

**Президент
ОЮЛ «Ассоциация
предприятий мебельной
и деревообрабатывающей
промышленности
Республики Казахстан»**



Квалификационные критерии

Для оценки производственно-хозяйственной деятельности предприятия и анализа соблюдения основных требований к производству

Глава ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Область применения – Индивидуальные предприниматели и юридические лица, являющиеся производителями продукции мебельной и деревообрабатывающей промышленности - потенциальные поставщики мебельной продукции, претендующие на получение Индустриального сертификата для участия в государственных закупках.

Принципы и условия оценки - оценка по отраслевым квалификационным требованиям.

Квалификационные требования (критерии) - это список отраслевых показателей, характеризующих производственно-хозяйственную деятельность конкретного производителя продукции. Они содержат требования к основным средствам производства, инструментам, приспособлениям, материальным, человеческим ресурсам, соответствующим документам и иным факторам, подтверждающим фактическое производство продукции. Подтверждение соответствия производства продукции специальным требованиям проводится анкетным опросом и выездным техническим аудитом заявителя – производителя продукции. В специальных требованиях необходимо указывать товар по коду ТН ВЭД на уровне 10 знаков. С целью определения точного наименования товара, виды изделий мебели в соответствии с требованиями ГОСТ 20400-2013 «Продукция мебельного производства. Термины и определения»;

- на каждый вид изделия мебели указывать ТН ВЭД на уровне 10 знаков;
- на каждый вид изделия мебели указывать КП ВЭД на уровне 6 знаков.

1. Квалификационные критерии, области (разделы) оценки. Общие выводы оценки предприятий

В системе ПКО предприятия оцениваются по следующим разделам (областям), квалификационным критериям:

- 1.1 Технологические, технические и реальные производственные возможности.
 - а. Технологическое оборудование

б. Подтверждение производства и определение товара.

1.2 Производственная инфраструктура (здания и сооружения);

1.3 Ресурсные возможности (персонал, кадры);

1.4 Сертификация и соответствие ЕСКД (Единая система конструкторской документации);

1.5 Коэффициент налоговой нагрузки. Объем уплаченных налогов в бюджет за последние 3 года.

2. Методика оценки, критерии оценки и оценочные показатели

2.1 Данная методика основана на принципе минимальных нормативных требований к предприятию, подтверждающих технические и технологические возможности для производства мебельной продукции, обеспечения при этом условий и требований к охране и безопасности труда.

2.2 Оценка технологических, технических и реальных производственных возможностей производится по основным* и дополнительным (вспомогательным) технологиям, которыми располагает предприятие, состоянием и развитием производственной и вспомогательной инфраструктуры. (*Список основных технологий, обеспечивающих начальный этап мебельного производства по видам представлен ниже в таблицах).

а. Технологическое Оборудование.

Для изготовления товара необходимо наличие оборудования машин и механизмов, находящихся в **собственности** предприятия и необходимых для производства товара. Для подтверждения наличия в собственности данного оборудования, машин и механизмов необходимо предоставление документов, подтверждающих право собственности на оборудование, (выписка из Реестра основных средств и ведомость амортизационных отчислений) Должна быть заполнена таблица №1.

б. Подтверждение производства и определение товара.

Подтверждение производства и определение товара должно быть произведено путем визуального осмотра, наличия соответствующих маркировок, внутренней накладной (выпуска с производства). Производственный процесс и осмотр должен быть снят на фото и видео. Материалы должны быть сохранены в архиве в виде фото и видео съемки.

2.3 Оценка производственной инфраструктуры (здания и сооружения).

Предприятие представляет сводную информацию о имеющихся зданиях и сооружениях, складах с указанием формы собственности, в соответствии с требованиями Правил формирования и ведения реестра отечественных производителей товаров, работ и услуг, а также выдачи Индустриального сертификата, утвержденного решением Президиума Национальной Палаты Предпринимателей Республики Казахстан «Атамекен» от 20.02.2020года, Протокол № 4

2.4 Оценка ресурсных возможностей включает:

-общее количество работающих на предприятии должно **обеспечивать заявленную предприятием** производительность, в т.ч. не менее: технолога-конструктора – 1 ед., мастера мебельного производства– 1 ед.

В подтверждение предоставляются штатные расписания за последние 3 года, выписки из пенсионного фонда, приказы и договоры о приеме на работу, документы о профильном образовании или подтвержденный стаж работы по специальности не менее трех лет.

Нахождение работников в отпуске без содержания, в связи отсутствием загрузки производства, подтверждается соответствующими приказами руководителя предприятия.

2.5 Оценка сертификации и соответствия ЕСКД:

Оценка (подтверждение) соответствия мебельной продукции требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности мебельной продукции» проводится в форме подтверждения соответствия сертификатом.

