

ООО "Проектдевелопмент"  
Регистрационный номер 204 в реестре СРО Ассоциация «Сфера проектировщиков» СРО-П-215-18102019

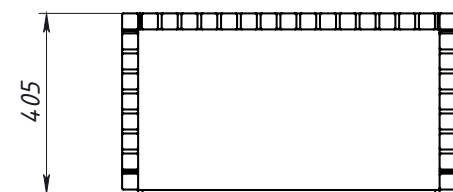
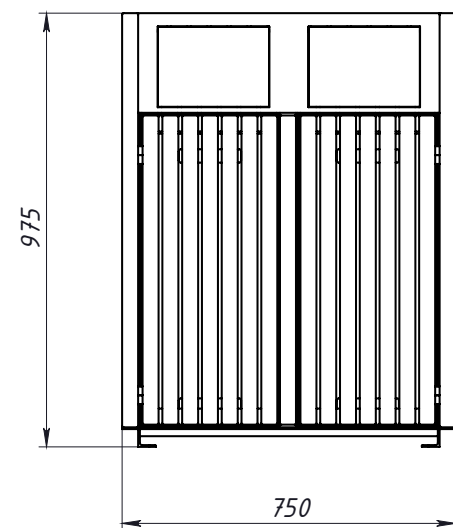
# Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм  
в муниципальных образованиях Красноярского края

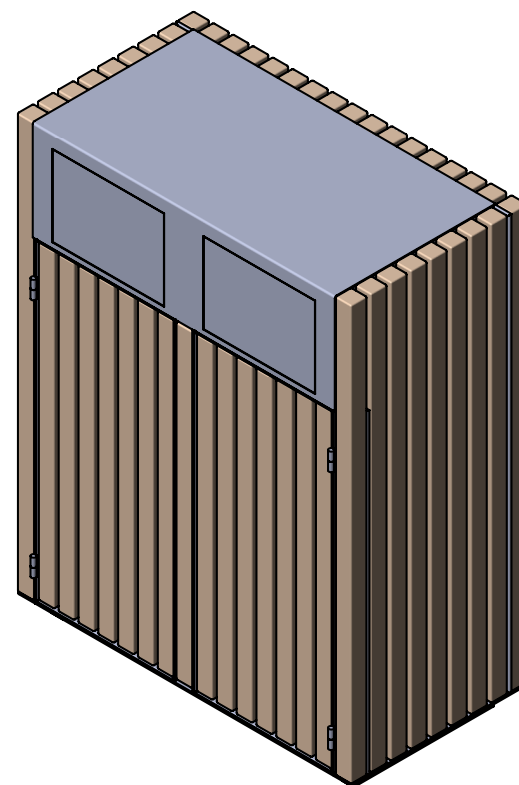
## Том 9. Урна двойная

Рабочая документация

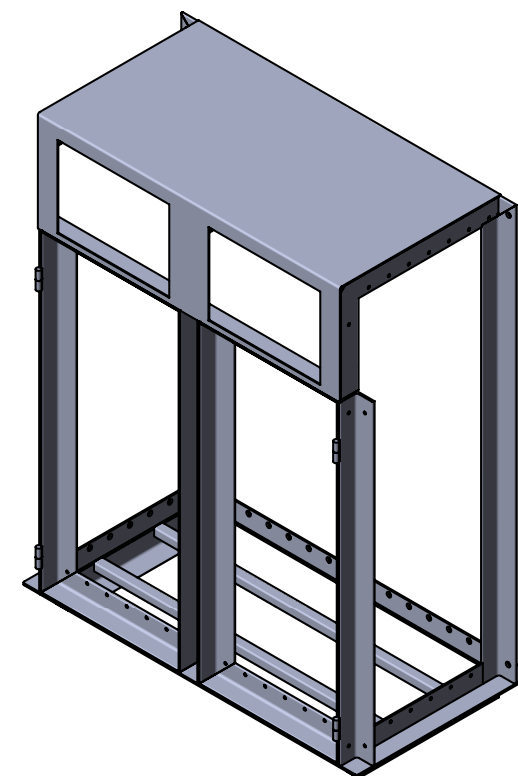
Директор А. М. Осадчий  
Дизайнер А. И. Безишев  
Конструктор А. В. Зарудицкий



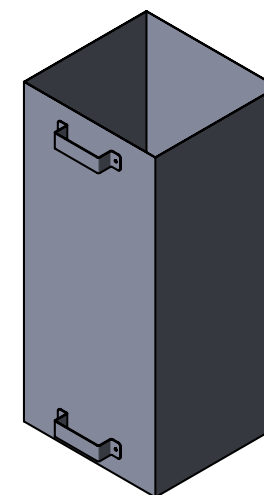
Урна в сборе  
Общий вид



1. Металлокаркас  
в сборе



9. Емкость



Металлокаркас изготавливать при помощи сварки MIG-MAG в среде защитных газов. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 23518-79.

Для изготовления изделия использовать древесину сосны 1 сорт по ГОСТ 8486-88. На лицевой поверхности трещины, выпадающие сучки, смоляные карманы не допускаются.

Металлокаркас покрывать методом порошкового окрашивания. Первый слой порошковый антикоррозионный грунт на эпоксидной основе с высоким содержанием цинка. Финишное покрытие полиэфирная порошковая краска матовая, цвет RAL утверждает заказчик согласно регламенту. Степень очистки от окислов и загрязнений перед окрашиванием по ГОСТ 9.402-2004.

Деревянные детали покрывать защитным атмосферостойким маслом Pinotex Wood & Terrace Oil цвет утверждает заказчик согласно регламенту.

Площадь поверхности металлокаркаса 2,74 м. кв.  
Площадь поверхности деревянных деталей 5,77 м. кв.  
Вес металлокаркаса 34,3 кг.  
Вес деревянных деталей 27,16 кг.



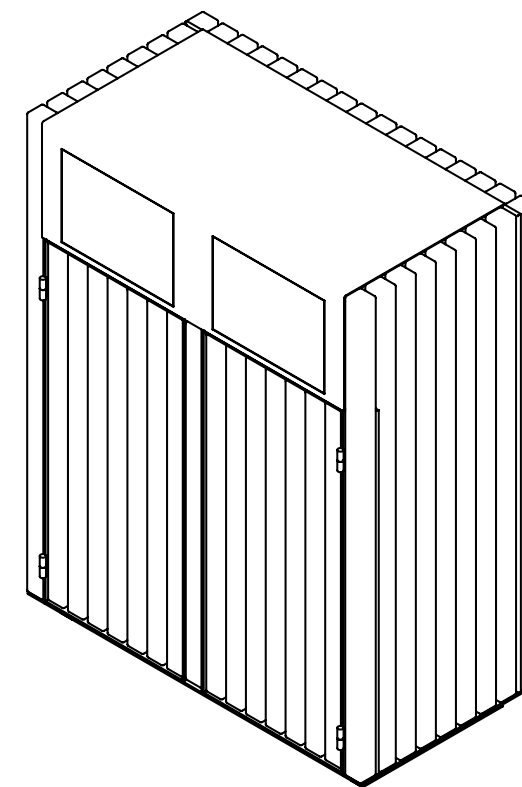
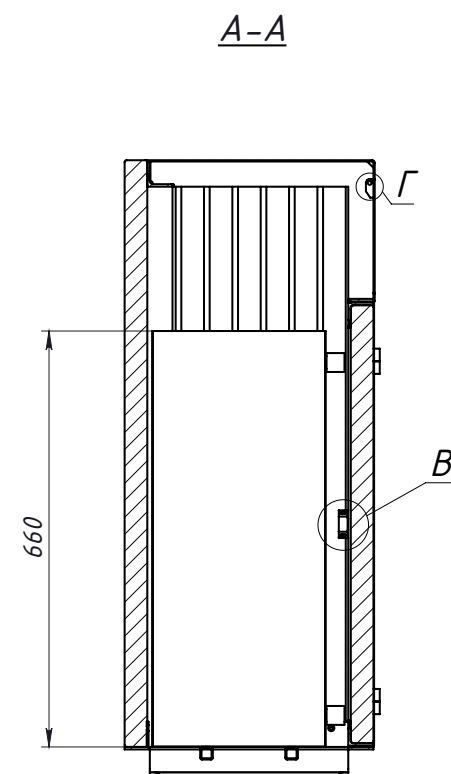
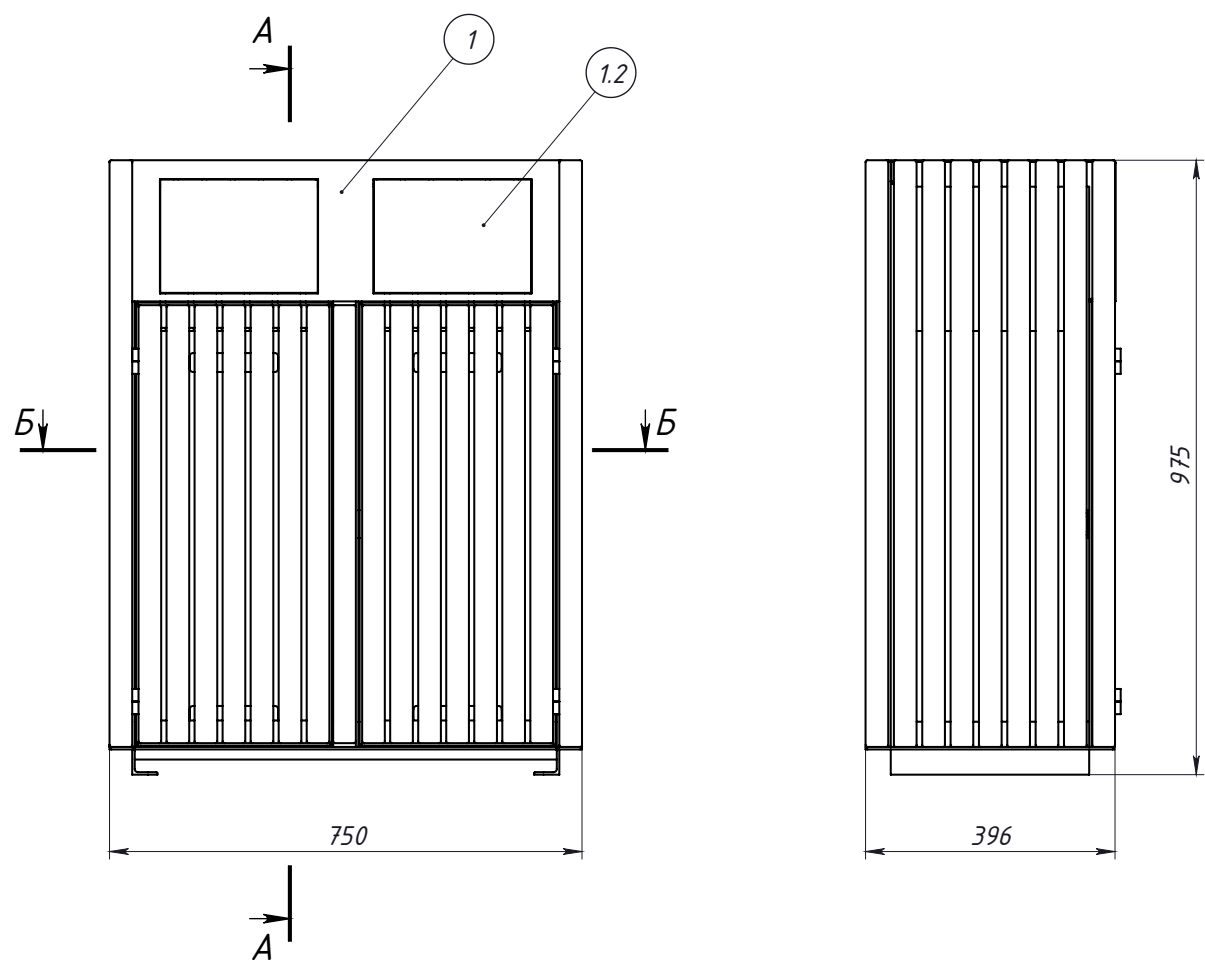
3.1 Брусok каркаса  
33 шт.



