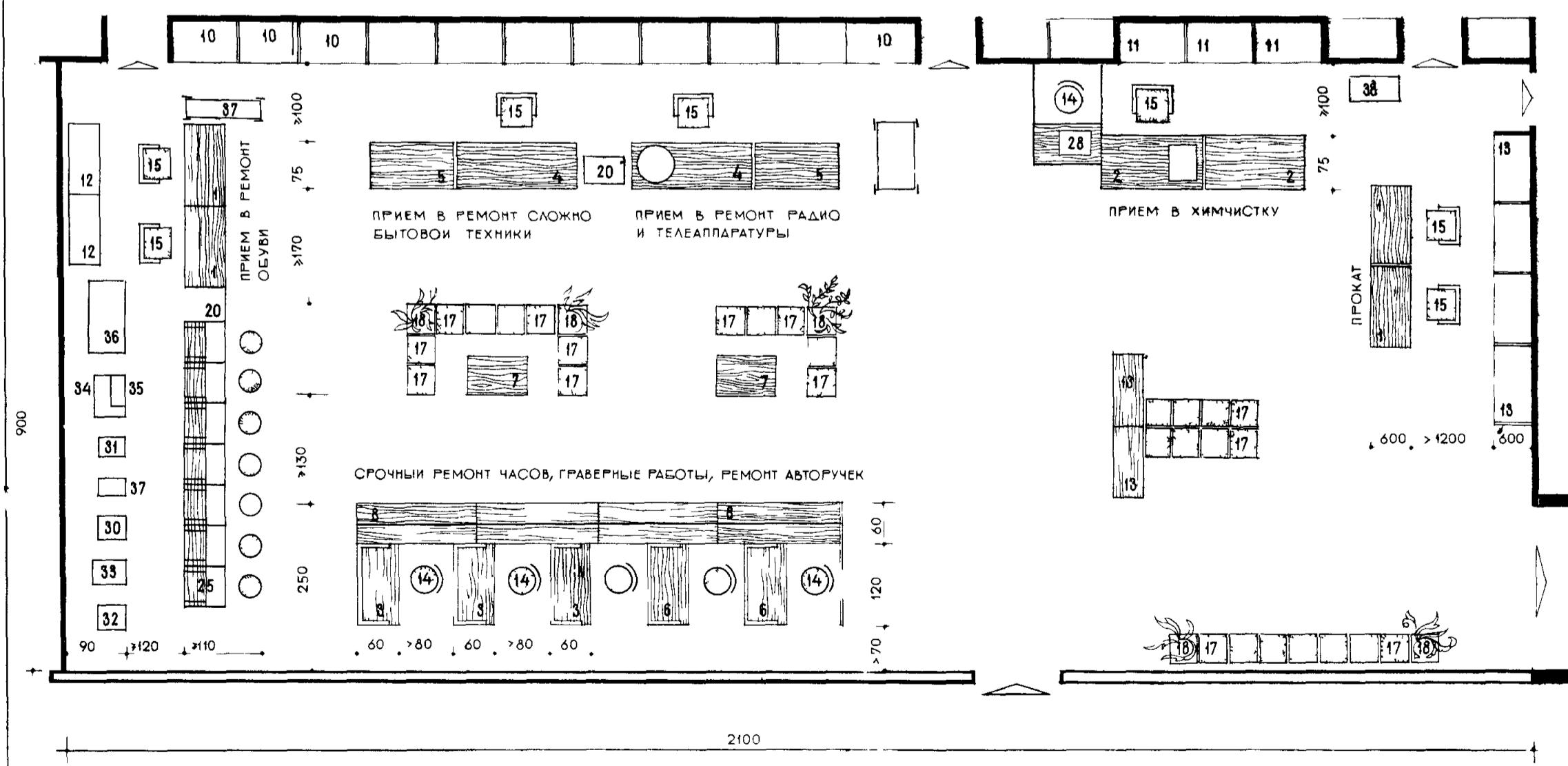
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ СМ ЛИСТ 10

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

ПЛАН 2^{ГО} ЭТАЖА



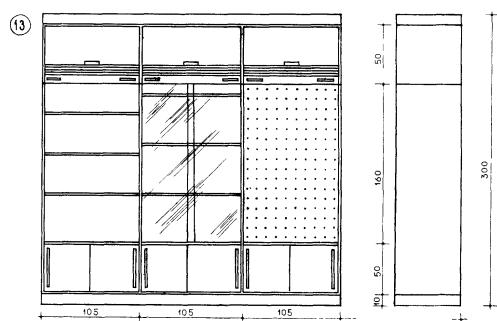
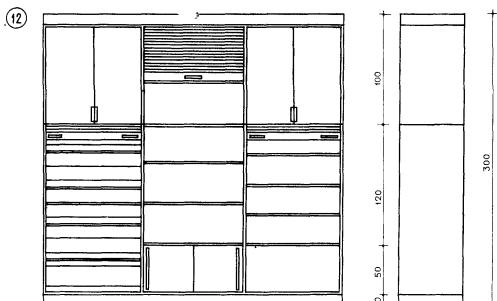
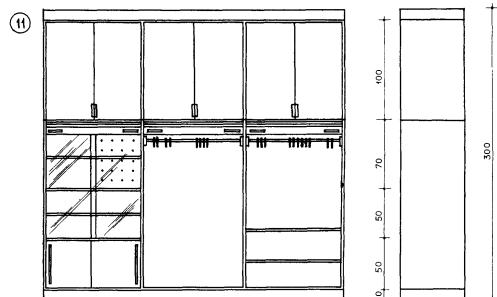
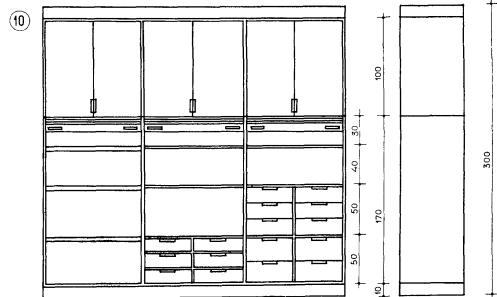
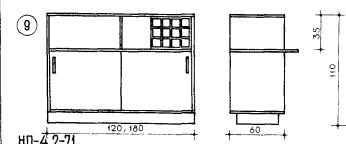
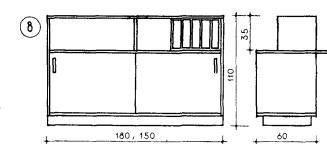
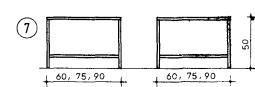
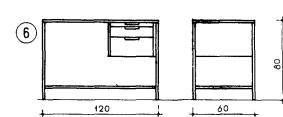
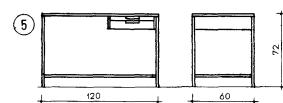
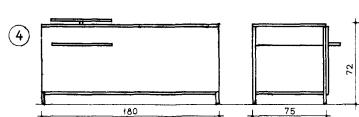
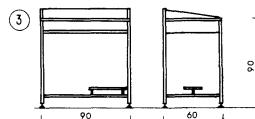
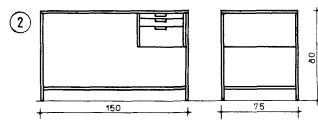
ПЛАН 1^{ГО} ЭТАЖА

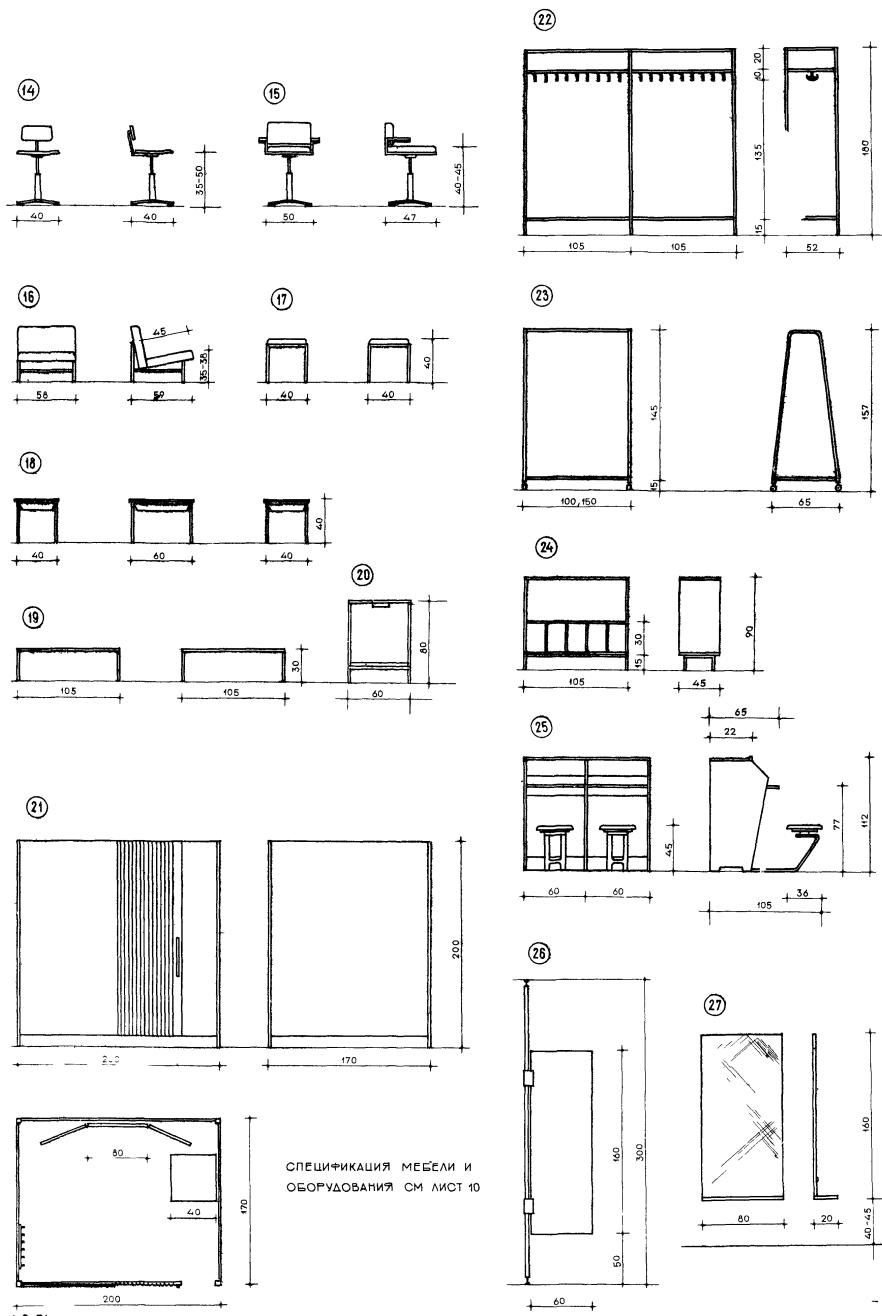


**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

**ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ
МЕБЕЛЬ И ОБОРУДОВАНИЕ**

8





**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

ЗАЛЫ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

10

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ

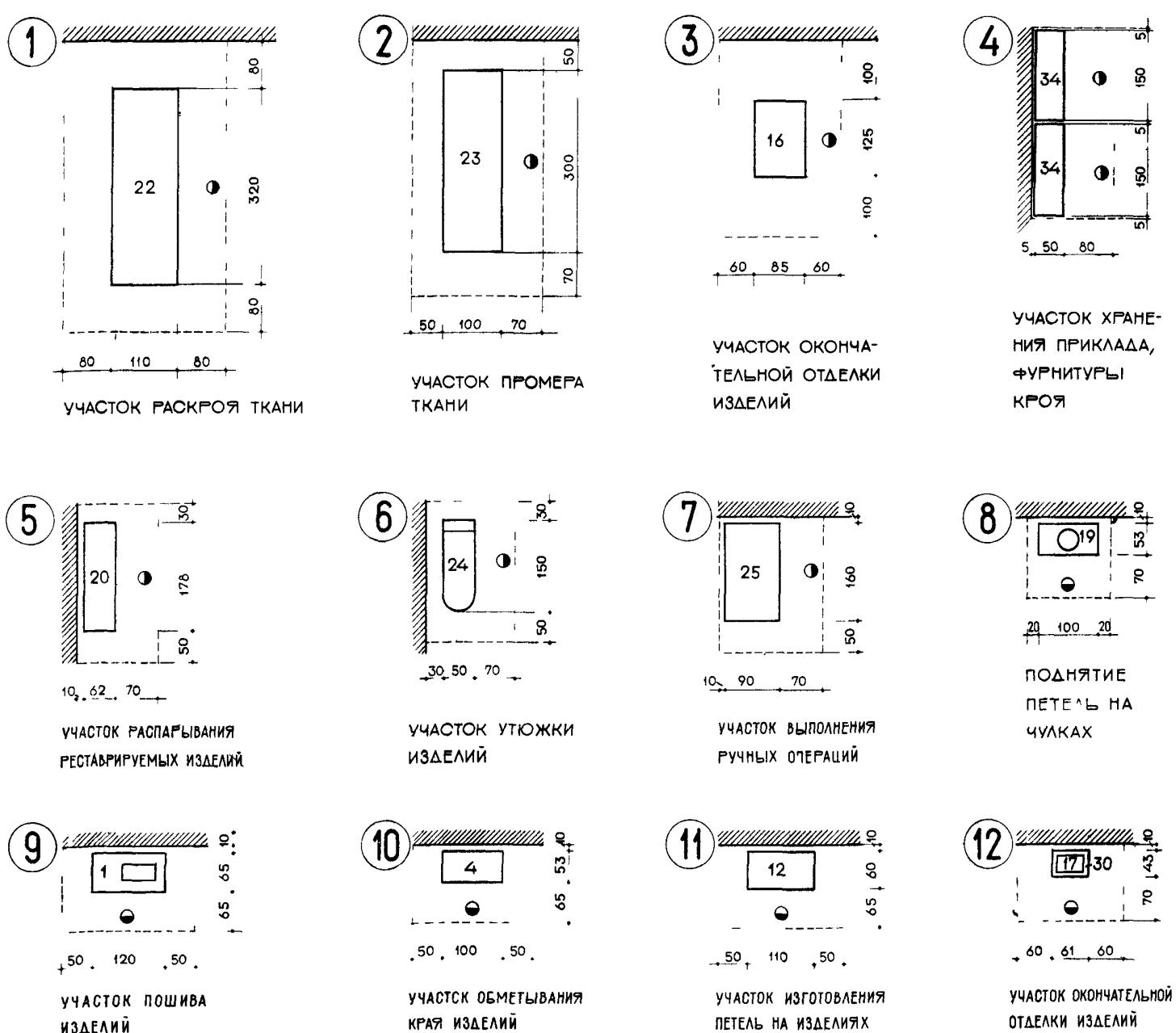
№ № П П	НАИМЕНОВАНИЕ МЕБЕЛИ И ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП И МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ, l × b × h	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ, НАИ- МЕНОВАНИЕ ПРОЕКТНОЙ ОР- ГАНИЗАЦИИ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК
1	СТОЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ	СС-1	1200 × 600 × 720	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	12 21 МЕСТ МЕСТО
2	СТОЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ В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

мастериcкие

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

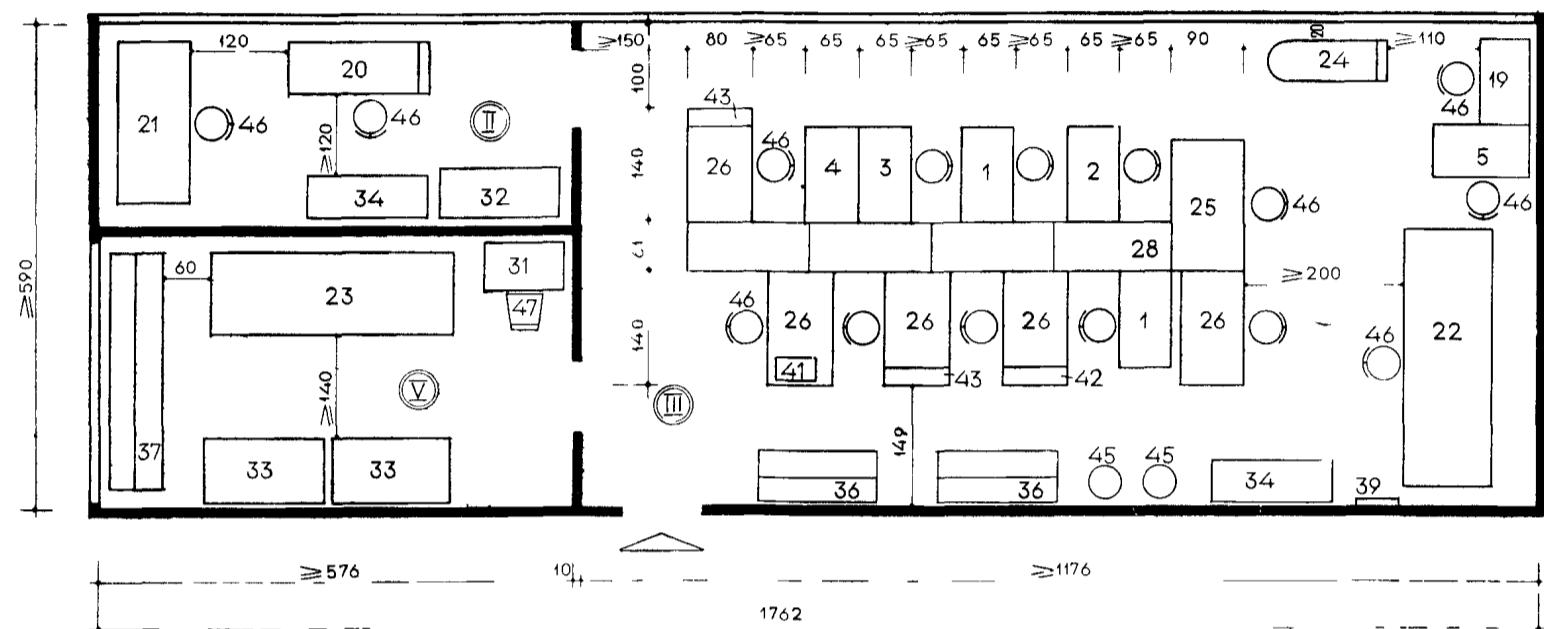


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

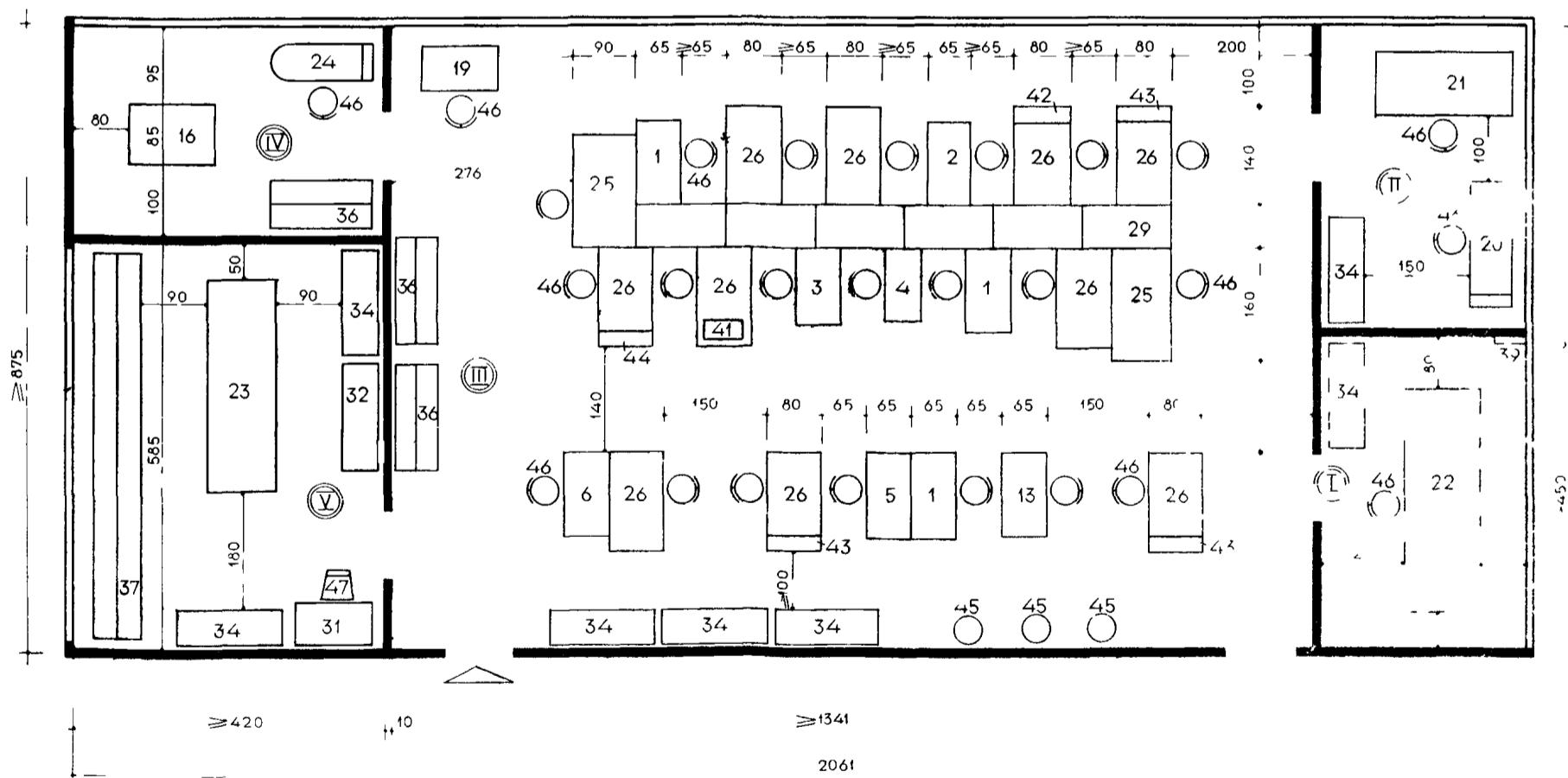


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 18 РАБОЧИХ МЕСТ



І - РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ, ІІ - ОТДЕЛЕНИЕ РАСПАРЫВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ, ІІІ - ПОШИВОЧНЫЙ ЦЕХ, ІV - ОТДЕЛЕНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ, V - СКЛАД.

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД

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

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

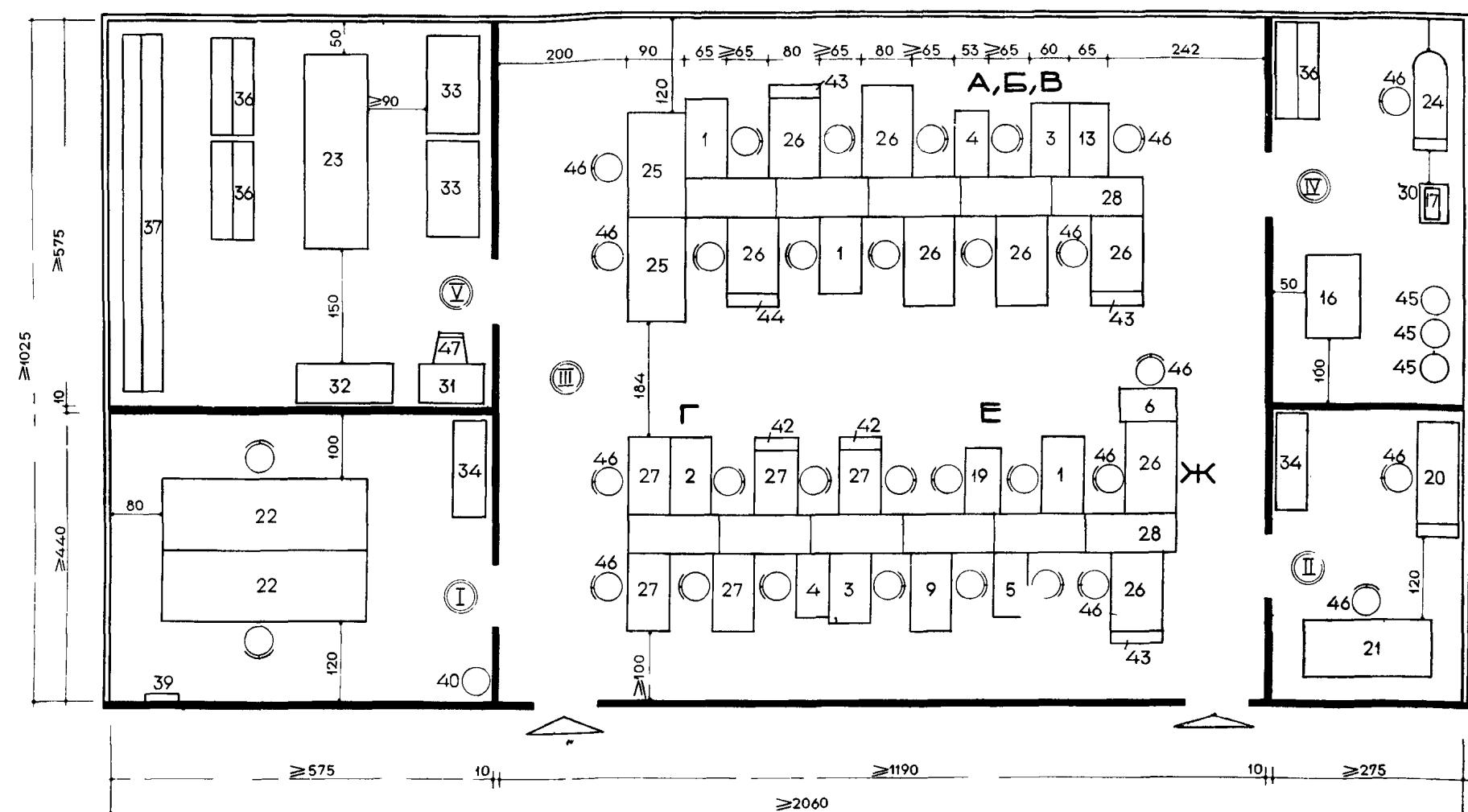
РЕЖИМ РАБОТЫ АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 2^х СМЕННЫМ

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

HΠ-4.2-71-

ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА

НА 22 РАБОЧИХ МЕСТА



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РАБОЧИХ ПО ВИДАМ
ВЫПОЛНЕННЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

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

НП-42-71

ВЫПУСК ИЗДЕЛИЙ ОДНИМ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ РАБОЧИМ
В МЕСЯЦ В ШТУКАХ

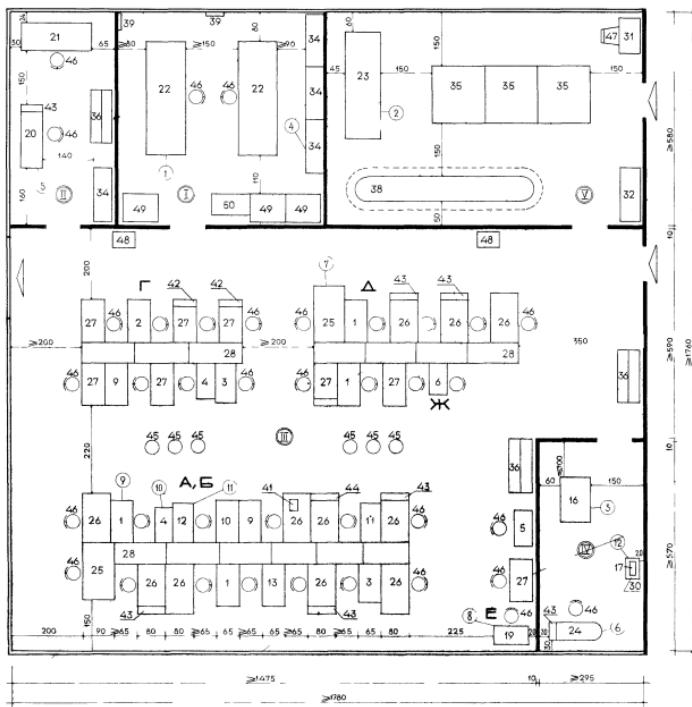
ЖЕНСКОЕ ПАЛЬТО, ЖАКЕТЫ — 10,6
МУЖСКОЕ ПАЛЬТО ПОЛУПАЛЬТО — 7,6
МУЖСКИЕ БРЮКИ — 31,8
ЛЕГКОЕ ПЛАТЬЕ — 13,9