В подтверждение представляется сертификат соответствия или декларация соответствия на серийное производство (к документу **должен быть приложен акт осмотра** производства сертифицирующего органа, **перечень** декларируемой, сертифицируемой **продукции**).

Предоставляется конструкторско-техническая документация на выпускаемую продукцию **с нормами ЕСКД** - Единой системы конструкторской документации.

Обязательно требование- предоставление рабочей документации по ЕСКД (ТО, присадочные эскизы) - **минимум на 5 единиц** в различных видах мебельной продукции.

2.6 Коэффициент налоговой нагрузки. Объем уплаченных налогов в бюджет за последние 3 года. (за исключением предприятий и организаций, имеющих льготы и преференции в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан).

Коэффициент налоговой нагрузки (далее –КНН) не менее 2,0.

Согласно статье 51-1 Налогового кодекса коэффициент налоговой нагрузки определяется как отношение исчисленных и (или) начисленных сумм налогов и других обязательных платежей в бюджет к совокупному годовому доходу юридического лица (доходу индивидуального предпринимателя) без учета корректировок за календарный год, то есть $KНН = Н и ОП / СГД \times 100\%$, где

КНН - коэффициент налоговой нагрузки;

Н и ОП - исчисленные и (или) начисленные налоги и другие обязательные платежи в бюджет, за исключением таможенных платежей;

СГД - совокупный годовой доход без учета корректировок за календарный год, определяемый по декларации КПП.

Данная система включает минимальные требования к производству мебели. Соответственно, предприятие, претендующее на получение индустриального сертификата, обязано подтвердить все вышеуказанные критерии.

Заключение эксперта может выдаваться только на один фактический адрес предприятия (Эксперт обязан проверить отсутствие факта повторной выдачи), данное условие также распространяется непосредственно на оборудование предприятия.

Не допускается аренда и субаренда оборудования для получения индустриального сертификата.

Эксперт руководствуется Правилами формирования и ведения реестра отечественных производителей товаров, работ и услуг, а также выдачи Индустриального сертификата утвержденным решением Президиума Национальной Палаты Предпринимателей РК «Атамекен».

Приказ Министра национальной экономики Республики Казахстан от 28 февраля 2015 года № 174. "Санитарно-эпидемиологические требования к зданиям и сооружениям производственного назначения"

3. Мебель корпусная

3.1 Под корпусной мебелью понимают изделия, представляющие собой конструкцию, имеющую в основе корпус, изготовленный с применением ДСП (древесно-стружечных плит), МДФ (древесноволокнистых плит средней плотности) – MDF (Medium Density Fiberboard), щита столярного и (или) массива древесины.

3.2 Минимальный набор технологического оборудования для изготовления корпусной мебели предложен в Таблице (см.ниже). Оборудование должно быть в собственности, что подтверждается договором купли продажи и накладной:

3.3 Общее количество работающих на предприятии должно быть не менее 12 человек, в т.ч. не менее: технолога-конструктора – 1 ед., мастера мебельного производства– 1 ед., оператор станка – 4 ед., сборщиков мебели – 2 ед., вспомогательный персонал (упаковщик, грузчик и т.д.) – 4 ед.

№п.п.	Наименование оборудования	Да	Нет
		Плюс (+)	Минус (-)
1	Оборудование для раскроя плитных материалов (станки ФРС с подрезной пилой и/или пильные центры с ЧПУ и без ЧПУ) Расчет площади: площадь станка ФРС 8,8м ² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м ² + аспирационная установка 4 м ² рабочая зона 5,5 м ² зоны обслуживания 3,1 м ² . Итого минимальная площадь 26,5 м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования (не менее двух рабочих).		
2	Оборудование для присадки (сверлильно-присадочные станки ручные (минимум 21 шпиндельные и/или с ЧПУ) Площадь: площадь станка 1,5м ² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м ² + аспирационная установка 4 м ² рабочая зона 3,5 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь 16,1 м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
3	Оборудование для облицовывания кромкой торцов прямолинейных и криволинейных мебельных деталей (Кромко-облицовочные станки (КОС) позиционные и проходного типа). Площадь: площадь станка 3,5 м ² +место хранения заготовок, деталей и ПВХ кромки, обработка свесов-5,0м ² + аспирационная установка 4 м ² рабочая зона 4,5 м ² , зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь-19м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования (минимум два рабочих).		
4	Упаковка продукции. Площадь: Хранение упаковочного материала-2м ² . Место упаковки-6м ² . итого.8м ²		

