

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

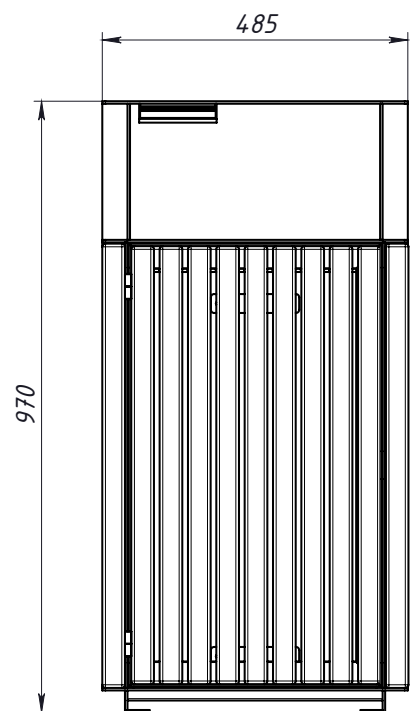
Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

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

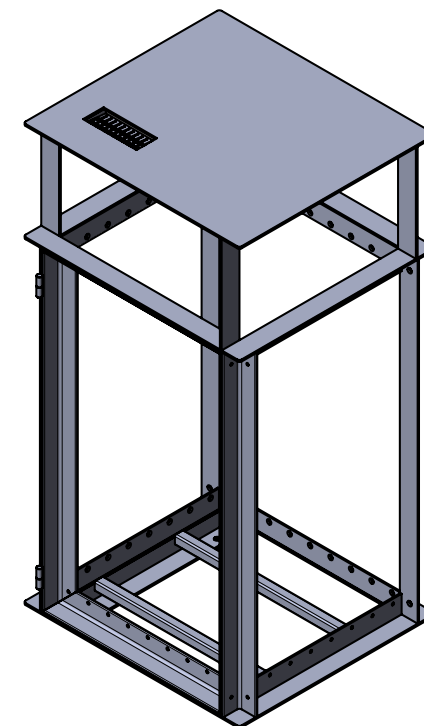
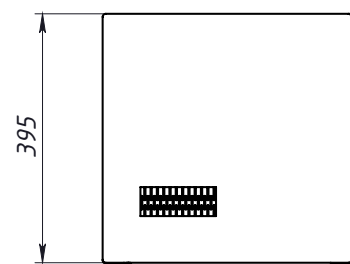
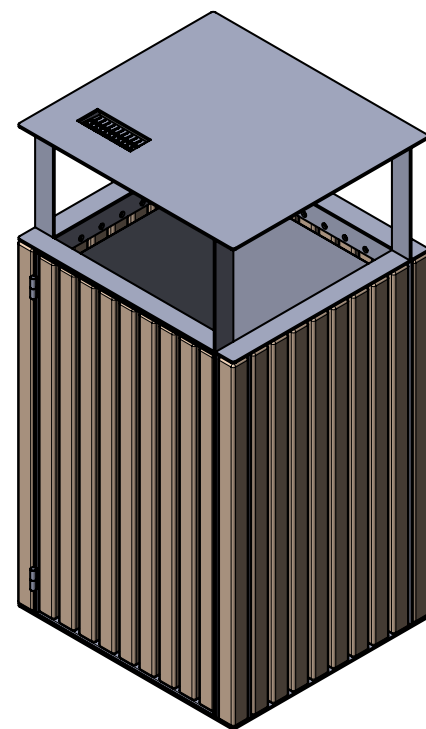
Том 8. Урна 80 л

Рабочая документация

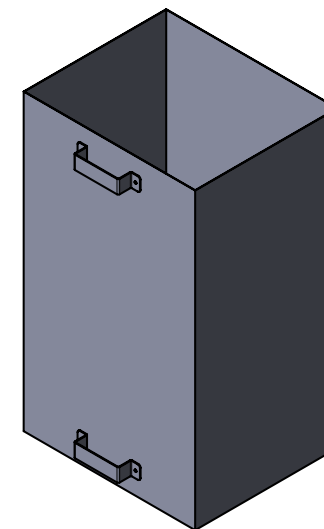
Директор А. М. Осадчий
Дизайнер А. И. Безишев
Конструктор А. В. Зарудицкий



Урна в сборе
Общий вид



1. Металлокаркас
в сборе



9. Емкость



3.1 Брусек каркаса
29 шт.



3.2 Брусек дверцы
9 шт.

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.