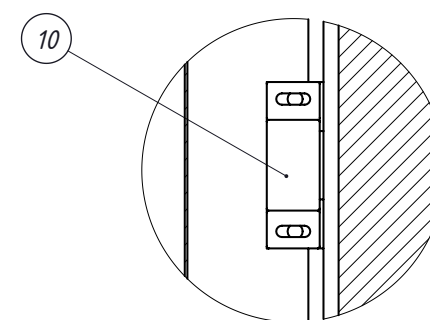
3.2 Брусok дверцы  
15 шт.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарубицкий			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	25.03.2022	1:12	Листов 23	

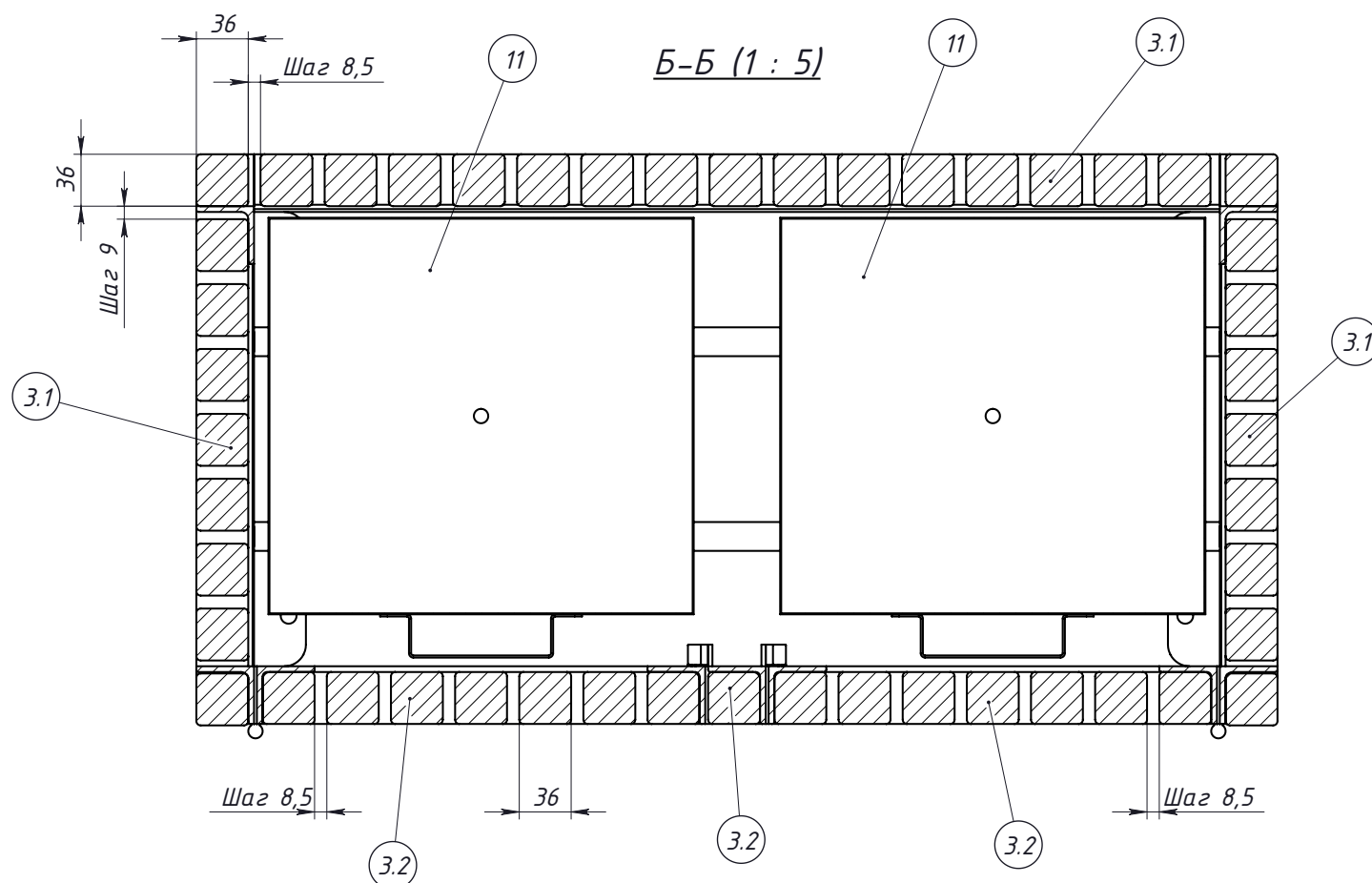
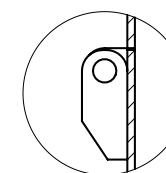
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1</i>	<i>Каркас урны</i>		<i>1</i>
<i>2</i>	<i>Створка</i>		<i>2</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>3.1</i>	<i>Брусok каркаса</i>	<i>Брусok - сосна - 36x36 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>33</i>
<i>3.2</i>	<i>Брусok дверцы</i>	<i>Брусok - сосна - 36x36 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>15</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
<i>4</i>	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30-желтопассивированный</i>		<i>96</i>
<i>5</i>	<i>Винт с потайной головкой 3x15 DIN 965</i>		<i>4</i>
<i>6</i>	<i>Гайка М3 DIN 934</i>		<i>4</i>
<i>7</i>	<i>Болт с фланцем М5x20 DIN 6921</i>		<i>4</i>
<i>8</i>	<i>Гайка самоконтрящаяся М5 DIN 985</i>		<i>4</i>
	<u><i>Прочие изделия</i></u>		
<i>9</i>	<i>Магнит мебельный 44x14 Артикул 14.191</i>		<i>2</i>
<i>10</i>	<i>Емкость оцинкованная</i>	<i>Лист ОЦ 0,7 мм ГОСТ 14918-2020</i>	<i>2</i>
<i>Урна двойная</i>		<i>Конструктор:</i> <i>А. В. Зарудицкий</i>	<b>ПЗ</b> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
<i>Спецификация</i>		<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
		<i>Дата:</i> 25.03.2022	
		<i>Масштаб</i> 1:1	
		<i>Лист 2</i> Листов 23	



В (1 : 2)



Г (1 : 2)

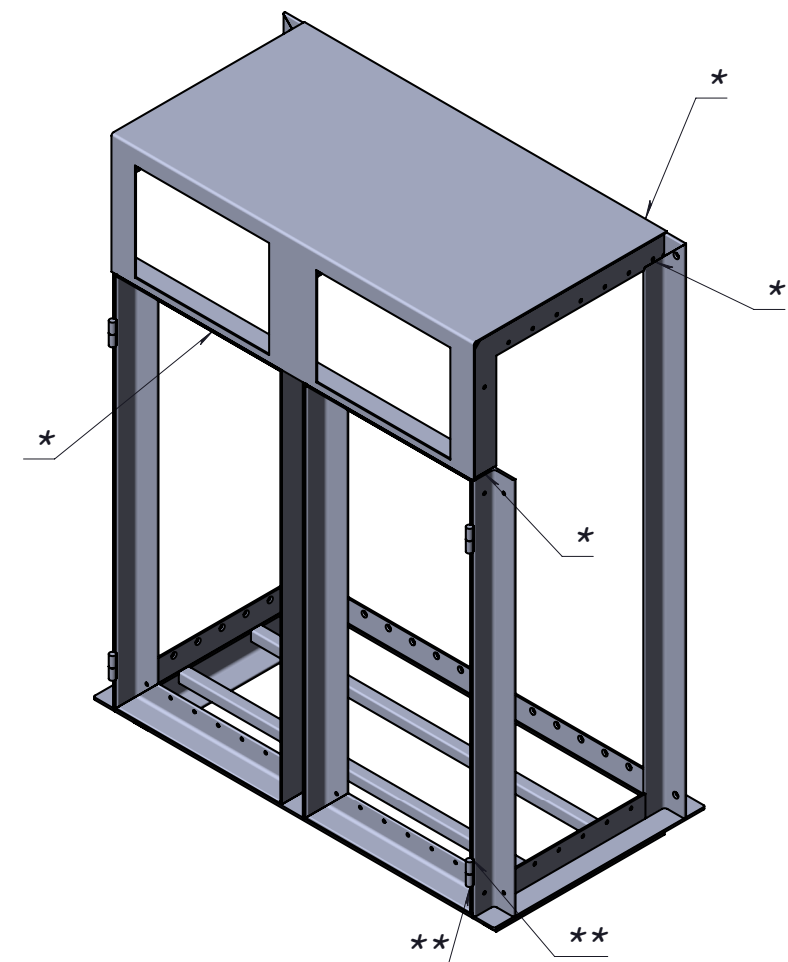
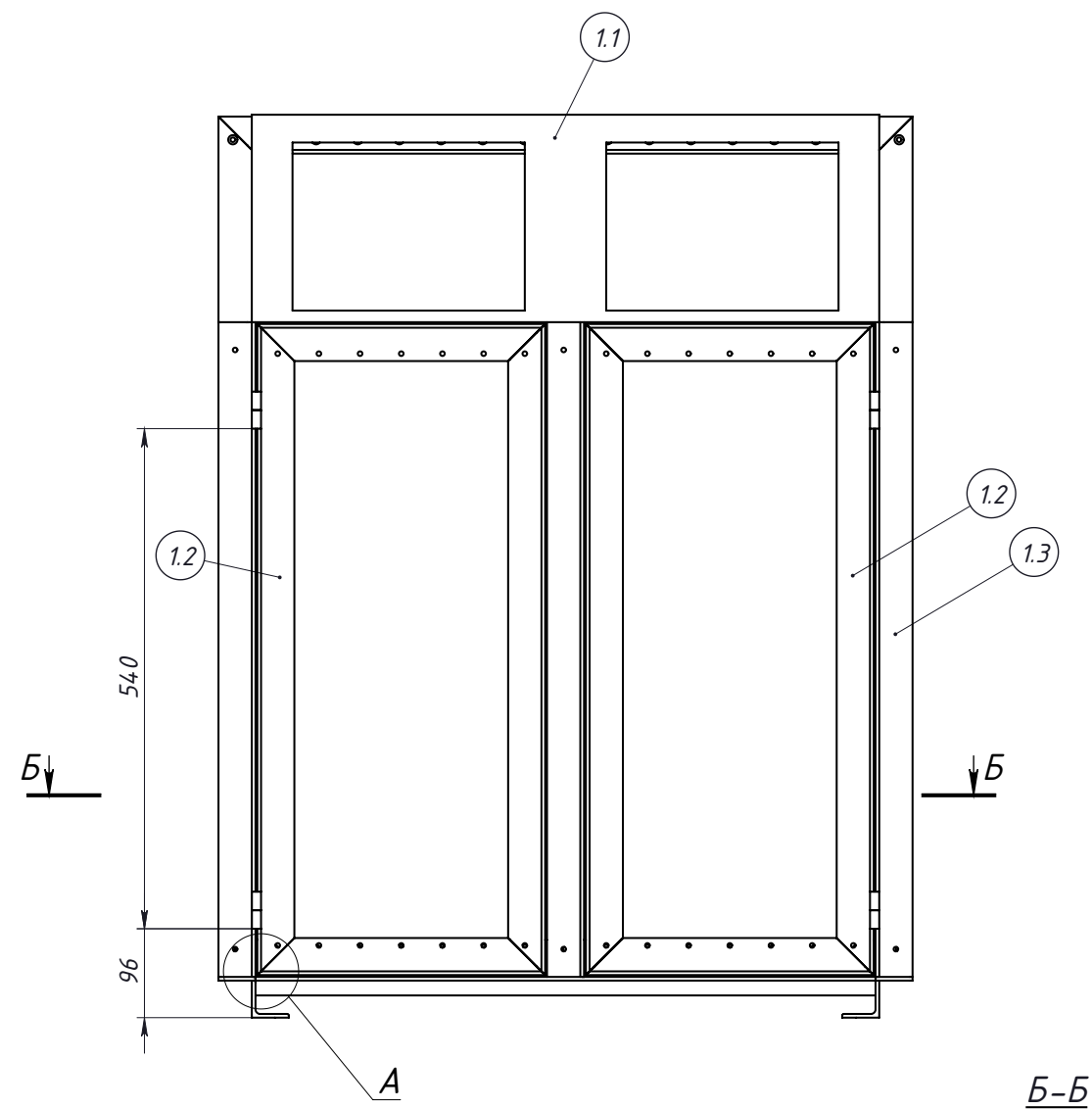


1. Бруски (поз. 3.1, 3.2) крепить к каркасу (поз. 1) шурупами (поз. 5) брашированной поверхностью наружу.
2. Магниты мебельные (поз. 9, вид В) крепить к каркасу (поз. 1) винтом и гайкой (поз. 6, 7).
3. Створки (поз. 2) крепить болтами и гайками (поз. 8, 9) через петли (вид Г).