5	Наличие складского хозяйства (промежуточные склады в цеху, склад готовой продукции, склад материала и фурнитуры) Обоснование: ОНТП 02-94 п. 2.9. Организация складского хозяйства и механизация погрузочно-разгрузочных работ.		
6	<p>Минимальная площадь для размещения данного оборудования составляет не менее 80,6 м².</p> <p>Примечание: Для работы даже с минимальным набором технологического оборудования в процессе изготовления мебели, необходимо вспомогательное оборудование и коммуникации, шкафы электропитания оборудования и освещения, компрессор сжатого воздуха, системы вытяжной и приточной вентиляции, системы отопления и водоснабжения, места хранения материалов (доски, ЛДСП, МДФ, клеи, кромки, расходные материалы и т.д.) и отходов производства (опилки, обрезки ЛДСП и МДФ, тканей, и т.п.), оборудование пожаротушения, (огнетушители, пожарные щиты, и т.п.) и многое другое, все это даже при очень компактном расположении занимает 50- 60м².</p> <p>-Согласно требованиям:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Трудового кодекса РК Статья 184. «Требования безопасности рабочих мест», 2. Закона Республики Казахстан от 4 декабря 2002 года № 361-ІІ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и «Санитарно-эпидемиологические требования к производственным объектам» , 3. Правилам пожарной безопасности (в редакции Постановления Правительства Республики Казахстан от 29.12.2017 г. №919) нормами безопасности на рабочем месте, можно считать качественные и количественные показатели, которые характеризуют условия производства, направленных на сохранение жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности на рабочих местах, то есть организация нормированных проходов между оборудованием, (ОНТП 02-94 п.2.7.7 Нормы расстояния между станками и местами складирования), стенами здания, пути движения деталей в процессе их производства, подъездные пути как внутри помещения для движения средств малой механизации (тележки , рохля и т.п.) так и прилегающие пути доставки и хранения материалов и готовой продукции а также аварийные пути движения в безопасную зону при возникновении чрезвычайных ситуаций, все эти проходы и площадки между станками составляют как минимум еще 100-120м². Заготовительный участок и склад листового материала должны быть отделены от главного цеха, согласно всем нормам по пожарной безопасности, (ОНТП 02-94 п.2.7.13. Перечень участков и подразделений цеха, выделяемых в отдельные помещения). 		
7	Площадь для размещения вспомогательного оборудования – не менее 50 м ²		
8	Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м ² .		
9	Помещения должны быть отапливаемыми (за исключением склада), СНиП 2.04.05-91* Отопление, вентиляция и кондиционирование		

10	Присутствие Технологических систем, обеспечивающих производственный процесс (тепло,- эл. энергия, сжатый воздух, аспирация, заточка инструмента и т.п.)		
11	Предоставление документов подтверждающих оплату за электроэнергию		
<p>Примечание: Это тот минимум площадей, который необходим для организации производства, сюда не вошли административные площади, столовые или комнаты приема пищи, гардеробы, душевые, туалеты, места для курения, и другие социально – бытовые помещения определяющие нормальные условия работы и отдыха работников, что напрямую связано с санитарными нормами, охраной труда, техникой безопасности, пожарной безопасности и конечно же с качеством выпускаемой продукции.</p> <p>Площади социально – бытовых помещений рассчитываются исходя из количества персонала занятого на производстве, половой принадлежности работников, графика работы, и других факторов.</p>			

4. Мебель металлическая (шкафы, стеллажи, мебель для предприятий общепита и т.д).

4.1 Под металлической мебелью понимают мебель, изготовленную из металла, используемую в лабораторных помещениях- (шкафы, столы), на предприятиях торговли, общепита, помещениях с особой, в том числе агрессивной средой и т. п.

4.2 Перечень основных технологий, обеспечивающих возможность производства мебели металлической учтен в таблице (см. ниже).

Оборудование должно быть в собственности, что подтверждается договором купли продажи и накладной.

4.3 Общее количество работающих на предприятии должно быть не менее 15 человек, в т.ч. не менее: технолога-конструктора – 1 ед., мастера производства– 1 ед., операторы станков– 4 ед., сборщиков мебели – 2 ед., слесарь- 1 чел. на один сварочный пост, сварщик – 1 чел. на один сварочный пост, вспомогательный персонал (упаковщик, грузчик и т.д.) – 5 ед.

ВНИМАНИЮ ЭКСПЕРТА!!! Выбранная предприятием технология может Не включать некоторые виды оборудования и технологических операций! Внимательно и объективно смотреть по факту!

Минимальный набор технологического оборудования для изготовления мебели металлической.