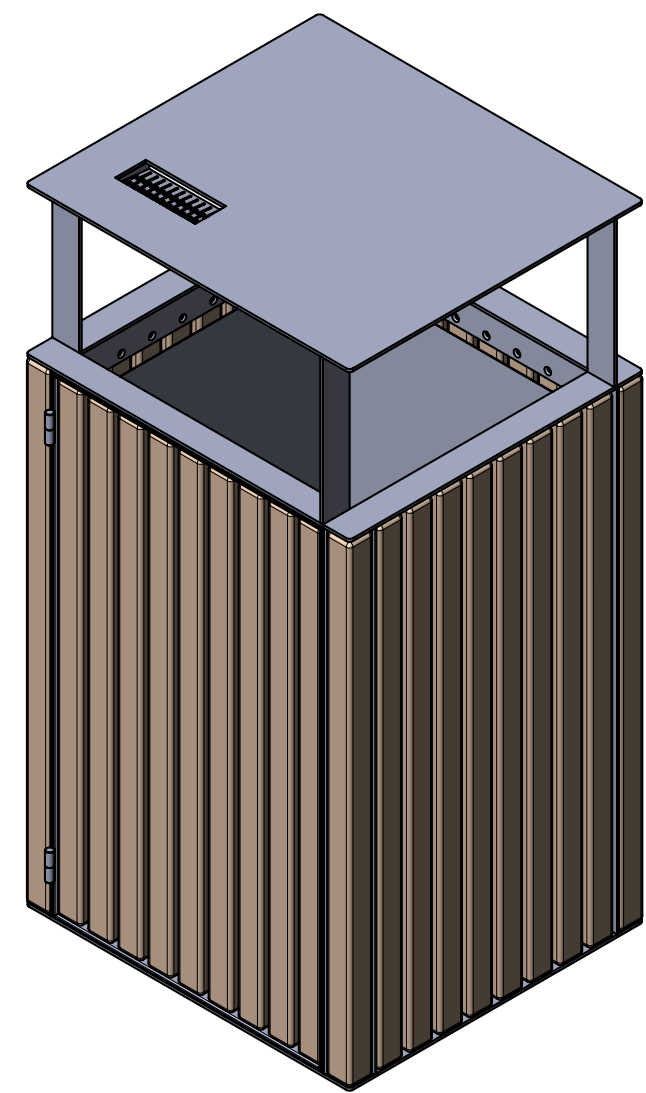
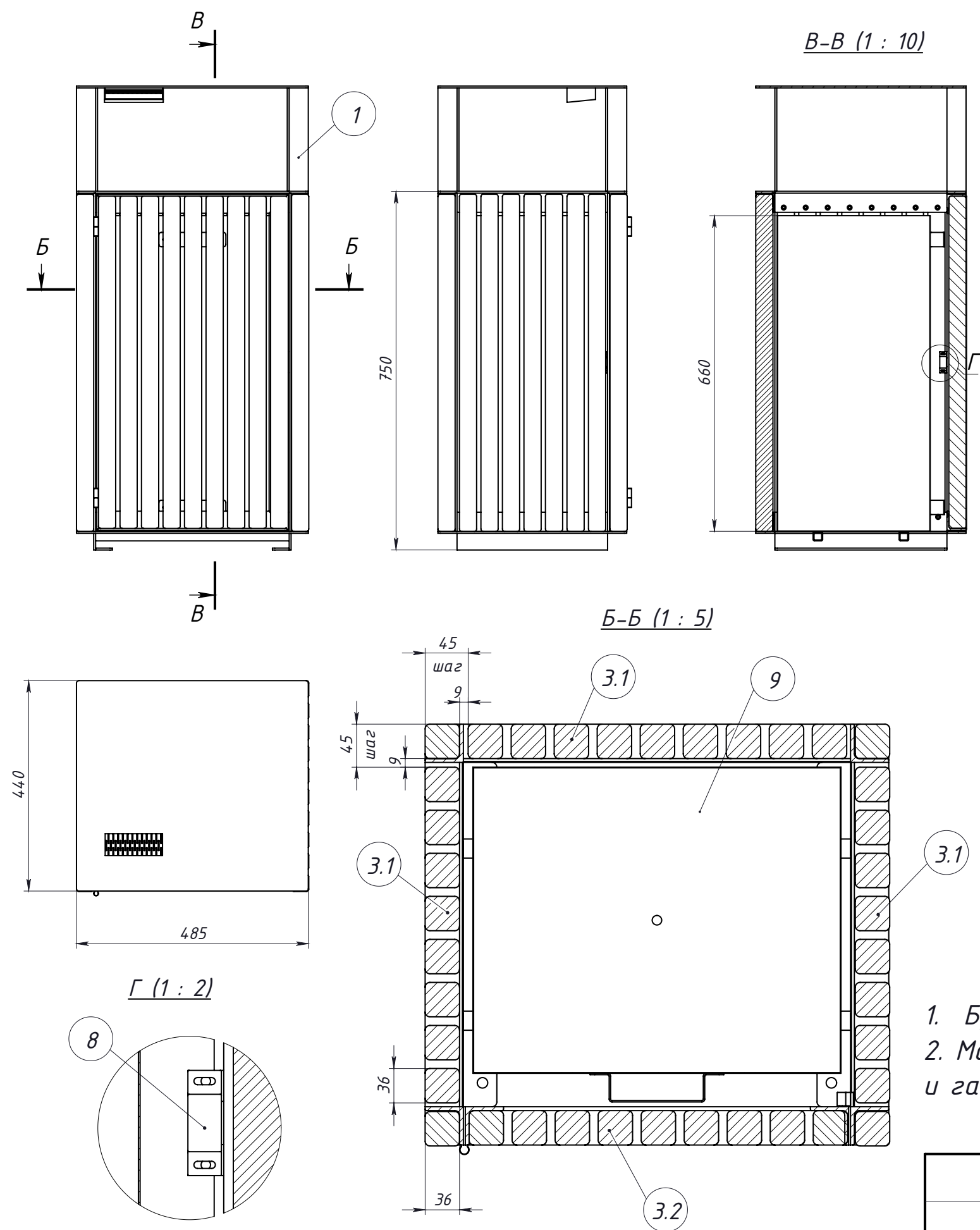
Металлокаркас покрывать методом порошкового окрашивания. Первый слой порошковый антикоррозионный грунт на эпоксидной основе с высоким содержанием цинка. Финишное покрытие полиэфирная порошковая краска матовая, цвет RAL утверждает заказчик согласно регламенту. Степень очистки от окислов и загрязнений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

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

Площадь поверхности металлокаркаса 2,0 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 3,8 м. кв.
Вес металлокаркаса 28,4 кг.
Вес деревянных деталей 17,3 кг.