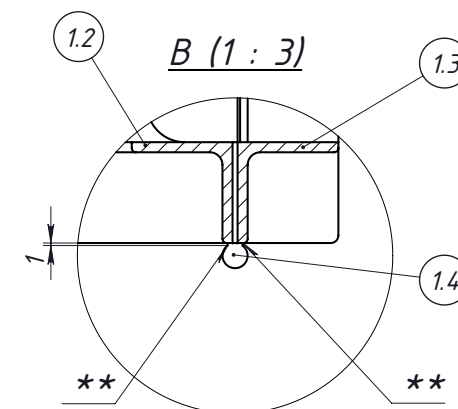
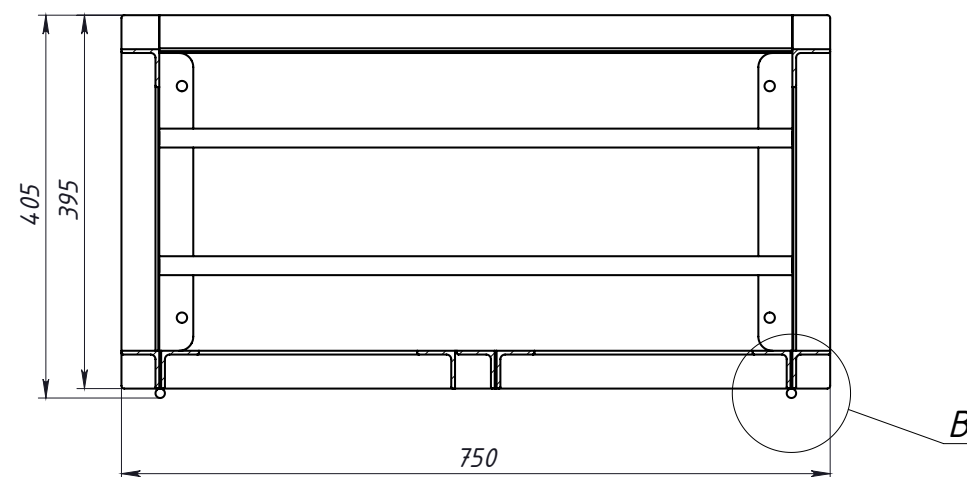
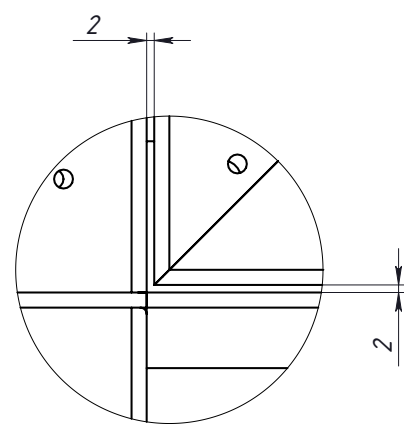
Урна 50 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий	ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев	
	Дата: 25.03.2022	
	Масштаб: 1:10	
		Лист 3 Листов 23

Каркас урны			
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	<u>Сборочные единицы</u>		
1.1	Крышка		1
1.2	Рамка дверцы		2
1.3	Основной каркас		1
	<u>Прочие изделия</u>		
1.4	Петля шарнирная d10x40		4

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			
Каркас урны (1) Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	25.03.2022	1:1	Листов 23	



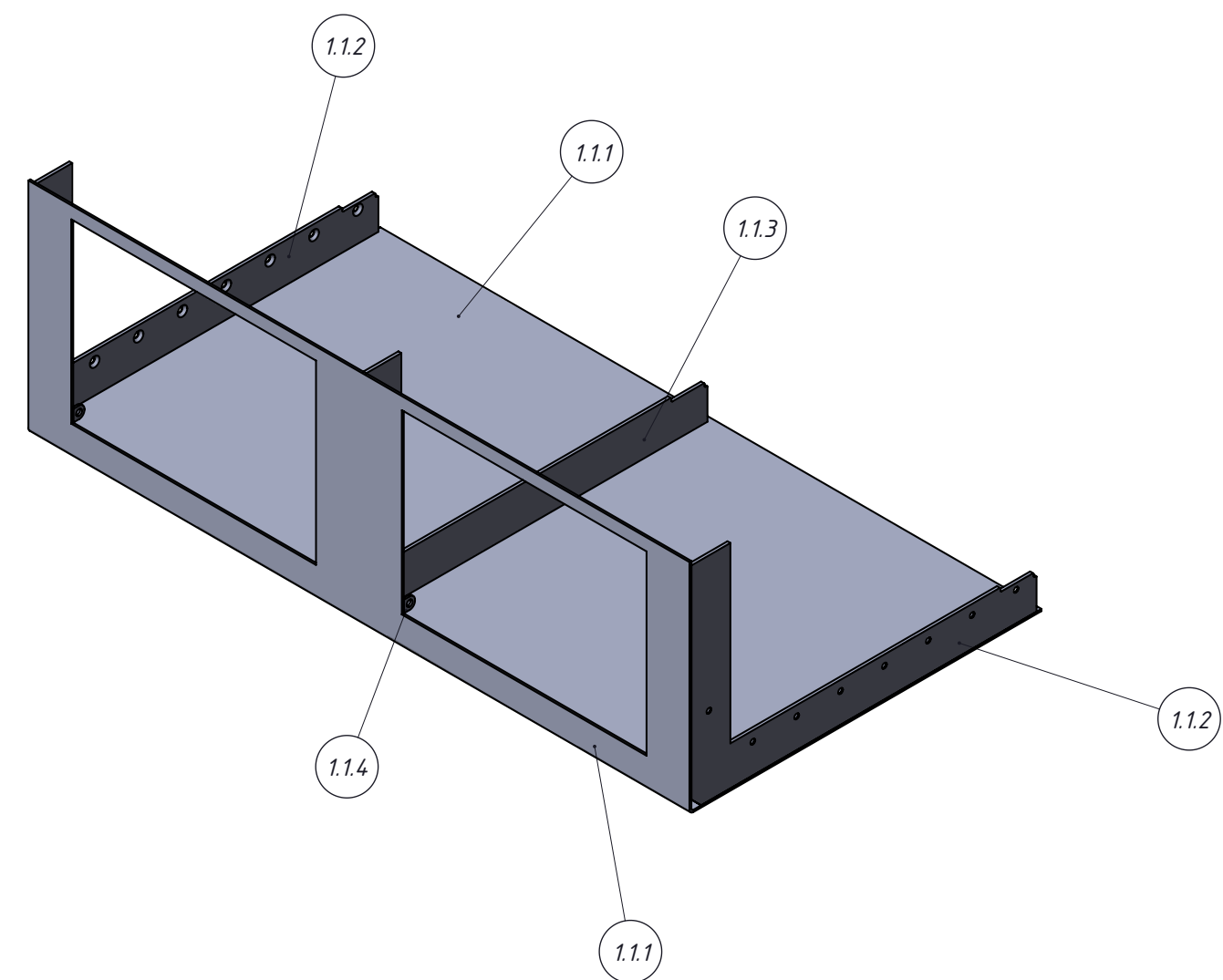
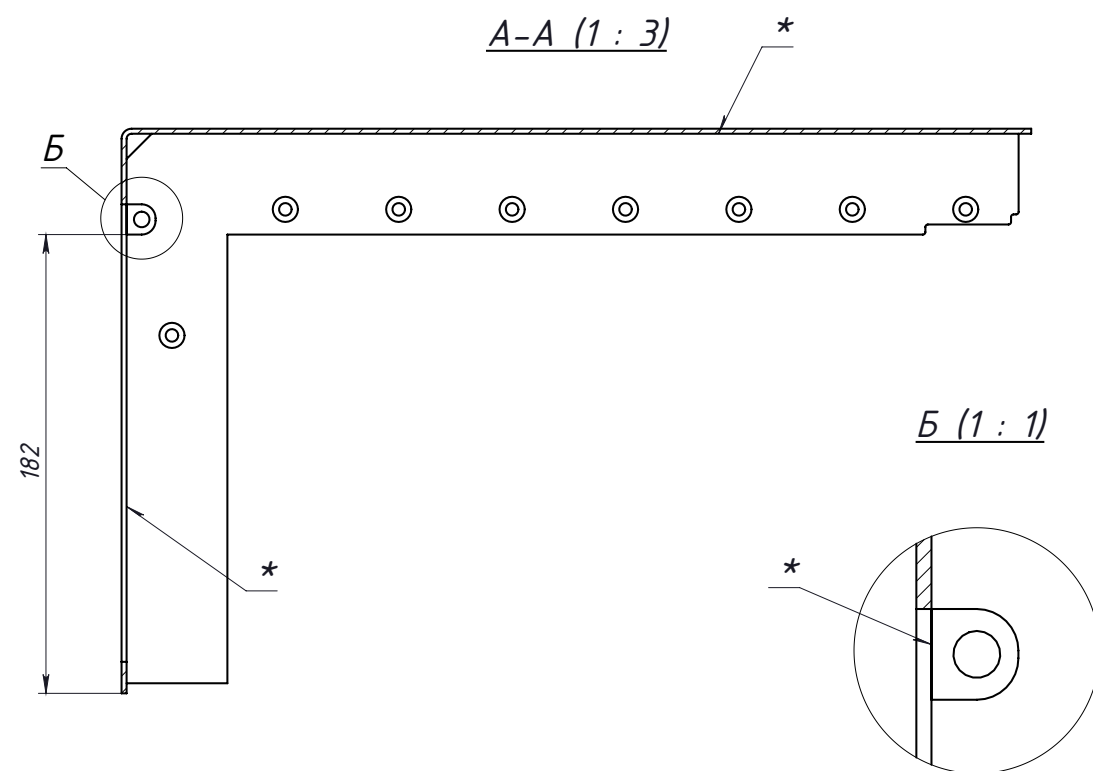
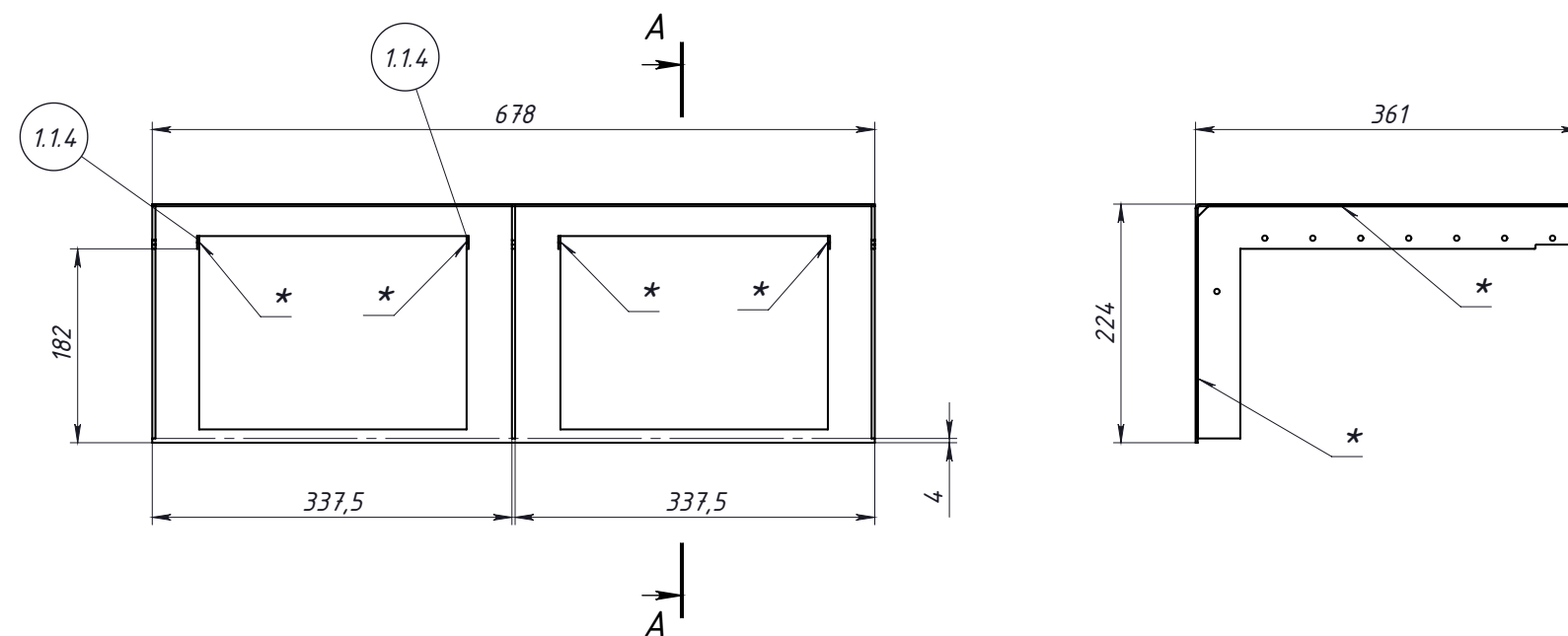
*A (1 : 2)  
Зазоры дверей*



\* - стыки крышки (поз. 1.1) и основного каркаса (1.3) проваривать с 2-х сторон по контуру. Швы с наружной стороны зачистить в плоскость с основным материалом.  
\*\* - петли (поз 1.4) приварить с 2 сторон, швы зачистить с плавным переходом к основному материалу.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Каркас урны (1) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	25.03.2022	1:5	Листов 23	

Крышка				
Поз.	Наименование	Материал		Кол.
	<u>Детали</u>			
1.1.1	Корпус крышки	Лист $\frac{A-2 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$		2
1.1.2	Ребро крышки	Лист $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$		2
1.1.3	Ребро крышки среднее	Лист $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$		1
1.1.4	Ухо крышки	Лист $\frac{A-2 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$		4



\* - стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.