№п.п.	Наименование оборудования	Да	Нет
		Плюс (+)	Минус (-)
1	Оборудование для раскроя металлических листов (гильотина, лазерный станок) Расчет площади: площадь станка 6 м2 + место хранения металла 1 лист-4 м2 рабочая зона 5,5 м2 зоны обслуживания 3,1 м2. Итого минимальная площадь 18,6 м2. <u>Обоснование:</u> (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих		

	определяется техническим требованиям оборудования (не менее двух рабочих).		
2	Оборудование для гнутья листового металла Расчет площади: площадь станка 3м ² +место хранения листового металла 1 лист-4м ² зоны обслуживания 6,0 м ² . Итого минимальная площадь13 м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
3	Фрезерные станки. площадь станка 1,0 м ² +место хранения заготовок 2,0м ² + рабочая зона 4,0 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь9,0м ² . (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
4	Оборудование для специализированной мебели площадь сварочного оборудования 1,5 м ² + рабочий верстак 3,75м ² + рабочее пространство 4,5 м ² + место для заготовок и черновых деталей 3 м ² . Итого минимальная площадь 12.75м ² . Точильный станок. Станок для резки профильной трубы-14,5 м ² (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
5	Оборудование для покрасочных работ. площадь покрасочной камеры 30 м ² +печь 5 м ² + покрасочная станция 1,5 м ² + места для заготовок 10 м ² . Итого минимальная площадь 46,5м² . (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
6	Упаковка продукции. Хранение упаковочного материала-2м ² . Рабочее место: столы, стеллажи, паллеты, или иные приспособления для упаковывания готовых металлоизделий, площадь необходимая для выполнения данной операции не менее 15м ² .		
7	Наличие складского хозяйства (промежуточные склады в цеху, склад готовой продукции, склад материала и фурнитуры) ОНТП 02-94 п. 2.9. Организация складского хозяйства и механизация погрузочно-разгрузочных работ.		
8	Установка для нанесения полимерно-порошкового покрытия и сушильная камера. Размеры покрасочного отделения не регламентированы и напрямую зависят от размеров окрашиваемых деталей и желаемой производительности. Исходя из опыта покрасочных участков, при окрашивании и запекании даже небольших деталей, потребуется площадь в 70м² . Сюда входит участок очистки металла, участок обезжиривания деталей, камера нанесения полимерно-порошкового покрытия, камера запекания краски (запекание происходит при температуре от160 до 200 °С). участок дефектовки и остывания изделия.	Только при применении технологии порошковой окраски	
9	Вертикально-сверлильный станок, для сверления отверстий в металле с диаметром сверления 16мм включительно. площадь станка 1,5м ² +место хранения инструмента -1,0м ² + рабочая зона		

	3,5 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь- 8м ² .		
10	Оборудование для гнутья трубопроката. Данное оборудование может быть ручного типа, полуавтоматическое, автоматическое и автоматическое с ЧПУ, выбор одного из представленных типов трубогибов определяет дальнейшее качество изделий и производительность операции гнутья. Для небольших партий и несложных форм гнутья достаточно ручного трубогиба, но это уровень самодельных. Для унифицированной мебельной продукции отвечающей современным требованиям качества и дизайна, нужно рассматривать как минимум полуавтоматический трубогиб, его габариты и зоны обслуживания и работы потребуют площадь 15м ² (без учета проходов и мест хранения заготовок и материалов)		
11	Площади для размещения вспомогательного оборудования – не менее 50м ² .		
12	Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м ² .		
13	Помещения должны быть отапливаемыми (за исключением склада) СНиП 2.04.05-91* Отопление, вентиляция и кондиционирование.		
14	Должны присутствовать Технологические системы, обеспечивающие производственный процесс (тепло,- эл. энергия, сжатый воздух, аспирация, заточка инструмента и т.п.);		
15	Предприятие обязано предоставить документы подтверждающие оплату за электроэнергию		
16	Внутрипроизводственная логистика.		

-Итого минимальная площадь для размещения данного оборудования составляет **239,35м²**.

- Но для работы даже с минимальным набором технологического оборудования в процессе изготовления мебели, также используется вспомогательное оборудование и коммуникации, это шкафы электропитания оборудования и освещения, компрессор сжатого воздуха, системы вытяжной и приточной вентиляции, системы отопления и водоснабжения, места хранения материалов(листовой металл, трубный металл и т.д..) и отходов производства (металлическая стружка, обрезки металла, и т.п.), оборудование пожаротушения,(огнетушители, пожарные щиты, и т.п.)и многое другое, все это даже при очень компактном расположении занимает 50-60м².

-Согласно требованиям,

1. Трудового кодекса РК Статья 184. «Требования безопасности рабочих мест»,
2. Закона Республики Казахстан от 4 декабря 2002 года № 361-ІІ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и «Санитарно-эпидемиологические требования к производственным объектам»,
3. Правилам пожарной безопасности (в редакции Постановления Правительства Республики Казахстан от 29.12.2017 г. №919) нормами безопасности на рабочем месте можно считать качественные и количественные показатели, которые характеризуют условия производства, направленных на сохранение жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности на рабочих местах, то есть организация нормированных проходов между

оборудованием (ОНТП 02-94 п.2.7.7 Нормы расстояния между станками и местами складирования) и стенами здания, пути движения деталей в процессе их производства, подъездные пути как внутри помещения для движения средств малой механизации (тележки, рохля и т.п.) так и прилегающие пути доставки и хранения материалов и готовой продукции а также аварийные пути движения в безопасную зону при возникновении чрезвычайных ситуаций, все эти проходы и площадки между станками составляют как минимум еще 100-120м².