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	23.03.2022	1:12	Листов 28	

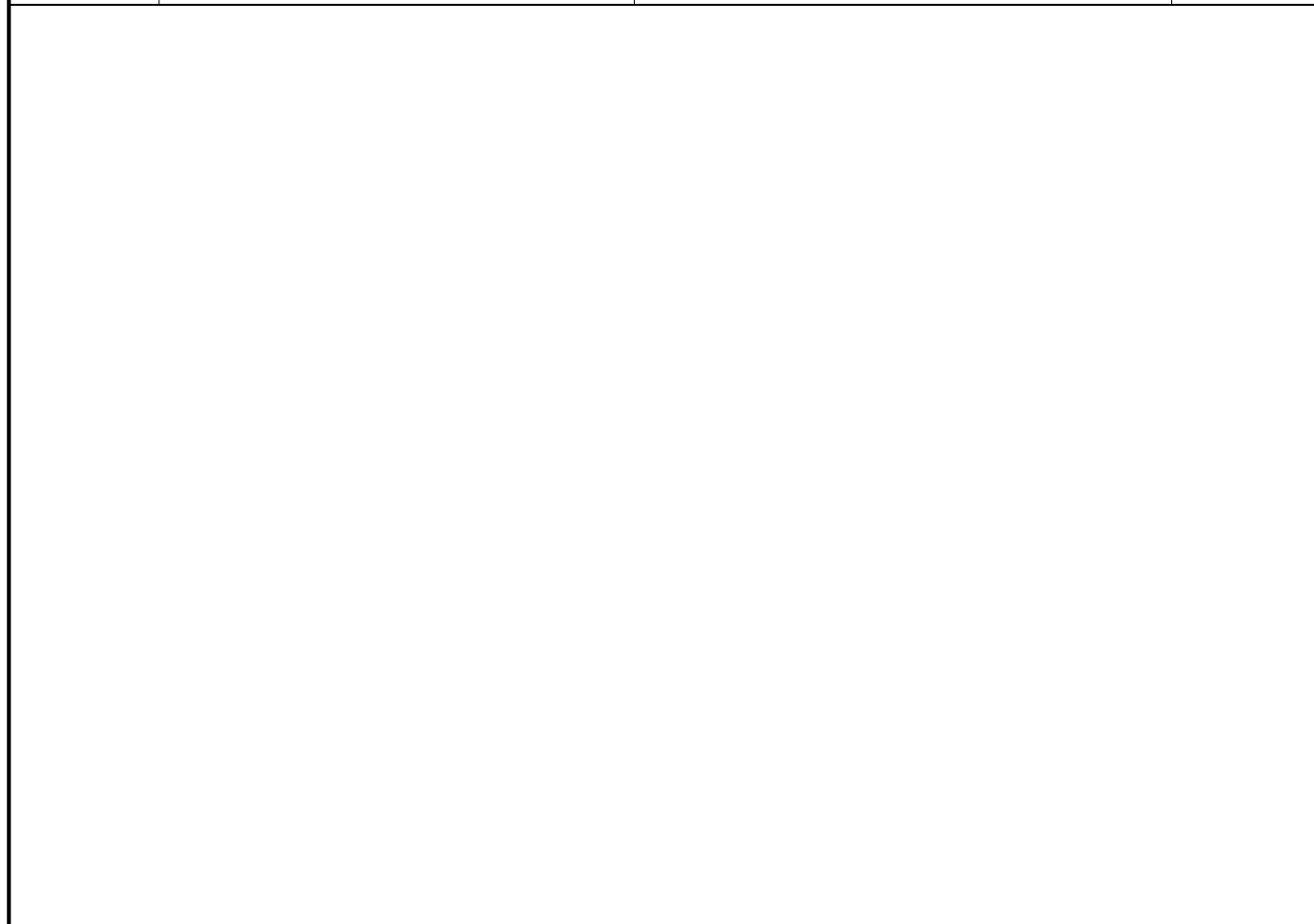
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1</i>	<i>Каркас урны</i>		<i>1</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>3.1</i>	<i>Брусok каркаса</i>	<i>Брусok - сосна - 35x35 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>29</i>
<i>3.2</i>	<i>Брусok дверцы</i>	<i>Брусok - сосна - 35x35 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>9</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
<i>5</i>	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30-желтопассивированный</i>		<i>68</i>
<i>6</i>	<i>Винт с потайной головкой 3x15 DIN 965</i>		<i>2</i>
<i>7</i>	<i>Гайка М3 DIN 934</i>		<i>2</i>
	<u><i>Прочие изделия</i></u>		
<i>8</i>	<i>Магнит мебельный 44x14 Артикул 14.191</i>		<i>1</i>
<i>9</i>	<i>Емкость оцинкованная</i>	<i>Лист ОЦ 0,7 мм ГОСТ 14918-2020</i>	<i>1</i>
<i>Урна 80 л.</i>		<i>Конструктор:</i> <i>А. В. Зарудицкий</i>	
<i>Спецификация</i>		<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
		<i>Дата:</i>	<i>Масштаб</i>
		<i>23.03.2022</i>	<i>1:1</i>
		<i>Лист 2</i>	
		<i>Листов 28</i>	
		ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