КОЛИЧЕСТВО БРИГАД В АТЕЛЬЕ
ИЛИ МАСТЕРСКИХ

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

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

ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА
НА 29 РАБОЧИХ МЕСТ

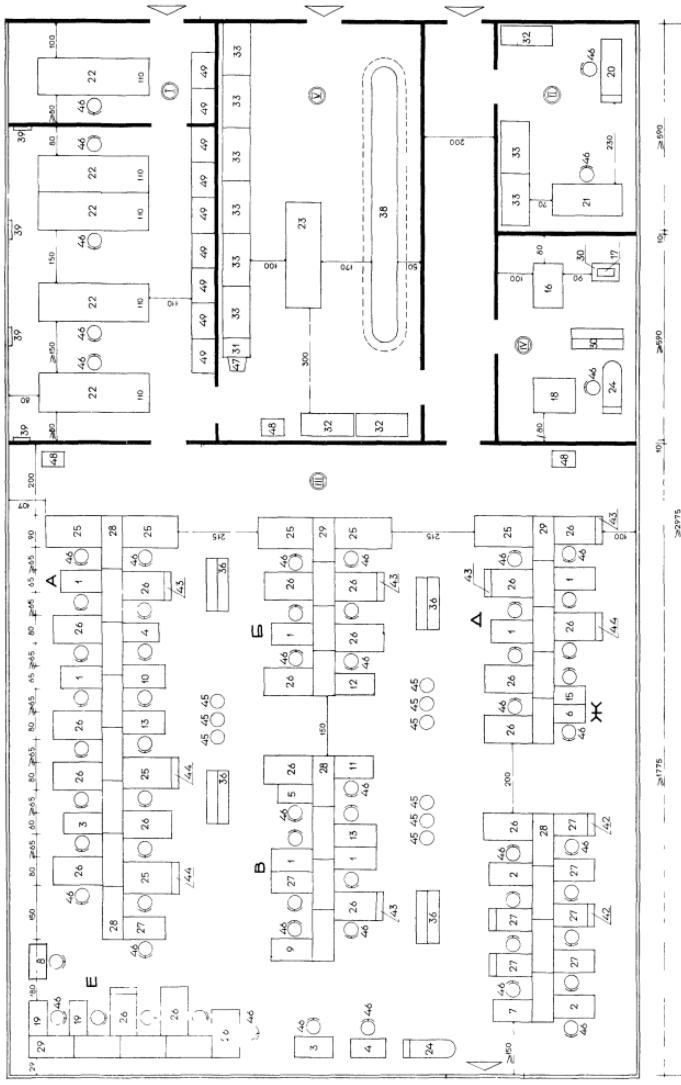


ПРЕДПРИЯТИЯ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ, ГОЛОВНЫХ УБОРОВ И РЕМОНТА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

15

ПЛАНИРОВОНИЯ ОХВАТЫВАЮЩИХ МЕСТА



**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ,
ГОЛОВНЫХ УБОРОВ И РЕМОНТА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

16

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

№ № п.п	наименование оборудования и мебели	тип или марка	габаритные размеры ($l \times b \times h$ в мм)	мощность оборудования, кВт	вес единицы оборудования, кг	завод-изготовитель или наименование ор- ганизации, распределяющей проекты	количество штук				
							рабочих мест				
1	стачивающая швейная машина со столом	22-А КЛ	1200×650×800	0,27	89	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	2	3	3	4	7
2	стачивающая швейная машина со столом	22-Б КЛ	1200×650×800	0,27	80	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	2
3	швейная машина "ЗИГ-ЗАГ" со столом	331 КЛ "МИНЕРВА"	1100×600×800	0,27	97	ОБЪЕДИНЕНИЕ "КОВО", ЧЕХОСЛОВАКИЯ	1	1	2	2	2
4	швейная машина для обметывания срезов ткани	208-КЛ	1000×530×800	0,4	85	РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД №11	1	1	2	2	2
5	швейно-обметочная машина	51-А КЛ	1000×530×800	0,27	78	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
6	швейная машина со столом	28-КЛ	900×500×800	0,27	73	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	1
7	швейная машина для подшивочных опера- ций со столом	85-КЛ	1100×600×800	0,27	80	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
8	швейная машина (распошивальная) со столом	74-КЛ	1000×530×800	0,27	70	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
9	швейная машина для изготовления прямых петель в бельевых изделиях со столом	25-А КЛ	1200×650×800	0,27	100	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	1	1
10	швейная машина для выметочных работ	222-КЛ	1200×650×800	0,27	100	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	1	1
11	швейная машина закрепочная со столом	220-КЛ	1100×600×800	0,27	107	ОРШАНСКИЙ ЗАВОД ШВЕЙНЫХ МАШИН	—	—	—	1	1
12	петельная машина для изготовления фигур- ных петель со столом	62761-Р3 "МИНЕРВА"	1100×600×800	0,18	114	ОБЪЕДИНЕНИЕ "КОВО", ЧЕХОСЛОВАКИЯ	—	—	—	1	1
13	стегальная швейная машина со столом	С8 761-5	1200×650×800	0,54	96	ЧЕПЕЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, ВЕНГРИЯ	—	1	1	1	2
14	сиаловая машина		1200×650×800	0,27	89	ИВАНОВСКИЙ КОМБИНАТ ПО РЕМОНТУ МЕ- ТАЛЛОИЗДЕЛИЙ И БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ	—	—	—	—	1
15	швейная машина со столом	10-Б КЛ	1000×530×800	0,27	79	ПОЛАТВСКИЙ ЗАВОД ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	—	—	—	—	1
16	гидравлический пресс	ГП-2,5	1250×850×1200	0,6 3,0	430	ГОРЬКОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	1
17	отпарочный аппарат	ОАГ-2	500×220×460	4,8	26	ГОРЬКОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	1	1
18	запарочный шкаф (комбайн Есакова)	—	1000×1200×1050	1,4		РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	—	—	1
19	машинка для поднятия петель со столом	ПМ-1	1000×530×800		0,04	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	2
20	стол для механической порки швов, стки и утюжки реставрируемой одежды	МПШ	1785×625×780	1,55		КРАСНОСЕЛЬСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХА- НИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
21	стол для настилания ваты с подсветом		2000×900×800	0,24	27,5	ГИПРОБЫТПРОМ, г МОСКВА	1	1	1	1	1
22	стол для закройных работ	СЗРШ	3200×1100×900	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	1	1	2	2	5
23	промерочный стол		3000×1000×900	—	—		1	1	1	1	1
24	стол гладильный		1500×500×850	—	—	ЦНИИЭЛ ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	1	1	1	2
25	стол для ручных работ	СРРШ	1600×900×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	1	2	2	2	6
26	стол для ручных работ	СРРШ	1400×800×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	5	10	8	11	20
27	стол для ручных работ	СРРШ	1200×650×800	—	—	ИССЫЛЬКУЛЬСКАЯ ФАБРИКА, ОМСКАЯ ОБЛАСТЬ	—	—	5	8	7
28	стол подсобный (междустолье)	С-10	1500×610×800	—	—		4		11	10	16
29	стол подсобный (междустолье)	С-9	1300×610×800	—	—		—	6	—	3	13
30	стол подсобный	С-12	610×430×600				—	—	1	1	1
31	стол кабинетский	—	1100×600×800	—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1	1
32	шкаф	ШБ-2	1500×600×2000	—	—	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 64-028, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	1	1	1	3
33	стеллаж пристенный	СП-9	1500×800×2500			— II —	2	—	2	—	8
34	стеллаж пристенный	СП-1	1500×500×1750			— II —	2	5	2	4	—
35	стеллаж островной	СО-9	1500×1600×2500			— II —	—	—	—	3	—
36	вешало для готового платья	ВШ-4	1500×650×1575			ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	2	3	3	3	5

**ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ**

**АТЕЛЬЕ ИЛИ МАСТЕРСКИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И РЕМОНТА ОДЕЖДЫ,
ГОЛОВНЫХ УБОРОВ И РЕМОНТА ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

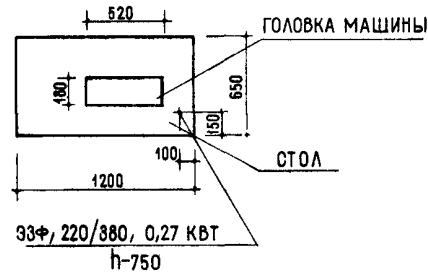
17

№ № п.п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ($l \times b \times h$ В ММ)	УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ НА ЕД. КВТ	ВЕС В КГ	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИ- ЗАЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮ- ЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК				
							РАБОЧИХ МЕСТ				
							12	18	22	29	53
37	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ		$l=3, 5, 6, 7, 5$ М	—	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	1	1	1	—	—
38	КОНВЕЙЕР-ВЕШАЛКА		$5100 \times 700 \times 2100$ $7800 \times 700 \times 2100$	0,4	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ г. МОСКВА	—	—	—	1	1
39	КРОНШТЕЙН ДЛЯ ПОДВЕСКИ ЛЕКАЛ			—	—		1	1	1	2	4
40	ВРАЩАЮЩАЯСЯ ВЕШАЛКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЛЕКАЛ			—	—		—	—	1	—	—
41	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫСЕКАНИЯ КРАЯ ТКАНИ	—	$330 \times 250 \times 26$	—	4	ТУЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	4	1	1
42	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-4	190×110	0,53	4	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	2	3	5
43	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-6	210×116	0,7	6	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	4	5	5	7	8
44	УТЮГ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	УЭП-8	260×119	0,9	8	КУЙБЫШЕВСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1	3
45	МАНЕКЕН		$500 \times 300 \times 1650$				3	3	3	6	9
46	ОТУЛ РАБОЧИЙ ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЙ	ОР-1	$400 \times 480 \times 350-500$			ТОРГОВАЯ СЕТЬ	15	26	32	38	83
47	СТУЛ	—		—	—	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	1	1	1
48	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ КРОЯ И ТКАНЕЙ		$640 \times 450 \times 300$			РОСТОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	—	1	2	2
49	ШКАФ ВСТРОЕННЫЙ	Н0-10	$1050 \times 650 \times 3000$	—	—	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	—	—	—	3	9
50		Н0-7	$1050 \times 450 \times 3000$	—	—		—	—	—	1	—

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

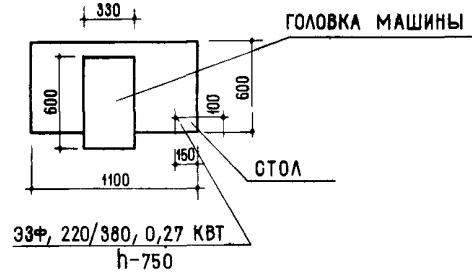
1
2

СТАЧИВАЮЩАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
22-А; 22-Б КЛ



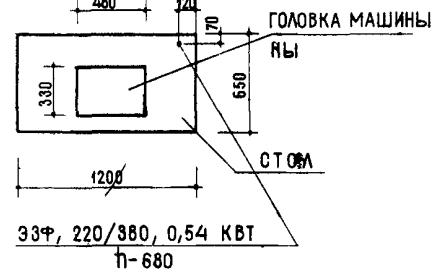
11

ЗАКРЕПОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА 220 КЛ



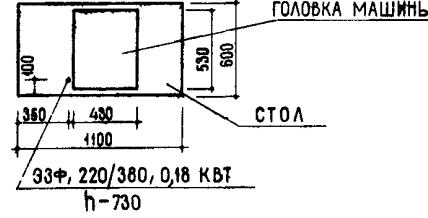
13

СТЕГАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
Сs 761-5



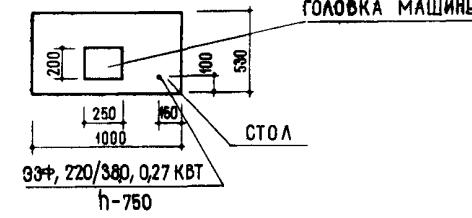
12

ПЕТЕЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ФИГУРНЫХ ПЕТЕЛЬ 62761-Р₅



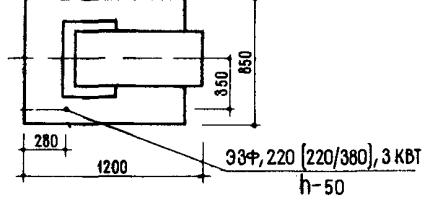
5

ШВЕЙНО ОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА 51-А КЛ



16

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ГП-2,5



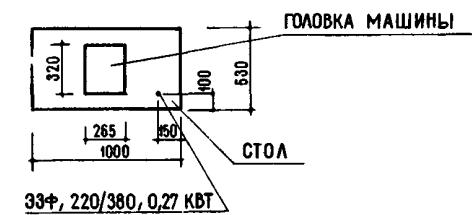
7

ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПОДШИВОЧНЫХ
ОПЕРАЦИЙ 85 КЛ



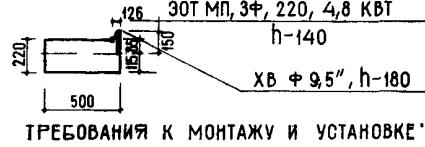
15

ШВЕЙНАЯ МАШИНА 10-Б КЛ



17

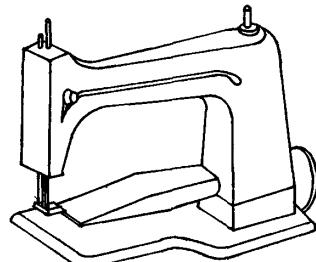
ОТПАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОАГ-2



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

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

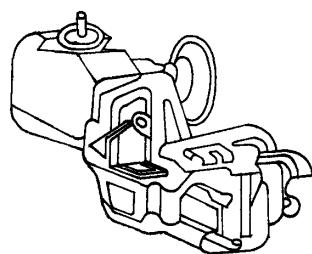
6



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
КЛАССА 28

ДЛИНА 340
ШИРИНА 150
ВЫСОТА 415

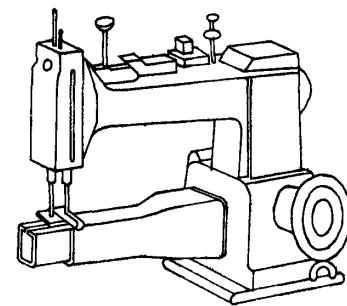
7



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
КЛАССА 85

ДЛИНА 272
ШИРИНА 212
ВЫСОТА 190

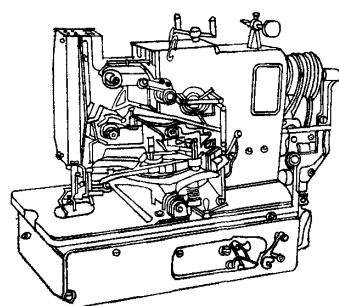
8



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
КЛАССА 74

ДЛИНА 430
ШИРИНА 280
ВЫСОТА 340

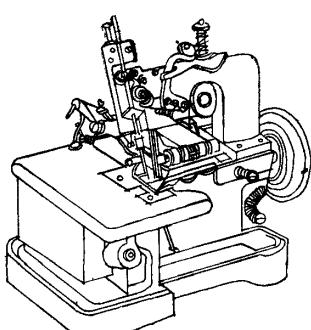
9



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
КЛАССА 25-А

ДЛИНА 500
ШИРИНА 245
ВЫСОТА 400

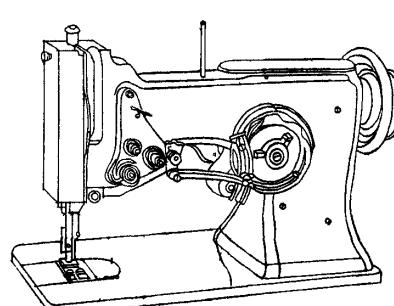
5



ШВЕЙНО-ОБМЕТОЧНАЯ
МАШИНА КЛАССА 51-А

ДЛИНА 250
ШИРИНА 200
ВЫСОТА 240

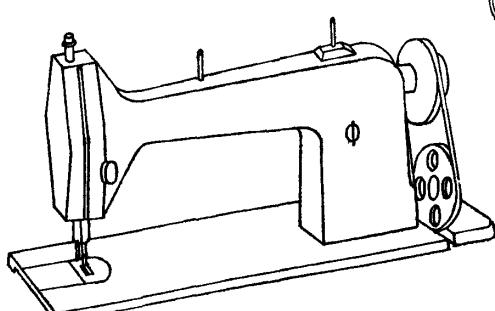
3



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ЗИГ-ЗАГ КЛАССА 331

ДЛИНА 420
ШИРИНА 178
ВЫСОТА 330

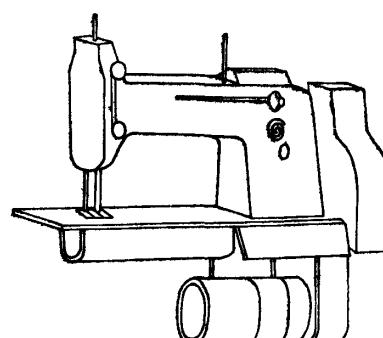
1



ШВЕЙНАЯ МАШИНА КЛАССА 22-А

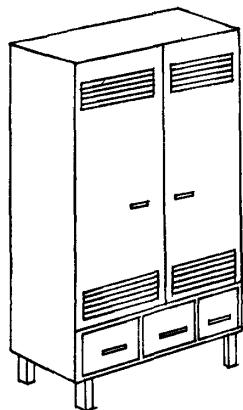
ДЛИНА 520
ШИРИНА 178
ВЫСОТА 360

11



ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЗАКРЕПОЧ-
НАЯ КЛАССА 220

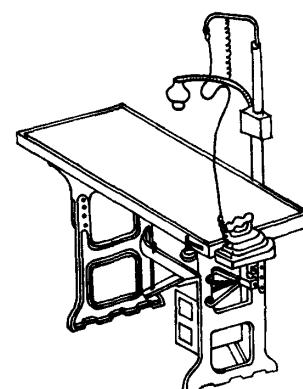
ДЛИНА 600
ШИРИНА 330
ВЫСОТА 380



ШКАФ ДЛЯ БЕЛЬЯ
ШБ-2

ДЛИНА 1500
ШИРИНА 600
ВЫСОТА 2000

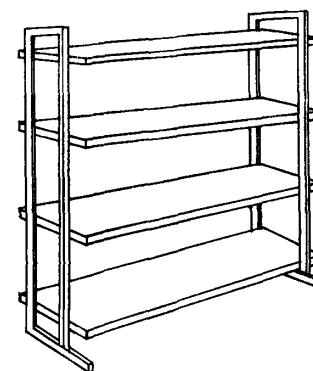
32



СТОЛ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ
С УТЮГОМ СП-10

ДЛИНА 1200
ШИРИНА 650
ВЫСОТА 800

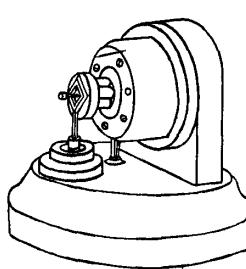
27



СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ СП-1

ДЛИНА 1500
ШИРИНА 500
ВЫСОТА 1750

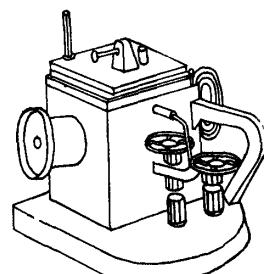
34



МАШИНКА ДЛЯ ПОД-
НЯТИЯ ПЕТЕЛЬ ПМ-1

ДЛИНА 200
ШИРИНА 200
ВЫСОТА 195

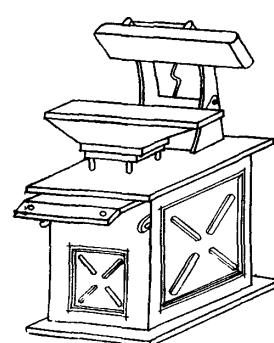
19



ШВЕЙНАЯ МАШИНА
КЛАССА 10-Б

ДЛИНА 320
ШИРИНА 265
ВЫСОТА 240

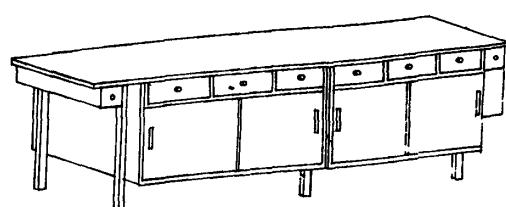
15



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
ГП-2,5

ДЛИНА 1200
ШИРИНА 850
ВЫСОТА 1250

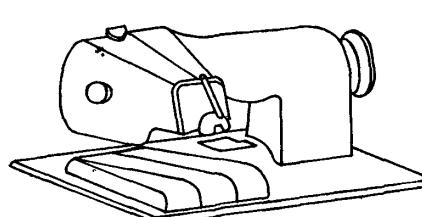
16



СТОЛ ДЛЯ ЗАКРОЙНЫХ РАБОТ
СЗРШ

ДЛИНА 3200
ШИРИНА 1100
ВЫСОТА 900

22



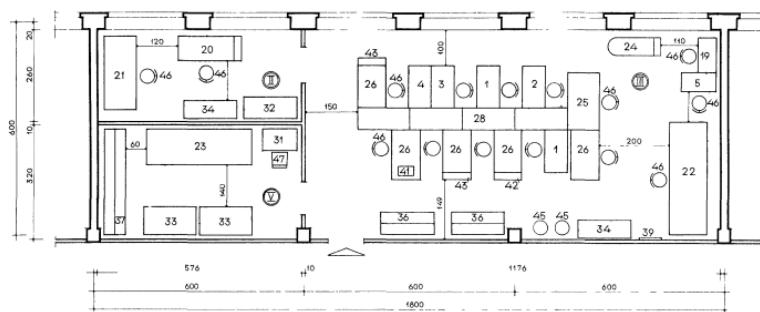
СТЕГАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МА-
ШИНА Сs 761-5

ДЛИНА 460
ШИРИНА 330
ВЫСОТА 240

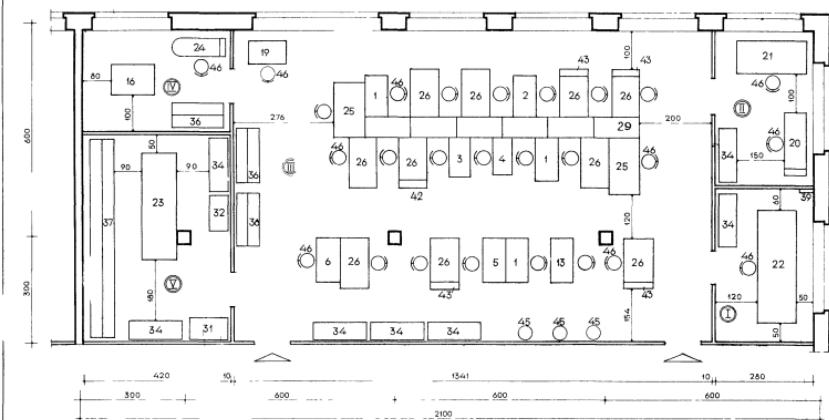
13

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

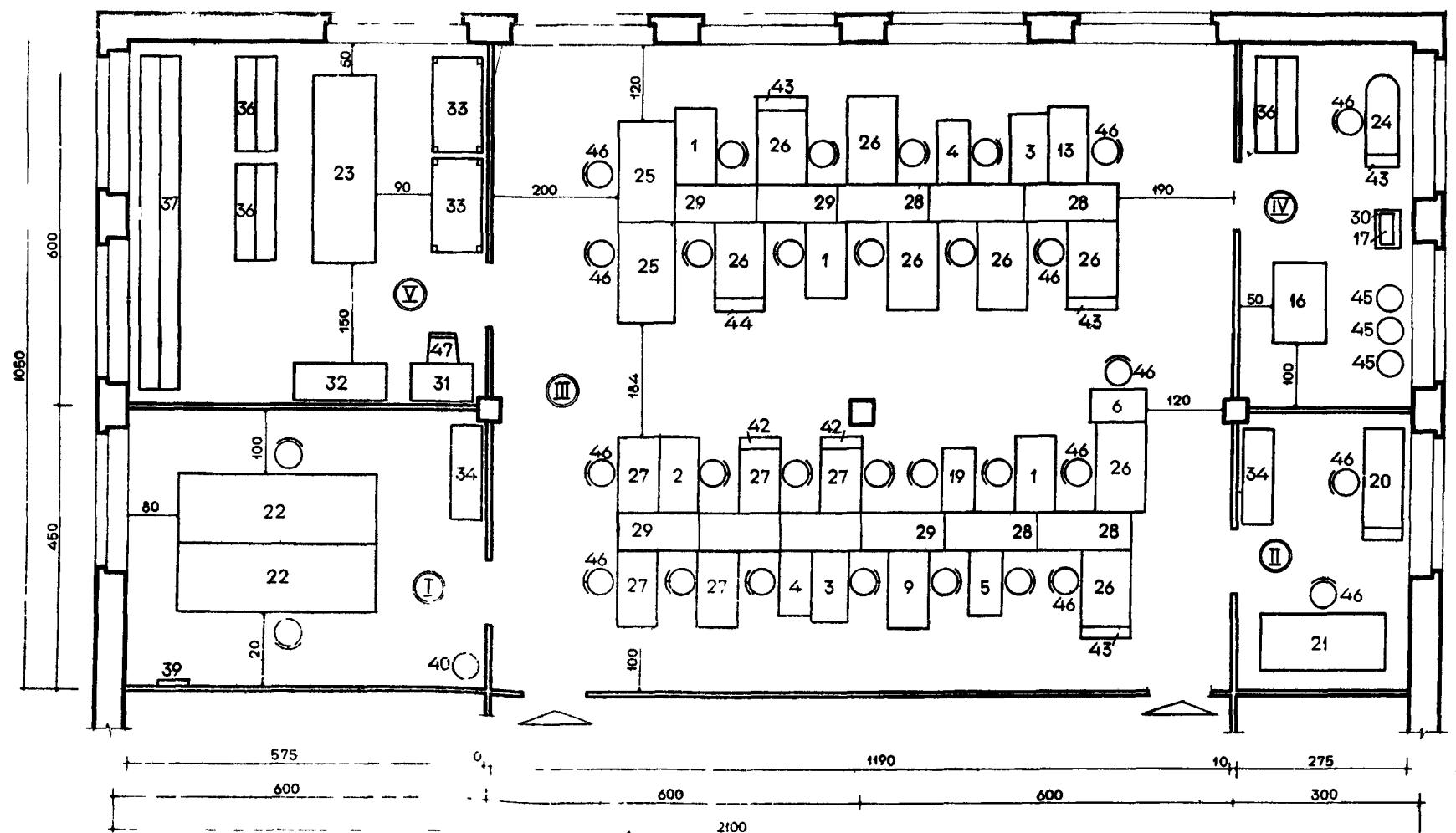


НА 18 РАБОЧИХ МЕСТ



КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 22 РАБОЧИХ МЕСТА



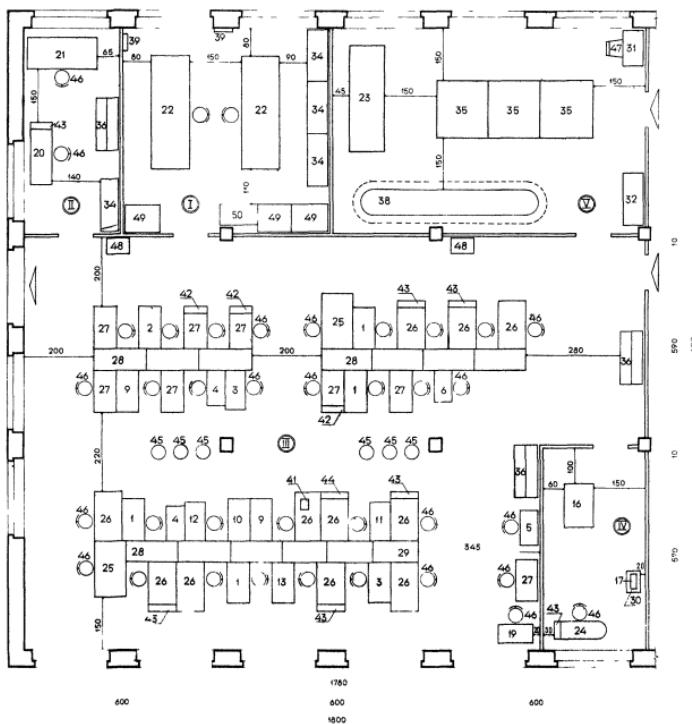
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОСКАЯ		НА 1 РМ		СКАЛАДСКАЯ НА 1 ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО СПИСОЧНОГО СОСТАВА	
	ОБЩАЯ		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ			
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКАЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКАЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ		
	ПОШИВОЧНЫЙ ЦЕХ, ОДАЛЕНИЕ РАСПАРЫВАНИЯ И ОТДЕЛОЧНОЕ	РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ	ПОШИВОЧНЫЙ ОДАЛЕНИЕ РАСПАРЫВАНИЯ И ОТДЕЛОЧНОЕ	РАСКРОЙНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ		
12	84,36	18,43	7,03		1,0	
18	141,49	12,04	24,36	8,32	12,04	0,9
22	149,88	25,30	33,06	7,49	12,65	1,0
29	240,74	34,51	51,91	8,91	17,25	1,2
53	357,50	50,87	68,40	7,30	12,71	0,7