Вывод: основываясь, на выше перечисленных нормативных документах делаем вывод, что производство с минимальным набором технологического оборудования для изготовления мебели должно располагать площадями;

Это тот минимум площадей, который необходим для организации производства, сюда не вошли административные площади, столовые или комнаты приема пищи, гардеробы, душевые, туалеты, места для курения, и другие социально – бытовые помещения определяющие нормальные условия работы и отдыха работников, что напрямую связано с санитарными нормами, охраной труда, техникой безопасности, пожарной безопасности и конечно же с качеством выпускаемой продукции.

Площади социально – бытовых помещений рассчитываются исходя из количества персонала занятого на производстве, половой принадлежности работников, графика работы, и других факторов.

5. Мебель специализированная с металлическим каркасом

5.1 Под мебелью специализированной с металлическим каркасом понимают мебель различного назначения, используемую в административных, учебных, медицинских и других учреждениях, предполагающую совмещение металлической и плитной технологий. В данном виде мебели возможно применение мягких элементов: обитых сидений, спинок и прочих частей.

5.2 Перечень основных технологий, обеспечивающих возможность производства мебель специализированная с металлическим каркасом учтен в таблице (см. ниже).
Оборудование должно быть в собственности, что подтверждается договором купли продажи и накладной.

5.3 Общее количество работающих на предприятии должно быть не менее 15 человек, в т.ч. не менее: технолога-конструктора – 1 ед., мастера мебельного производства– 1 ед., оператор станка – 4 ед., сборщиков мебели – 2 ед., слесарь- 1 чел. на один сварочный пост, сварщик –1 чел. на один сварочный пост, вспомогательный персонал (упаковщик, грузчик и т.д.) – 5 ед.

ВНИМАНИЮ ЭКСПЕРТА!!! Выбранная предприятием технология может Не включать некоторые виды оборудования и технологических операций! Внимательно и объективно смотреть по факту!

№п.п.	Наименование оборудования	Да	Нет
		Плюс (+)	Минус (-)

1	<p>Оборудование для раскроя плитных материалов (станки ФРС с подрезной пилой и/или пильные центры с ЧПУ и без ЧПУ) Расчет площади: площадь станка ФРС 8,8м² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м² + аспирационная установка 4 м² рабочая зона 5,5 м² зоны обслуживания 3,1 м². Итого минимальная площадь26,5 м². Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования (не менее двух рабочих).</p>		
2	<p>Оборудование для присадки (сверлильно–присадочные станки ручные (минимум 21 шпиндельные и/или с ЧПУ) Расчет площади: площадь станка 1,5м² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м² + аспирационная установка 4 м² рабочая зона 3,5 м² зоны обслуживания 2,0 м². Итого минимальная площадь16,1 м². Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.</p>		
3	<p>Оборудование для облицовывания кромкой торцов прямолинейных и криволинейных мебельных деталей (Кромко-облицовочные станки (КОС) позиционные и проходного типа), Расчет площади: площадь станка 3,5м² +место хранения заготовок и ПВХ кромки -5,0м² + аспирационная установка 4 м² рабочая зона 4,5 м² зоны обслуживания 2,0 м². Итого минимальная площадь-19 м². Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования(минимум два рабочих).</p>		
4	<p>Фрезерные станки. Расчет площади: площадь станка 1,0 м² +место хранения заготовок 2,0м² + рабочая зона 4,0 м² зоны обслуживания 2,0 м². Итого минимальная площадь9,0м². Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.</p>		
5	<p>Оборудование для специализированной мебели, Расчет площади: площадь сварочного оборудования 1,5 м² + рабочий верстак 3,75м² + рабочее пространство 4,5 м² + место для заготовок и черновых деталей 3 м².Итого минимальная площадь 12.75м². Точильный станок. Станок для резки профильной трубы-14,5 м² Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.</p>		
6	<p>Оборудование для покрасочных работ. Расчет площади: площадь покрасочной камеры 30 м² +печь 5 м² + покрасочная станция 1,5 м² + места для заготовок 10 м². Итого минимальная площадь 46,5м². Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. Объемно-планировочные решения) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.</p>		
7	<p>Упаковка продукции. Хранение упаковочного материала-2м². Рабочее место: столы, стеллажи, паллеты, или иные приспособления для упаковывания готовых металлоизделий, площадь необходимая для выполнения данной операции не менее 15м².</p>		