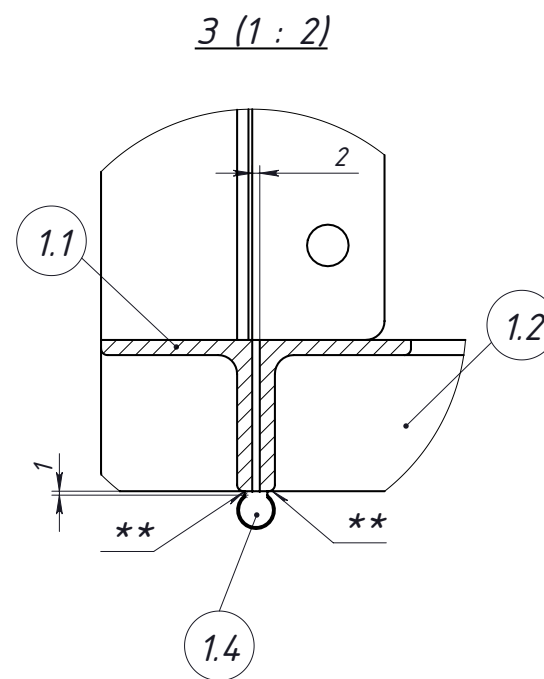
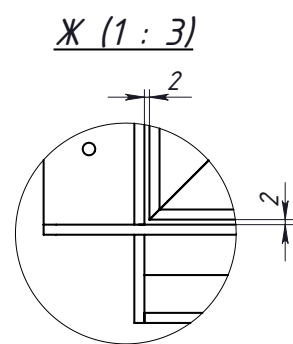
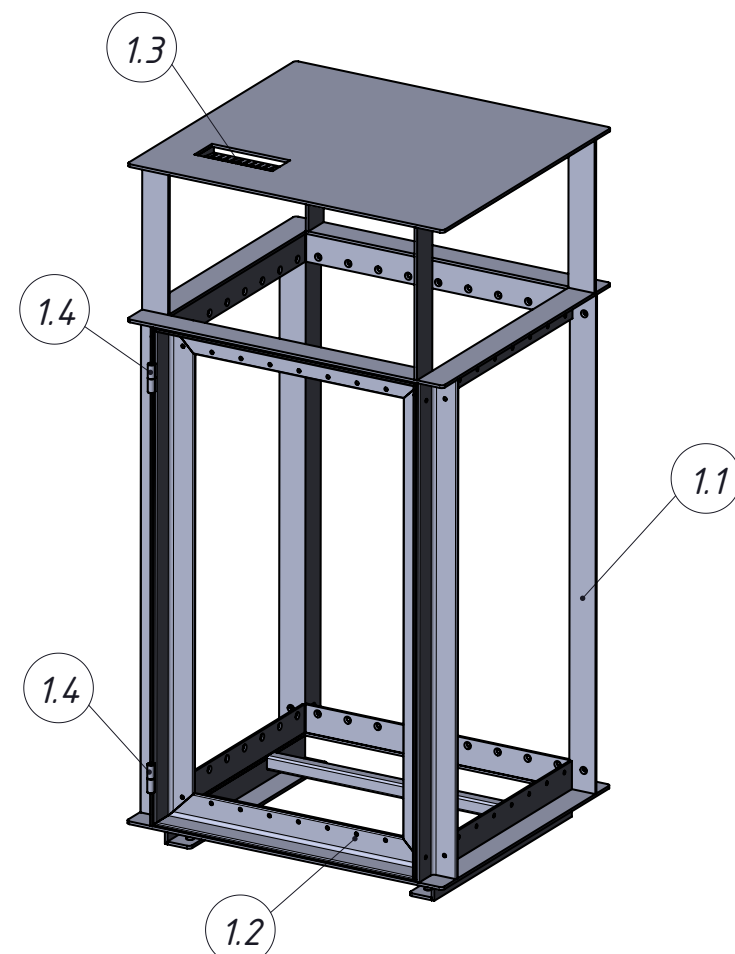
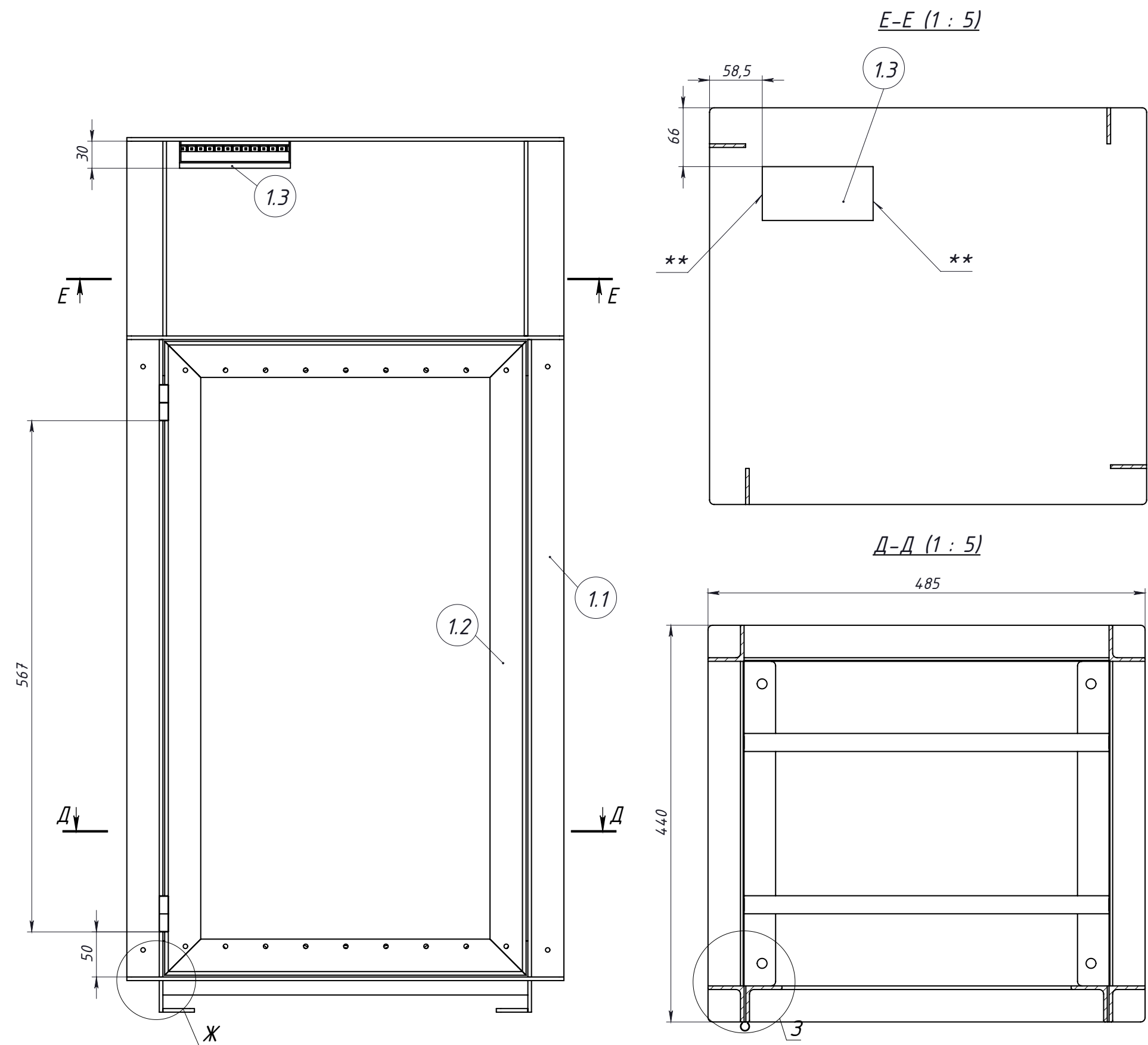
1. Бруски (поз. 3, 4) крепить к каркасу (поз. 1) шурупами (поз. 5).
2. Магнит мебельный (поз. 8) крепить к каркасу (поз. 1) винтом и гайкой (поз. 6, 7).