	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ				
	12	18	22	29	53
ПЛОЩАДЬ В М ²	102,8	177,9	208,2	327,2	476,8
ПЛОЩАДЬ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	8,5	9,9	9,5	11,3	9,0
ОБЪЕМ В М ³	308,4	533,6	624,7	981,5	1430,3
ОБЪЕМ НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	25,7	29,6	28,4	33,9	27,0

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ НА 29 РАБОЧИХ МЕСТ



MECTA 53 PAEOTI MECTA

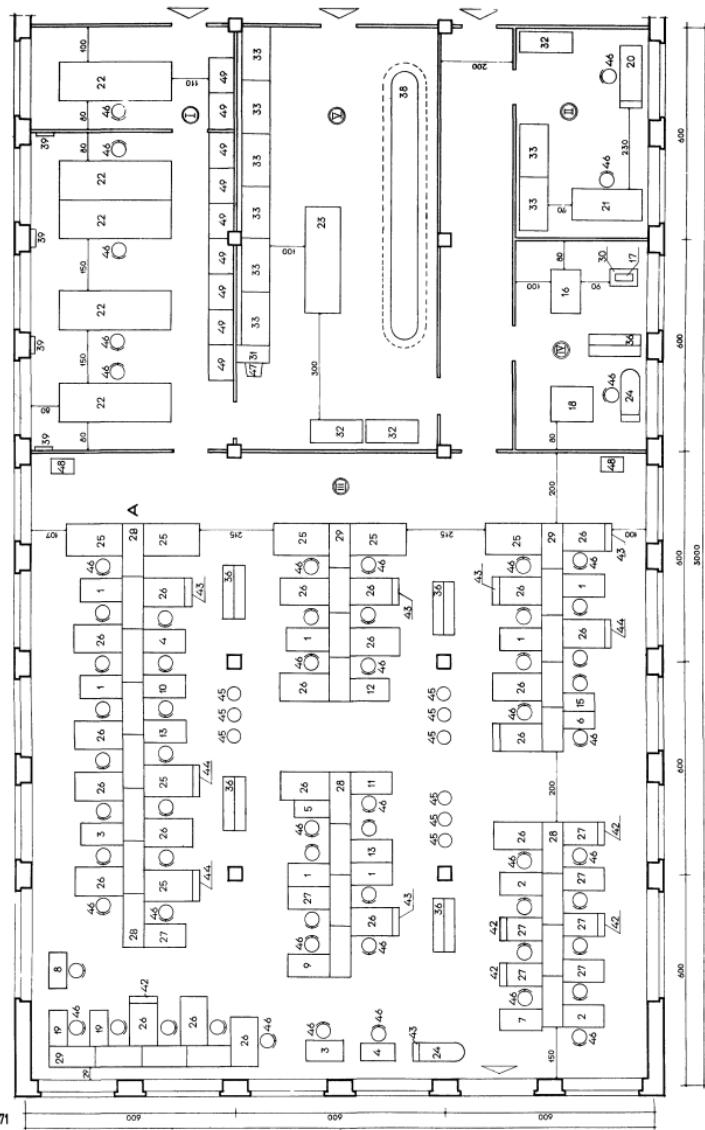
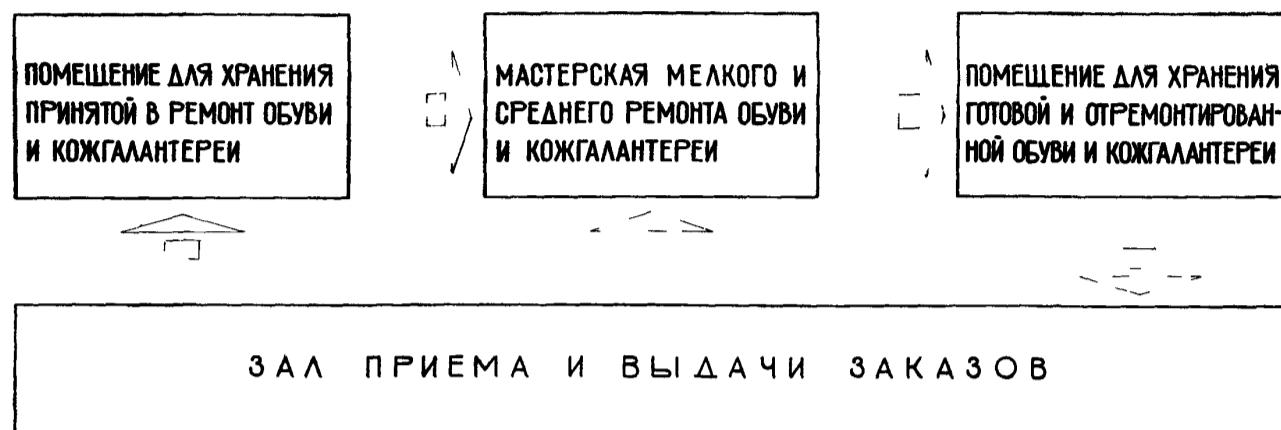
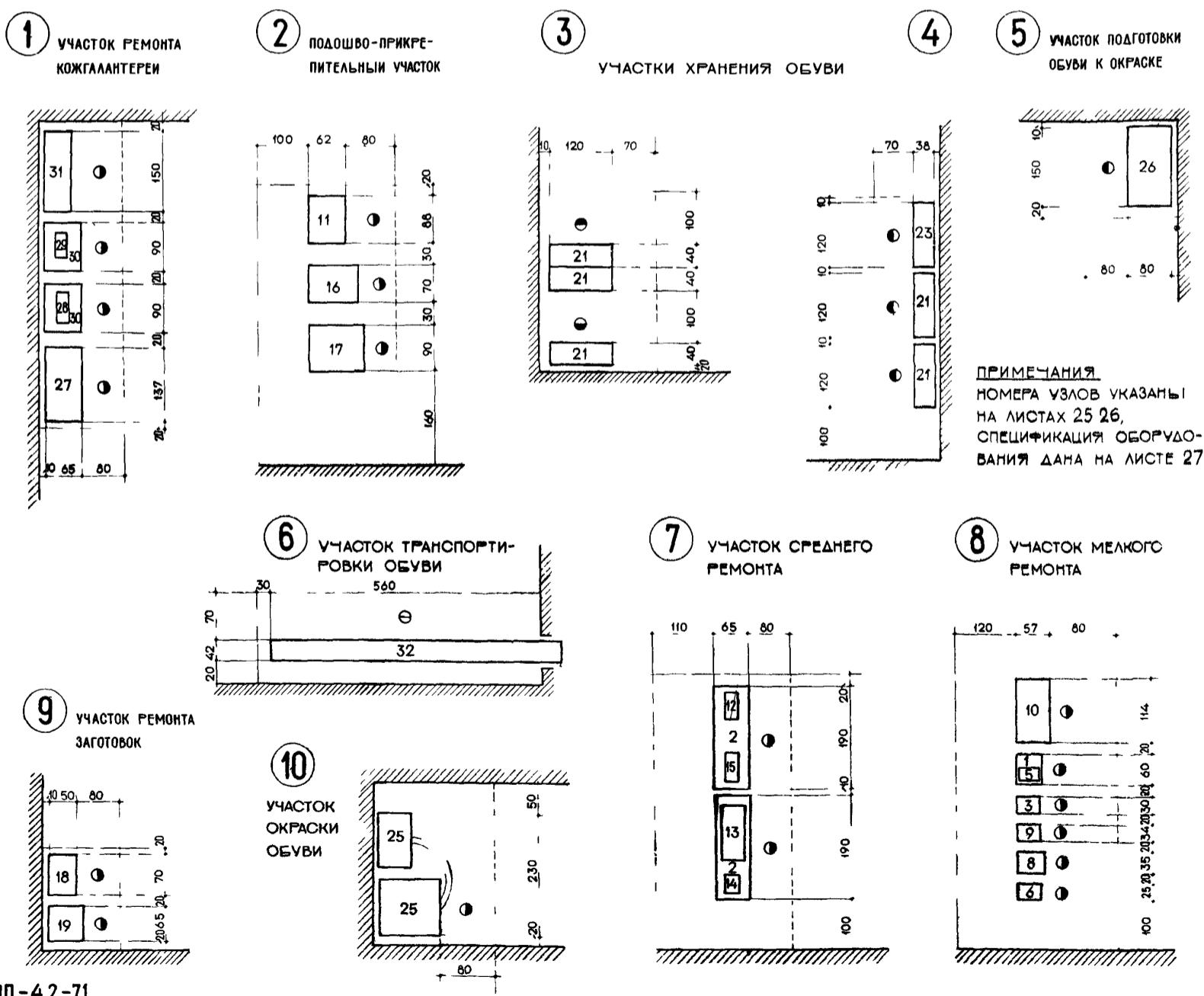


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

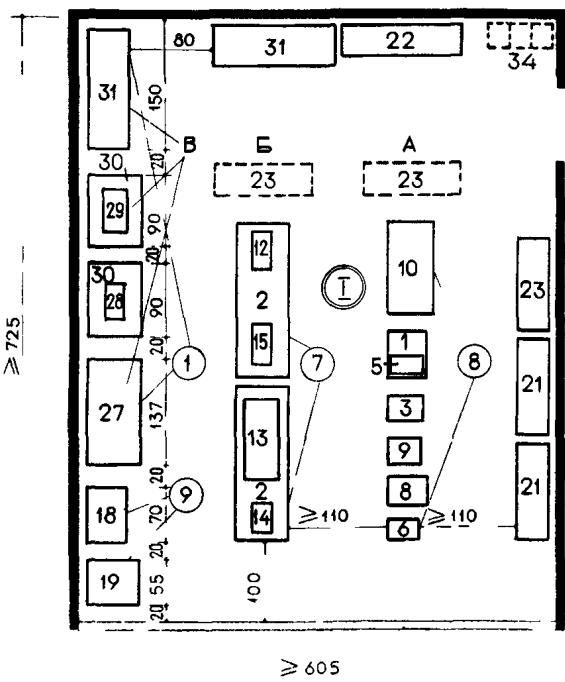


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ



ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 4 И 5 РАБОЧИХ МЕСТ



I - МАСТЕРСКАЯ

А УЧАСТОК МЕЛКОГО РЕМОНТА

Б УЧАСТОК СРЕДНЕГО РЕМОНТА

В УЧАСТОК РЕМОНТА КОЖГАЛАНТЕРЕИ

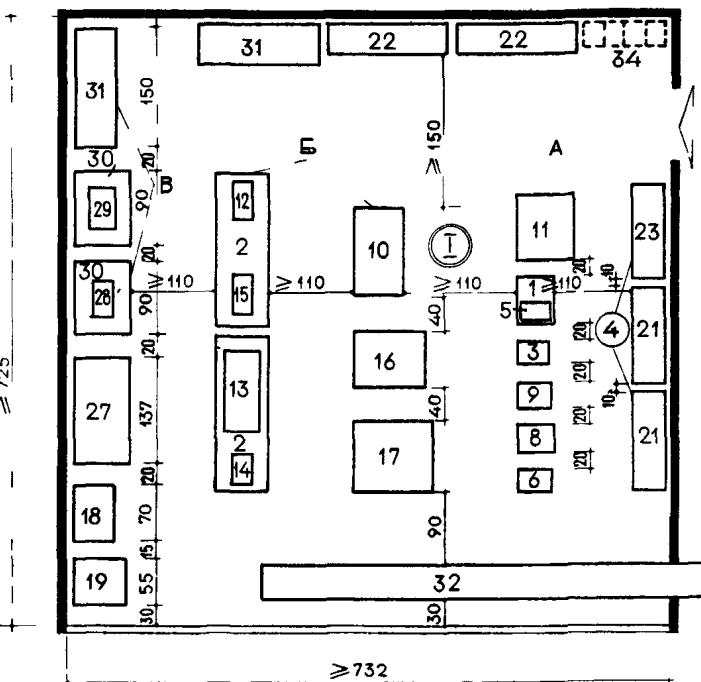
II - ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУВИ

III - ЭКСПЕДИЦИЯ

IV - КЛАДОВАЯ

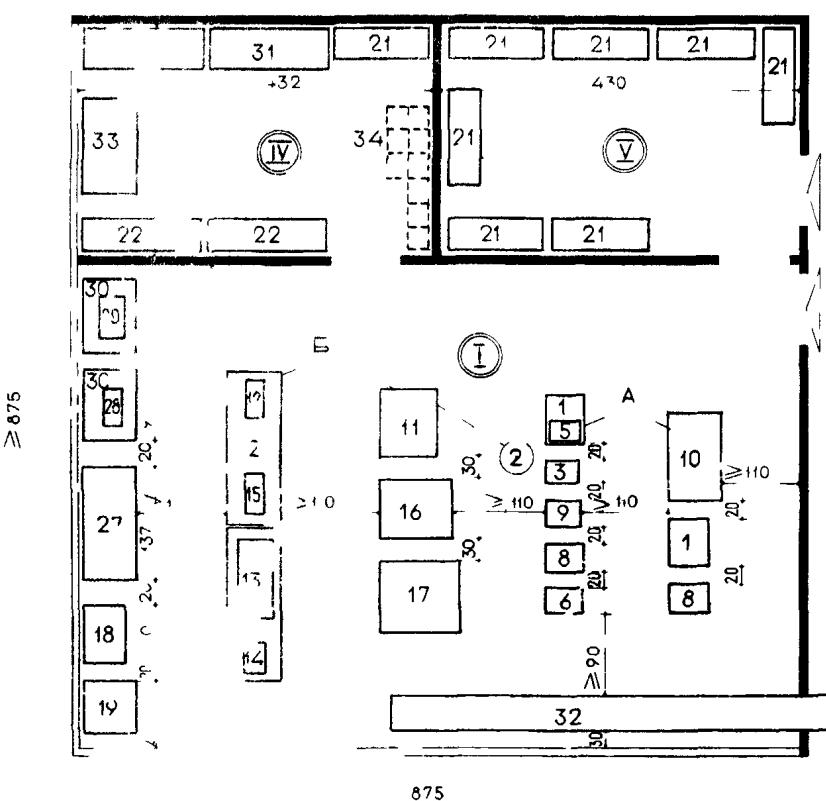
V - ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ И ВЫДАЧИ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



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

НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ



КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

СОСТАВ И ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ БЕЗ ПРИЕМНИКОВ В РАБОЧИХ БАРАХ	ПЛОЩАДЬ МАСТЕРСКИХ В М ²					
	ОБЩАЯ			НА 1 РМ		
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО СПИСОЧНОГО СОСТАВА		
МАСТЕРСКАЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУВИ	ЭКСПЕДИЦИЯ	КЛАДОВАЯ	ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ ВЫДАЧИ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО СПИСОЧНОГО СОСТАВА
3	44	—	—	—	—	15 ^у
4	53	—	—	—	—	13 ^у
6	51,6	—	—	11,9	11,9	8,6 2,4
8	61,4	8,5	13,5	17	17	8,7 2,3

СРЕДНИЙ ВЕГАБ ЧАС ГРДОЧНОГО В ГОД - 2,8 ТЫС РУБ,
В СМЕЧУ - НА МЕЛКИЙ РЕМОНТ 60 ПАР,

- НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ 15-18 ПАР,

- НА РЕМОНТ КОЖГАЛАНТЕРЕИ 16 ШТУК

РЕМОНТ ОБУВИ И КОЖГАЛАНТЕРЕИ ПРОИЗВОДИТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫМ МЕТОДОМ
СРОК ХРАНЕНИЯ ОБУВИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ РЕМОНТУ, И ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ ОБУВИ
ПРИНИМАЕТСЯ - 3 ДНЯ

СРОК ХРАНЕНИЯ ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРИНИМАЕТСЯ - 30 ДНЯ

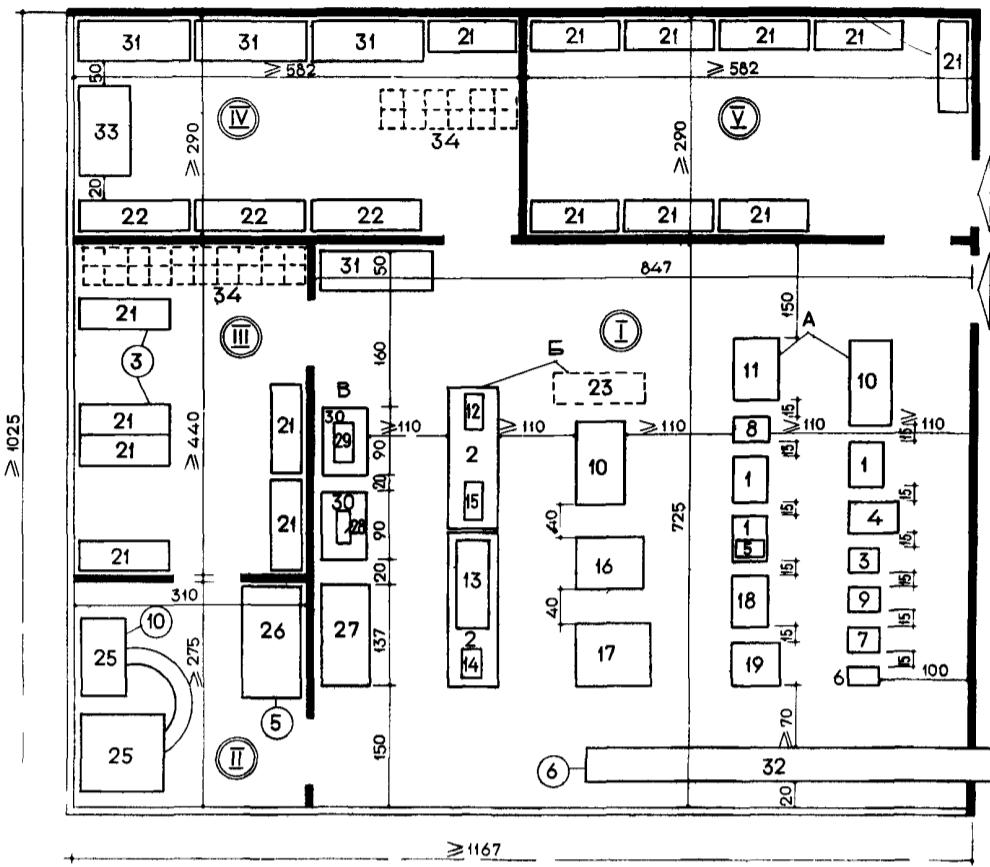
ПЛОЩАДЬ СКЛАДСКИХ И ПОДСОБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ РАССЧИТЫВАЕТСЯ НА
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ В 2^х СМЕЧАХ

ПРИМЕЧАНИЕ * ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ СОВМЕЩЕНА СО СКЛАДСКОЙ

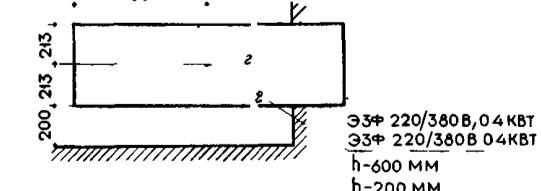
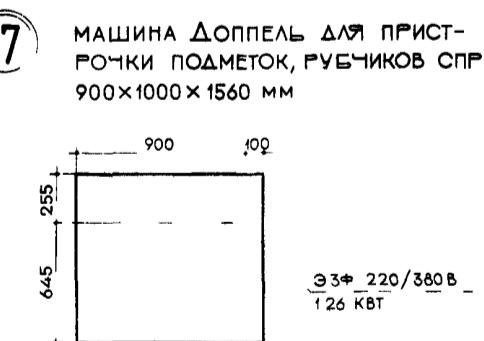
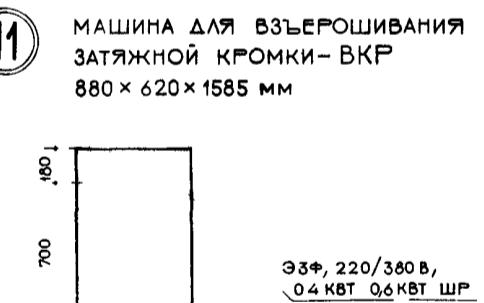
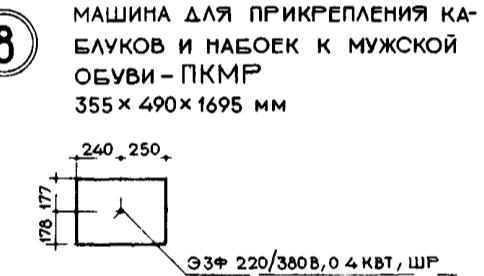
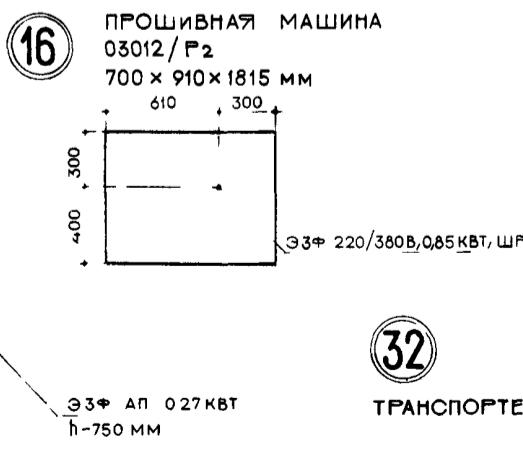
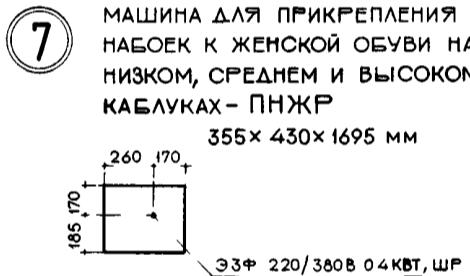
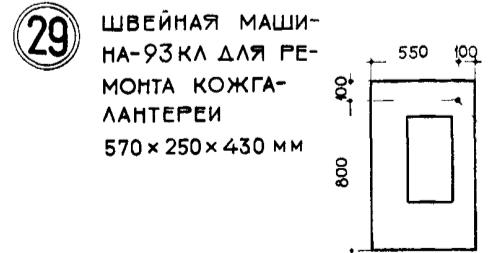
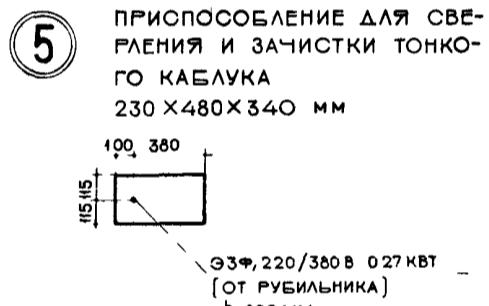
НА 12 РАБОЧИХ МЕСТ