Зенковка с внутренней стороны деталей.

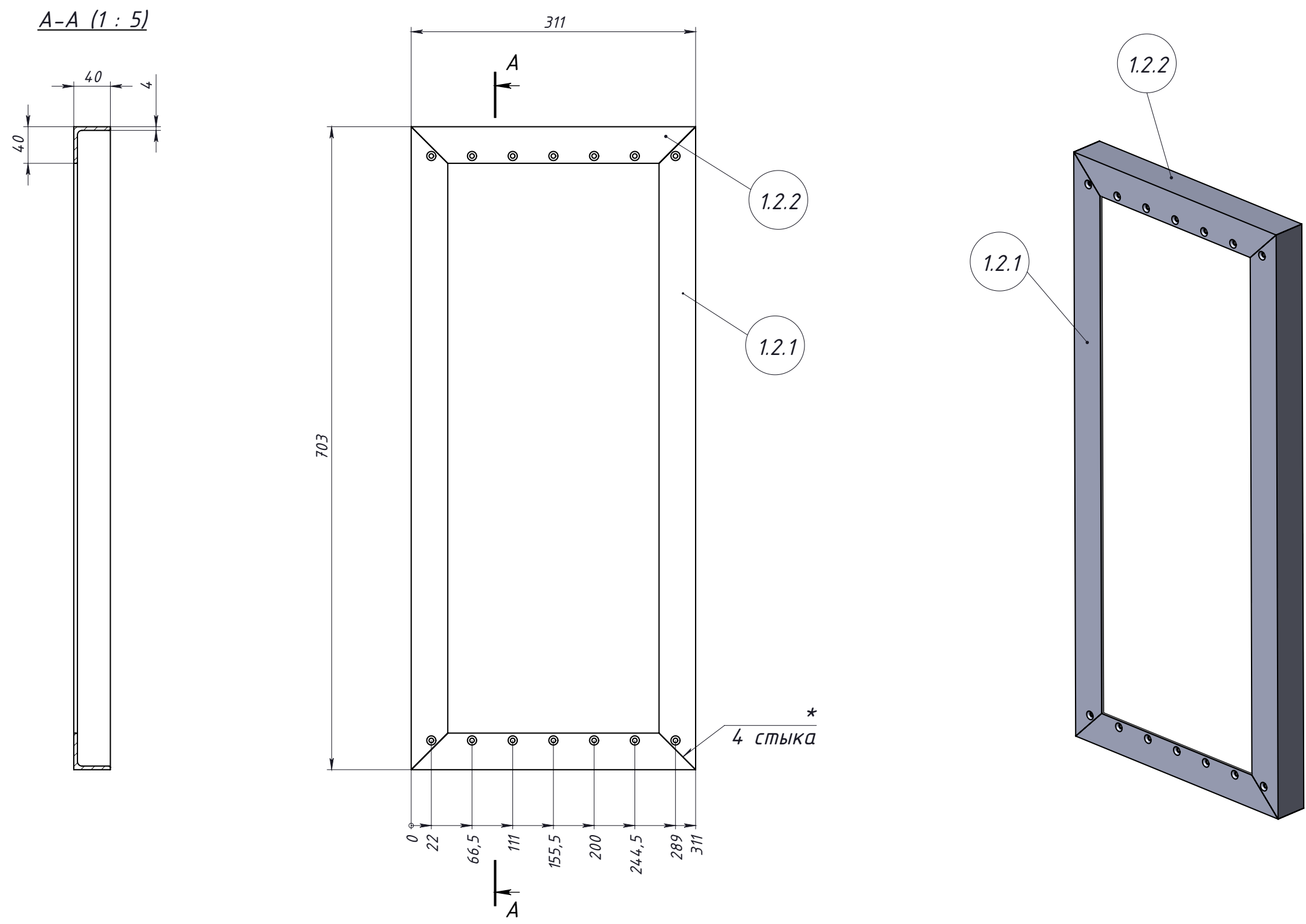
Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	25.03.2022	1:10	Листов 23	
Крышка (1.1) Сборочный чертеж				



*Рамка дверцы (2 сб. ед.)*

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.2.1</i>	<i>Уголок вертикальный</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>
<i>1.2.2</i>	<i>Уголок горизонтальный</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>


<i>Урна двойная</i>	<i>Конструктор:</i> <i>А. В. Зарудицкий</i>		
<i>Рамка дверцы (1.2)</i> <i>Спецификация</i>	<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>		
	<i>Дата:</i> <i>25.03.2022</i>	<i>Масштаб</i> <i>1:1</i>	<i>Лист 8</i>
		<i>Листов 23</i>	

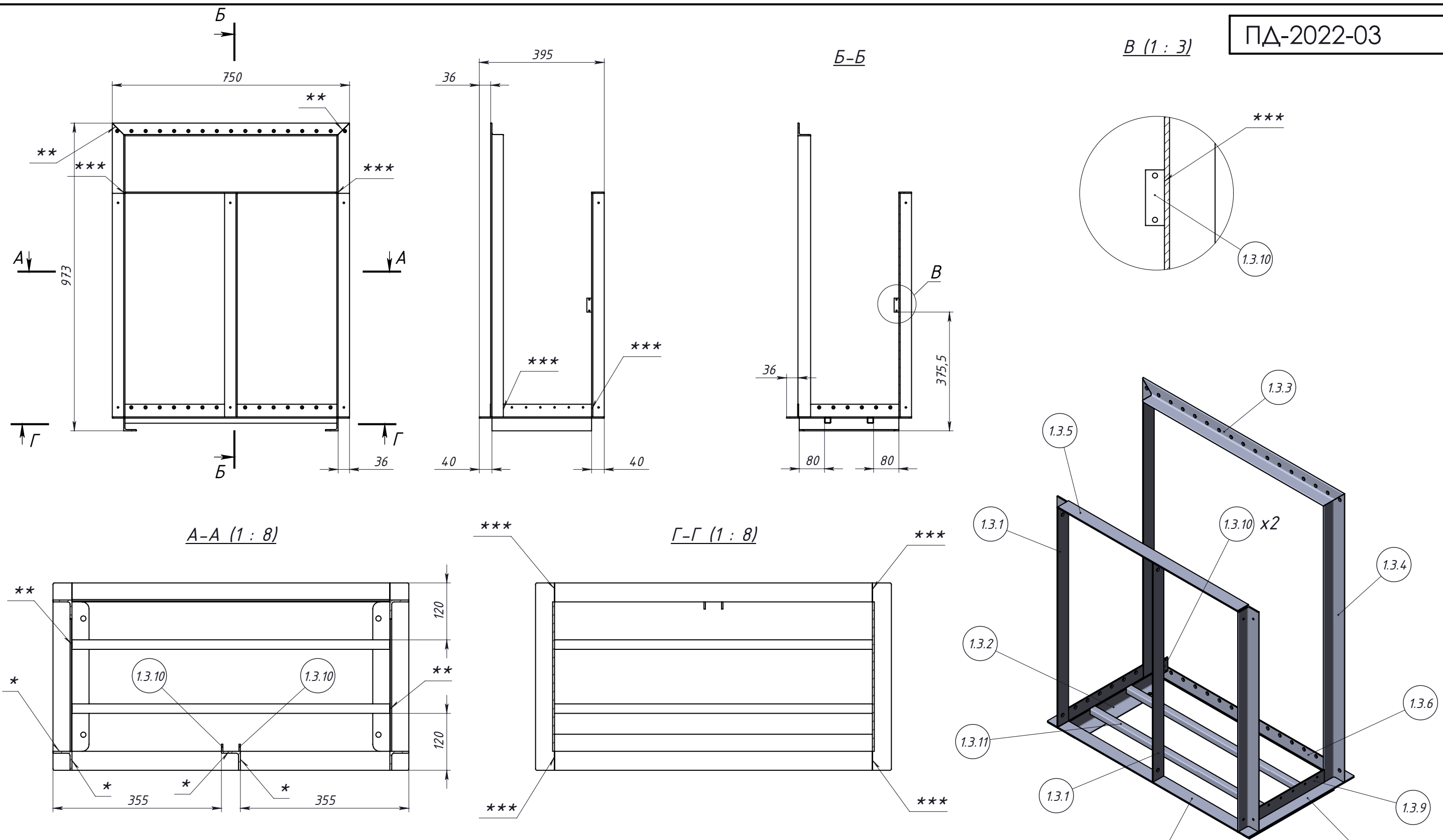


\* - стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

Комплект: 2 сд. ед.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Рамка дверцы (1.2) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	25.03.2022	1:5	Листов 23	

Основной каркас			
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	<u>Детали</u>		
1.3.1	Стойка передняя	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	3
1.3.2	Опора	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.3	Рамка тыл ч1	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1
1.3.4	Рамка тыл ч2	Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.5	Связка передних стоек	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1
1.3.6	Крепеж задних брусков	Лист $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	1
1.3.7	Рамка опорная ч1	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.8	Рамка опорная ч2	Лист $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.9	Крепеж боковых брусков	Лист $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.10	Крепеж магнита	Лист $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
1.3.11	Опора для емкостей	Труба $\frac{A-40 \times 40 \times 2 \times 6000 \text{ кр ГОСТ } 6639-82}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	2
Урна двойная		Конструктор: А. В. Зарудицкий	 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Основной каркас (1.3) Спецификация		Дизайнер: А. И. Бегишев	
		Дата: 25.03.2022	
		Масштаб 1:1	
		Лист 10	Листов 23
		Листов 23	



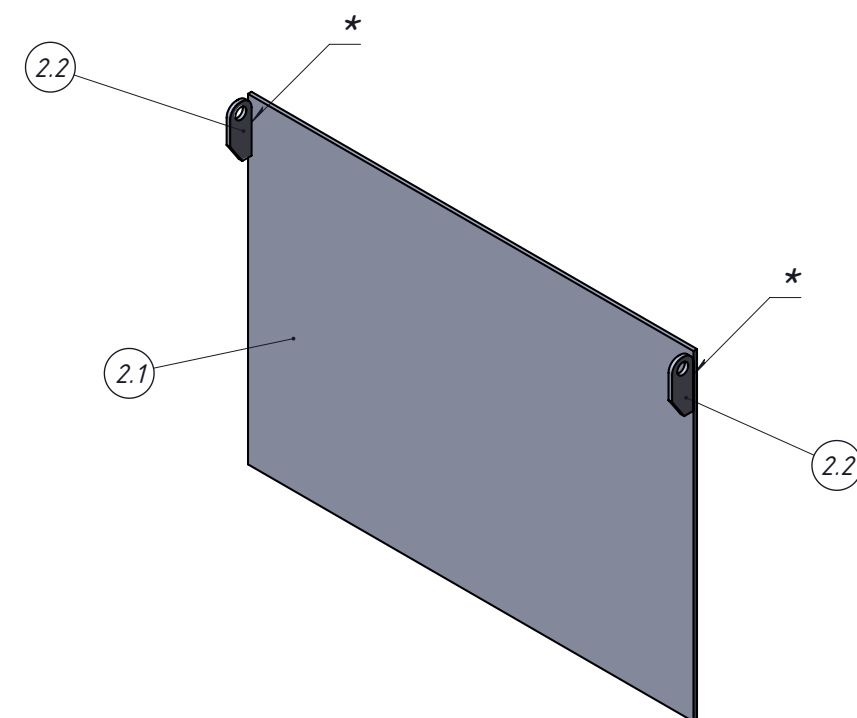
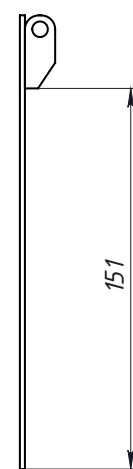
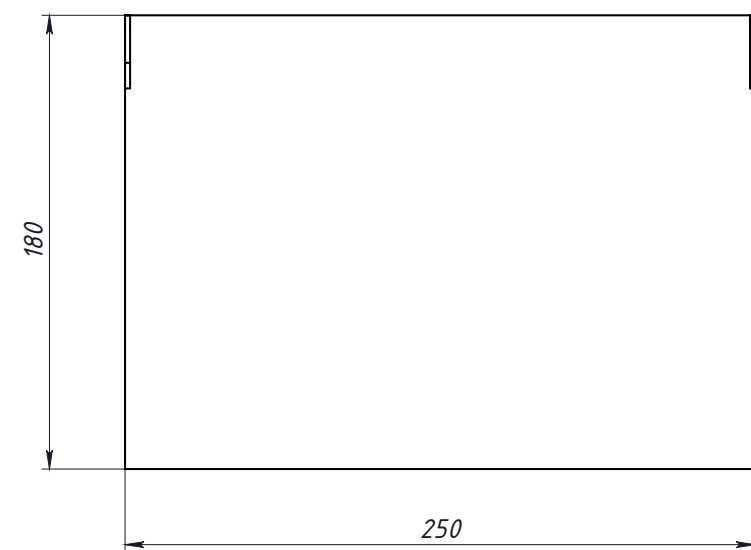
\* - стыки деталей из уголка проварить вдоль полок по наружному контуру, швы зачистить с плавным переходом к основному материалу.  
\*\* - стыки рамки из уголка проварить по контуру, все швы зачистить в плоскость с основным материалом.  
\*\*\* - стыки деталей из листового металла проварить с 2-х сторон, швы зачистить в плоскость с основным материалом.  
Проваривать все стыки деталей, включая неуказанные выше.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарубицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Основной каркас (1.3) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	25.03.2022	1:12	Листов 23	