8	Наличие складского хозяйства (промежуточные склады в цеху, склад готовой продукции, склад материала и фурнитуры) ОНТП 02-94 п. 2.9. Организация складского хозяйства и механизация погрузочно-разгрузочных работ.		
9	Установка для нанесения полимерно-порошкового покрытия и сушильная камера. Размеры покрасочного отделения не регламентированы и напрямую зависят от размеров окрашиваемых деталей и желаемой производительности. Исходя из опыта покрасочных участков, при окрашивании и запекании даже небольших деталей, потребуется площадь в 70м ² . Сюда входит участок очистки металла, участок обезжиривания деталей, камера нанесения полимерно-порошкового покрытия, камера запекания краски (запекание происходит при температуре от 160 до 200 °С). участок дефектовки и остывания изделия.	Возможно частично совместно поз.6, при использовании технологии порошкового окрашивания	
10	Вертикально-сверлильный станок, для сверления отверстий в металле с диаметром сверления 16мм включительно. площадь станка 1,5м ² +место хранения инструмента -1,0м ² + рабочая зона 3,5 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь-8м ² .		
11	Оборудование для гнутья трубопроката. Данное оборудование может быть ручного типа, полуавтоматическое, автоматическое и автоматическое с ЧПУ, выбор одного из представленных типов трубогибов определяет дальнейшее качество изделий и производительность операции гнутья. Для небольших партий и несложных форм гнутья достаточно ручного трубогиба, но это уровень самодельных. Для унифицированной мебельной продукции отвечающей современным требованиям качества и дизайна, нужно рассматривать как минимум полуавтоматический трубогиб, его габариты и зоны обслуживания и работы потребуют площадь 15м ² (без учета проходов и мест хранения заготовок и материалов)		
12	Площади для размещения вспомогательного оборудования - не менее 50 м ² .		
13	Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м ² .		
14	- помещения должны быть отапливаемыми (за исключением склада) СНиП 2.04.05-91* Отопление, вентиляция и кондиционирование.		

15	Должны присутствовать Технологические системы, обеспечивающие производственный процесс (тепло,- эл. энергия, сжатый воздух, аспирация, заточка инструмента и т.п.);		
16	Предприятие обязано предоставить документы подтверждающее оплату за электроэнергию		
17	Внутрипроизводственная логистика.		

Примечание: Для работы работы, даже с минимальным набором технологического оборудования, в процессе изготовления мебели, также используется вспомогательное оборудование и коммуникации, это шкафы электропитания оборудования и освещения, компрессор сжатого воздуха, системы вытяжной и приточной вентиляции, системы отопления и водоснабжения, места хранения материалов(доски, ЛДСП, МДФ, клеи, кромки, расходные материалы и т.д.) и отходов производства (опилки, обрезки дерева, поролона, тканей, и т.п.), оборудование пожаротушения,(огнетушители, пожарные щиты, и т.п.)и многое другое, все это даже при очень компактном расположении занимает 50- 60м².

-Согласно требованиям,

1. Трудового кодекса РК Статья 184. «Требования безопасности рабочих мест»,
2. Закона Республики Казахстан от 4 декабря 2002 года № 361-ІІ

«О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и «Санитарно-эпидемиологические требования к производственным объектам»,

3. Правилам пожарной безопасности (в редакции Постановления Правительства Республики Казахстан от 29.12.2017 г. №919) нормами безопасности на рабочем месте можно считать качественные и количественные показатели, которые характеризуют условия производства, направленных на сохранение жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности на рабочих местах, то есть организация нормированных проходов между оборудованием (ОНТП 02-94 п.2.7.7 Нормы расстояния между станками и местами складирования) и стенами здания, пути движения деталей в процессе их производства, подъездные пути как внутри помещения для движения средств малой механизации (тележки , рохля и т.п.) так и прилегающие пути доставки и хранения материалов и готовой продукции а также аварийные пути движения в безопасную зону при возникновении чрезвычайных ситуаций, все эти проходы и площадки между станками составляют как минимум еще 100-120м². Заготовительный участок и склад листового материала должны быть отделены от главного цеха, согласно всем нормам по пожарной безопасности (ОНТП 02-94 п.2.7.13. Перечень участков и подразделений цеха, выделяемых в отдельные помещения).

Вывод: основываясь, на выше перечисленных нормативные документы делаем вывод, что производство с минимальным набором технологического оборудования для изготовления мебели должно располагать площадями;

- 1) для размещения основного производственного оборудования – 161,35м².
- 2) для размещения вспомогательного оборудования – не менее 50 м².
- 3) Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м².
- 4) Это тот минимум площадей, который необходим для организации производства, сюда не вошли административные площади, столовые или комнаты приема пищи, гардеробы, душевые, туалеты, места для курения, и другие социально – бытовые помещения определяющие нормальные условия работы и отдыха работников, что на прямую связано с санитарными нормами, охраной труда, техникой безопасности, пожарной безопасности и конечно же с качеством выпускаемой продукции.