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

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

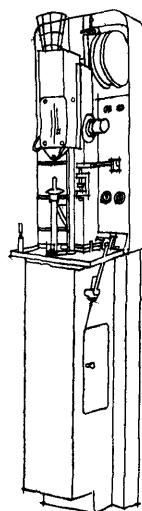


МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ



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

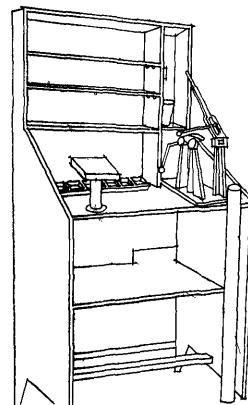
№ № п.п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ (<i>l</i> × <i>b</i> × <i>h</i>)	РАСХОД ЭЛЕКТ- РОЭНЕРГИИ			ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗА- ЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ.						
				МОЛДОВА ИЛИ ДЕРЖАВА ИЛИ ОРГАНЫ, КОТ- ОРОМ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ	ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ	ВАЛЮТ ВОЛЫ	ВАЛЮТ ВОЛЫ	ВАЛЮТ ВОЛЫ	РАБОЧИХ МЕСТ					
									4	5	6	8	12	
1	СТОЛ ОБУВЩИКА-РЕМОНТНИКА	СР	600×460×860/1795	—	—	—	—	86	ГРИБАНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИ- ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД, г. ВОРОНЕЖ	1	1	1	2	3
2	СТОЛ РАБОЧИЙ		904×650×900						ПРОЕКТ ОН-036-06, ВЛКТИМ, г. МОСКВА	2	2	2	2	2
3	МАШИНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕННЫХ КАБЛУКОВ И НАБОЕК	ОКР	300×400×1000	ПРИВ РУЧН	—	—	30		ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
4	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫСВЕРЛИВАНИЯ ПРОБОК, ОСВОБОЖДЕНИЯ И УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЯ	ППС-2	440×390×960	1,07	220 380	3	141		ОПЫТНЫЙ ЗАВОД НИТХИБ, г. МОСКВА	—	—	—	—	1
5	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ЗАЧИСТКИ ТОНКОГО КАБЛУКА		230×480×340	0,27	220 380	3	15,6		ЛЕНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД "СТАНКИНСТРУМЕНТ"	1	1	1	1	1
6	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ, УДАЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ШПИЛЕК	ПКР	255×420×1475	ПРИВ РУЧН	—	—	55		ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ МЕХАНИ- ЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
7	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ НАБОЕК К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ НА НИЗКОМ, СРЕ- ДНЕМ И ВЫСОКОМ КАБЛУКАХ	ПНЖР	355×430×1695	0,4	220 380	3	150		ПРЕДПРИЯТИЕ П/Я 382/17, МООП РСФСР	—	—	—	—	1
8	МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУ- КОВ И НАБОЕК К МУЖСКОЙ ОБУВИ	ПКМР	355×490×695	0,4	220 380	3	150		ПРЕДПРИЯТИЕ П/Я 382/17, МООП РСФСР	1	1	1	1	2
9	МАШИНА ДЛЯ ОБРУБКИ ПРИКРЕП- ЛЕННЫХ НАБОЕК	ОМР	344×415×945	0,27	220 380	3	60		ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
10	МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛКИ КАБЛУКОВ	УКР	1137×575×1665	1,27	220 380	3	260		ГРИБАНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИ- ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД, г. ВОРОНЕЖ	1	1	1	1	2
11	МАШИНА ДЛЯ ВЪЗЬЕРОШИВАНИЯ ЗА- ТЯЖНОЙ КРОМКИ	ВКР	880×620×1585	1,0	220 380	3	200		ГРИБАНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИ- ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД, г. ВОРОНЕЖ	—	1	1	1	1
12	МАШИНА ДЛЯ ДВОЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ	ДНР	425×210×330	ПРИВ РУЧН	—	—	28		ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ МЕХАНИ- ЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
13	РЕФЛЕКТОР ДЛЯ РАЗОГРЕВА КЛЕЕВОЙ ПЛЕНКИ		1000×400 460						ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГО- ТОВЛЕНИЯ	1	1	1	1	1
14	ПРЕСС ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ РУБЧИ- КОВ, ПОДОШВ, ПОДМЕТОК К ОБУВИ	ППР	380×435×720	ПРИВ РУЧН	—	—	40		ОДЕССКИЙ ЗАВОД "ЛЕГМАШ"	1	1	1	1	1
15	МАШИНА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ПОДМЕТОК, СПУСКАНИЯ КРАЯ ДЕТАЛЕЙ НИЗА И ОБЖИМА РАНТА	ОСР	500×182×600	ПРИВ РУЧН	—	—	25		ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ МЕХАНИ- ЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
16	ПРОШИВНАЯ МАШИНА	03012/Р2	700×910×1815	0,85	220 380	3	360		ОБЪЕДИНЕНИЕ КОВО /ЧССР/	—	—	1	1	1
17	МАШИНА "ДОППЕЛЬ" ДЛЯ ПРИСТРОЧКИ ПОДМЕТОК, РУБЧИКОВ	СПР	900×1000×1560	1,26	220 380	3	350		ЛЕНИНГРАДСКИЙ МАШИНОСТРОИ- ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВПРЕД"	—	—	1	1	1
18	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ РЕМОНТА ЗА- ГТОВОК	01204/Р5	700×500×1120	ПРИВ РУЧИ.	—	—	70		ОБЪЕДИНЕНИЕ КОВО /ЧССР/	1	1	1	1	1
19	СТОЛ РАБОЧИЙ ДЛЯ РЕМОНТА ЗА- ГТОВОК		554×650×970						ПРОЕКТ ОН-036-05 ВЛКТИМ, г. МОСКВА	1	1	1	1	1
20	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАСТЯЖКИ ОБУВИ/НА ПЛАНЕ НЕ ПОКАЗАНО/								ЦОКЕ УКРГЛАВЕЦТА	1	1	1	1	1
21	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ОБУВИ		1200×400×2120		—	—	24		ПРОЕКТ ОН-036-03 ВЛКТИМ, г. МОСКВА	2	2	2	8	9
22	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПОЛУФАБ- РИКАТОВ И ФУРНИТУРЫ		1500×400×2100		—	—	—		ПРОЕКТ ОН-036-29 ВЛКТИМ, г. МОСКВА	1	1	2	2	3
23	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВ- КИ ОБУВИ		1200×380×1310		—	—	23,5		ПРОЕКТ ОН-036-02 ВЛКТИМ, г. МОСКВА	4	2	2	2	2
24	СТОЙКА-ЛАПА	УПОР	Q-320, h-1000						ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	2	2	3	4	6
25	УСТАНОВКА ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУ- ВИ С КОМПРЕССОРОМ	ООРО	2300×1160×2184	1,27	220 380	3	380		ВИЛЬНЮССКИЙ ЗАВОД ОК- РАСЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	—	—	—	—	1
26	СТОЛ С НАДСТРОЙКОЙ ДЛЯ ПРО- МЫВКИ И ГРУНТОВКИ ОБУВИ	Н/О	1500×800×1600		—	—	106		ГИПРОБЫТПРОМ, г. МОСКВА	—	—	—	—	1
27	СТОЛ ДЛЯ РЕМОНТА КОЖГАЛАН- ТЕРИИ		1375×650×970		—	—	—		ПРОЕКТ ОН-036-04 ВЛКТИМ, г. МОСКВА	1	1	1	1	1
28	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ РЕМОН- ТА КОЖГАЛАНТЕРИИ	17-1КЛ	480×190×340	0,27	220 380	3	43		ТЕКСТИМА, ГДР	1	1	1	1	1
29	ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ РЕМОН- ТА КОЖГАЛАНТЕРИИ	93КЛ	570×250×430	0,27	220 380	3	40		ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕС- КИЙ ЗАВОД	1	1	1	1	1
30	СТОЛ ПОД ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ		900×650×850		—	—	75		ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕС- КИЙ ЗАВОД	2	2	2	2	2
31	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ КОЖГАЛАН- ТЕРИИ, МАТЕРИАЛОВ, ФУРНИТУРЫ	СП-7	1500×500×1750		—	—	—		ПРОЕКТ 64-023 ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	2	2	2	4	4
32	ТРАНСПОРТЕР		1000×426×675	0,4	220 380	3	138		ПРОЕКТ 281-1-6, АЛЬБОМ 4, ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ	—	—	1	1	1
33	СТОЛ КАНЦЕЛЯРСКИЙ	АРТ 607	1200×690×800		—	—	—		ТОРГОВАЯ СЕТЬ	—	—	—	1	1
34	ЯЩИК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ		300×260×280						ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГО- ТОВЛЕНИЯ	9	9	12	27	36



8

МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБЛУКОВ
И НАБОЕК К МУЖСКОЙ ОБУВИ-ПКМР

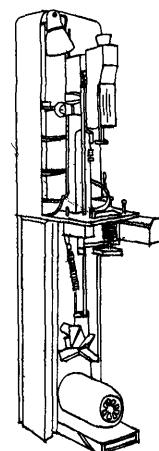
ДЛИНА	355
ШИРИНА	490
ВЫСОТА	1695



1

СТОЛ ОБУВЩИКА-РЕМОНТИКА-СР

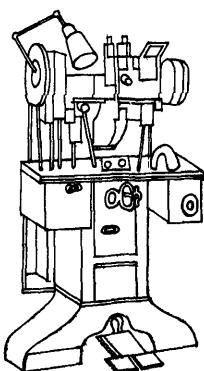
ДЛИНА	600
ШИРИНА	460
ВЫСОТА	860/1795



7

МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ НАБОЕК-ПНЖР

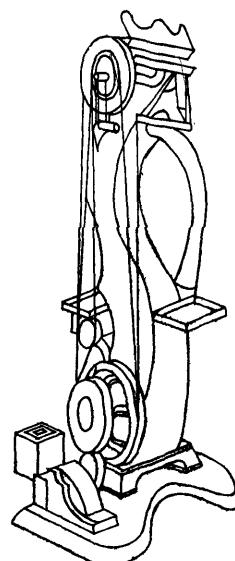
ДЛИНА	355
ШИРИНА	430
ВЫСОТА	1695



17

МАШИНА ДЛЯ ПРИСТРОЧКИ
ПОДМЕТОК. РУБЧИКОВ-СПР

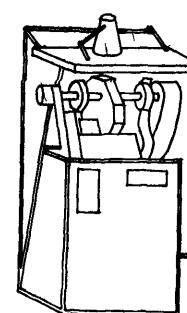
ДЛИНА	900
ШИРИНА	1000
ВЫСОТА	1560



16

ПРОШИВНАЯ МАШИНА
ОЗО12/Р2

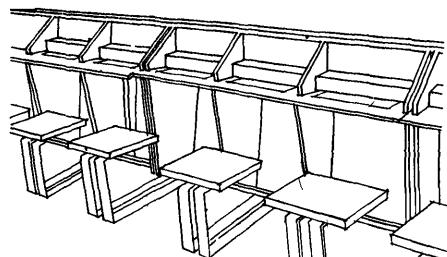
ДЛИНА 700, ШИРИНА 910, ВЫСОТА 1815



11

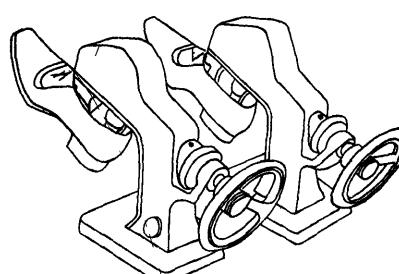
МАШИНА ДЛЯ ВЪЕРОШИВАНИЯ
ЗАТЯЖНОЙ КРОМКИ-ВКР

ДЛИНА	880
ШИРИНА	620
ВЫСОТА	1585



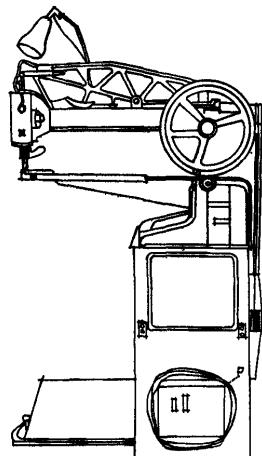
КАБЛУЧНЫЙ БАР

ДЛИНА	5010
ШИРИНА	1590
ВЫСОТА	1120

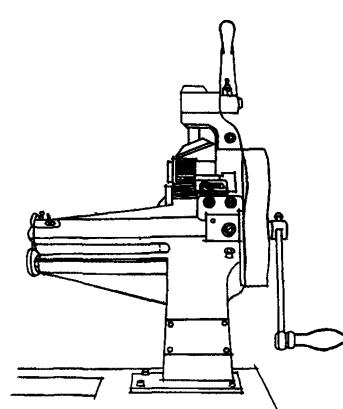


20

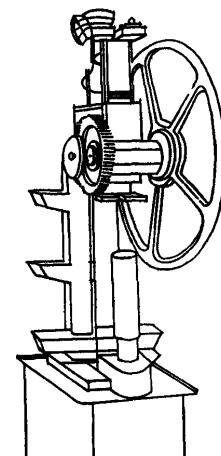
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАСТЯЖКИ ОБУВИ



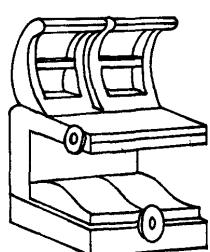
МАШИНА ДЛЯ РЕМОНТА
ЗАГОТОВОК О1204/Р₅
ДЛИНА 700
ШИРИНА 500
ВЫСОТА 1120



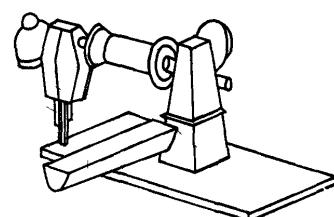
МАШИНА ДЛЯ ОБРЕЗКИ ПОД-
МЕТОК ОСР
ДЛИНА 500
ШИРИНА 182
ВЫСОТА 600



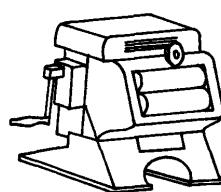
МАШИНА ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ КАБ-
ЛУКОВ К ЖЕНСКОЙ ОБУВИ ПКР
ДЛИНА 255
ШИРИНА 420
ВЫСОТА 1475



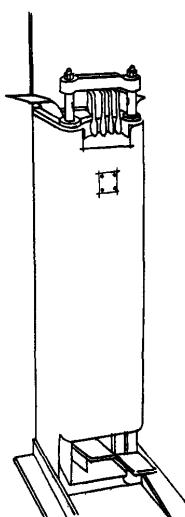
ПРЕСС ДЛЯ ПРИКАЕВАНИЯ РУБ-
ЧИКОВ, ПОДОШВ ППР
ДЛИНА 380
ШИРИНА 435
ВЫСОТА 720



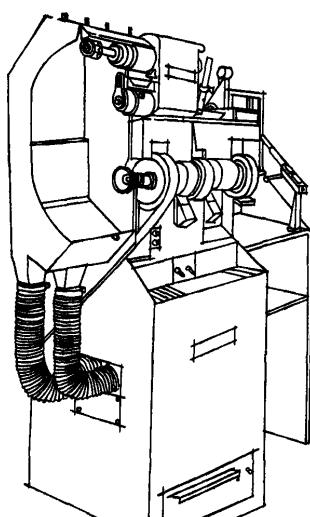
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ РЕ-
МОНТА КОЖГАЛАНТЕРИИ 93 КЛ
ДЛИНА 570
ШИРИНА 250
ВЫСОТА 430



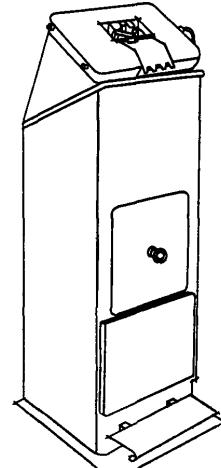
МАШИНА ДЛЯ ДВОЕНИЯ ДЕ-
ТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ ДНР
ДЛИНА 425
ШИРИНА 210
ВЫСОТА 330



МАШИНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕН-
НЫХ КАБЛУКОВ И НАБОЕК ОКР
ДЛИНА 300
ШИРИНА 400
ВЫСОТА 1000



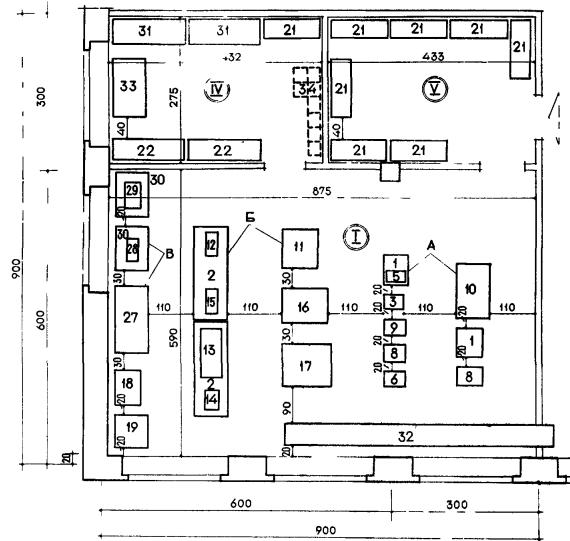
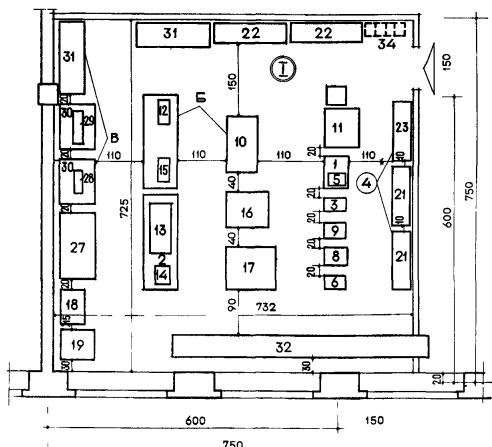
МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛКИ
КАБЛУКОВ УКР
ДЛИНА 1137
ШИРИНА 575
ВЫСОТА 1665



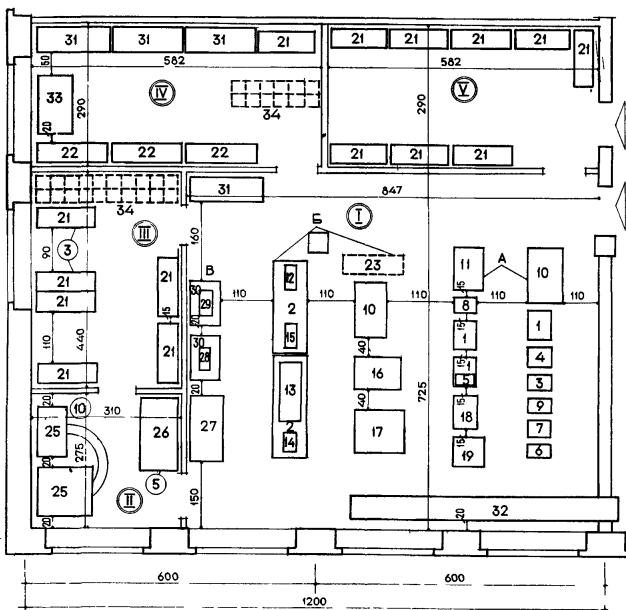
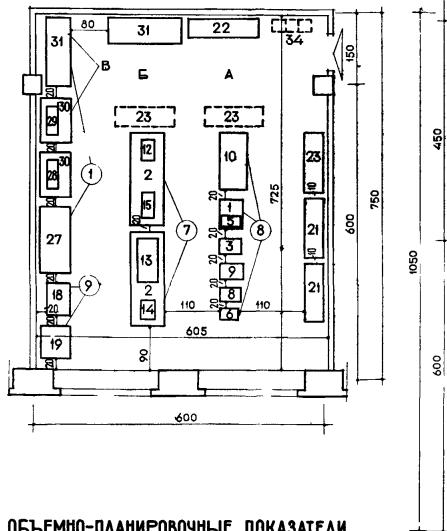
МАШИНА ДЛЯ ОБРУБКИ ПРИ-
КРЕПЛЕННЫХ НАБОЕК ОНР
ДЛИНА 344
ШИРИНА 415
ВЫСОТА 945

НА 8 РАБОЧИХ МЕСТ

НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



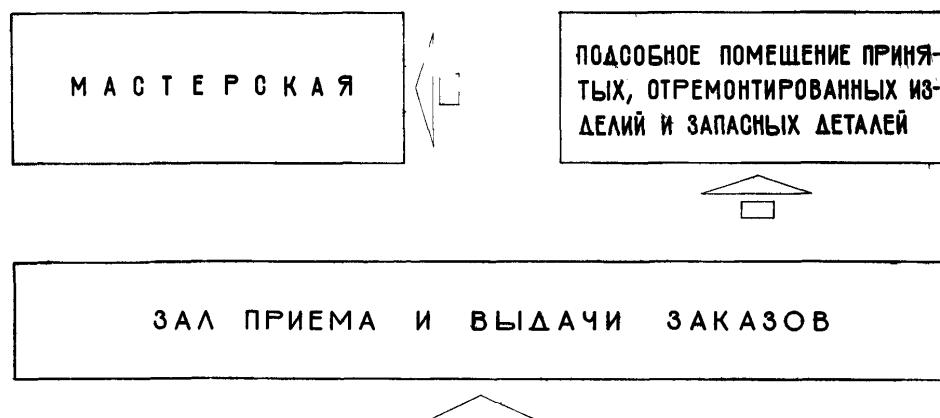
НА 4 И 5 РАБОЧИХ МЕСТ



ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

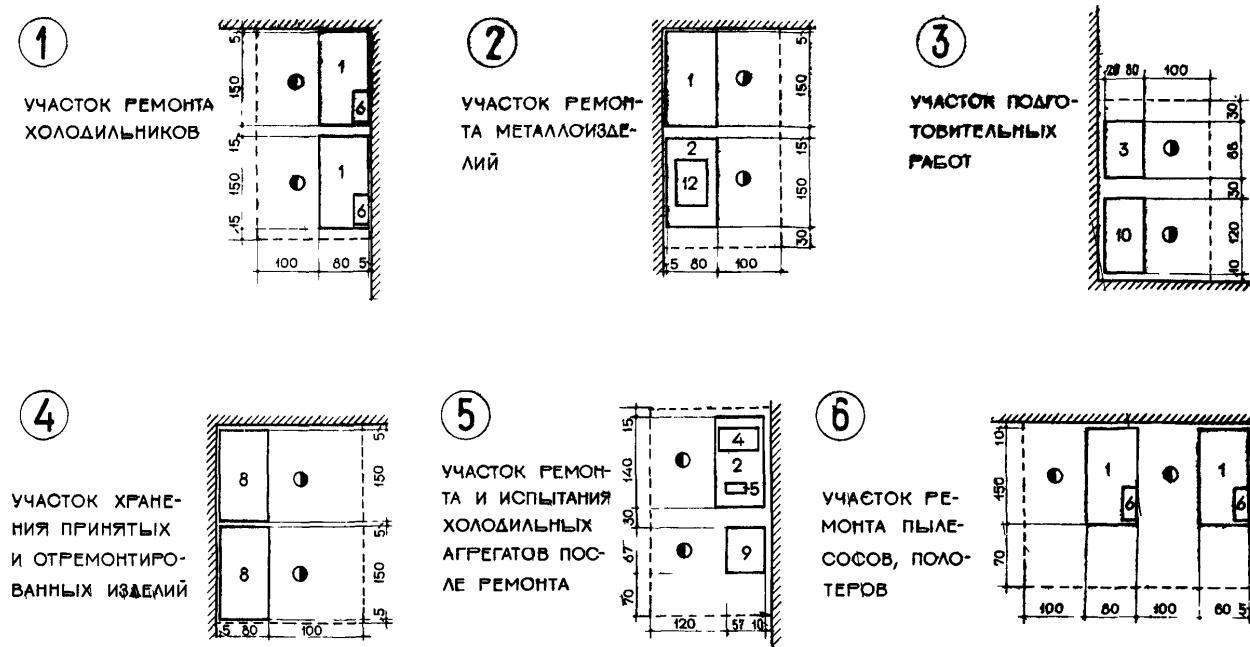
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ БЕЗ ПРИНЕСШИХ И РА- БОЧИХ КАКИЕ-ЛИБО ДАГА	3	4	6	8
ПЛОЩАДЬ В М ²	44	53	75,4	117,4
ПЛОЩАДЬ НА 1 РМ	15	13	12,6	14,7
ОБЪЕМ В М ³	132	159	226	352
ОБЪЕМ НА 1 РМ	44	40	37,6	44

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



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

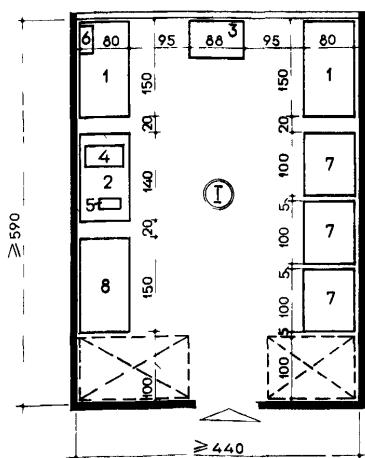
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ



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

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

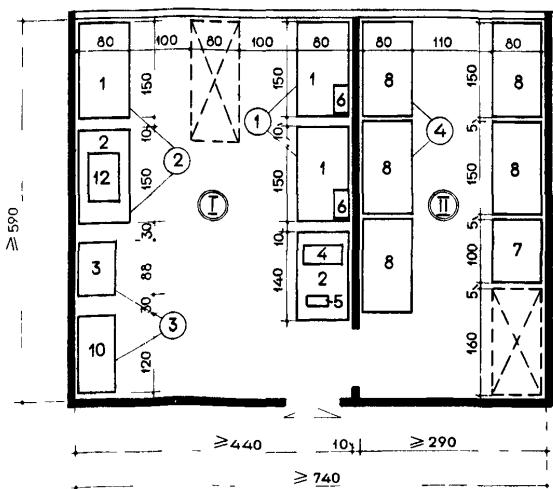


В МАСТЕРСКИХ ПРОИЗВОДИТСЯ РЕМОНТ ЭЛЕКТРО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ: ХОЛОДИЛЬНИКОВ, СТИРАЛЬНЫХ МАШИН, ПЫЛЕСОСОВ, ПОЛОТЕРОВ, ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ БРИТВ И ТД, А ТАКЖЕ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ: ПОСУДЫ, ПРИМУСОВ, МЯСОРУБОК И ДРУГИХ ПРЕДМЕТОВ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА

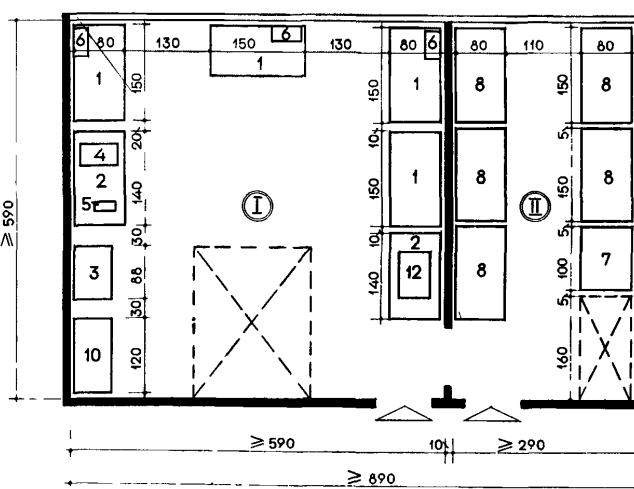
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ В МАСТЕРСКИХ ПРЕДУСМОТРЕН РЕМОНТ И УСТАНОВКА ЛЫЖНЫХ КРЕПЛЕНИЙ, ТОЧКА КОНЬКОВ, ЛЕДОРОУБОВ И ДРУГИЕ УСЛУГИ. 30% РЕМОНТОВ ПРЕДУСМОТРЕНО В СТАЦИОНАРНЫХ УСЛОВИЯХ, 70%-НА ДОМУ. ПРИЕМ В РЕМОНТ И ВЫДАЧА ЭЛЕКТРО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ И МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В САЛОНЕ РАБОЧИМИ-РЕМОНТНИКАМИ, КОТОРЫЕ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

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

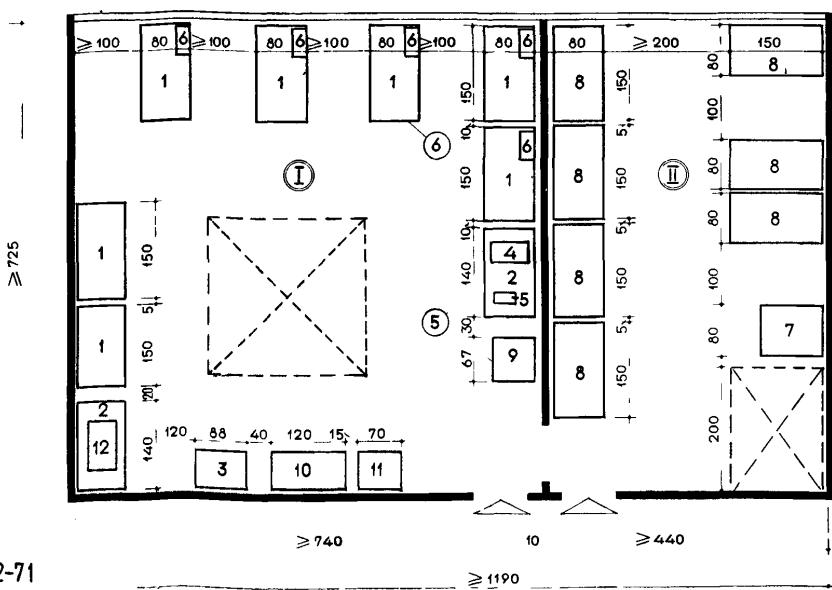
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТА



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

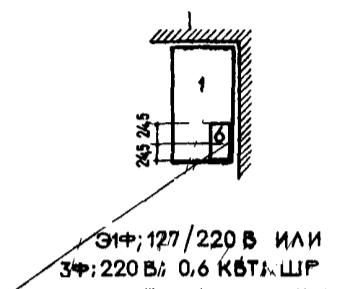
2 ИСХОДНЫМИ ДАННЫМИ ПРИ РАСЧЕТЕ ПЛОЩАДЕЙ ПОМЕЩЕНИЙ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ И ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ ЯВЛЯЮТСЯ
а) ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА,
б) СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ; в) ЗАПАС ДЕТАЛЕЙ, ЗАПЧАСТЕЙ;
г) ГАБАРИТЫ ИЗДЕЛИЙ, д) КОЛИЧЕСТВО ЯРУСОВ ХРАНЕНИЯ