*Створка (2 сд. ед.)*

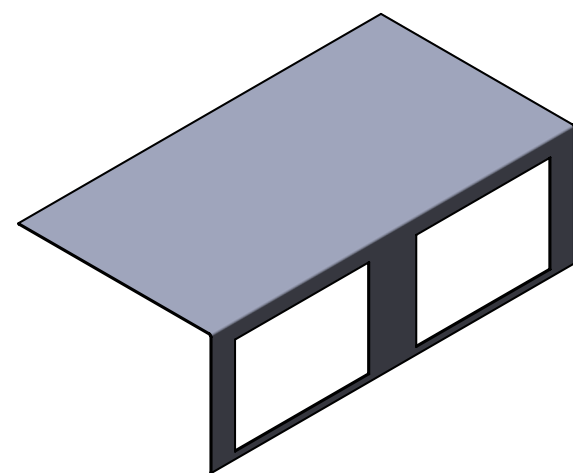
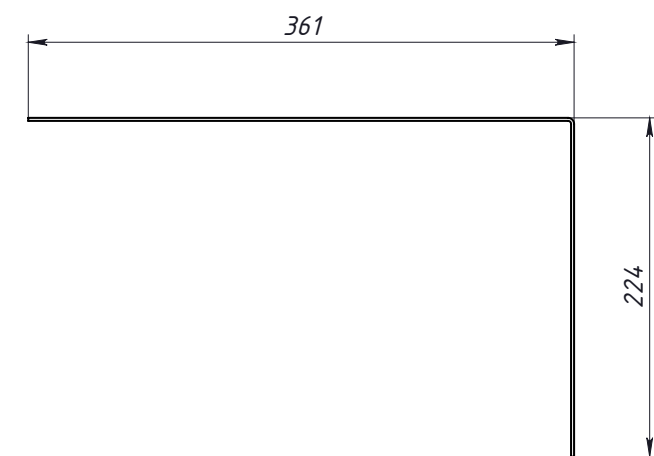
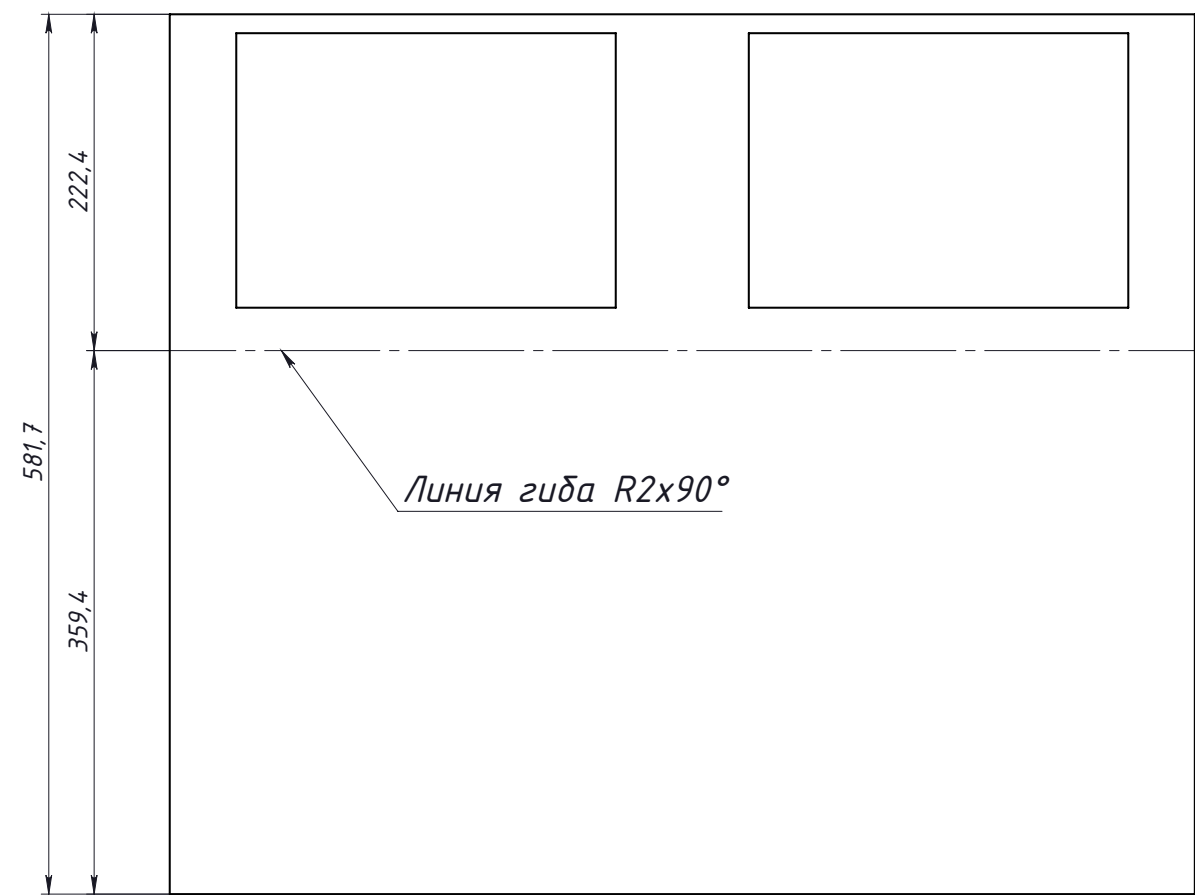
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>2.1</i>	<i>Пластина створки</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-2 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЭнс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>2.2</i>	<i>Ухо створки</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-2 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{\text{СтЭнс ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>

<i>Урна двойная</i>	<i>Конструктор:</i> <b><i>А. В. Зарудицкий</i></b>	<b>ПЭ</b> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
<i>Створка Спецификация</i>	<i>Дизайнер:</i> <b><i>А. И. Бегишев</i></b>	
	<i>Дата:</i> <i>Масштаб</i> <i>Лист 12</i>	
	<i>25.03.2022</i> <i>1:1</i> <i>Листов 23</i>	



\* – уши (поз. 2.2) приваривать с 2-х сторон по бокам, внешние швы зачистить в плоскость с основным материалом, внутренние с плавным переходом.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Створка (2 сб. ед.) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 13	
	25.03.2022	1:3	Листов 23	



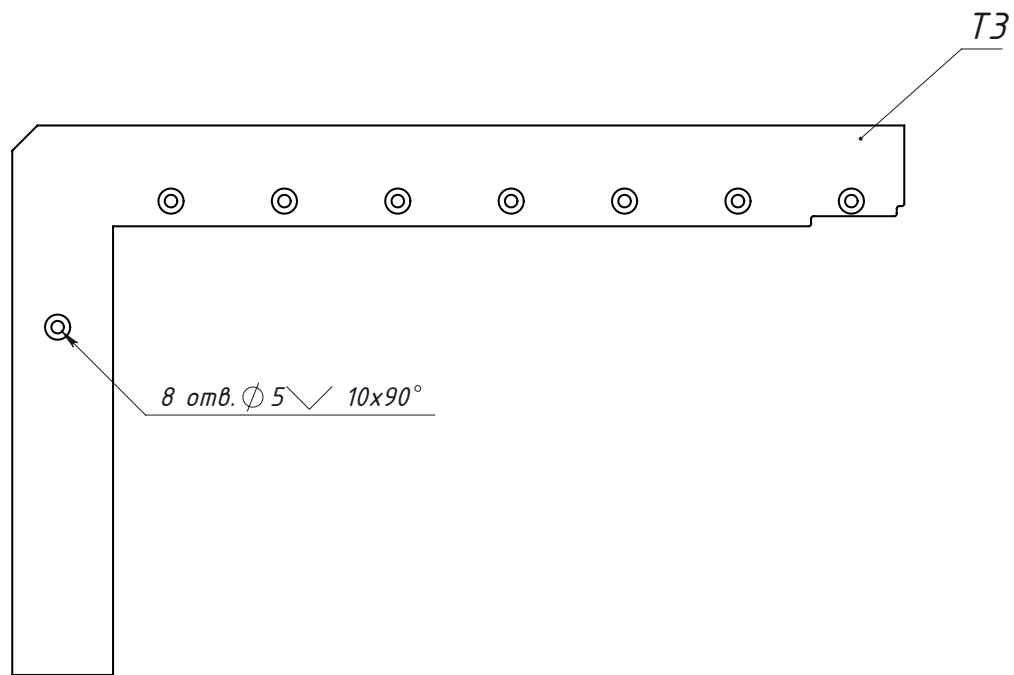
### 1.1.1 Корпус крышки

А-2 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Количество: 1 шт.

Файл ЧПУ: Урна двойная\_Крышка\_01 01 01\_Корпус крышки\_2 мм\_1 шт.dxf

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 14	
	25.03.2022	1:5	Листов 23	
Крышка (1.1) Деталировка				



1.1.2 Ребро крышки

Материал: Лист  $\frac{А-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

Количество: 1 шт. + 1 шт. (зеркальное исполнение зенковки)

Файл ЧПУ: Урна двойная\_Крышка\_01 01 02\_Ребро крышки\_3 мм\_2 шт.dxf



1.1.3 Ребро крышки среднее

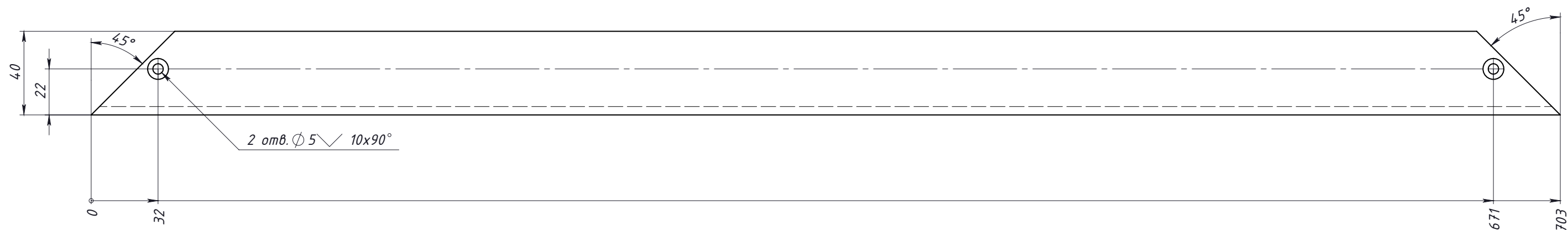
Материал: Лист  $\frac{А-3 \text{ ГОСТ } 1903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

Количество: 1 шт. + 1 шт. (зеркальное исполнение зенковки)