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	23.03.2022	1:10	Листов 28	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1.1</i>	<i>Рама каркаса</i>		<i>1</i>
<i>1.2</i>	<i>Рамка дверцы</i>		<i>2</i>
<i>1.3</i>	<i>Пепельница</i>		<i>1</i>
	<u><i>Прочие изделия</i></u>		
<i>1.4</i>	<i>Петля шарнирная d10x40</i>		<i>2</i>



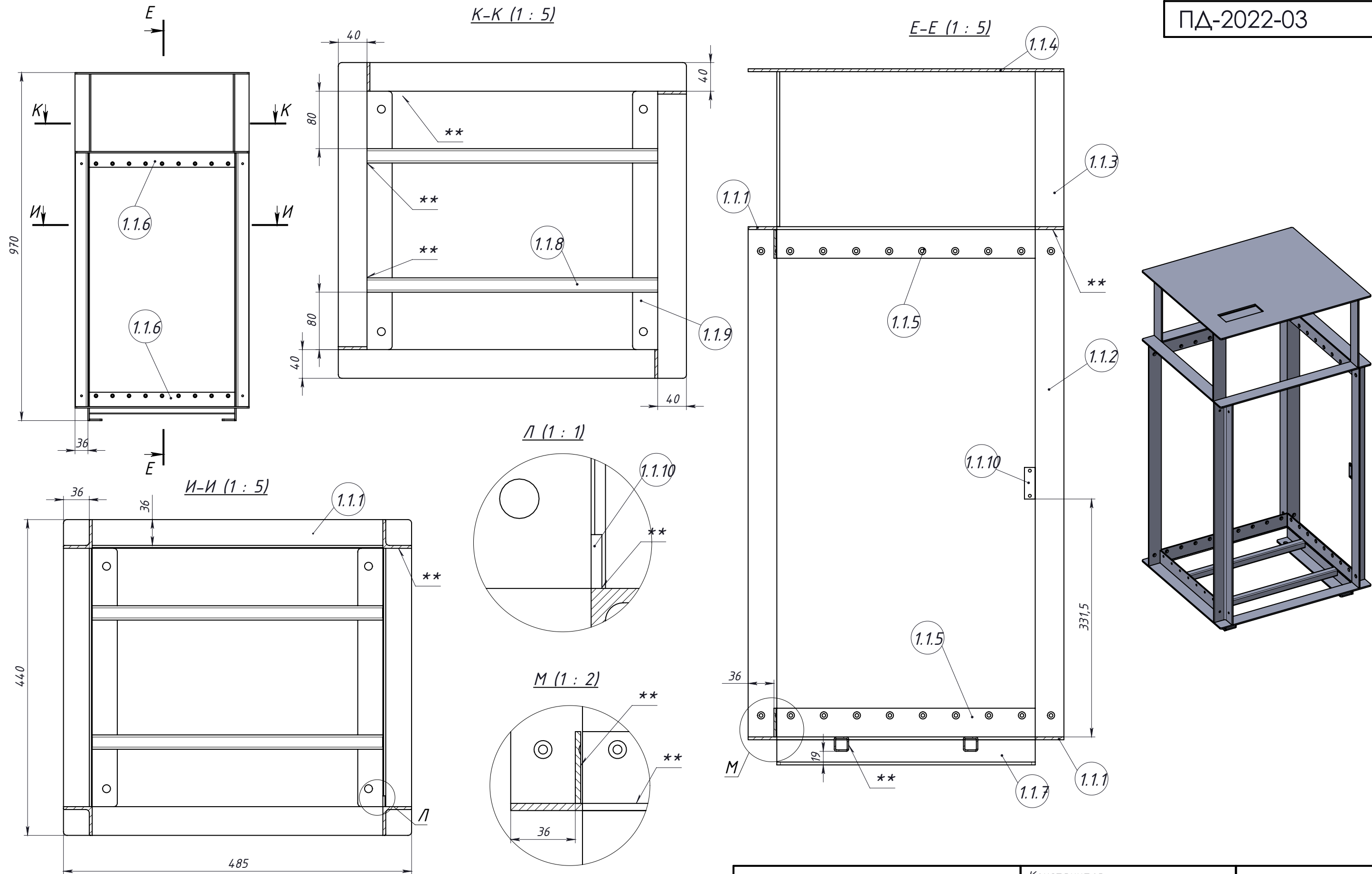
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Каркас урны (1) Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	