3 СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАЕТСЯ-10 ДНЕЙ

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

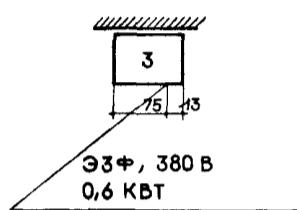
6

ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕ-
РИТЕЛЬНЫЙ ШЭ-59



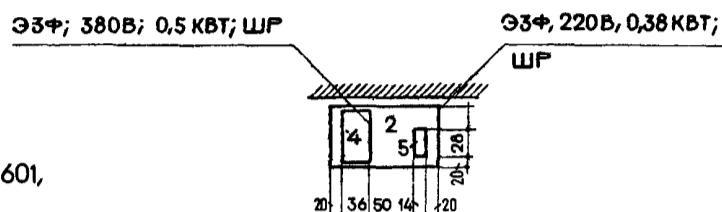
3

ТОКАРНЫЙ СТАНОК 1601,
880 × 595 × 1270 мм



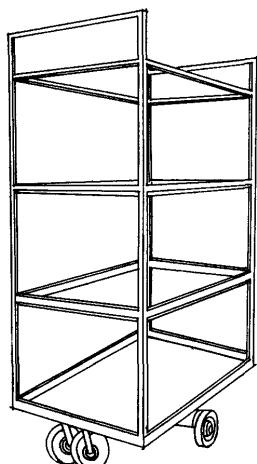
4

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

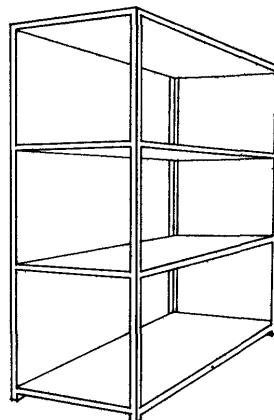


СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ (x b x h)	ПАСХОД ЭЛЕК- ТРОЭНЕРГИИ			ВЕС ГАБАРИТНЫЙ ОБОРУДОВАНИЯ, кг	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗА- ЦИИ РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ			
				МОЩНОСТЬ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ, ВАТЫ, КВт	НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛТ	ЧАСТОТЫ ЧАСТИЦЫ			2	3	4	7
1	ВЕРСТАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	ВУ-1	1500×800×900					ПРОЕКТ 282-1-10, АЛЬБОМ ІІ, ЦИТП, г. МОСКВА	2	3	4	7
2	СТОЛ РАБОЧИЙ	—	1400×800×800					ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ ІІІ, ЦИТП, г. МОСКВА	1	2	2	2
3	ТОКАРНЫЙ СТАНОК	1601	880×595×1270	0,6	380	3	210	ОДЕССКИЙ ОПЫТНО-МЕХА- НИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1
4	НАСТОЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК	СН-12А	360×710×700	0,5	380	3	87	ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТ- РОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД „КОМ- МУНАРАСС“	1	1	1	1
5	ЭЛЕКТРОТОЧИЛО	Э-9701	330×230×285	0,21	220	3	15	П/Я В-2880, г. ТОМСК	1	1	1	1
6	ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ	ШЭ-59	490×256×610	0,6	127 220	1	4,8	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД „ФИЗПРИБОР“	1	2	3	5
7	СТЕЛЛАЖ ПЕРЕДВИЖНОЙ	СП-ЭЛ	1000×800×2500					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	3	1	1	1
8	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-9	1500×800×2500					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	5	5	8
9	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ДЛЯ ИС- ПЫТАНИЙ АГРЕГАТОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА ПРИ ОБКАТКЕ	ЗИЛ" МОСКВА	732×640×1875	0,2				МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ИМ АЛХАЧЕВА	—	—	—	1
10	ВЫТЯЖНОЙ ШКАФ ДЛЯ МОЙ- КИ ДЕТАЛЕЙ В КЕРОСИНЕ	ШВ-1	1200×600×1750					ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ ІІІ, ИНИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	—	1	1	1
11	СУШИЛЬНЫЙ ШКАФ	ШС-1	675×375×1200	1,6				ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ ІІІ, ИНИЭП ТОРГОВЫХ ЗДА- НИЙ, г. МОСКВА	—	—	—	1
12	КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК		675×500×620					ТУЛЬСКИЙ МЕХАНИ- ЧЕСКИЙ ЗАВОД	—	1	1	1



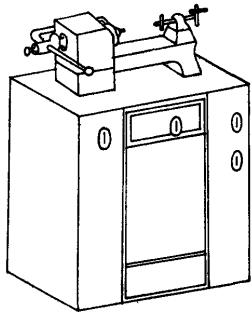
7



8

СТЕЛЛАЖ ПЕРЕДВИЖНОЙ
СП-ЭЛ

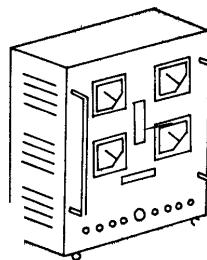
ДЛИНА	1000
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	2500



3

СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ
СП-9

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	2500



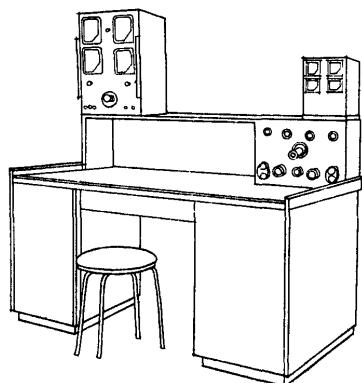
6

ТОКАРНЫЙ СТАНОК
1601

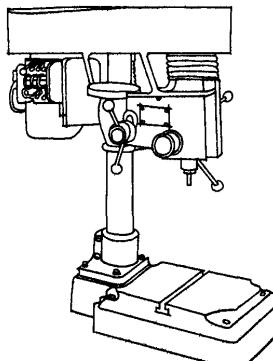
ДЛИНА	880
ШИРИНА	595
ВЫСОТА	1270

ЩИТ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬ-
НЫЙ ШЭ-59

ДЛИНА	490
ШИРИНА	256
ВЫСОТА	610



1



4

ВЕРСТАК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВУ-1

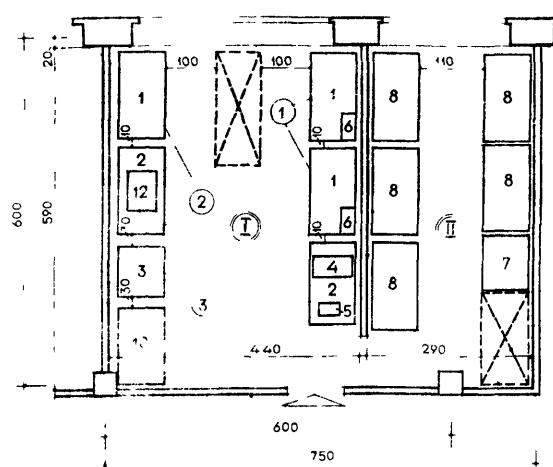
ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	900

НАСТОЛЬНО-СВЕРАЛЬ-
НЫЙ СТАНОК СН-12А

ДЛИНА	360
ШИРИНА	710
ВЫСОТА	700

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

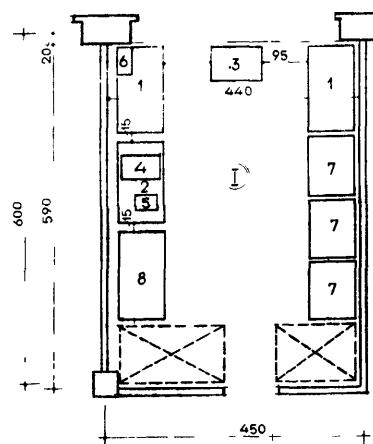
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



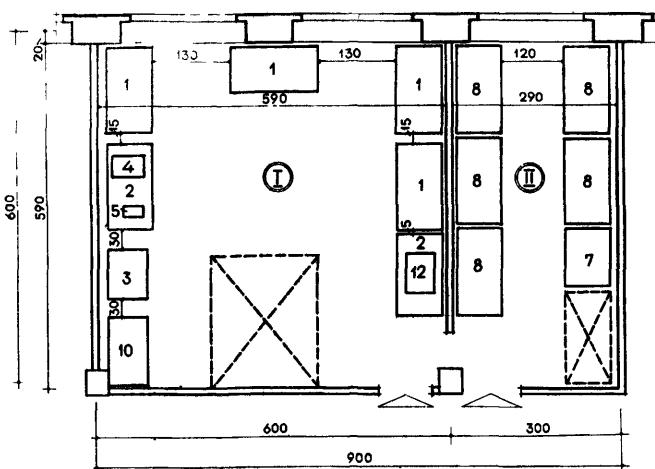
СОСТАВ И ПЛОЩАДИ
ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М ²		СКЛАДСКАЯ ПОДСОБНАЯ ПЛОЩАДЬ В М ²	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ В М ²
	ОБЩАЯ НА 1 Р.М.	НА 1 Р.М.		
2	26		13	
3	26	17	8,7	3,4
4	35	17	9	2,8
7	54	32	8	2,7

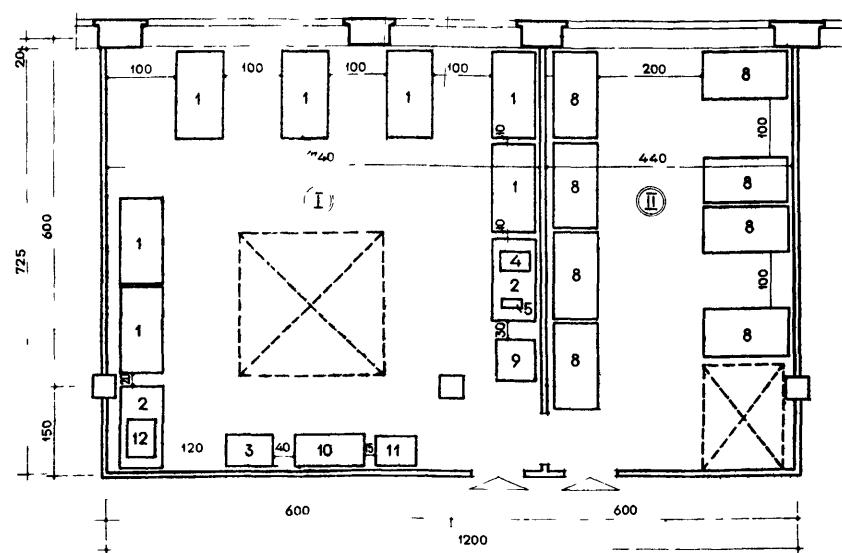
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 7 РАБОЧИХ МЕСТА

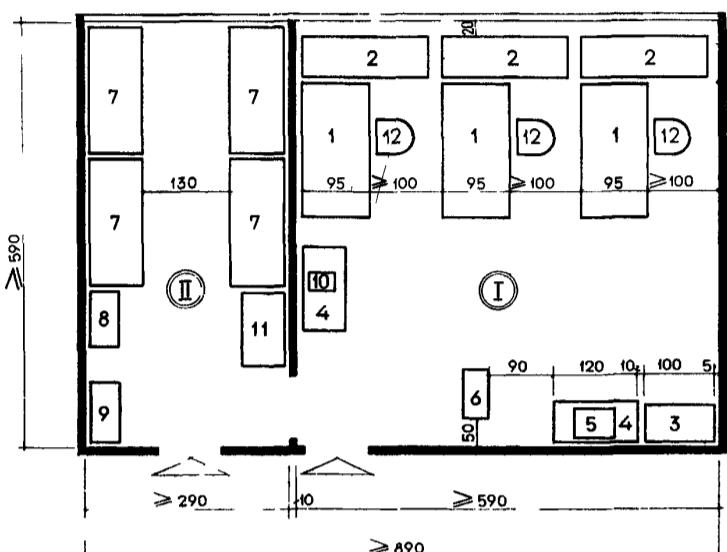


ОБЪЕМНО-
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ
ПОКАЗАТЕЛИ

	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ			
	2	3	4	7
ПЛОЩАДЬ В М ²	26	43	52	86
ПЛОЩАДЬ НА 1 Р.М.	13	14,3	13	12,5
ОБЪЕМ В М ³	78	129	156	258
ОБЪЕМ НА 1 Р.М	39	43	39	37

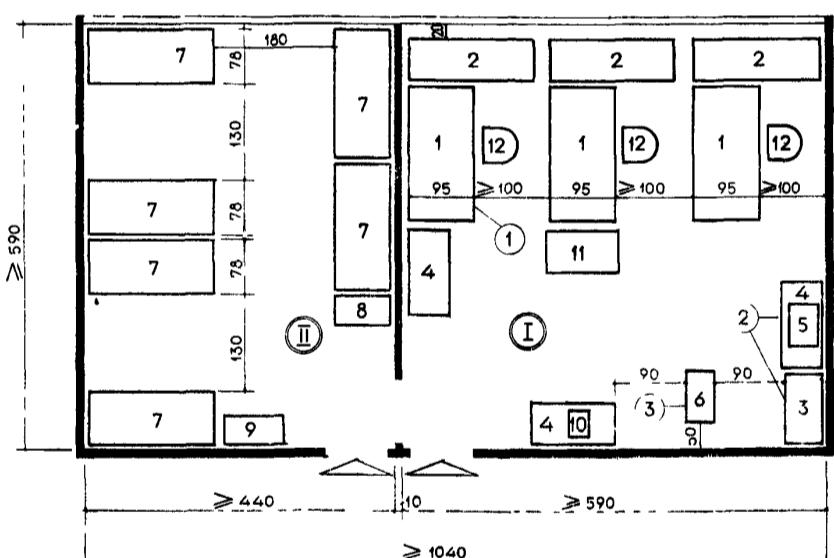
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ
ПОМЕЩЕНИЙ

НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

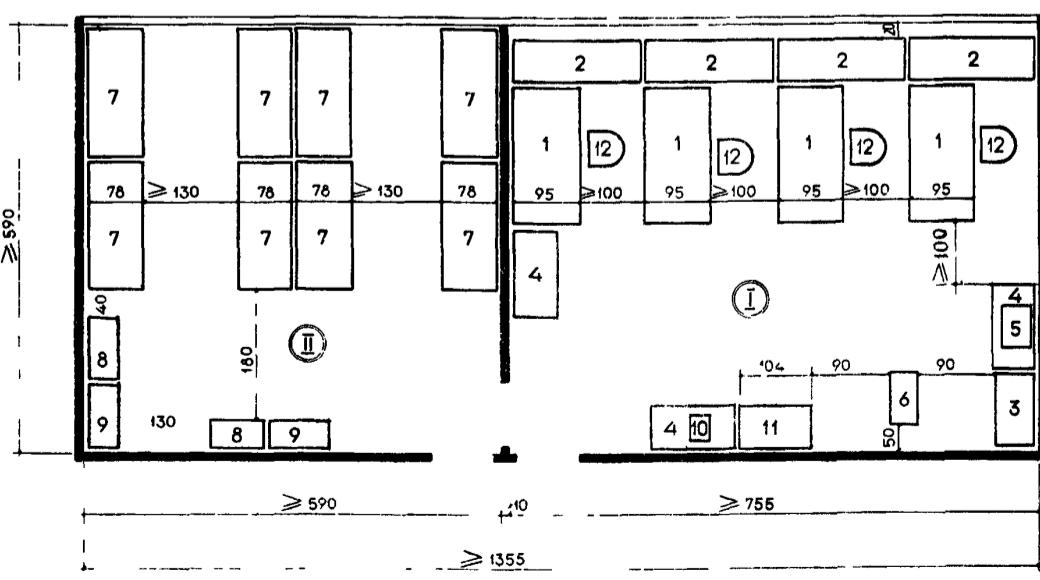


I - МАСТЕРСКАЯ, II - ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ ПРИНЯТЫХ, ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 5 РАБОЧИХ МЕСТА



НП-42-71

МАСТЕРСКАЯ

ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ ПРИНЯТЫХ, ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ, ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

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

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

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

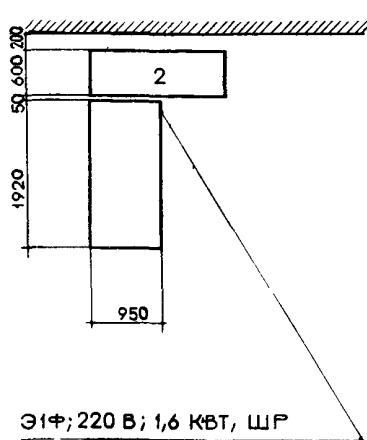
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М ²		СКЛАДСКАЯ НА 1 ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО СПИСОЧНОГО ОСТАВА	
	ОБЩАЯ			
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ		
3	35	17	11,7	
4	35	26	8,7	
5	44,5	34,5	9	
			3,4	

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕГО В ГОД - 5 ТЫС РУБ, В СМЕНУ - 2 ИЗДЕЛИЯ
СРОК ХРАНЕНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННОЙ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ ПРИНИМАЕТСЯ 10 ДНЕЙ.
ЗАПАС ДЕТАЛЕЙ, ЗАПЧАСТЕЙ И МАТЕРИАЛОВ ПРИНИМАЕТСЯ НА 30 ДНЕЙ
РЕЖИМ РАБОТЫ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ - 1 СМЕННЫМ, ВВИДУ ТОГО, ЧТО ТАБЛИЦА ДЛЯ НАСТРОЙКИ ТЕЛЕВИЗОРОВ ТРАНСЛИРУЕТСЯ ТЕЛЕЦЕНТРОМ ТОЛЬКО В ПЕРВОЙ ПОЛОВИНЕ ДНЯ.

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

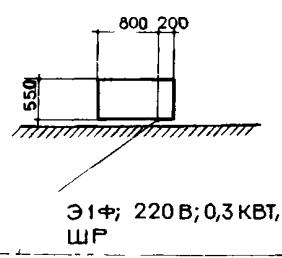
1

1. СТОЛ РАДИОМАСТЕРА СТМТ-1-65 1920 × 950 × 1470 мм
2. СТОЛ БОКОВОЙ СЛБТ-1-65 1800 × 600 × 800 мм



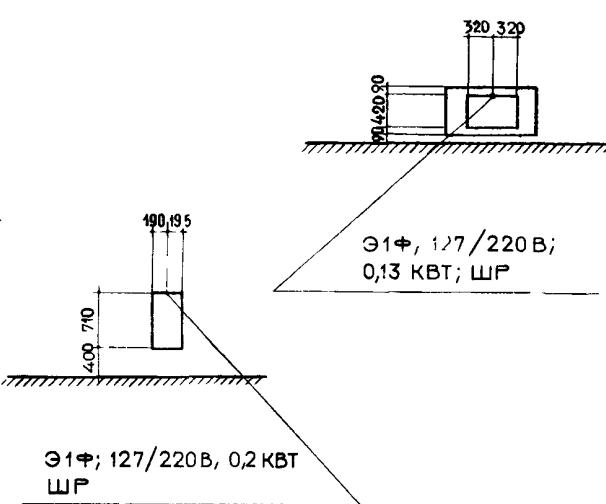
3

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



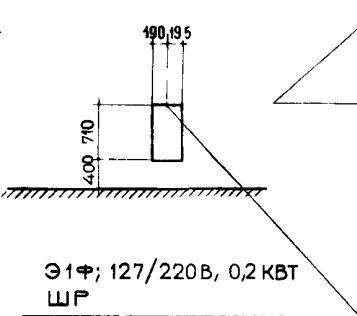
5

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



6

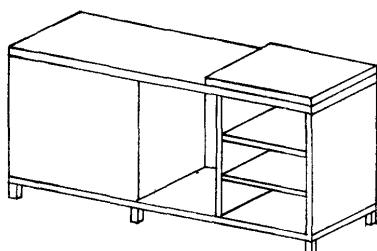
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ КИНЕСКОПОВ УСПК-1М 710 × 385 × 1455 мм



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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

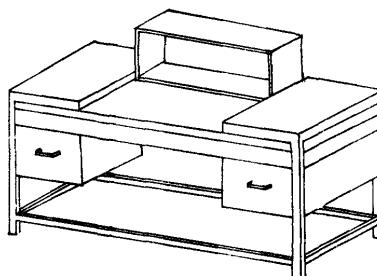
2



СТОЛ БОКОВОЙ К СТОЛУ РА-
ДИОМАСТЕРА СЛБТ-1-65

ДЛИНА	1800
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	800

3



СТОЛ ДЛЯ ПРОВЕРКИ РАДИО-
ЛАМП СПРТ-1-65

ДЛИНА	1000
ШИРИНА	550
ВЫСОТА	800

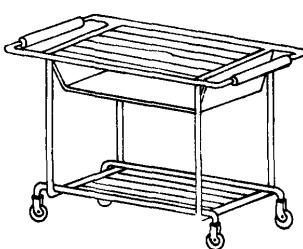
4



СТОЛ РАБОЧИЙ

ДЛИНА	1200
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	800

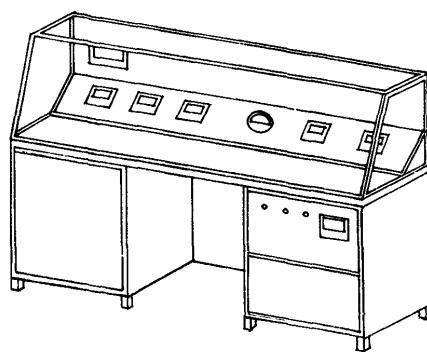
11



ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ТЕЛЕВИЗОРОВ
И РАДИОПРИЕМНИКОВ ТППТ-1-55

ДЛИНА	1040
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	810

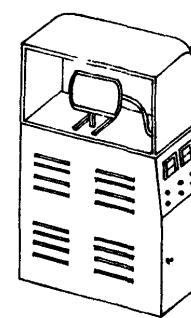
1



СТОЛ РАДИОМАСТЕРА СТМТ-1-65

ДЛИНА	1920
ШИРИНА	950
ВЫСОТА	800/1470

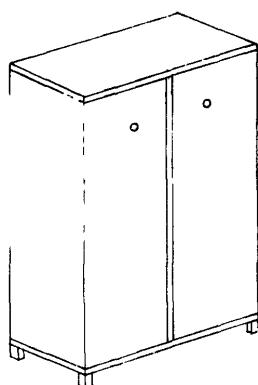
6



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТЕНД ДЛЯ ПРО-
ВЕРКИ КИНЕСКОПОВ УСПК-1 М

ДЛИНА	710
ШИРИНА	385
ВЫСОТА	1455

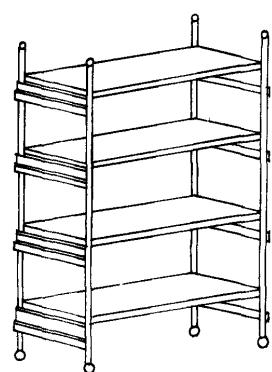
8



ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ТРАНЗИ-
СТОРНЫХ ПРИЕМНИКОВ ШТПТ-265

ДЛИНА	796
ШИРИНА	408
ВЫСОТА	1605

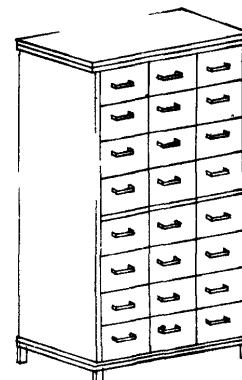
7



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

ДЛИНА	1800
ШИРИНА	784
ВЫСОТА	2000

9

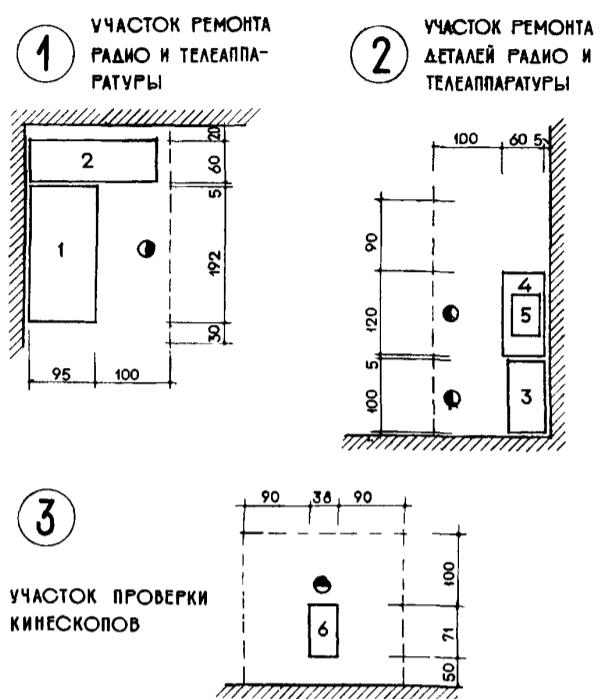
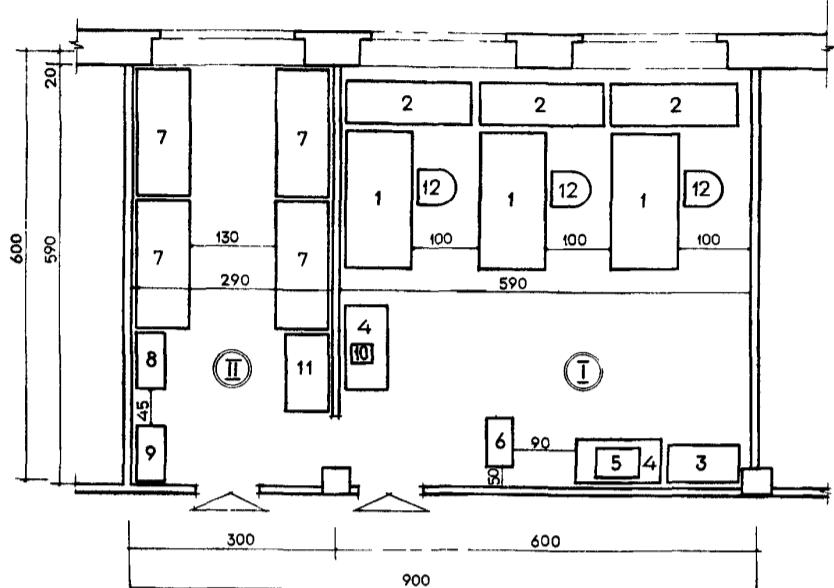


ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РА-
ДИОЛАМП ШРТ-1-65

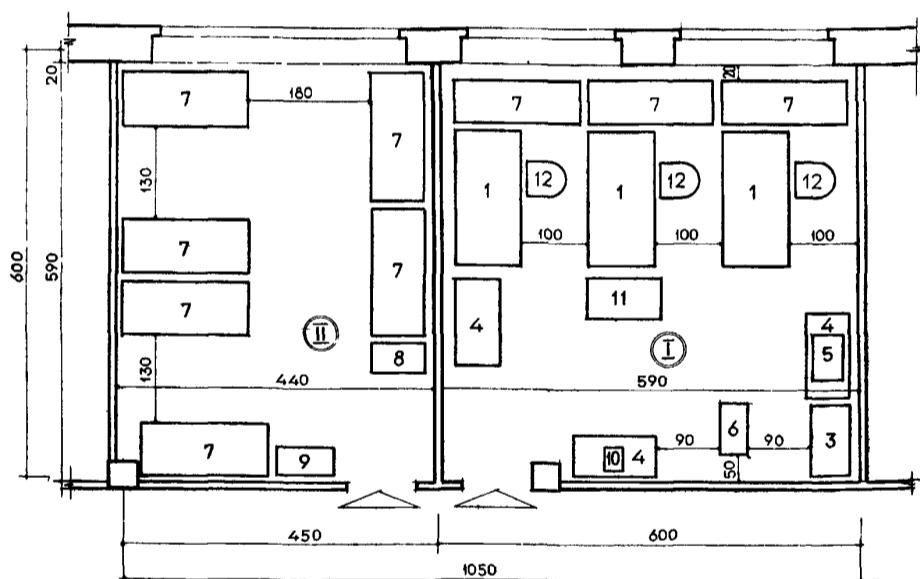
ДЛИНА	834
ШИРИНА	408
ВЫСОТА	1605

К И Р П И Ч Н Ы Е ПЛАНИРОВОЧНЫЕ З О Н С Т Р У К Ц И И УЗЛЫ

НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



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

НА 5 РАБОЧИХ МЕСТ

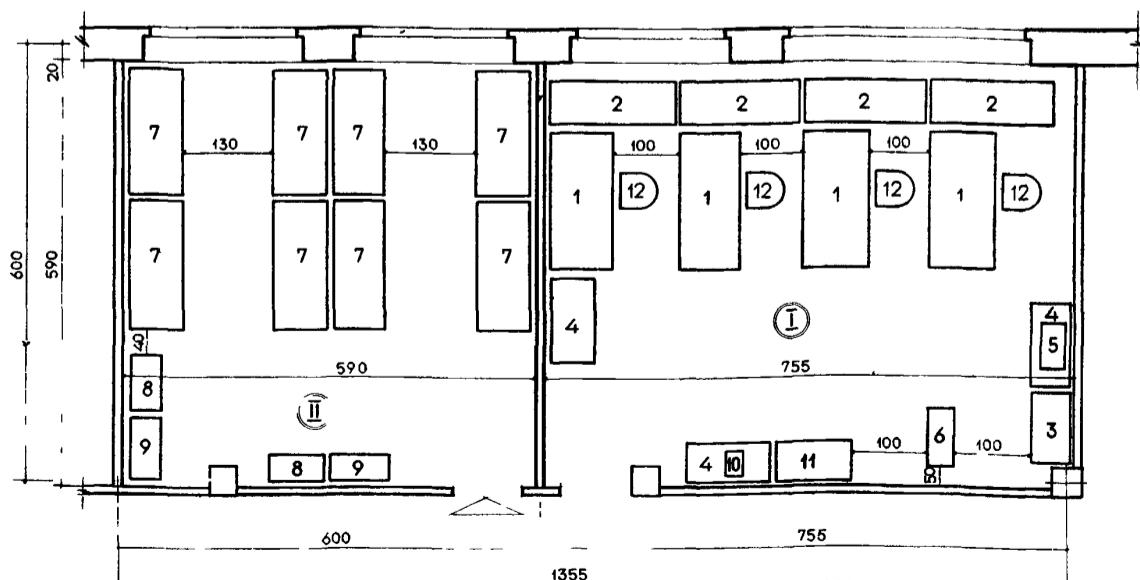
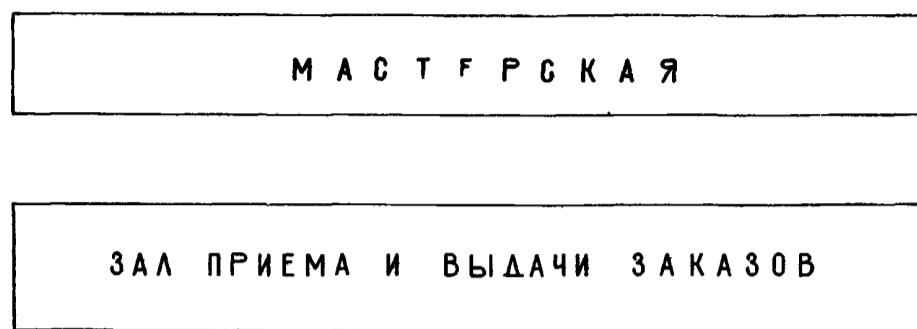
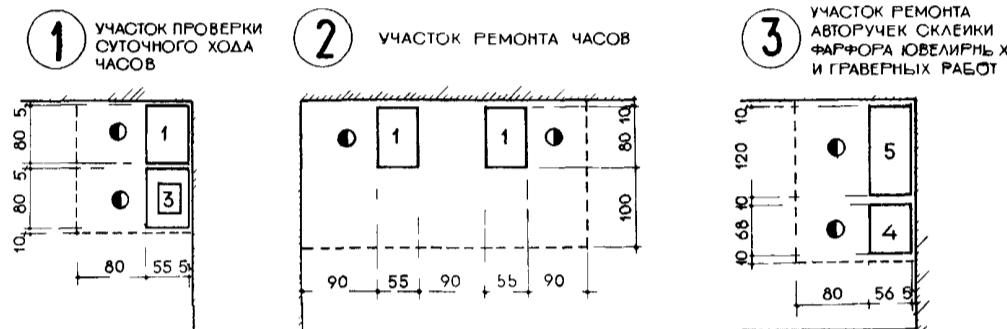


СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ



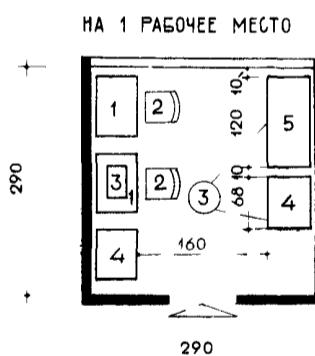
В МАСТЕРСКИХ ПРОИЗВОДЯТСЯ МЕЛКИЙ РЕМОНТ ЧАСОВ, ПРИЕМ В КРУПНЫЙ РЕМОНТ, А ТАКЖЕ ГРАВЕРНЫЕ РАБОТЫ НА СТЕКЛЕ, ФАРФОРЕ, ФАЙАНСЕ, НА МЕТАЛЛЕ, ПЛАСТИМЕ, КОСТИ, ЭБОНИТЕ, АДРЕСНЫХ ПАПКАХ, ЧАСАХ, ШКАТУЛКАХ, ПЛАСТИНАХ, КУБКАХ КРУПНЫЙ РЕМОНТ ЧАСОВ ПРОИЗВОДЯТСЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

ПЛОЩАДЬ ПОМЕЩЕНИЙ

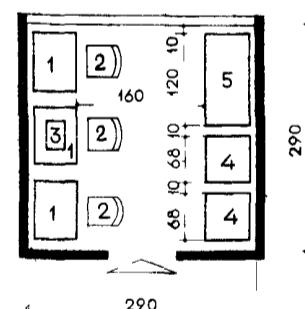
КОЛИЧ РМ	ПЛОЩАДЬ В М ²	
	ОБЩАЯ	НА 1 РМ
1	8,4	8,4
2	8,4	4,2
4	12,7	3,0

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

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ

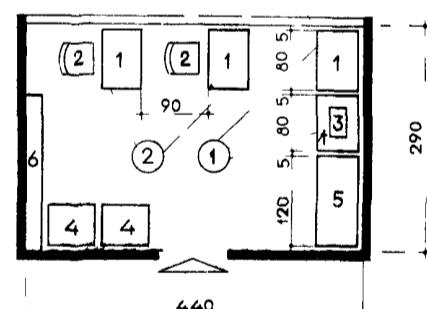


НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА



СХЕМЫ

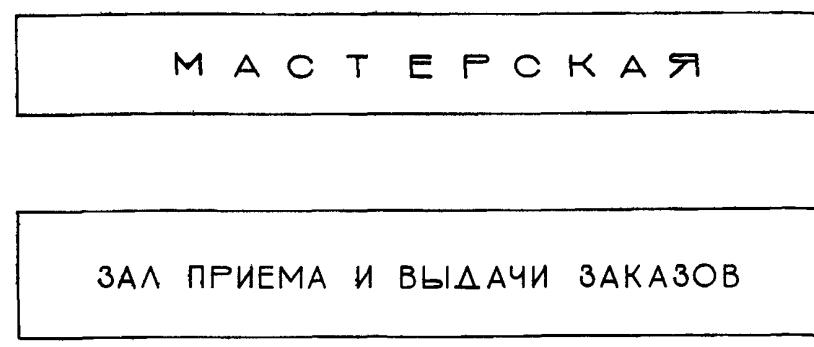
НА 4 РАБОЧИХ МЕСТА



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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

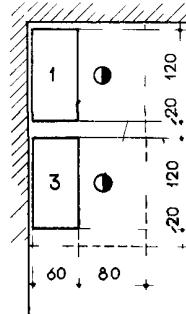
СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ



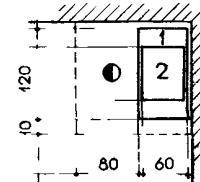
ПРИЕМ В РЕМОНТ, МЕЛКИЙ РЕМОНТ АВТОРУЧЕК, ПЛАСТИМОССОВЫХ И ФАРФОРОВЫХ ИЗДЕЛИЙ, ЗАПРАВКА ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК ПРОИЗВОДИТСЯ МАСТЕРАМИ-ПРИЕМЩИКАМИ В ПРИСУТСТВИИ ЗАКАЗЧИКА БОЛЕЕ СЛОЖНЫЙ РЕМОНТ ПРОИЗВОДИТСЯ В ТЕЧЕНИЕ 1-3 ДНЕЙ ОДИН МАСТЕР-ПРИЕМЩИК ВЫПОЛНЯЕТ ВСЕ ВИДЫ УКАЗАННЫХ РАБОТ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

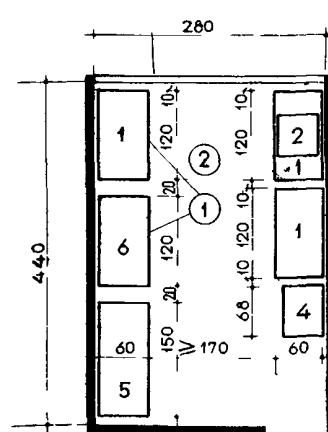
1 УЧАСТОК РЕМОНТА И ЗАПРАВКИ
ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК



2 УЧАСТОК РЕМОНТА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТИМОССЫ, СКЛЕЙКИ ФАРФОРА



ПЛАНИРОВОЧНАЯ СХЕМА



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

РЕЖИМ РАБОТЫ МАСТЕРСКИХ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Н Н П П	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l x b x h	РАСХОД ЭЛЕКТРО- ЭНЕРГИИ			ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОР- ГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРА- НЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛ- ВО ШТ
				МОЩНОСТЬ ЕДИНИЦАМ РАДИАЦИИ, кВт	НАПРЯЖЕНИЕ ВОЛТ	ФАЗНОСТЬ		
1	СТОЛ РАБОЧИЙ		1200x600x800	-	-	-	ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	2
2	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШАРИКОВЫХ АВТОРУЧЕК	ПЗШ-3	560x490x1100	-	-	-	СКОПИНСКИЙ ЗАВОД НЕСТАНДАРТ- НОГО ОБОРУДОВАНИЯ	1
3	ШКАФ ВЫТЯЖНОЙ	ШВ-2	1200x600x800				ПРОЕКТ 284-1-3, АЛЬБОМ III ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г. МОСКВА	1
4	СЕЙФ		680x560x1410	-	-	-	ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1
5	ШКАФ	ШБ-2	1500x600x2000	-	-	-	ПРОЕКТ 64 023, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1

**приёмные
пункты химчистки**

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕЩЕНИЙ

ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ХРАНЕНИЯ ПРИ-
НЯТЫХ ИЗДЕЛИЙ

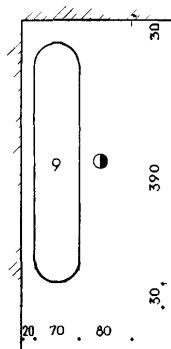
ПОМЕЩЕНИЕ ДЛЯ
ХРАНЕНИЯ ГОТО-
ВЫХ ИЗДЕЛИЙ

ОТДЕЛЕНИЕ СРОЧНОЙ
ВЫВОДКИ ПЯТЕН И ДОГ-
ЛАЖИВАНИЯ ИЗДЕЛИЙ

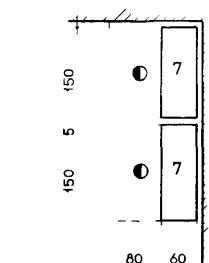
ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

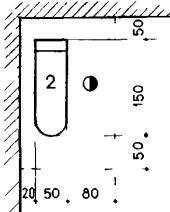
1 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ
ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



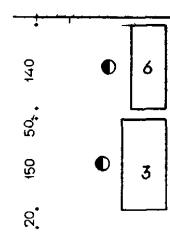
2 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ
ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ



3 УЧАСТОК
УТЮЖКИ ИЗДЕЛИЙ



4 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ
ПРИНЯТЫХ ИЗДЕЛИЙ



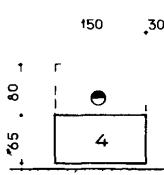
5

5 - ШКАФ МЕТАЛ-
ЛИЧЕСКИЙ
8 - ТЕЛЕЖКА ДЛЯ
БЕЛЬЯ



6

УЧАСТОК ХРАНЕ-
НИЯ ГОТОВЫХ
ИЗДЕЛИЙ



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

СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕЩЕНИЙ

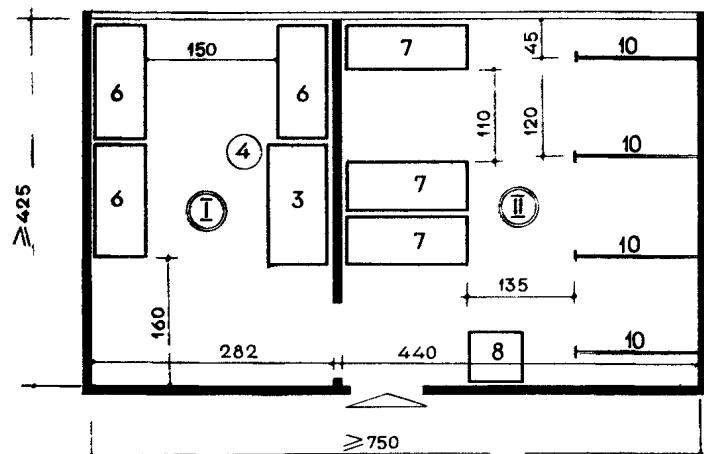
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В М ²			
	ОБЩАЯ		НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО	
	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СКЛАДСКАЯ И ПОДСОБНАЯ
1	—	12	18,6	—
2	11,9	11,9	16,2	11,9
3	16,9	16,9	17,1	16,9
				17

КЛАССИФИКАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ
ПО ВИДАМ ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ

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

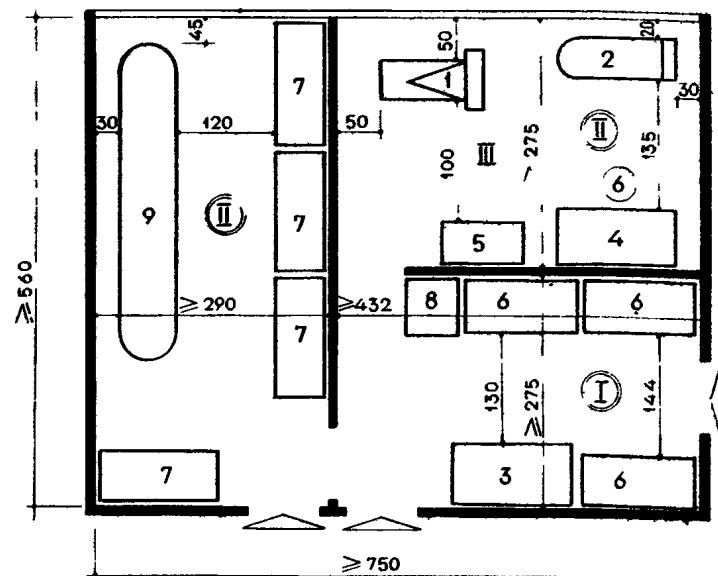
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО



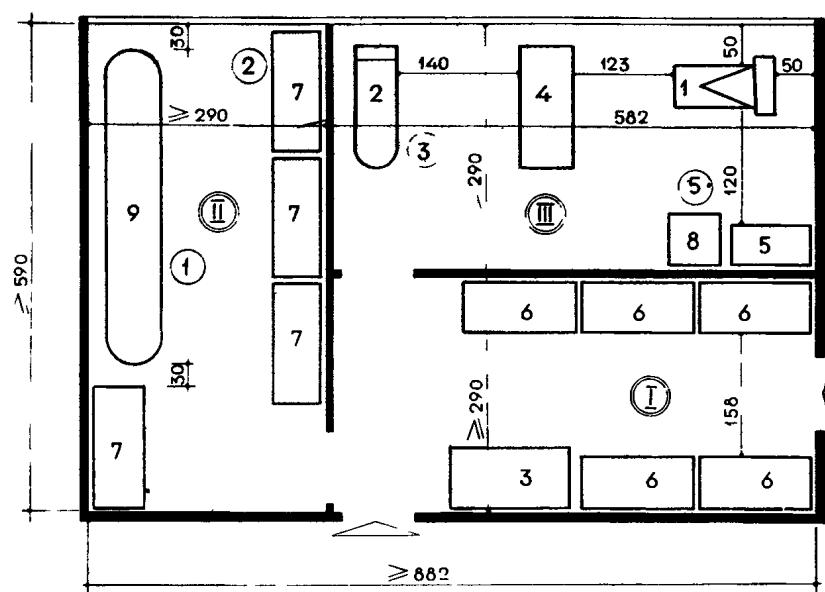
ХРАНЕНИЕ ПРИНЯТЫХ И ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНО БЫТЬ В РАЗЛИЧНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ, ПРИ ОДНОЙ ПРИЕМЩИЦЕ ДОПУСКАЕТСЯ ХРАНЕНИЕ УКАЗАННЫХ ИЗДЕЛИЙ В ОДНОМ ПОМЕЩЕНИИ, В СПЕЦИАЛЬНЫХ ШКАФАХ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

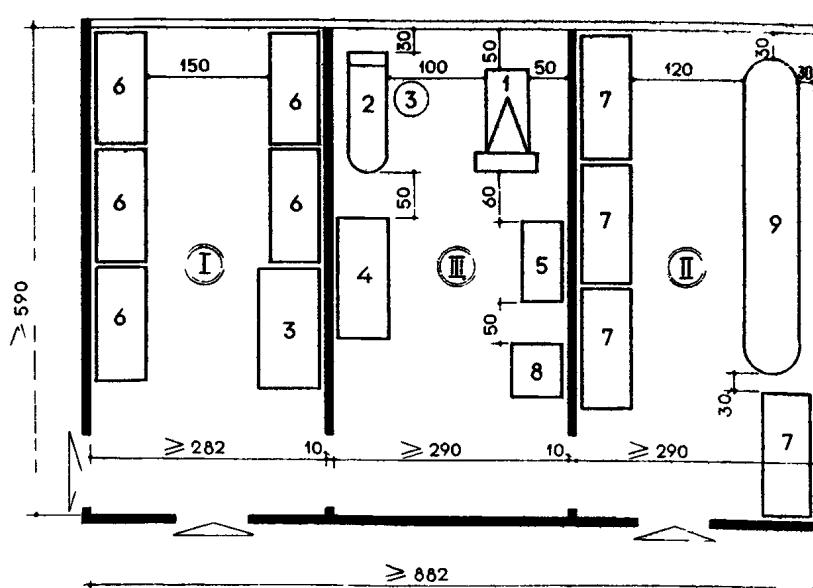


НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I



ВАРИАНТ II

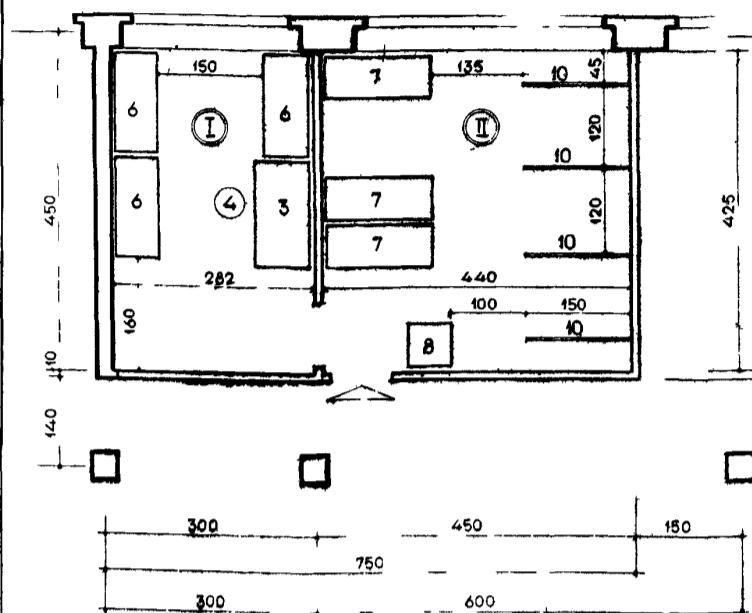


СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

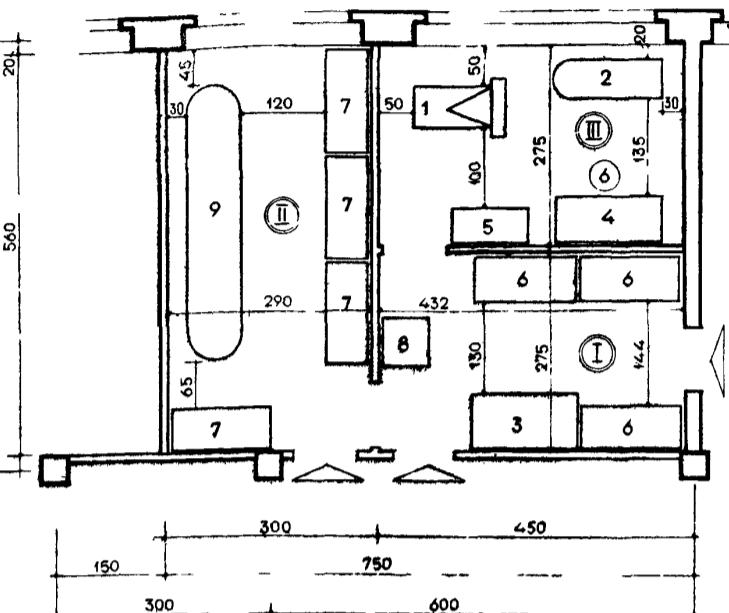
№ ПП	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l × b × h	РАСХОД ЭЛЕК- ТРОЭНЕРГИИ			ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОР- ГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРА- НЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ			
				МОЩНОСТЬ МОДУЛЯ ОБО- РУДОВАНИЯ, КВт	НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛТ	ФАЗНОСТЬ		1	2	3	
1	СТОЛ ДЛЯ ПЯТНОВЫВОДКИ С ПАРОГЕНЕРАТОРОМ		1240×662×1100				175	ГДР	—	1	1
2	СТОЛ ГЛАДИЛЬНЫЙ С УТЮГОМ		1500×500×850	1,5	220	1		ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	1	1
3	РАБОЧИЙ СТОЛ	С-14	1500×750×900	—	—	—		ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	1	1	1
4	ВЕШАЛО ДЛЯ ГОТОВОГО ПЛАТЬЯ	ВШ-4	1500×650×1575	—	—	—		ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 3, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	—	1	1
5	ШКАФ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ		1000×500×1870	—	—	—		МОСКОВСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛ- ЛОИЗДЕЛИЙ	—	1	1
6	ЛАРЬ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ГРЯЗНОЙ ОДЕЖДЫ	Л-6	1400×600×900	—	—	—		ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	5	5
7	ШКАФ ДЛЯ БЕЛЬЯ	ШБ-2	1500×600×2000	—	—	—		ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 1, ГИПРОТОРГ, г МОСКВА	3	4	4
8	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БЕЛЬЯ	Т-1	650×650×720	—	—	—		ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1
9	КОНВЕЙЕР-ВЕШАЛКА	КВ-33	3900×700×2100	0,4	220 380	3		ПРОЕКТ 282-140, АЛЬБОМ 1, ЦНИИЭП ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	—	1	1
10	ВЕШАЛКА-КРОНШТЕЙН		— 1500					СПЕЦРАЗРАБОТКА	4	—	—

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

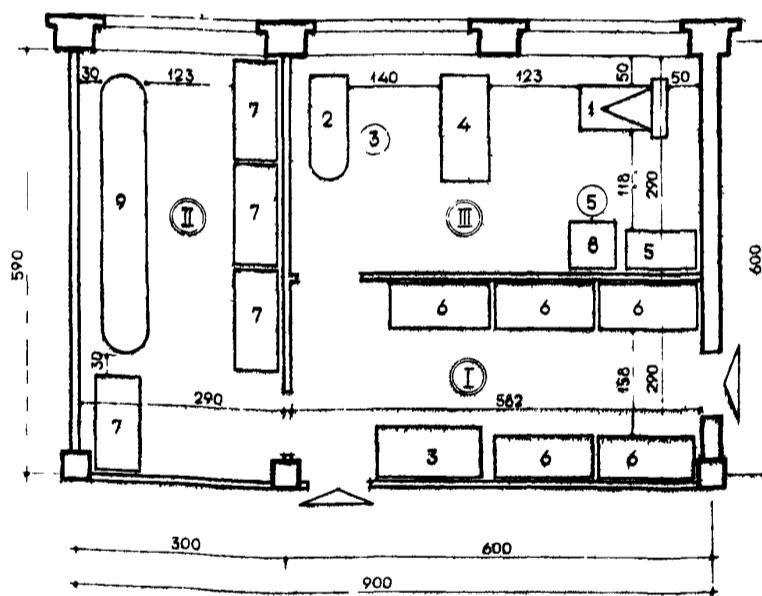


НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

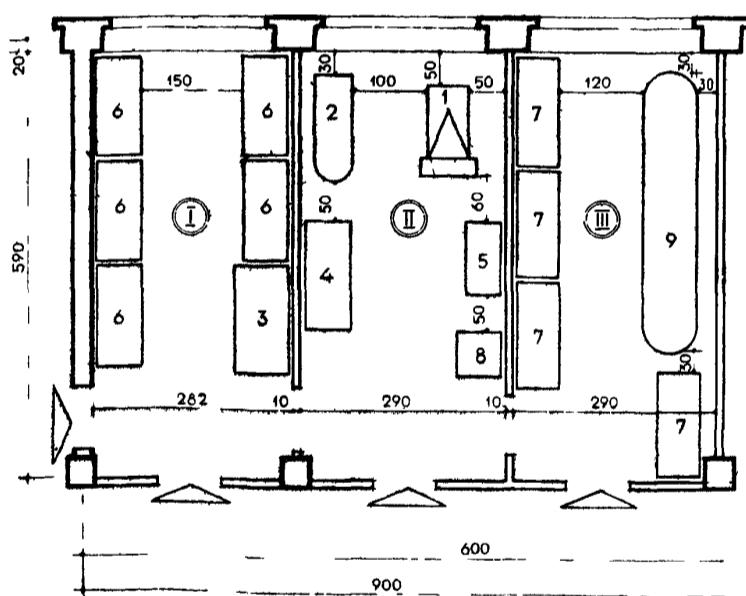


НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I



ВАРИАНТ II



РЕЖИМ РАБОТЫ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ХИМЧИСТОК ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕННЫМ

ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

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

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

СРОК ХРАНЕНИЯ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ ПРИНИМАЕТСЯ - 10 ДНЕЙ.