Площади социально – бытовых помещений рассчитываются исходя из количества персонала занятого на производстве, половой принадлежности работников, графика работы, и других факторов.

6. Мебель мягкая

6.1 Под мягкой мебелью понимают мебельные изделия, предназначенные для сидения и лежания, имеющие мягкие элементы.

6.2 Минимальный набор технологического оборудования для изготовления мягкой мебели учтен в таблице (см. ниже). Оборудование должно быть в собственности, что подтверждается договором купли продажи и накладной.

6.3 Общее количество работающих на предприятии должно быть не менее **15 человек**, в т.ч. **не менее**: технолога-конструктора – 1 ед., мастера мебельного производства– 1 ед., оператор станка – 4 ед., сборщиков мебели – 2 ед., швеи -1ед., вспомогательный персонал (упаковщик, грузчик и т.д.) – 5 ед

№п.п.	Наименование оборудования	Да	Нет
		Плюс (+)	Минус (-)
1	Оборудование для раскроя плитных материалов (станки ФРС с подрезной пилой и/или пыльные центры с ЧПУ и без ЧПУ) Расчет площади: площадь станка ФРС 8,8м ² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м ² + аспирационная установка 4,0 м ² рабочая зона 5,5 м ² зоны обслуживания 3,1 м ² . Итого минимальная площадь 26,5 м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. <u>Объемно-планировочные решения</u>) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования (не менее двух рабочих).		
2	Оборудование для присадки (сверлильно-присадочные станки ручные (минимум 21 шпиндельные и/или с ЧПУ) Площадь: площадь станка 1,5м ² +место хранения ЛДСП 1 лист-5,1м ² + аспирационная установка 4,0 м ² рабочая зона 3,5 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь 16,1 м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. <u>Объемно-планировочные решения</u>) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
3	Рейсмусовые станки. Площадь: площадь станка 1,0 м ² +место хранения заготовок 2,0м ² + рабочая зона 4,0 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь 9,0м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. <u>Объемно-планировочные решения</u>) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования .		
4	Фрезерные станки. Площадь: площадь станка 1,0 м ² +место хранения заготовок 2,0м ² + рабочая зона 4,0 м ² , зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь 9,0м ² . Обоснование: (ОНТП 02-94 п.2.7. <u>Объемно-планировочные решения</u>) Количество рабочих определяется техническим требованиям оборудования.		
5	Швейные машины. площадь швейной машины 1,5 м ² +место хранения тканей, лекала, образцы 1,5м ² + стол раскроя 4,0 м ² зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь 9,0м ² .		

6	Оверлоки. площадь машины 1,5 м ² +место хранения тканей, образцов 1,5м ² . зоны обслуживания 2,0 м ² . Итого минимальная площадь5,0м ² .		
7	Упаковка продукции. Хранение упаковочного материала-2м ² . Место упаковки-6м ² .итого.8м ²		
8	Стол для раскроя. Площадь стола 15,0 м ² . Рабочая зона 15 м ² Количество рабочих не менее двух.		
9	Наличие складского хозяйства (промежуточные склады в цеху, склад готовой продукции, склад материала и фурнитуры) <u>Обоснование:</u> ОНТП 02-94 п. 2.9. Организация складского хозяйства и механизация погрузочно-разгрузочных работ.		
10	Площади для размещения основного производственного оборудования – не менее 97,6м ² .		
11	Площади для размещения вспомогательного оборудования –не менее 50 м ² .		
12	Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м ²		
13	Помещения должны быть отапливаемыми (за исключением склада) СНиП 2.04.05-91* Отопление, вентиляция и кондиционирование		
14	Должны присутствовать Технологические системы, обеспечивающие производственный процесс (тепло,- эл. энергия, сжатый воздух, аспирация, заточка инструмента и т.п.)		
15	Предприятие обязано предоставить документы подтверждающее оплату за электроэнергию		
16	Внутрипроизводственная логистика.		

-Итого минимальная площадь для размещения данного оборудования составляет 97,6м².

Примечание: Для работы даже с минимальным набором технологического оборудования в процессе изготовления мебели, также используется вспомогательное оборудование и коммуникации, это шкафы электропитания оборудования и освещения, компрессор сжатого воздуха, системы вытяжной и приточной вентиляции, системы отопления и водоснабжения, места хранения материалов(доски, ЛДСП, МДФ, клеи, кромки, расходные материалы и т.д.) и отходов производства (опилки, обрезки дерева, поролона, тканей, и т.п.), оборудование пожаротушения,(огнетушители, пожарные щиты, и т.п.) и многое другое, все это даже при очень компактном расположении занимает не менее 50м².