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

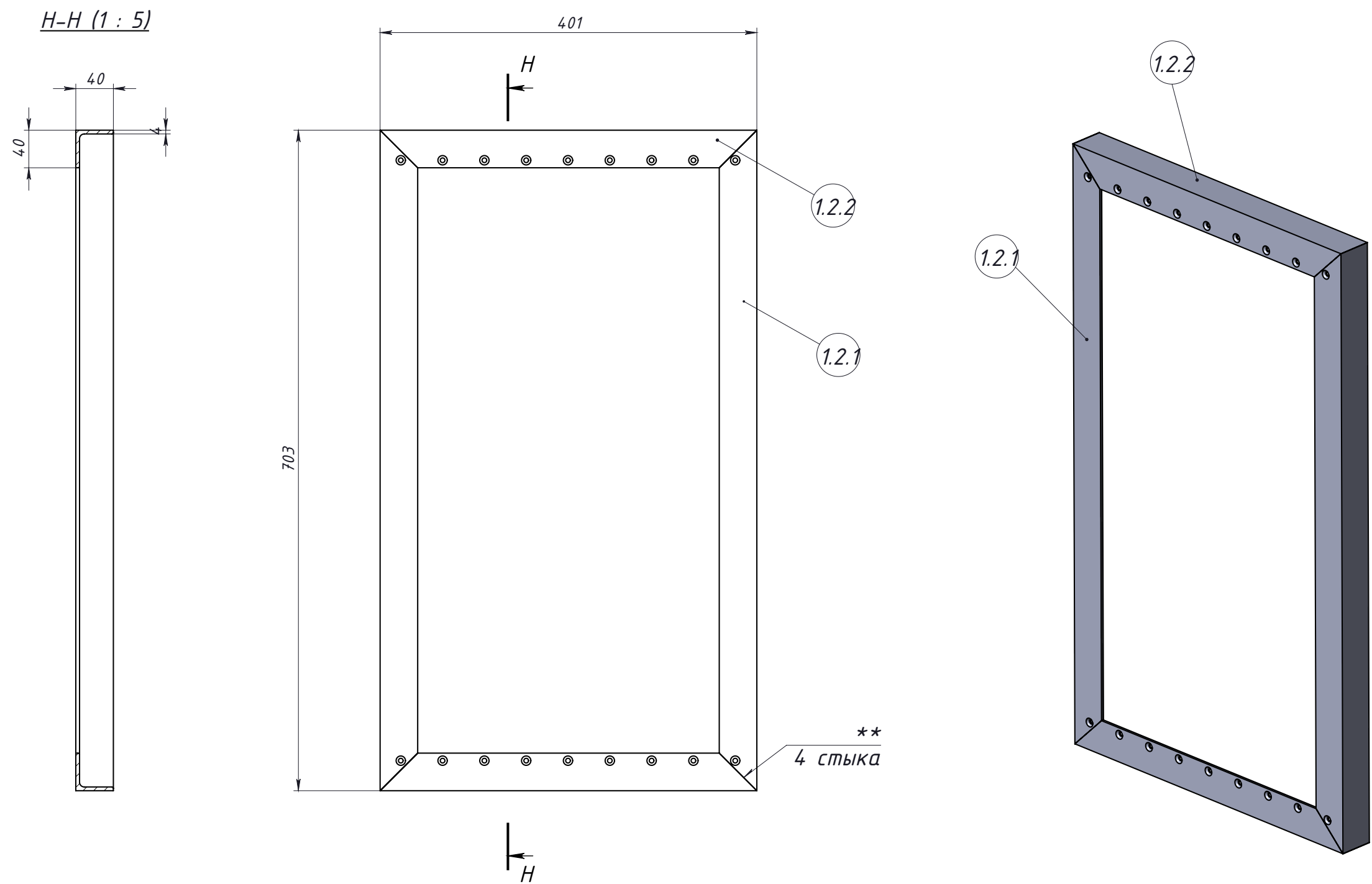
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий	ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Каркас урны (1) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев	
Дата: 23.03.2022	Масштаб: 1:5	
Лист 5	Листов 28	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Рамка</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Стойка</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>
<i>1.1.3</i>	<i>Стойка малая</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>
<i>1.1.4</i>	<i>Крышка</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.5</i>	<i>Пластина доковая</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>
<i>1.1.6</i>	<i>Пластина задняя</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.1.7</i>	<i>Ножка</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.1.8</i>	<i>Перекладина</i>	<i>Труба проф.</i> $\frac{A-20 \times 20 \times 2 \text{ ГОСТ } 8509-93}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.1.9</i>	<i>Пластина крепления к основанию</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.1.10</i>	<i>Пластина магнита</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-3 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{СтЗпс \text{ ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>Урна 80 л.</i>		<i>Конструктор:</i> <i>А. В. Зарудицкий</i>	
<i>Рама каркаса (1.1)</i> <i>Спецификация</i>		<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
		<i>Дата:</i> <i>23.03.2022</i>	<i>Масштаб</i> <i>1:1</i>
		<i>Лист 6</i> <i>Листов 28</i>	
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



