ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ, РАБОЧИЕ МЕСТА.

Производственную площадь мебельного предприятия составляет площадь, занятая оборудованием и различными конвейерными, полуавтоматическими и автоматическими линиями; сушилками для подсушивания деталей и изделий; верстаками, ваймами, приспособлениями, материалами; площадь для упаковки узлов и изделий; площадь промежуточных складов для сушки деталей, узлов, изделий, расположенных на площади данного цеха, и т. п.

Рабочее место на предприятии складывается из следующих основных элементов:

Оборудования и основных устройств.

Вспомогательных устройств и принадлежностей.

Предметов труда.

Транспортных путей и проходных.

Площадей, предназначенных для технологических выдержек.

Норму площади на рабочее место устанавливают для каждой группы мебели (корпусной, решетчатой и мягкой в отдельности) и по предприятию в целом.

К производственной площади не относятся лестничные клетки, бытовые и конторские помещения, склады готовой продукции, вспомогательных материалов и полуфабрикатов, помещения клееварки, краскотерки, лаборатории, вентиляционные камеры, компрессорная, шаблонная мастерская, кладовые, ремонтно-механические, инструментальные и других вспомогательные помещения. Не учитывают также открытые площадки, сушильные камеры для сушки древесины и остывочные помещения.

Нормативы производственных площадей разработаны для оборудования, рабочих мест, установленных на предприятиях, изготавливающих мебель по индивидуальным заказам населения, и по ремонту мебели.

При расчете норм производственных площадей применяют следующую методику.

Из каталога оборудования берут габаритные размеры станка:

Длину, ширину, высоту.

Определяли площадь на каждый станок.

Разрабатывали схему **организации рабочего** места у станка с учетом расстановки **подступных** мест с деталями до обработки, и после обработки и **рабочих проходов** для транспортных перевозок.

Указанная площадь в целом составляет рабочую зону каждого станка.

Размеры подступных мест, расстояние между ними брали в зависимости от типов и габарита разрабатываемой мебели, причем корпусная мебель принята двух видов: крупногабаритная и малогабаритная.

К **крупногабаритной** мебели относятся шкафы для платья и белья, буфеты, серванты, книжные шкафы и т. д.

К **малогабаритной** - обеденные столы всех видов, тумбочки, кухонная мебель и т. д.

Таким образом, установлены отдельно нормы для крупногабаритной и малогабаритной мебели.

Нормы для производства **мягкой мебели** приняты такие же, как и для **крупногабаритной** корпусной мебели.

А для **решетчатой** мебели - как для **малогабаритной**.

По отдельным группам оборудования (круглопильным, ленточнопильным, строгальным, фрезерным, шипорезным станкам и т. д.) установлены производственные нормы площади.

Существуют также средние нормы производственных площадей по отдельным цехам, отделениям, участкам и по мебельному предприятию в целом.

В таблице указаны средние нормы площади па рабочее место по изготовлению и ремонту мебели

СРЕДНИЕ НОРМЫ ПЛОЩАДИ НА РАБОЧЕЕ МЕСТО.

Наименование производственных цехов	Норма площади в зависимости от групп мебели, м ²		
	крупногабаритная	малогабаритная и решетчатая	мягкая
Заготовительный цех	25	20	25
Цех первичной машинной обработки	16	13	16
Цех вторичной машинной обработки	15	12	15
Клеильно-фанеровальный цех	22	22	22
Отделение сборки узлов	15	10	10
Отделение сборки изделий	20	И	15
Отделочный цех: отделка в узлах	20	14	18
отделка в изделиях	25	18	20
Обойный цех	10	10	10
Упаковочное отделение	12	12	12
Средняя норма площади по предприятию в целом на одно рабочее место			
Со сборкой и отделкой в узлах	18	14	16
Со сборкой и отделкой в изделиях	20	25	17
Для ремонта	10	10	10
Для контроля	6	6	6
Для раскроя ткани	10	10	10

Методика расчета средних норм.

В соответствии с типами и структурой предприятий намечается комплект оборудования, и по имеющимся нормативам площадей на каждую единицу оборудования определяют среднюю площадь путем деления суммы всех площадей оборудования данного цеха на количество оборудования, установленного в нем.

Разрабатываются средние нормы производственных площадей по предприятию в целом.

При расчете этих норм заложена следующая методика.

Брали типовую мебельную фабрику со всеми производственными цехами, средние нормы всех площадей по цеху суммировали и общий итог делили на количество цехов.

В таблице указаны производственные нормы площади на оборудование.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ НОРМЫ ПЛОЩАДИ НА НЕКОТОРОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ И РЕМОНТУ МЕБЕЛИ.

Наименование оборудования	Марка станка	Норма площади в зависимости от групп мебели, м ²		
		крупно-габаритная	малогабаритная	мягкая
Группа круглопильных станков				
Однопильный торцовый	ТС	40,0	40,0	40,0
Круглопильный универсальный	Ц-6	22,0	16,5	22,0
Круглопильный с подачей	ЦА-2	22,0	16,5	22,0
Форматно-обрезной	ЦФ-2	63,0	47,2	63,0
Группа ленточных станков				
Ленточнопильный	ЛС80-4	15,0	11,2	15,0
Группа строгальных станков				
Фуговальный	СФ6-2	18,4	13,8	18,4
Односторонний реймусовый	СРЗ-4М	22,3	16,7	22,3
Группа фрезерных станков				
Фрезерный	Ф-4	13,0	9,7	13,0
Фрезерно-карусельный одношпиндельный	Ф1К	14,3	10,7	14,3
Группа шипорезных станков				

Шипорезный рамный односторонний	ШО15Г-5	23,3	17,5	23,3
Шипорезный «ласточкин хвост»	ШЛХ-3	11,9	8,9	-
Группа сверлильных и долбежных станков				
Сверлильно-присадочный	СВ-8	13,6	10,2	13,6
Сверлильно-пазовальный вертикальный	СВП-2	12,6	9,4	12,6
Группа токарных и круглопалочных станков				
Токарный по дереву	ТВ-200М	11,2	8,4	11,2
Круглопалочный	КПА-50	12,5	9,4	12,5
Группа шлифовальных станков				
Шлифовальный ленточный с подвижной лентой	ШЛНС-2М	16,7	12,5	16,7
Шлифовальный ленточный с подвижным столом	Шл2ПС	24,0	18,0	24,0
Группа отделочных станков				
Машина наливная	МН-1М	39,8	29,8	39,8
Кабина распылительная		35,3	26,7	35,6
Плоскополировальный	ППА-3	26,4	19,8	26,4

Данная таблица является сводной, и не отображает многие группы и марки оборудования.