-Согласно требованиям:

1. Трудового кодекса РК Статья 184. «Требования безопасности рабочих мест»,
2. Закона Республики Казахстан от 4 декабря 2002 года № 361-ІІ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и «Санитарно-эпидемиологические требования к производственным объектам» ,
3. Правилам пожарной безопасности (в редакции Постановления Правительства Республики Казахстан от 29.12.2017 г. №919) нормами безопасности на рабочем месте можно считать качественные и количественные показатели, которые характеризуют условия производства, направленных на сохранение жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности на рабочих местах, то есть организация нормированных проходов между оборудованием (**ОНТП**

02-94 п.2.7.7 Нормы расстояния между станками и местами складирования) и стенами здания, пути движения деталей в процессе их производства, подъездные пути как внутри помещения для движения средств малой механизации (тележки , рохля и т.п.) так и прилегающие пути доставки и хранения материалов и готовой продукции а также аварийные пути движения в безопасную зону при возникновении чрезвычайных ситуаций, все эти проходы и площадки между станками составляют как минимум еще не менее 100 м². Заготовительный участок и склад листового материала должны быть отделены от главного цеха, согласно всем нормам по пожарной безопасности (ОНТП 02-94 п.2.7.13. Перечень участков и подразделений цеха, выделяемых в отдельные помещения).

Вывод: основываясь, на выше перечисленные нормативные документы делаем вывод, что производство с минимальным набором технологического оборудования для изготовления мебели должно располагать площадями;

- 1) Это тот минимум площадей, который необходим для организации производства, сюда не вошли административные площади, столовые или комнаты приема пищи, гардеробы, душевые, туалеты, места для курения, и другие социально – бытовые помещения определяющие нормальные условия работы и отдыха работников, что на прямую связано с санитарными нормами, охраной труда, техникой безопасности, пожарной безопасности и конечно же с качеством выпускаемой продукции.

Площади социально – бытовых помещений рассчитываются исходя из количества персонала занятого на производстве, половой принадлежности работников, графика работы, и других факторов.

Примечание: Для работы работы, даже с минимальным набором технологического оборудования, в процессе изготовления мебели, также используется вспомогательное оборудование и коммуникации, это шкафы электропитания оборудования и освещения, компрессор сжатого воздуха, системы вытяжной и приточной вентиляции, системы отопления и водоснабжения, места хранения материалов(доски, ЛДСП, МДФ, клеи, кромки, расходные материалы и т.д.) и отходов производства (опилки, обрезки дерева, поролона, тканей, и т.п.), оборудование пожаротушения,(огнетушители, пожарные щиты, и т.п.)и многое другое, все это даже при очень компактном расположении занимает 50- 60м².

-Согласно требованиям,

1. Трудового кодекса РК Статья 184. «Требования безопасности рабочих мест»,
2. Закона Республики Казахстан от 4 декабря 2002 года № 361-ІІ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и «Санитарно-эпидемиологические требования к производственным объектам»,
3. Правилам пожарной безопасности (в редакции Постановления Правительства Республики Казахстан от 29.12.2017 г. №919) нормами безопасности на рабочем месте можно считать качественные и количественные показатели, которые характеризуют условия производства, направленных на сохранение жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности на рабочих местах, то есть организация нормированных проходов между оборудованием (ОНТП 02-94 п.2.7.7 Нормы расстояния между станками и местами складирования) и стенами здания, пути движения деталей в процессе их производства, подъездные пути как внутри помещения для движения средств малой механизации (тележки , рохля и т.п.) так и прилегающие пути доставки и хранения материалов и готовой продукции а также аварийные пути движения в безопасную зону при возникновении чрезвычайных ситуаций, все эти проходы и площадки между станками составляют как минимум еще 100-120м². Заготовительный участок и склад листового материала должны быть отделены от главного цеха, согласно всем нормам по пожарной

безопасности (ОНТП 02-94 п.2.7.13. Перечень участков и подразделений цеха, выделяемых в отдельные помещения).

Вывод: основываясь, на выше перечисленных нормативные документы делаем вывод, что производство с минимальным набором технологического оборудования для изготовления мебели должно располагать площадями;

- 5) для размещения основного производственного оборудования – 161,35м².
- 6) для размещения вспомогательного оборудования – не менее 50 м².
- 7) Требуемые площади для создания условий производства и соблюдения минимальных санитарных и пожарных норм и требований- не менее 100 м².
- 8) Это тот минимум площадей, который необходим для организации производства, сюда не вошли административные площади, столовые или комнаты приема пищи, гардеробы, душевые, туалеты, места для курения, и другие социально – бытовые помещения определяющие нормальные условия работы и отдыха работников, что напрямую связано с санитарными нормами, охраной труда, техникой безопасности, пожарной безопасности и конечно же с качеством выпускаемой продукции. Площади социально – бытовых помещений рассчитываются исходя из количества персонала занятого на производстве, половой принадлежности работников, графика работы, и других факторов.