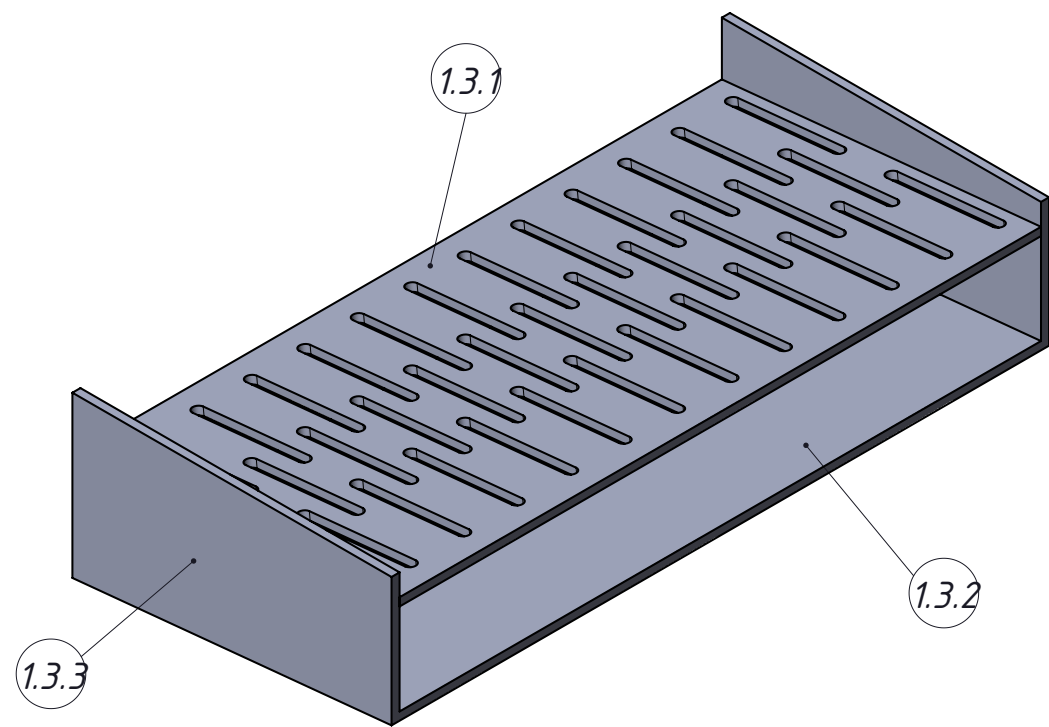
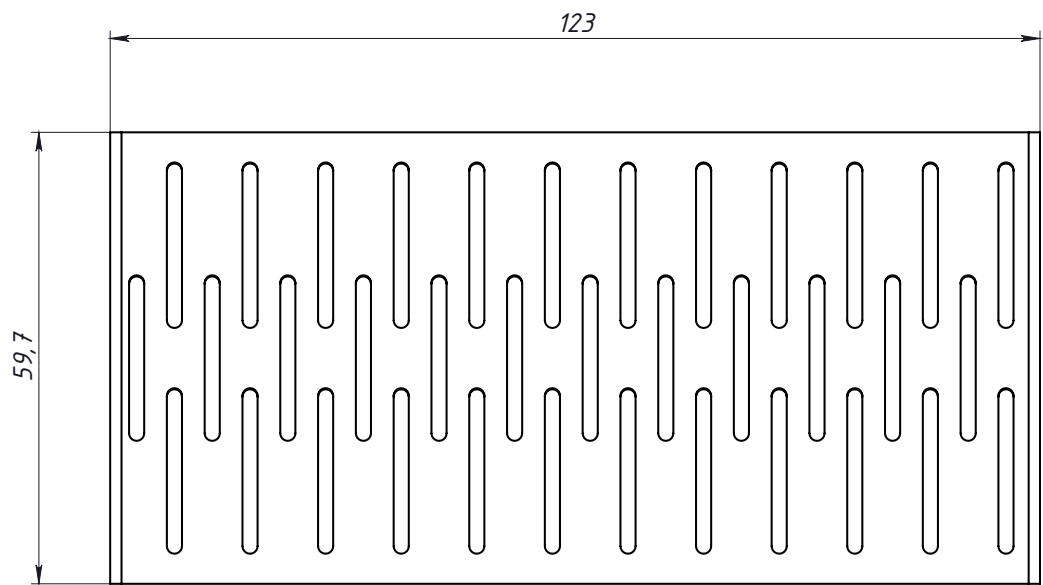
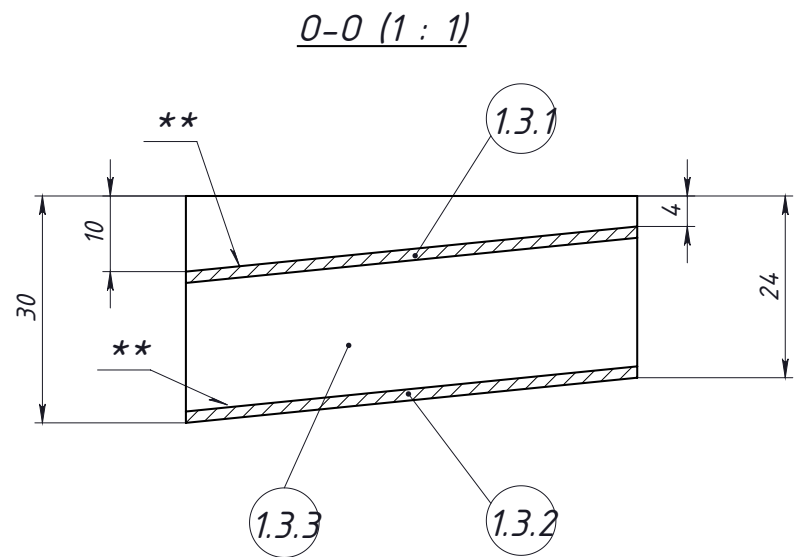
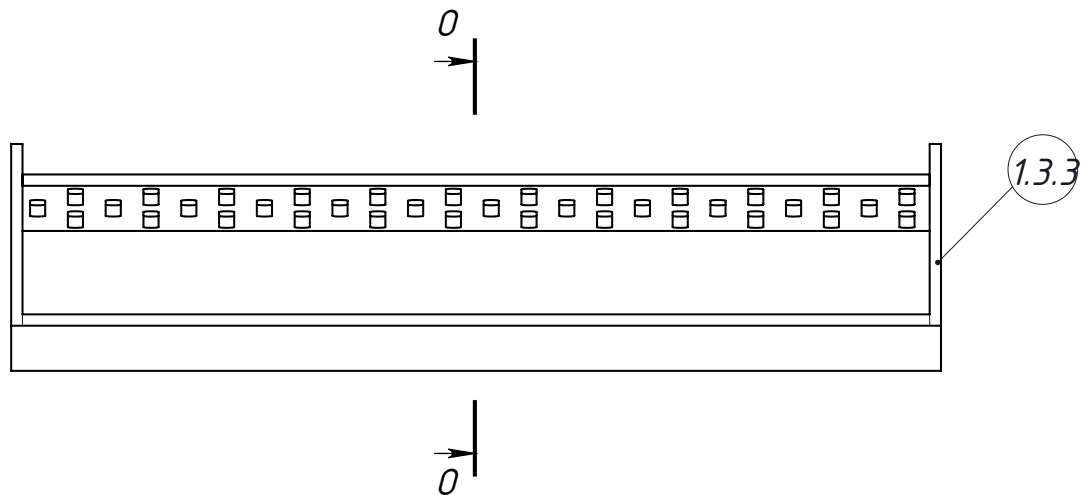
1. ** Стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Рама каркаса (1.1) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	23.03.2022	1:10	Листов 28	