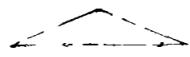
пункты проката

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕШЕНИЙ

ПОМЕШЕНИЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

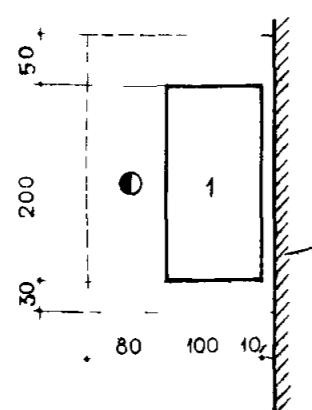


ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ

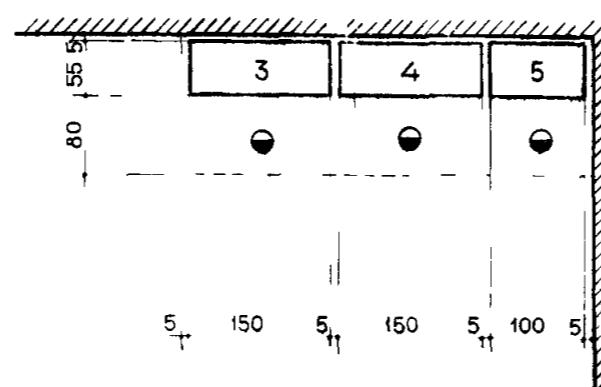


ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

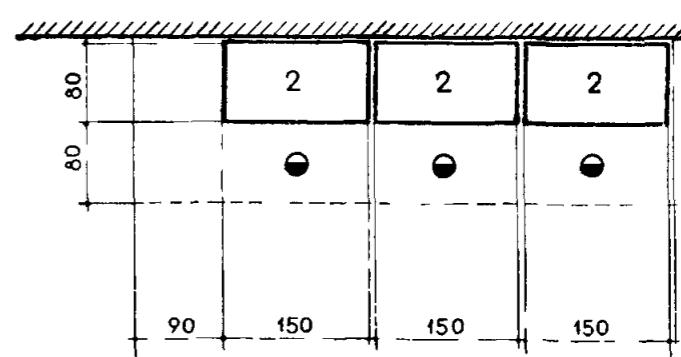
1 УЧАСТОК РЕМОНТА
ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА



2 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ
ЛЫЖ, ПОСУДЫ



3 УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ РАДИОВАРОВ, КУЛЬТОВАРОВ,
ПРЕДМЕТОВ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА



1. ПЛОЩАДИ ПОМЕШЕНИЙ

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

2. НОМЕНКЛАТУРА ПРЕДМЕТОВ ПРОКАТА

А/ МУЗЫКАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ АККОРДЕОНЫ, БАЯНЫ, ДУХОВЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ДР
 Б/ РАДИОВАРЫ РАДИОПРИЕМНИКИ ЭЛЕКТРОПРОИГРЫВАТЕЛИ, МАГНИТОФОНЫ, ТЕЛЕВИЗОРЫ, ТЕЛЕВИЗИОННЫЕ АНТЕННЫ
 В/ КУЛЬТОВАРЫ: ГРАМПЛАСТИНКИ, ФОТОПРИНАДЛЕЖНОСТИ /ФОТОАППАРАТЫ, ФОТОУВЕЛИЧИТЕЛИ, ФОТОБАЧКИ/, ШАШКИ, ДОМИНО И ДР
 Г/ ЭЛЕКТРОВАРЫ АВТОТРАНСФОРМАТОРЫ, ПЫЛЕСОСЫ, СТИРАЛЬНЫЕ МАШИНЫ, ХОЛОДИЛЬНИКИ, ВЕНТИЛЯТОРЫ, ЭЛЕКТРОУСТРОЙКИ И ДР
 Д/ ПРЕДМЕТЫ ДОМАШНЕГО ОБИХОДА ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ, КРОВАТИ ВЗРОСЛЫЕ, ДЕТСКИЕ И РАСКЛАДНЫЕ, КОЛЯСКИ, ЧЕМОДАНЫ И ДР
 Е/ ПРЕДМЕТЫ СПОРТА И ТУРИЗМА ВЕЛОСИПЕДЫ, КОНЬКИ, ЛЫЖИ, МОТОЦИКЛЫ, САНКИ, ГАМАКИ, МЯЧИ И КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ИГР
 Ж/ ПОСУДО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЕ ТОВАРЫ: ЛОЖКИ, ВИЛКИ, СЕРВИЗЫ, ВАЗЫ, КОРЫТА, ДОСКИ СТИРАЛЬНЫЕ, ВЕДРА И ДР
 И/ КАНЦЕЛЯРСКИЕ И КОНТОРСКИЕ ТОВАРЫ: АРИФМОМЕТРЫ, ПИШУЩИЕ МАШИНКИ, СЧЕТЫ БУХГАЛЕРСКИЕ И ДР
 К/ ЧЕРТЕЖНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДОСКИ ЧЕРТЕЖНЫЕ, ГОТОВАЛЬНИ
 Л/ НАБОРЫ ИНСТРУМЕНТОВ СТОЛЯРНЫХ И СЛЕСАРНЫХ

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

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

5. РАСЧЕТ ПЛОЩАДЕЙ ПОМЕШЕНИЙ для хранения предметов проката произведен на основании рационального набора предметов проката^{*)} с учетом, что 30% из этого набора находится в обороте, а также габаритов предметов, способов их хранения и рациональной планировки

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

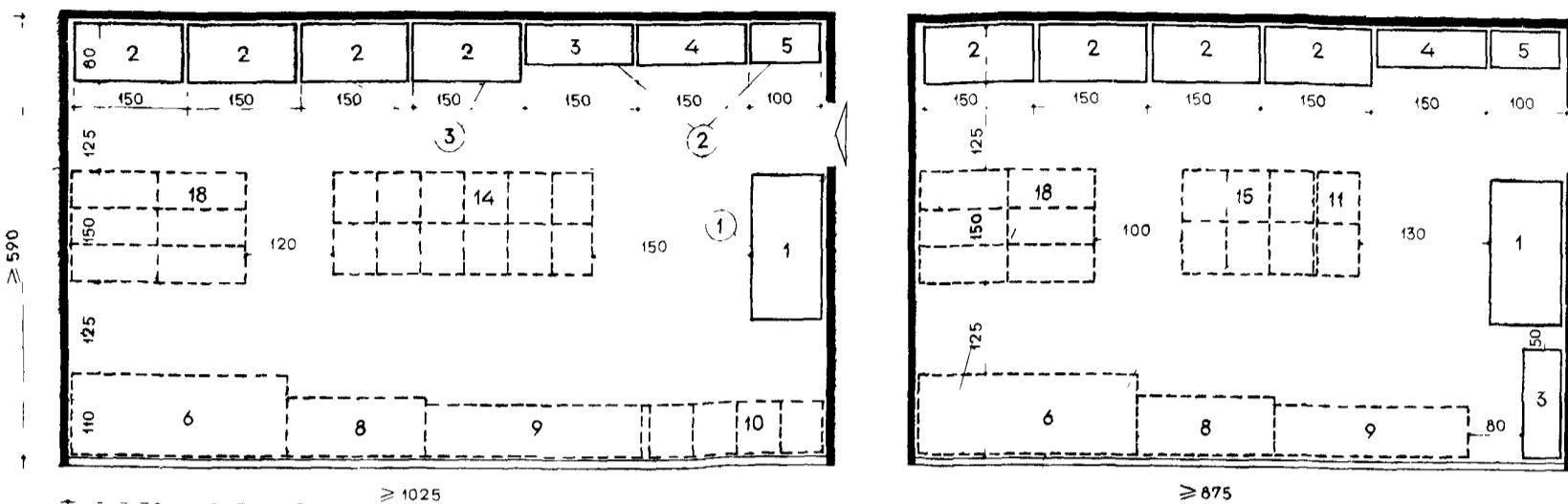
ПРЕДПРИЯТИЯ
БЫТОВОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ

ПУНКТЫ ПРОКАТА

46

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ
НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО (ВАРИАНТЫ I И II)
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН
В 1 РЯД

В 2 РЯДА ПО ВЫСОТЕ ПОЗ. 11,15



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

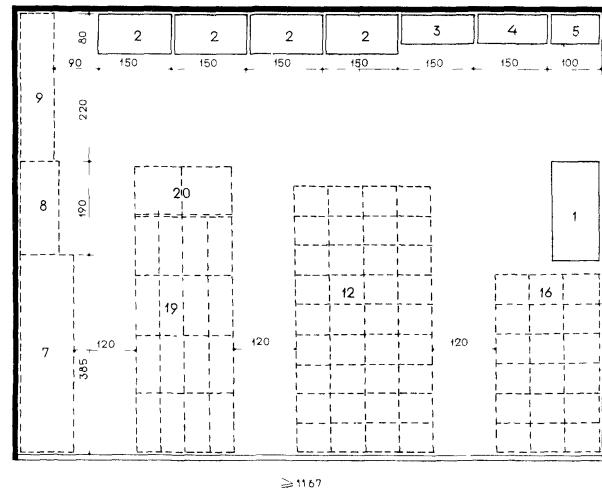
№ № П.П.	НАИМЕНОВАНИЕ СОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ l x b x h	ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗА- ЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТ.			
					РАБОЧИХ МЕСТ		1	2
					ВАРИАНТЫ	I	II	I
1	СТОЛ РАБОЧИЙ	С3-2	2000x1000x900	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ IV, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА		1	1	1
2	СТЕЛЛАЖ ПРИСТЕННЫЙ	СП-9	1500x 800x2500	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ IV, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА		4	4	4
3	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЛЫЖ	ГП-26	1500x550x1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА		1	1	1
4	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПОСУДЫ	ГП-8	1500x550x1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА		1	1	1
5	ГОРКА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ МУЗЫКАЛЬ- НЫХ ИНСТРУМЕНТОВ	ГП-21	1000x600x1750	ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ I, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА		1	1	1
6	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 15 ШТ. ВЗРОСЛЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3000 x 1100	—		1	1	—
7	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 20 ШТ. ВЗРОСЛЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3850 x 1100	—		—	—	1
8	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 10 ШТ. ПОДРОСТКОВЫХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	1900 x 800	—		1	1	1
9	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 10 ШТ. ДЕТСКИХ ВЕЛОСИПЕДОВ	—	3000 x 700	—		1	1	1
10	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 4 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	2400 x 700 x 100	—		1	—	—
11	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 2 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	1400 x 700 x 100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		2	—	—
12	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 36 ШТ ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	5400x2800x100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		—	1	—
13	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 18 ШТ. ХОЛОДИЛЬНИКОВ	—	5500x1400x100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		—	—	2
14	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 12 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	3600x2100x100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		1	—	—
15	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 6 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	1800x 1400 x 100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		2	—	—
16	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 18 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	3600x2100x100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		—	1	—
17	ДЕРЕВЯННЫЙ НАСТИЛ ДЛЯ ХРАНЕ- НИЯ 16 ШТ. СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	—	2400x1400x100	ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ		—	—	2
18	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 6 ШТ. ДЕТСКИХ КОЛЯСОК	—	2900 x 1500	—		1	1	—
19	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 16 ШТ ДЕТСКИХ КОЛЯСОК	—	4800 x 2000	—		—	—	1
20	МЕСТО ДЛЯ ХРАНЕНИЯ 2 ^х КО- ЛЯСОК ДЛЯ БЛИЗНЕЦОВ	—	2000 x 1000	—		—	—	1
21	ПИАНИНО	„ЛИРА“	1500 x 630 x 1310	ТОРГОВАЯ СЕТЬ		1	1	1
22	ПЮПИТР МУЗЫКАЛЬНЫЙ			ТОРГОВАЯ СЕТЬ		1	1	1
23	СТУЛ ВИНТОВОЙ			ТОРГОВАЯ СЕТЬ		1	1	1
24	ТЕЛЕЖКА					2	2	3

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ I

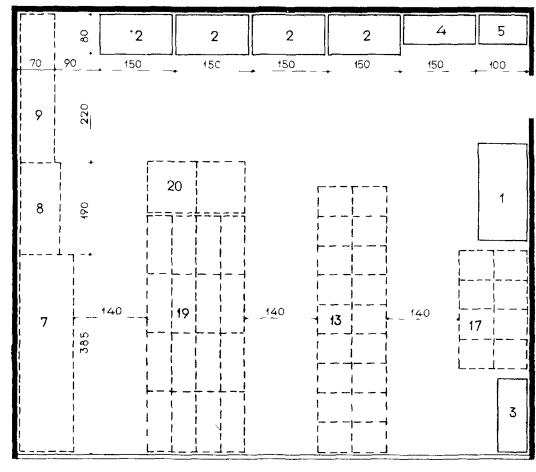
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА

ВАРИАНТ II

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

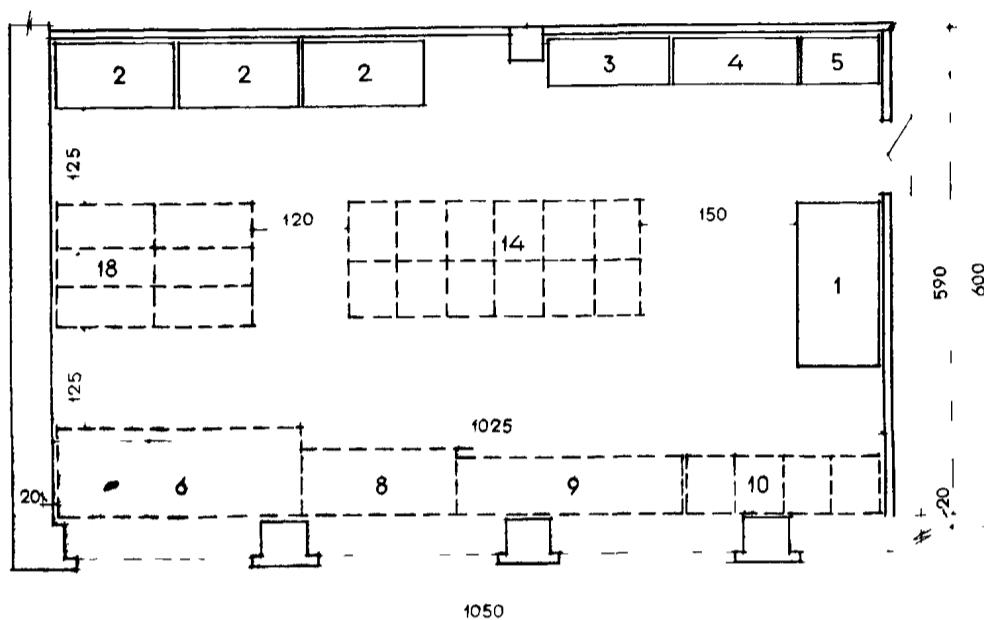


КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

ВАРИАНТ I

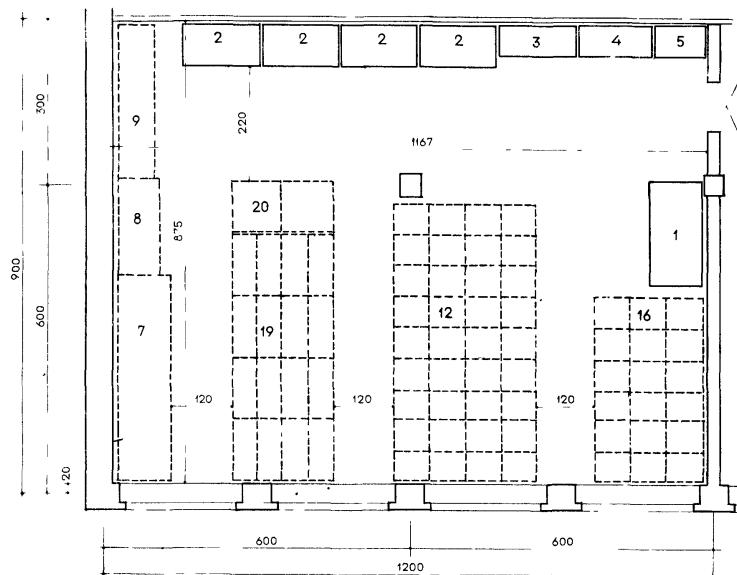
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД



КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ I

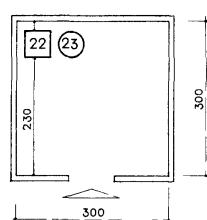
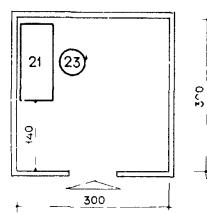
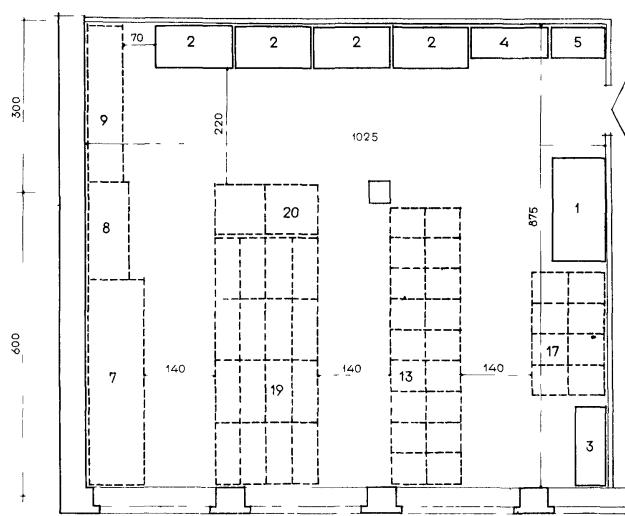
ХРАНЕНИЕ ХОЛОДИЛЬНИКОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН В 1 РЯД



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ II

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

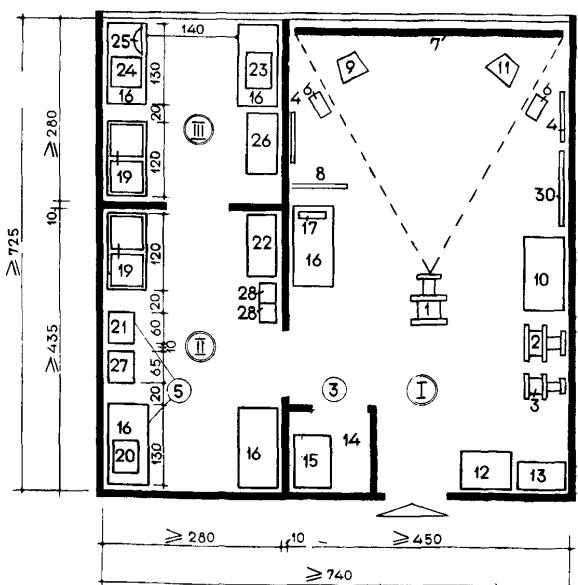
КОМНАТЫ
ПОЧАСОВОГО
ПРОКАТА
МУЗЫКАЛЬНЫХ
ИНСТРУМЕНТОВ



фотоателье

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ I



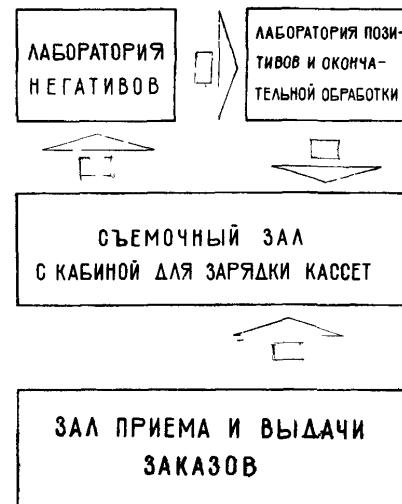
I-СЪЕМОЧНЫЙ ЗАЛ

II-ЛАБОРАТОРИЯ
НЕГАТИВОВ

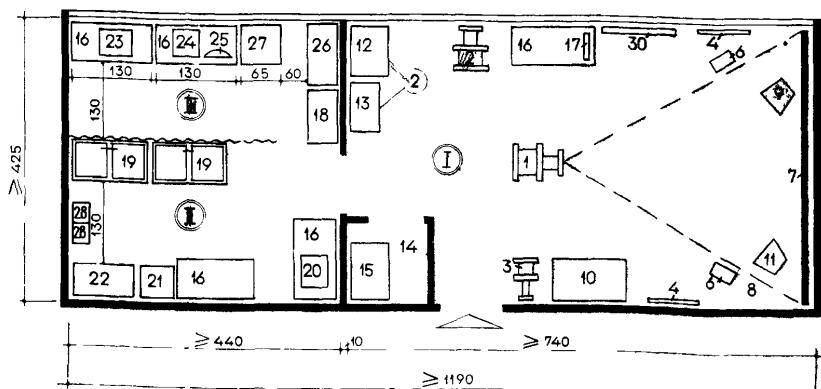
III-ЛАБОРАТОРИЯ ПО-
ЗИТИВОВ И ОКОНЧА-
ТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ

В ФОТОГРАФИЯХ С ЧИ-
СЛОМ РАБОЧИХ ОТ 1 ДО 5
ПОДСОБНО-СКЛАДСКАЯ
ПЛОЩАДЬ СОВМЕШАЕТ-
СЯ С ПЛОЩАДЬЮ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ НЕГАТИВОВ
И ПОЗИТИВОВ

СХЕМА
ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕ-
ЩЕНИЙ



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ II



ФОТОГРАФИЯ РАССЧИТАНА НА ПРОИ-
ЗВОДСТВО РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ФО-
ТОГРАФИРОВАНИЯ:

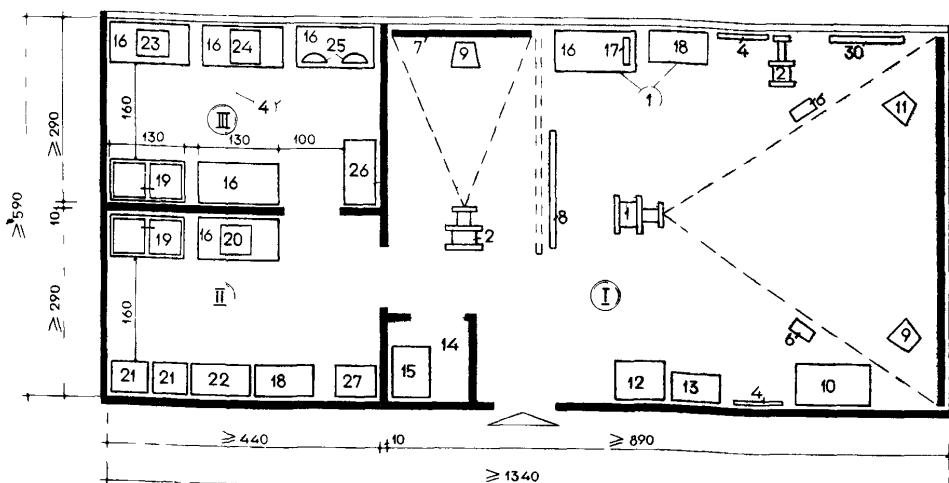
а) ДОКУМЕНТАЛЬНОЕ, б) ГРУППОВОЕ,

в) ХУДОЖЕСТВЕННОЕ, г) ДЕТСКОЕ
БОЛЕЕ СЛОЖНЫЕ РАБОТЫ

ФОТОИЗОБРАЖЕНИЕ НА ФАРФОРОВЫХ,
ФАЙНСОВЫХ, МЕТАЛЛИЧЕСКИХ, ПЛАС-
МАССОВЫХ ИЗДЕЛИЯХ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ПОРТРЕТОВ, ВИНЬЕТОК ПРОИЗВОДИТСЯ
В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИ-
ЯТИЯХ

СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА 1 РАБОЧЕ-
ГО В ГОД - 4 ТЫС РУБ

НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



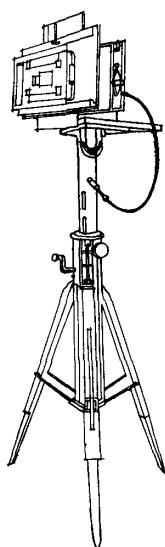
СОСТАВ И ПЛОЩАДЬ
ПОМЕЩЕНИЙ

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	ПЛОЩАДЬ В м ²		ПОДСОБНАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ НЕГАТИВОВ	ПОДСОБНАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ПОЗИТИВОВ	СЪЕМОЧНО-ОБРАБОТКА НЕГАТИВОВ И ПОЗИТИВОВ	ЗАЛ ПРИЕМА И ВЫДАЧИ ЗАКАЗОВ
	ПОДСОБНАЯ	НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО				
	ПОДСОБНАЯ	НА 1 РАБОЧЕЕ МЕСТО				
2	32,6	12,1	7,8		10	
3	52,5	12,7	12,8		8,5	

РЕЖИМ РАБОТЫ ФОТОГРА-
ФИЙ ПРИНИМАЕТСЯ 1,5 СМЕН-
НЫМ

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

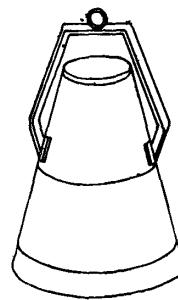
№ ПЛ	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ $l \times b \times h$	РАСХОД ЭЛЕК- ТРОЭНЕРГИИ			ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОР- ГАНИЗАЦИИ, РАСПРОСТРА- НЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК		
				МОЩНОСТЬ ЕДИН- ЧИ ОБОРУДОВАНИЯ, НАПРЯЖЕНИЕ, ВОЛТ	ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУ- ДОВАНИЯ, КГ		РАБОЧИХ МЕСТ		
								2	3	
1	ФОТОКАМЕРА СО ШТАТИВОМ	ФК 18×24	880 × 1500 × 1710				ФОТОФАБРИКА, г ХАРЬКОВ	1	1	
2	ФОТОКАМЕРА СО ШТАТИВОМ ДЛЯ СЪЕМКИ ДО- КУМЕНТОВ	ФК 18×18	1050 × 870 × 1410				ФОТОФАБРИКА г ХАРЬКОВ	1	1	
3	ФОТОКАМЕРА ЗЕРКАЛЬНОГО ТИПА	«ЗЕНИТ»					КРАСНОГОРСКИЙ МЕХАНИЧЕС- КИЙ ЗАВОД	1	1	
4	ОСВЕТИТЕЛЬ НАСТЕННЫЙ	ОП-6					НИТХИБ, г МОСКВА	2	2	
5	ОСВЕТИТЕЛЬ ПОДВЕСНОЙ	ОП-4	д. ПРИВОДНОГО РОЛЯ- КА-70, д. ОПОРНОЙ ОК- РУЖНОСТИ-4688	2		73,1	НИТХИБ, г МОСКВА	2	3	
6	ПЕРЕНОСНОЙ НАПОЛЬНЫЙ СОФИТ	НП-2	360 × 210 × 410	0,15	127 / 220	1	3,5	г ТЮМЕНЬ, п/я 34/2	2	2
7	ЭКРАН-ФОН ИЗ ТКАНИ			ПО РАЗМЕРАМ ПОМЕЩЕНИЯ			ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1	2	
8	ЭКРАН-ОТРАЖАТЕЛЬ			900 × 600 × 1500			ЦНИИЭЛ ТОРГОВЫХ ЗДАНИЙ, г МОСКВА	1	2	
9	КРЕСЛО РАБОЧЕЕ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ	КРФ-1-65	440 × 370 × 730				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	
10	СТОЛ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ ДЕТЕЙ	СФДФ-1-65	1200 × 635 × 1050				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	
11	СТУЛ ДЛЯ ФОТОГРАФИРОВАНИЯ ДЕТЕЙ	СЛДФ-1-65	Н-975				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	
12	СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ ДЕТЕЙ		800 × 600 × 950				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	
13	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ИГРУШЕК	СДИФ-1-2-65	800 × 450 × 1810				ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1	
14	КАБИНА ДЛЯ ЗАРЯДКИ КАССЕТ		1300 × 1300 × 2000				ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1	1	
15	СТОЛ ДЛЯ ЗАРЯДКИ КАССЕТ		800 × 600 × 780				ЧЕРТЕЖ № 99653, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1	
16	СТОЛ РАБОЧИЙ		1300 × 650 × 900				ЧЕРТЕЖ № 102589, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	5	6	
17	НАСТОЛЬНАЯ ЛАМПА						ТОРГОВАЯ СЕТЬ	1	1	
18	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ФОТОАППАРАТУРЫ И МАТЕРИАЛОВ	—	975 × 500 × 2000				ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	2	
19	СТОЛ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ФОТОМАТЕРИАЛА С МОЙ- КОЙ НА 2 ОТДЕЛЕНИЯ	—	1200 × 650 × 900				ЧЕРТЕЖ № 108096, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	2	2	
20	СТАНОК ДЛЯ НЕГАТИВНОЙ РЕТУШИ	СКРФ-1-65	500 × 430 × 800				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	
21	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ ПЛЕНОК	—	600 × 500 × 2250	1,2	220		ЧЕРТЕЖ № 108095, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	2	
22	ШКАФ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕГАТИВОВ, ПОЗИТИВОВ И СЪЕ- МОЧНОГО РЕКВИЗИТА	—	975 × 500 × 2000				ЧЕРТЕЖ № 107460, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1	
23	ПЕЧАТНЫЙ СТАНОК ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ПЕЧАТИ	КП-8	520 × 430 × 460	0,3			ФОТОФАБРИКА, г ХАРЬКОВ	1	1	
24	ФОТОУВЕЛИЧИТЕЛЬ	«НЕВА-3М»	450 × 620 × 1050	0,15	127 / 220	1	20	ЛЕНИНГРАДСКИЙ ОПТИКО-МЕХА- НИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1
25	МОЛЬБЕРТ ДЛЯ РЕТУШИ	МРФ-1-65	64 × 50 × 960				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	2	
26	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ ПОЗИТИВОВ	—	975 × 500 × 2000				ЧЕРТЕЖ № 107569, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1	
27	ВЫТЯЖНОЙ ШКАФ		650 × 650 × 1500				ЧЕРТЕЖ № 107570, ГИПРОНИИ, г МОСКВА	1	1	
28	БАК ДЛЯ ПРОЯВЛЕНИЯ НЕГАТИВОВ НА 8 ЛИТРОВ						СПЕЦЗАКАЗ	2	3	
29	КАРДКА ИЗ ОРГСТЕКЛА (КОМПЛЕКТ 48 ШТ.)						СПЕЦЗАКАЗ	3	4	
30	СЪЕМОЧНОЕ ПРИСЛОССОБЛЕНИЕ-ЛЕСТИЦА	СЛФ-1-65	1300 × 450 × 150				ПКБ МИФРОСБЫТА, г МОСКВА	1	1	



1

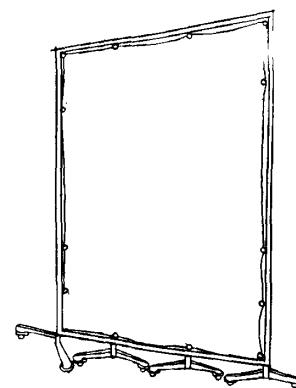
ФОТОКАМЕРА СО
ШТАТИВОМ ФК-13-24

ДЛИНА 880
ШИРИНА 1500
ВЫСОТА 1710



ПОДВЕСНОЙ СОФИТ
КСМЗ-4

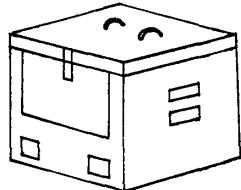
ДЛИНА 456
ШИРИНА 456
ВЫСОТА 750



7

ЭКРАН-ФОН ИЗ ТКАНИ

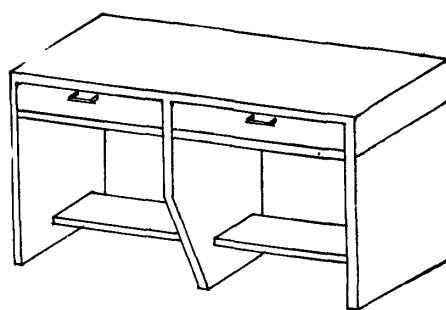
ПО РАЗМЕРАМ ПОМЕЩЕНИЯ



23

ПЕЧАТНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ КОНТАКТНОЙ
ПЕЧАТИ КП-8