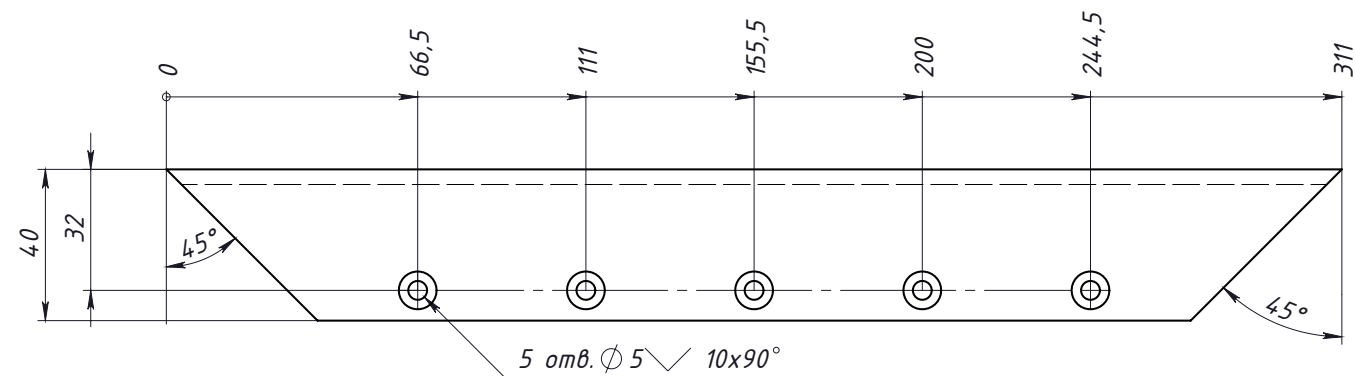
Файл ЧПУ: Урна двойная\_Крышка\_01 01 03\_Ребро крышки среднее\_3 мм\_1 шт.dxf

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 15	
	25.03.2022	1:3	Листов 23	
Крышка (1.1) Деталировка				




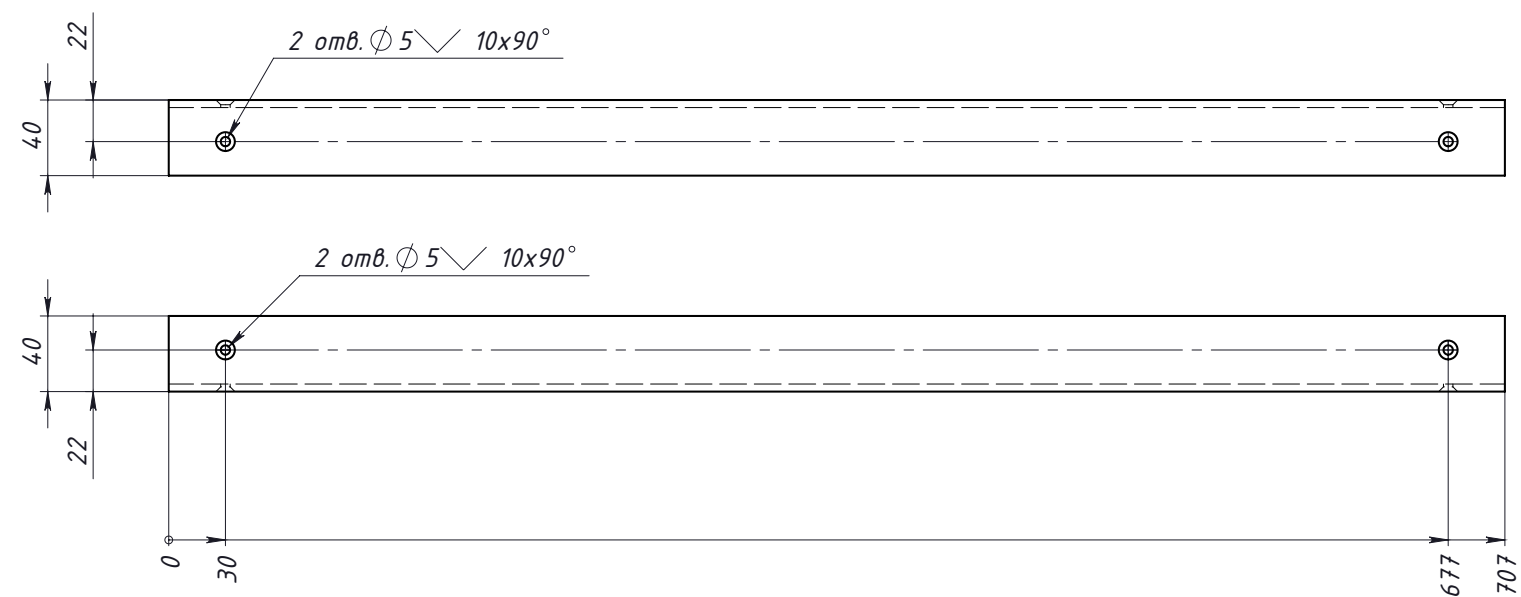


1.2.1 Уголок вертикальный  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 4 шт.

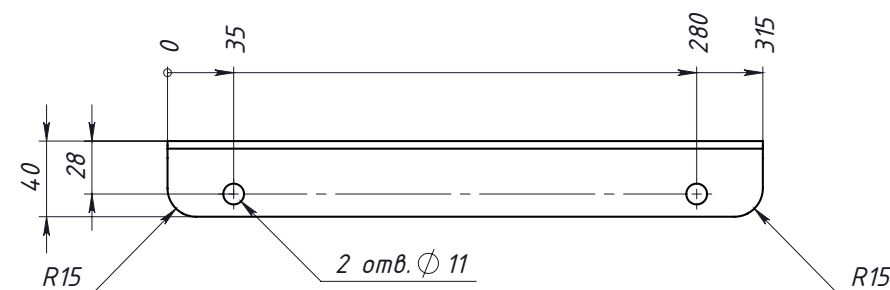


1.2.2 Уголок горизонтальный  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 4 шт.

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Рамка дверцы (1.1.4) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 16	
	25.03.2022	1:2	Листов 23	

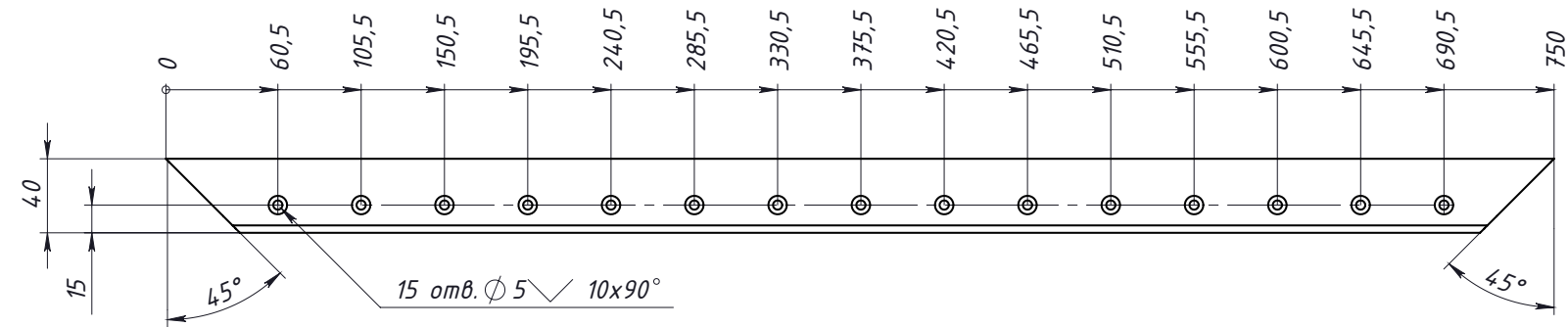


1.3.1 Стойка передняя  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 3 шт.

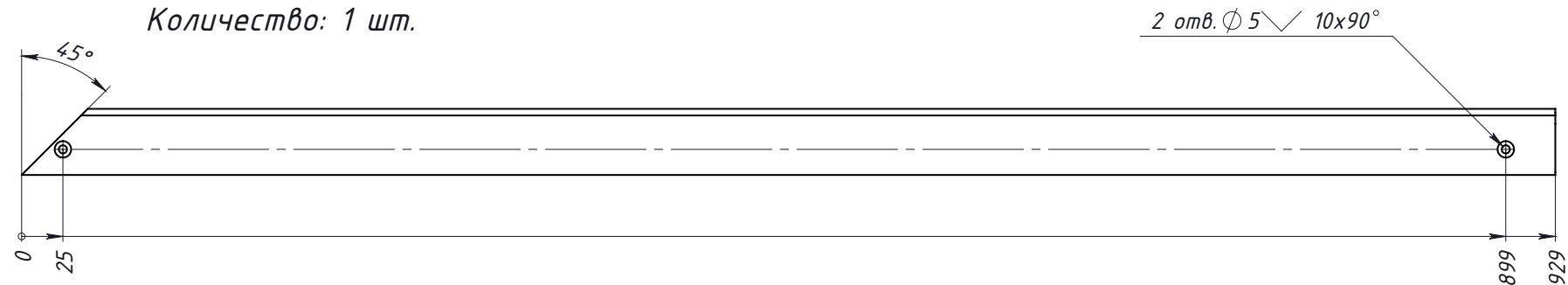


1.3.2 Опора  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.

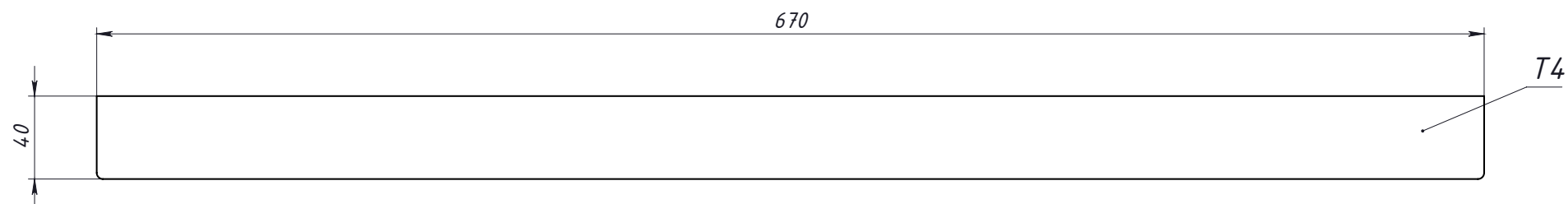
Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Основной каркас (1.3) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бежишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 17	
	25.03.2022	1:1	Листов 23	



1.3.3 Рамка тыл ч1  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 1 шт.

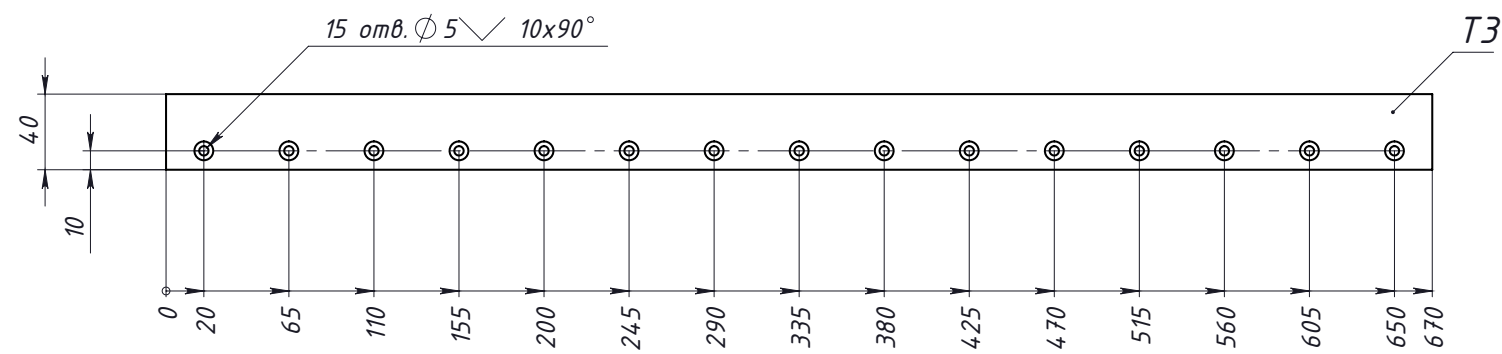


1.3.4 Рамка тыл ч2  
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93  
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 1 шт. + 1 шт. (левое и правое исполнение)



1.3.5 Связка передних стоек  
А-4 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 1 шт.  
Файл ЧПУ: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 05\_Связка передних стоек\_4 мм\_1 шт.dxf

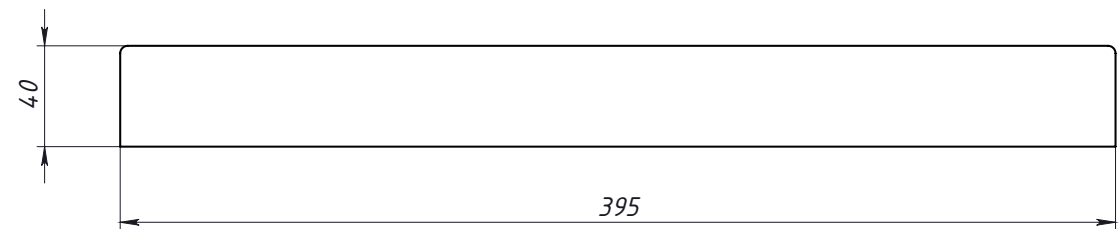
Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий	ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ	
Основной каркас (1.1.3) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев		
Дата:		Масштаб	Лист 18
25.03.2022		1:4	Листов 23



1.3.6 Крепеж задних брусков

А-3 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 1 шт.