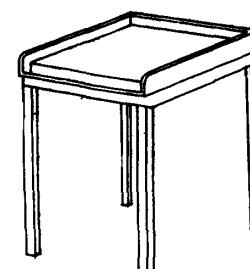
ДЛИНА 520
ШИРИНА 430
ВЫСОТА 460



16

СТОЛ РАБОЧИЙ

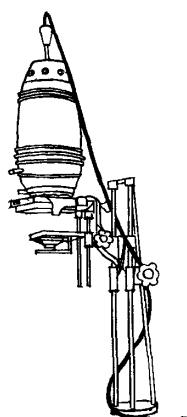
ДЛИНА 1300
ШИРИНА 650
ВЫСОТА 900



12

СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ
ДЕТЕЙ СФДР

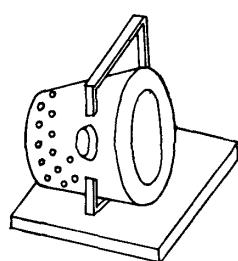
ДЛИНА 800
ШИРИНА 600
ВЫСОТА 950



24

ФОТОУВЕЛИЧИТЕЛЬ
НЕВА-3М

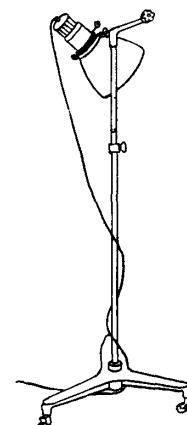
ДЛИНА 450
ШИРИНА 620
ВЫСОТА 1050



6

ПЕРЕНОСНОЙ НАПОЛЬНЫЙ
СОФИТ НП-2

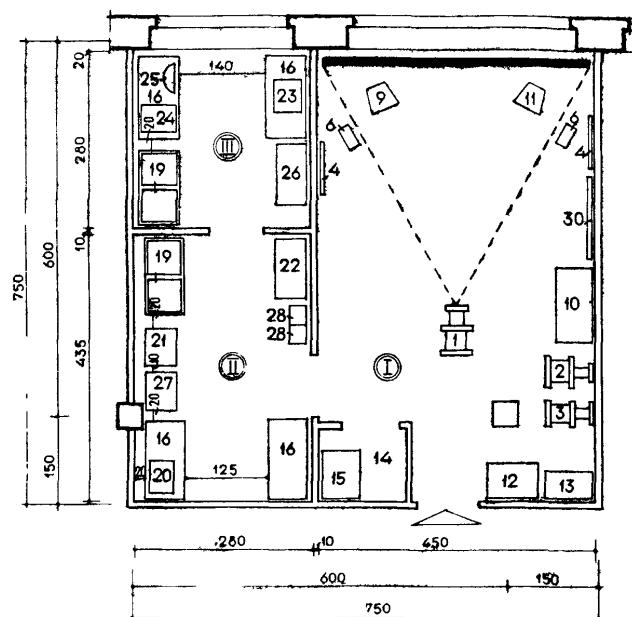
ДЛИНА 360
ШИРИНА 210
ВЫСОТА 410



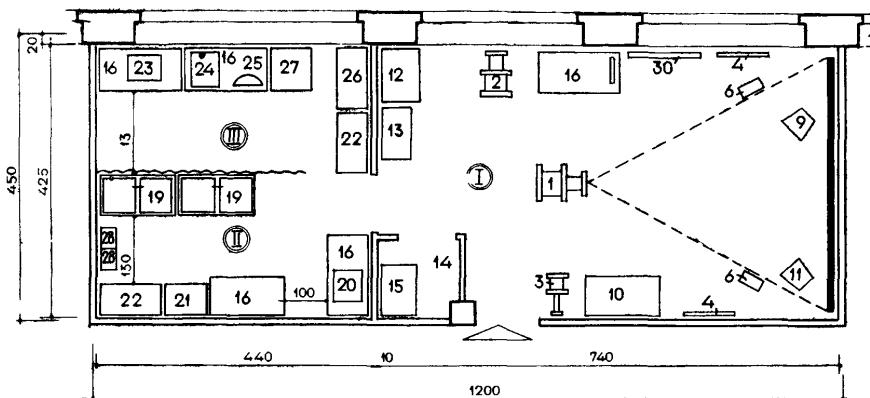
ВЕРТИКАЛЬНО-ПЕРЕДВИ-
ЖНОЙ СОФИТ "СОЛЮКС"

ДЛИНА 1080
ШИРИНА 612
ВЫСОТА 2000

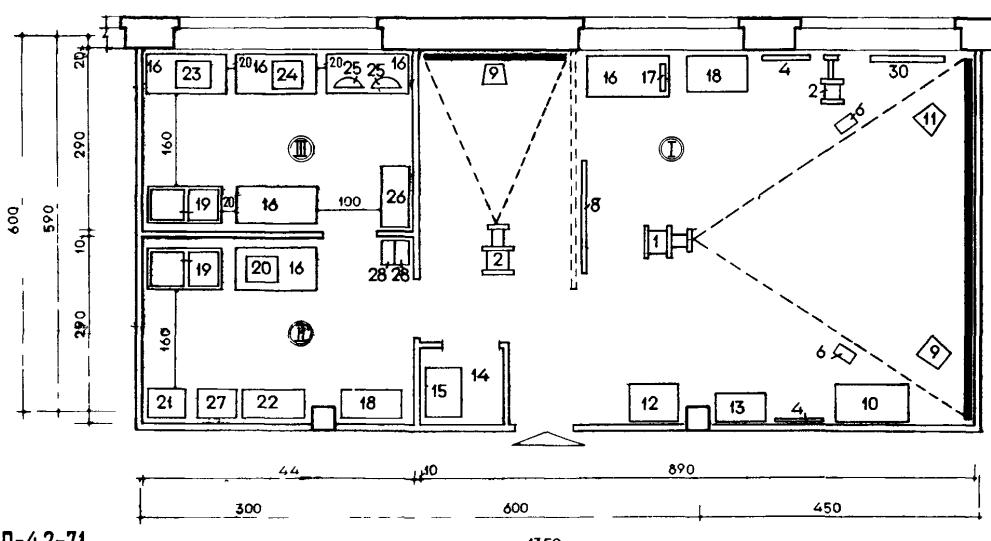
КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ
НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ I



НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА
ВАРИАНТ II



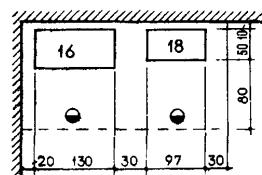
НА 3 РАБОЧИХ МЕСТА



НП-4 2-71

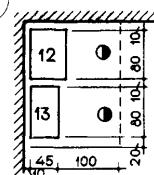
ПЛАНИРОВОЧНЫЕ
УЗЛЫ

1



УЧАСТОК ХРАНЕНИЯ ФОТОАППАРАТУРЫ И МАТЕРИАЛОВ

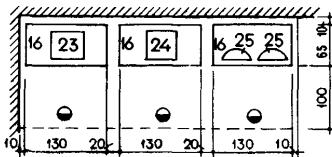
2



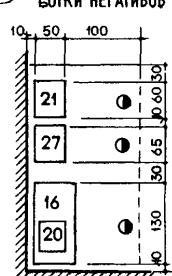
12-СТОЛ ДЛЯ РАЗДЕВАНИЯ
ДЕТЕЙ 13-СТЕЛАЖ ДЛЯ
ИГРУШЕК

4

УЧАСТОК ОБРАБОТКИ ПОЗИТИВНОГО ФОТОМАТЕРИАЛА



5 УЧАСТОК ОБРАБОТКИ НЕГАТИВОВ



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

МОЙКИ ДОЛЖНЫ ОБОРУДОВАТЬСЯ ХОЛОДНЫМ И ГОРЯЧИМ ВОДОСНАБЖЕНИЕМ И КАНАЛИЗАЦИЕЙ.

СТЕНЫ ПОМЕЩЕНИЯ ОБЛИЦОВЫВАЮТСЯ ПЛАСТИКОМ ИЛИ КЕРАМИКОЙ

ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

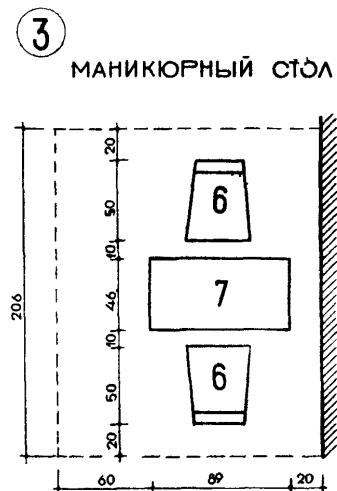
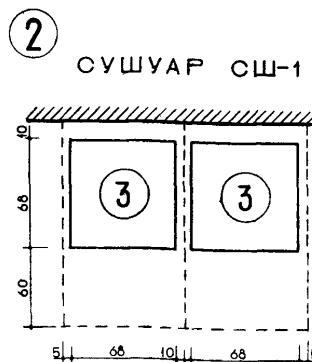
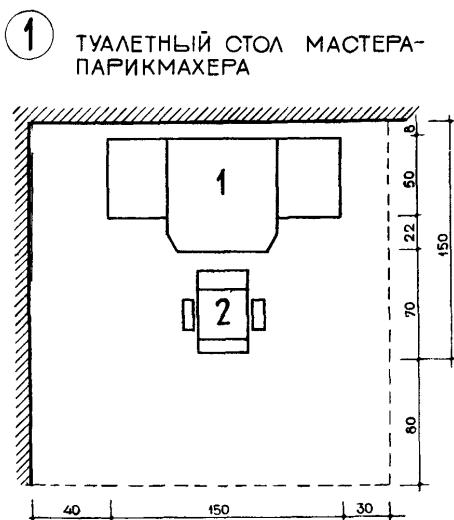
	КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ МЕСТ	
	2	3
ПЛОЩАДЬ В М ²	52,5	78,0
ПЛОЩАДЬ НА 1 РМ	26,2	26,0
ОБЪЕМ В М ³	157,5	234,0
ОБЪЕМ НА 1 РМ	78,7	78,0

парикмахерские

СХЕМА ВЗАИМОСВЯЗИ ПОМЕШЕНИЙ



ПЛАНИРОВОЧНЫЕ УЗЛЫ

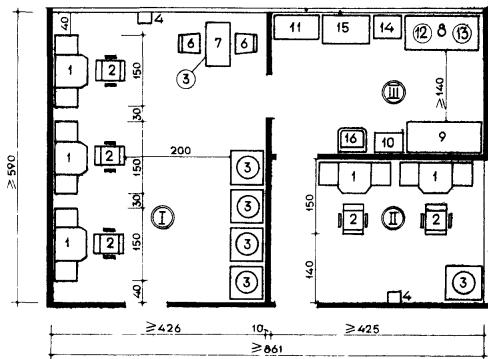


СОСТАВ И ПЛОЩАДИ ПОМЕШЕНИЙ

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

ПЛАНИРОВОЧНЫЕ СХЕМЫ

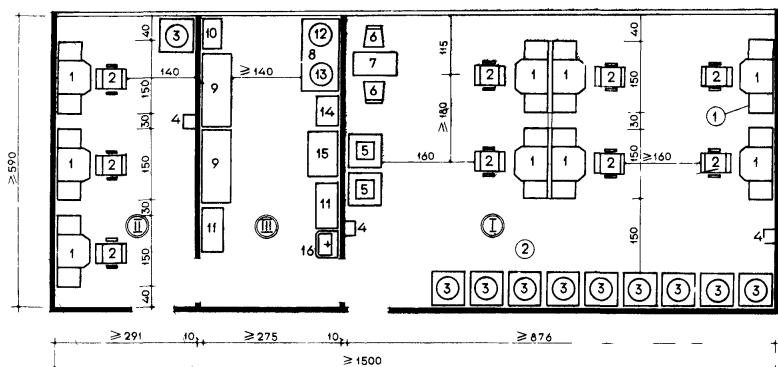
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



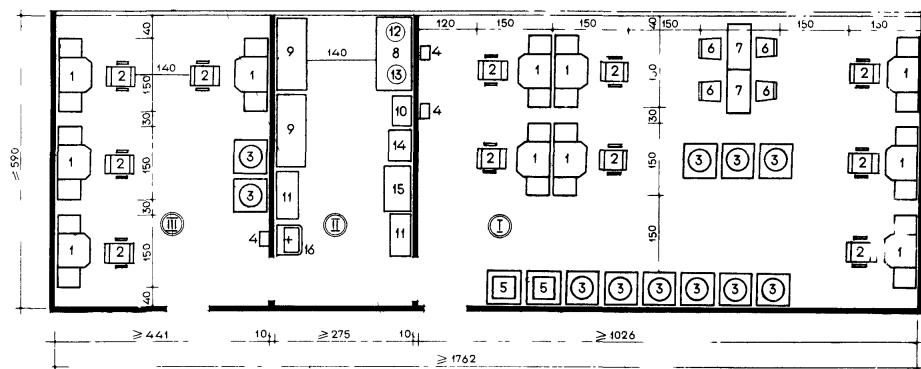
СРЕДНЯЯ ВЫРАБОТКА
МАСТЕРА - ПАРИКМАХЕРА

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

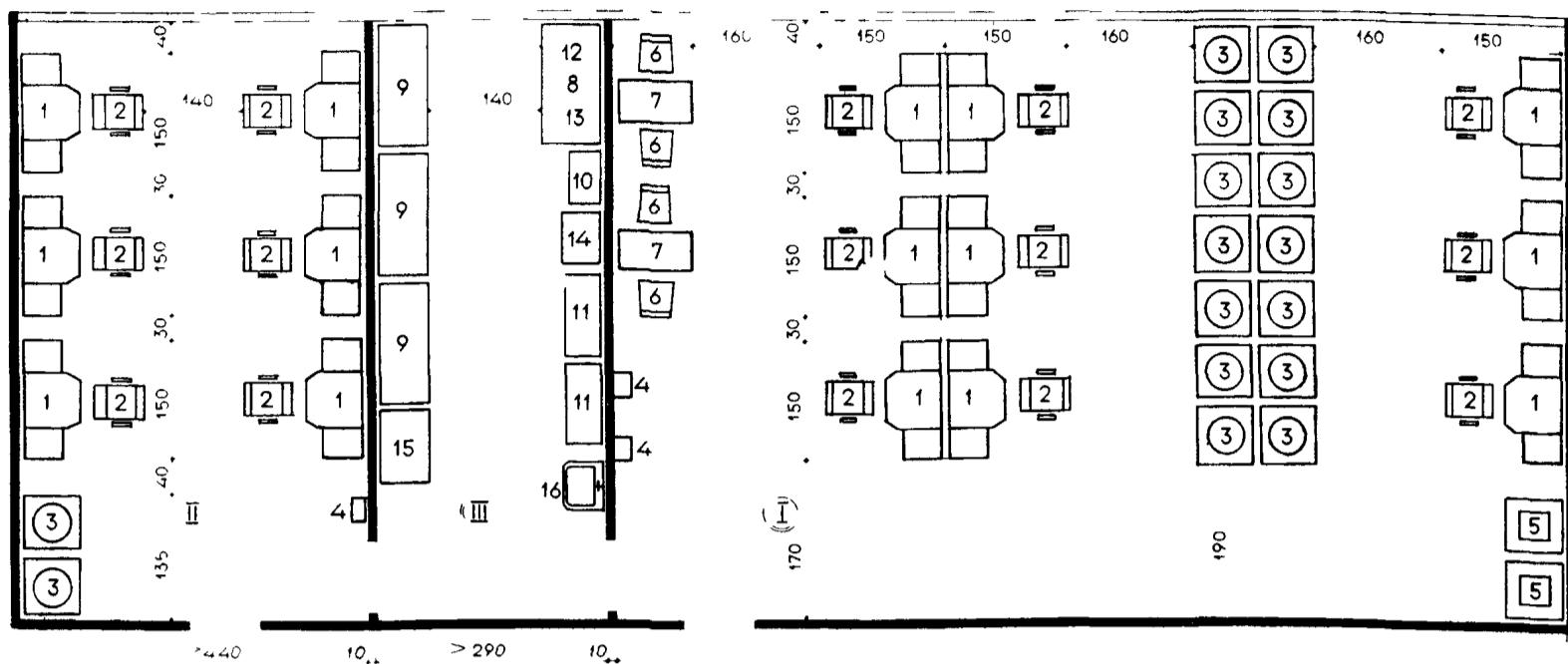
НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ



НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



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

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

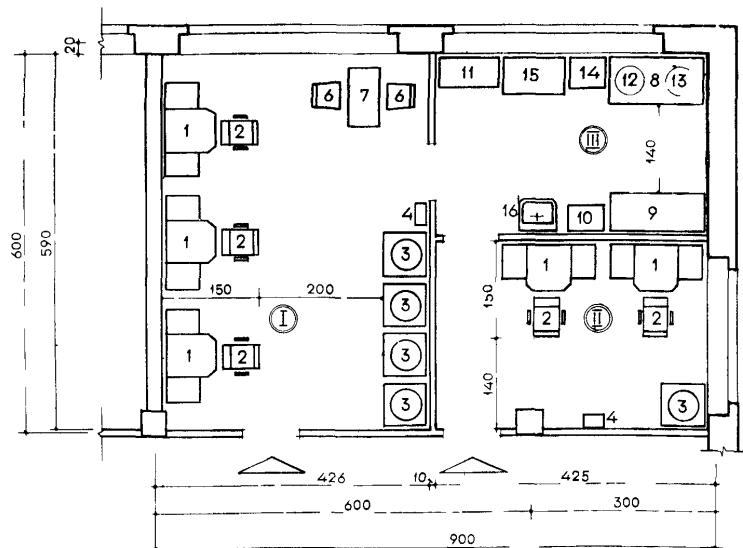
РАБОЧИЕ МЕСТА ДЛЯ МАНИКЮРА, ОКРАСКИ, СУШКИ ВОЛОС МОГУТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В ЖЕНСКОМ ЗАЛЕ

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

№ № п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МЕБЕЛИ	ТИП ИЛИ МАРКА	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ В ММ <i>l × b × h</i>	РАСХОД ЭЛЕК- ТРОЭНЕРГИИ МОЩНОСТЬ ОБО- РУДОВАНИЯ КВАТ- ТРЫ/ЧАС	ЭЛЕК- ТРОЗАДАЧА НАПРЯЖЕНИЕ ВОЛТ	ФАЗНОСТЬ	ВЕС ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	КОЛИЧЕСТВО ШТ РАБОЧИХ МЕСТ				
								ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗА- ЦИИ, РАСПРОСТРАНЯЮЩЕЙ ПРОЕКТЫ	6	10	13	17
1	ТУАЛЕТНЫЙ СТОЛ МАСТЕРА- ПАРИКМАХЕРА		1500 × 720 × 1890	0,4	220 380	1		КАЛИНИНСКИЙ МЕБЕЛЬ- НЫЙ КОМБИНАТ	5	9	11	15
2	КРЕСЛО К ТУАЛЕТНОМУ СТОЛУ		550 × 550 × 450 1120					МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД г. ТУЛА	5	9	11	15
3	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППА- РАТ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС	СШ-1	687 × 687 × 1500	0,85	220 380	1	24	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕК- ТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	5	10	11	16
4	ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППАРАТ		270 × 230 × 380	0,3	220	1		ЧИРЧИКСКИЙ ТРАНСФОР- МАТОРНЫЙ ЗАВОД	1	2	3	3
5	АППАРАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВОЛОС ПАРОМ	ПА-1	654 × 654 × 1600	0,675	220	1	13	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕК- ТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	-	2	2	2
6	КРЕСЛО	СЛМП- -3-65						МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД г. ТУЛА	9	17	20	25
7	СТОЛ ДЛЯ МАНИКЮРА		890 × 460 × 750					ПКБ МИРРОСБЫТА, г. МОСКВА	1	1	2	2
8	СТОЛ С ТУМБОЙ	С-13	1500 × 750 × 900					ПРОЕКТ 65-027, АЛЬБОМ 1, РАЗ- ДЕЛ 2, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	1	1	1
9	ШКАФ	ШБ-2	1500 × 600 × 2000					ПРОЕКТ 64-023, АЛЬБОМ 4, ГИПРОТОРГ, г. МОСКВА	1	2	2	3
10	ШКАФ МЕДИЦИНСКИЙ		610 × 400 × 1500					ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД „МЕДОБО- РУДОВАНИЯ“	-	1	1	1
11	ТЕЛЕЖКА	ТБ-2	990 × 450 × 854			12		ЧЕРТЕЖИ НИТХБ, г. МОСКВА	1	2	2	2
12	ЭЛЕКТРОКИПЯТИЛЬНИК	КНД-50	460 × 452 × 850	7,0	220 380	3	23,4	КАЛИНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД ТОР- ГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	1	1	1	1
13	КОНФО- РОЧНАЯ НАСТОЛЬНАЯ				1,5	220	1	ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД „ЭЛЕКТРОМАШИНА“	1	1	1	1
14	КОМПРЕССНИК	КП-2	560 × 465 × 1200	2	220	1	62	ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБО- РУДОВАНИЯ, г. ОДЖОННИКИДЗЕ	1	1	1	1
15	ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ	ШСП-3	920 × 590 × 2110	3,5	220	3		ВОЛОГОДСКИЙ ЛИТЕЙНО- МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1	1	1	1
16	РАКОВИНА		600 × 500						1	1	1	1

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

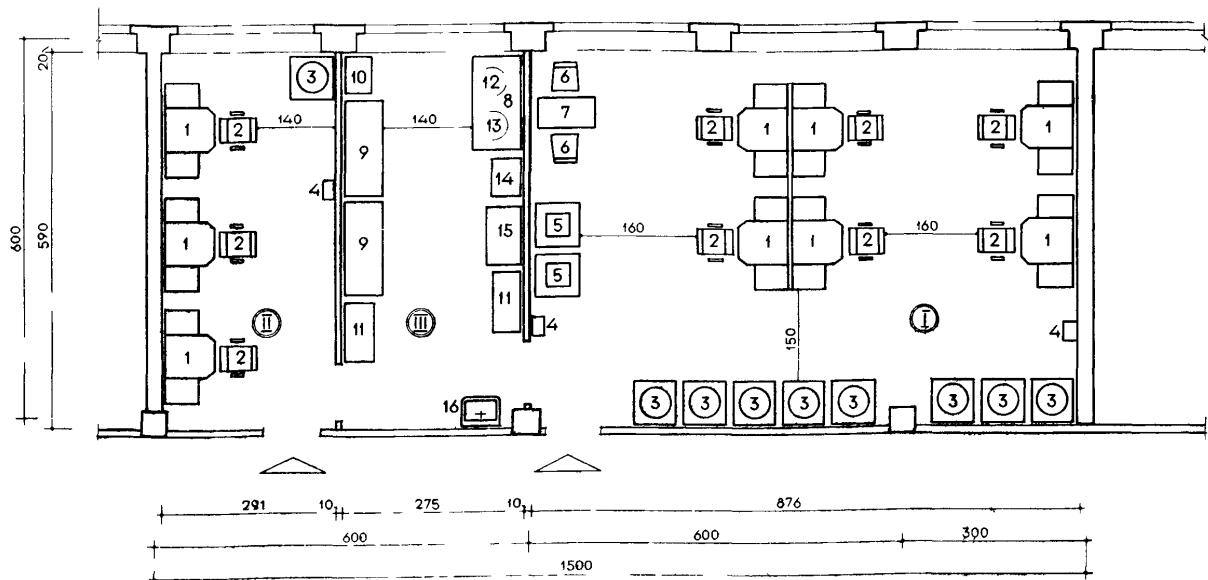
НА 6 РАБОЧИХ МЕСТ



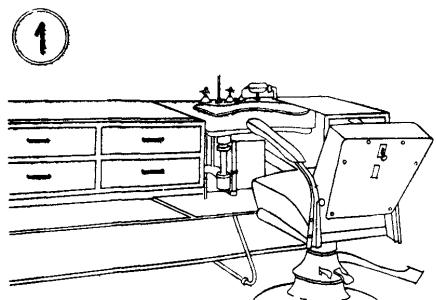
ОБЪЕМНО-ПЛАНИРОВОЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

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

НА 10 РАБОЧИХ МЕСТ

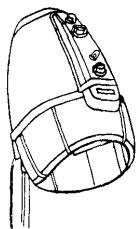


ОБОГУДОВАНИЕ



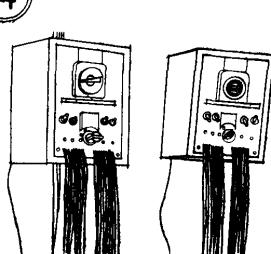
ТУАЛЕТНЫЙ СТИЛЬ МАСТЕРА-ПАРИКМАХЕРА

ДЛИНА	1500
ШИРИНА	720
ВЫСОТА	1890



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППАРАТ ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС СШ-1

ДЛИНА	687
ШИРИНА	687
ВЫСОТА	1500

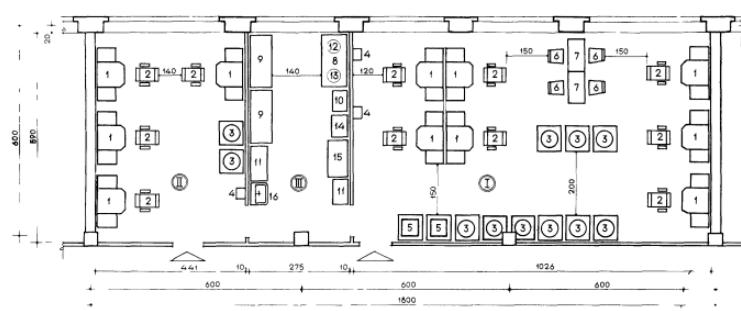


ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППАРАТ

ДЛИНА 270
ШИРИНА 230
ВЫСОТА 380

КИРПИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

НА 13 РАБОЧИХ МЕСТ

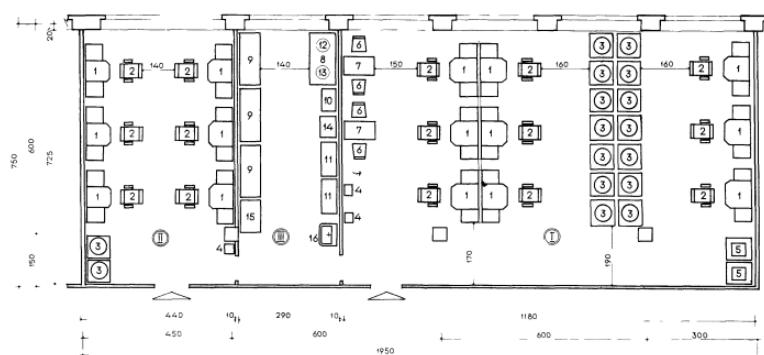


I - ЖЕНСКИЙ ЗАЛ

II - МУЖСКОЙ ЗАЛ

III - ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

НА 17 РАБОЧИХ МЕСТ



МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ АППАРАТ
ДЛЯ СУШКИ ВОЛОС СШ-1
687 x 687 x 1500 мм

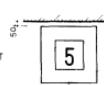


Э1Ф, 220В, 0,74 кВт
ШР

344, 345

5

АППАРАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ВОЛОС ПА-1
654 x 654 x 1500 мм



Э1Ф, 220В, 0,675 кВт
ШР

4

ПЕРМАНЕНТНЫЙ АППА-
РАТ
270 x 230 x 380 мм



127, 220 В
0,3 кВт, ШР