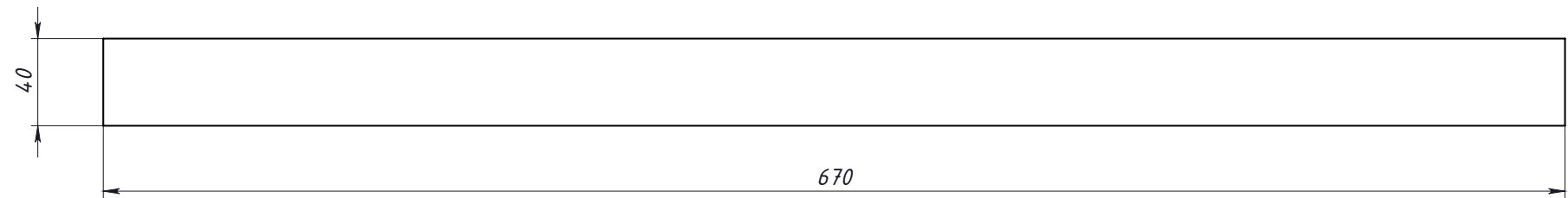
Файл ЧПУ: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 06\_Крепеж задних брусков\_3 мм\_1 шт.dxf



1.3.7 Рамка опорная ч1

А-4 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.


Файл ЧПУ: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 07\_Рамка опорная ч1\_4 мм\_2 шт.dxf

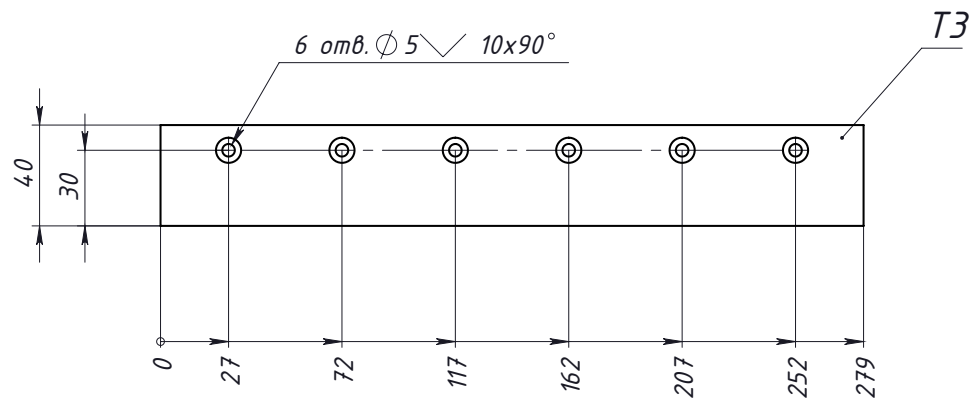


1.3.8 Рамка опорная ч1

А-4 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.

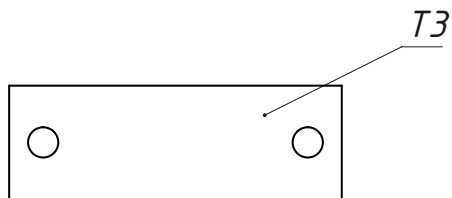
Файл ЧПУ: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 08\_Рамка опорная ч2\_4 мм\_2 шт.dxf

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Основной каркас (1.1.3) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 19	
	25.03.2022	1:3	Листов 23	



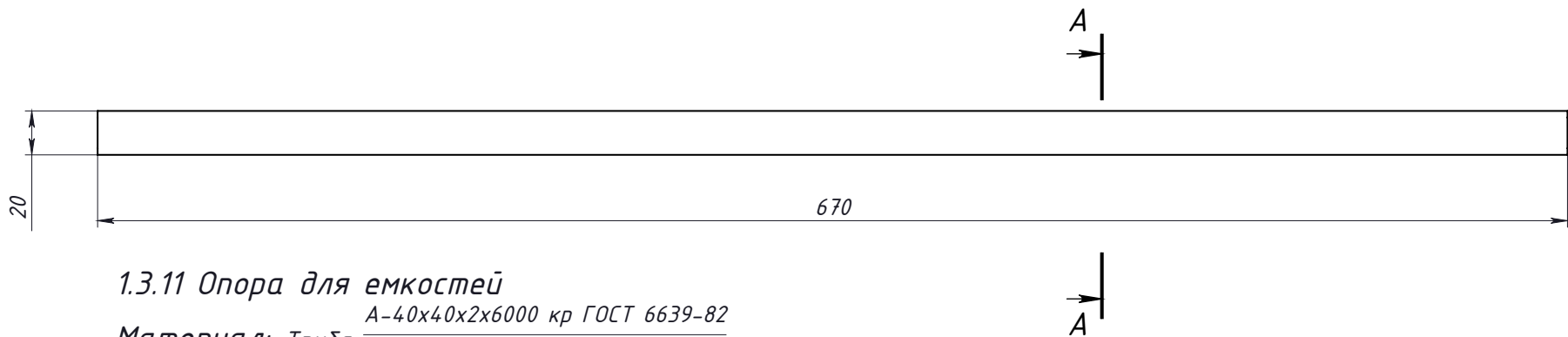
1.3.9 Крепеж доковых брусьев  
А-3 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.

Файл: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 09\_Крепеж доковых брусьев\_3 мм\_2 шт.dxf



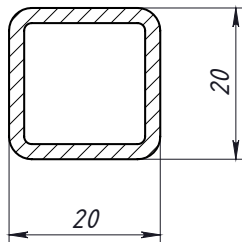
1.3.10 Крепеж магнита  
А-3 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.


Файл: Урна двойная\_Основной каркас\_01 03 10\_Крепеж магнита\_3 мм\_2 шт.dxf

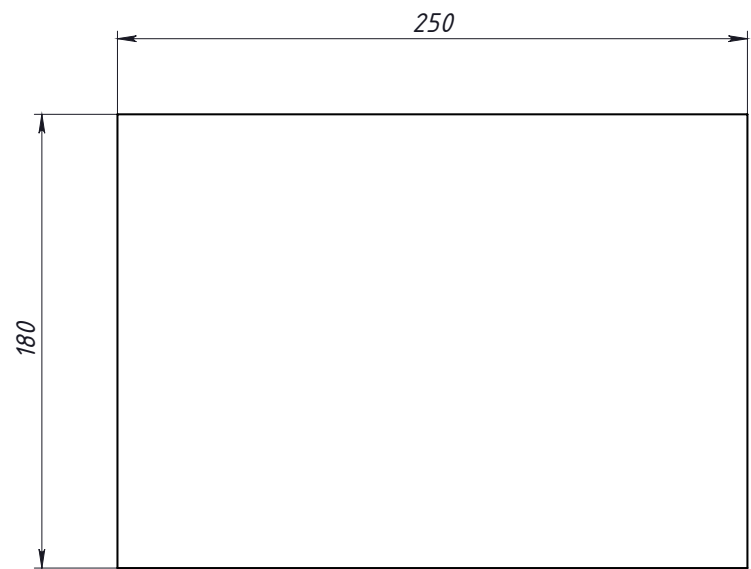


1.3.11 Опора для емкостей  
А-40x40x2x6000 кр ГОСТ 6639-82  
Материал: Труба Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.

A-A (1 : 1)



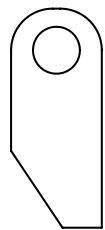
Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарубицкий			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Основной каркас (1.1.3) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 20	
	25.03.2022	1:3	Листов 23	



2.1 Пластина створки

А-2 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 2 шт.

Файл ЧПУ: Урна двойная\_Створка\_02 01\_Пластина створки\_2 мм\_2 шт.dxf

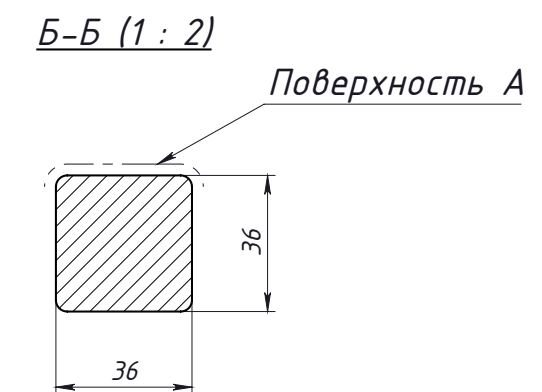
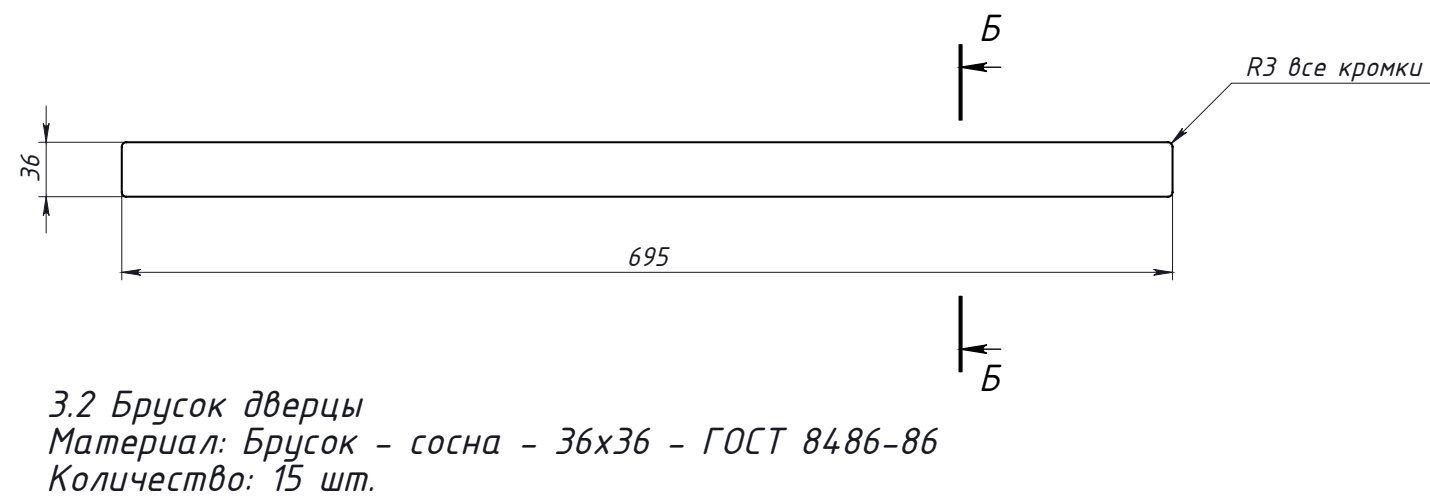
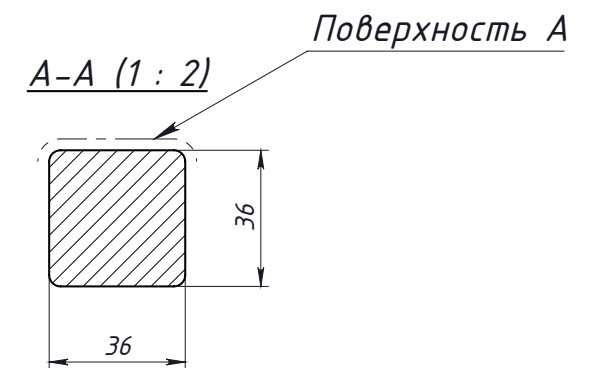
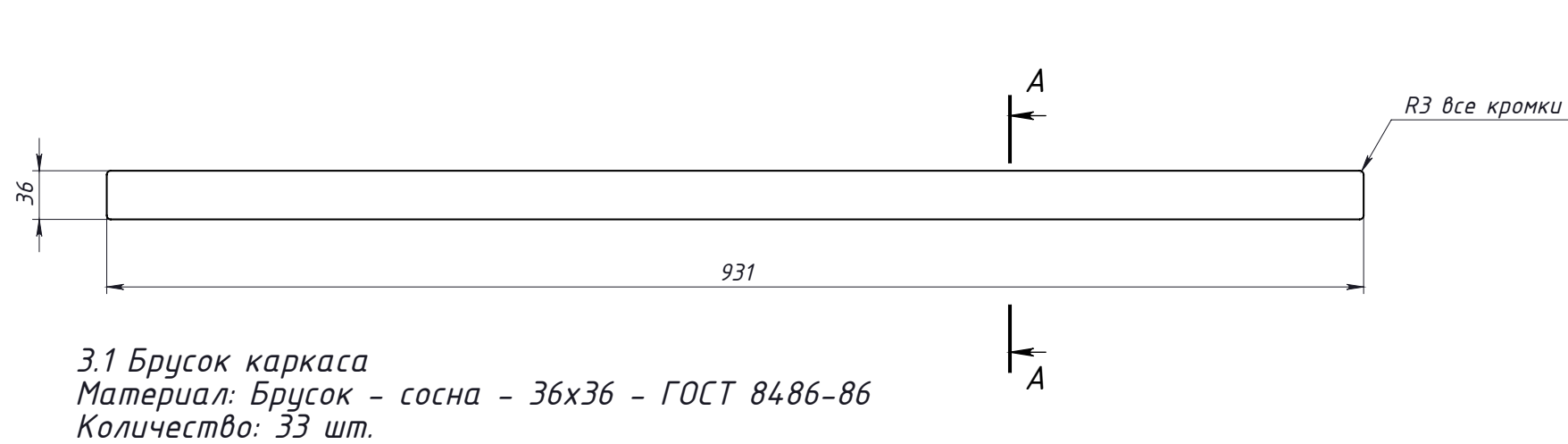


2.2 Ухо створки

А-2 ГОСТ 1903-2015  
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005  
Количество: 4 шт.

Файл ЧПУ: Урна двойная\_Створка\_02 02\_Ухо створки\_2 мм\_4 шт.dxf

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
Створка (2) Детализовка	Дата:	Масштаб	Лист 21	
	25.03.2022	1:3	Листов 23	

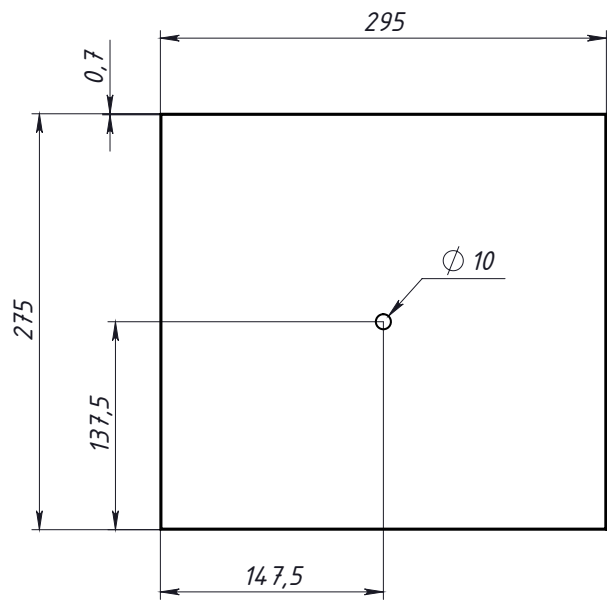
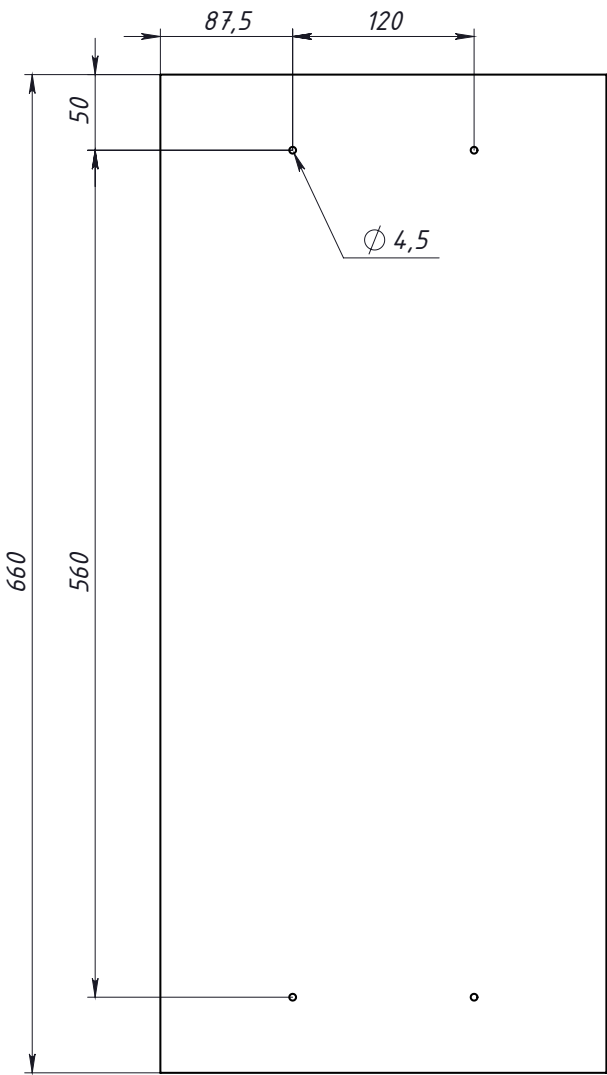


Поверхность А фактуровать нейлоновой брашуровальной щеткой зернистостью P120.

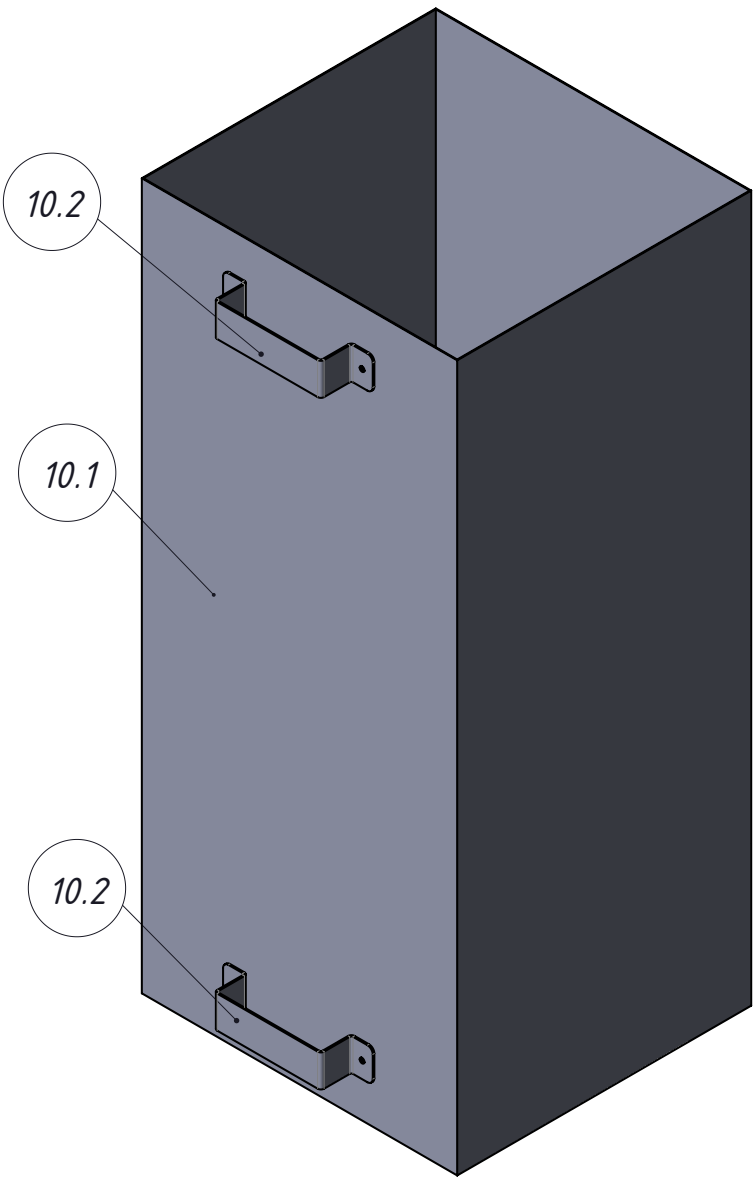
Всю поверхность шлифовать перед покраской абразивом зернистостью P120

Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Обшивка (3) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 22	
	25.03.2022	1:5	Листов 23	

10 Емкость  
Материал: Лист ОЦ 0,7 мм ГОСТ 14918-2020  
Кол-во: 2 сб. ед.



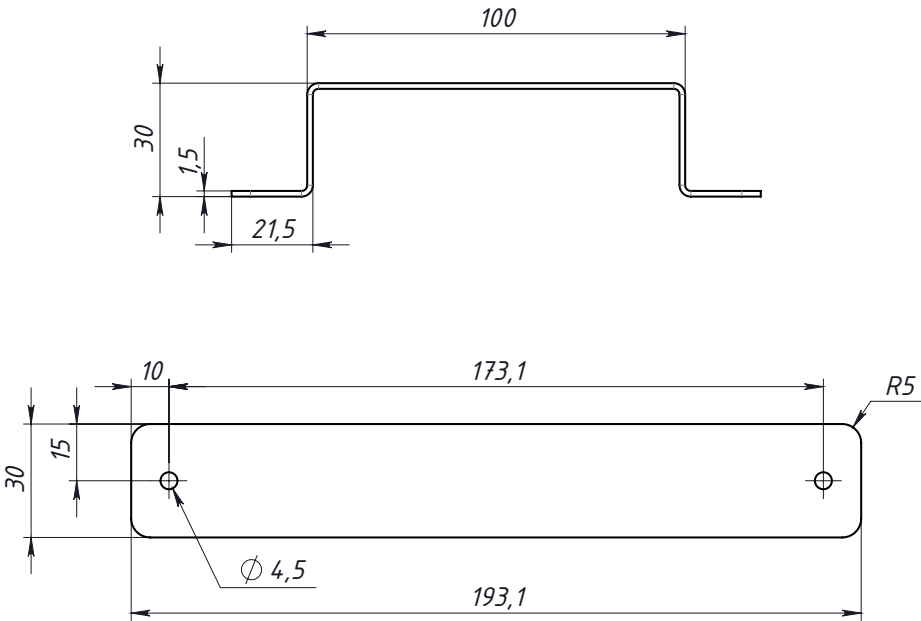
10. Емкость СБ



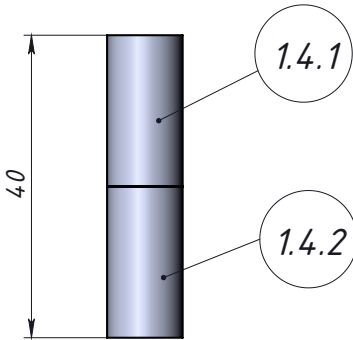
Ручки емкости поз. 10.2 (2 шт) приклепать к емкости поз. 10.1 вытяжными заклепками 4,0x8 ГОСТ Р ИСО 15973-2005 (4 шт)

10.2 Ручка емкости  
Материал: Лист ОЦ 1,5 мм ГОСТ 14918-2020  
Кол-во: 4 шт.

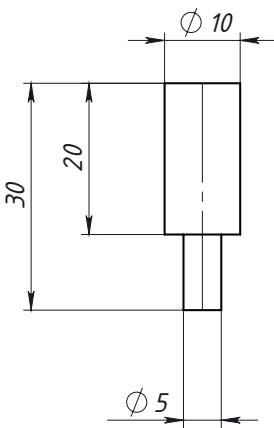
Файл ЧПУ:  
Урна двойная\_Емкость\_10\_02\_ОЦ\_1,5 мм\_4 шт.dxf



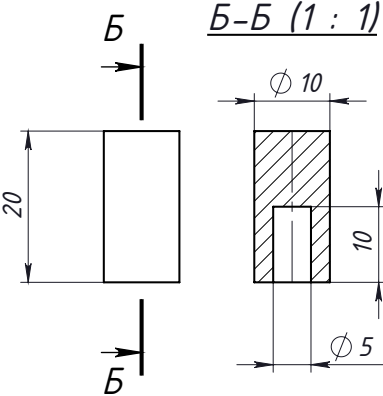
1.4 Петля шарнирная  
Материал: Круг 12  
ГОСТ 2590-88  
Кол-во: 4 сб. ед.



1.4.1 Элемент петли 1  
Кол-во: 4 шт.



1.4.2 Элемент петли 2  
Кол-во: 4 шт.



Урна двойная	Конструктор: А. В. Зарубицкий			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Прочие изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 23	
	25.03.2022	1:5	Листов 23	