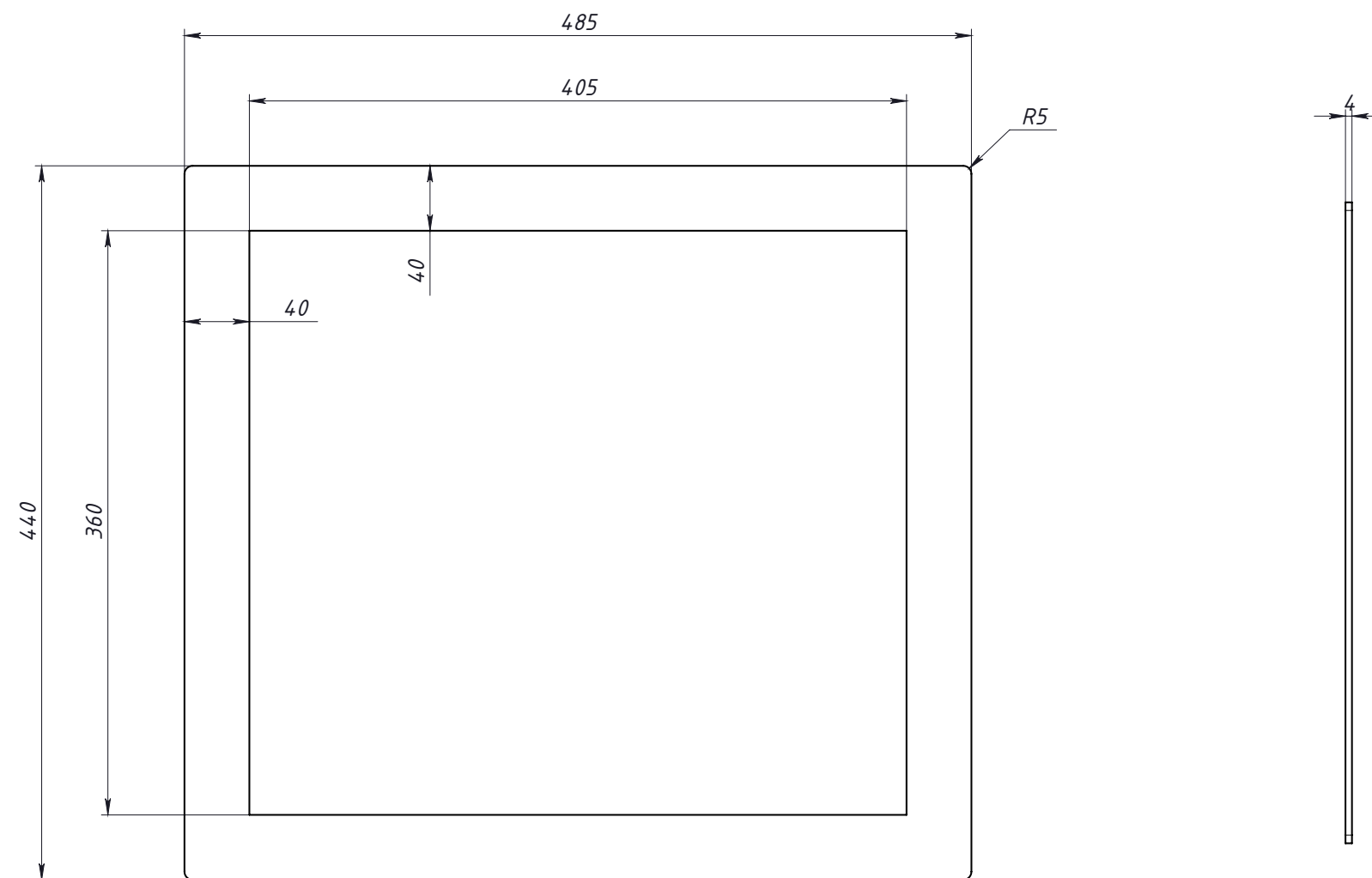
1. ** Стыки деталей варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПД</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Рамка дверцы (1.2) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	23.03.2022	1:5	Листов 28	



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

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий			<div>ПД</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
Пепельница (1.3) Сборочный чертеж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	

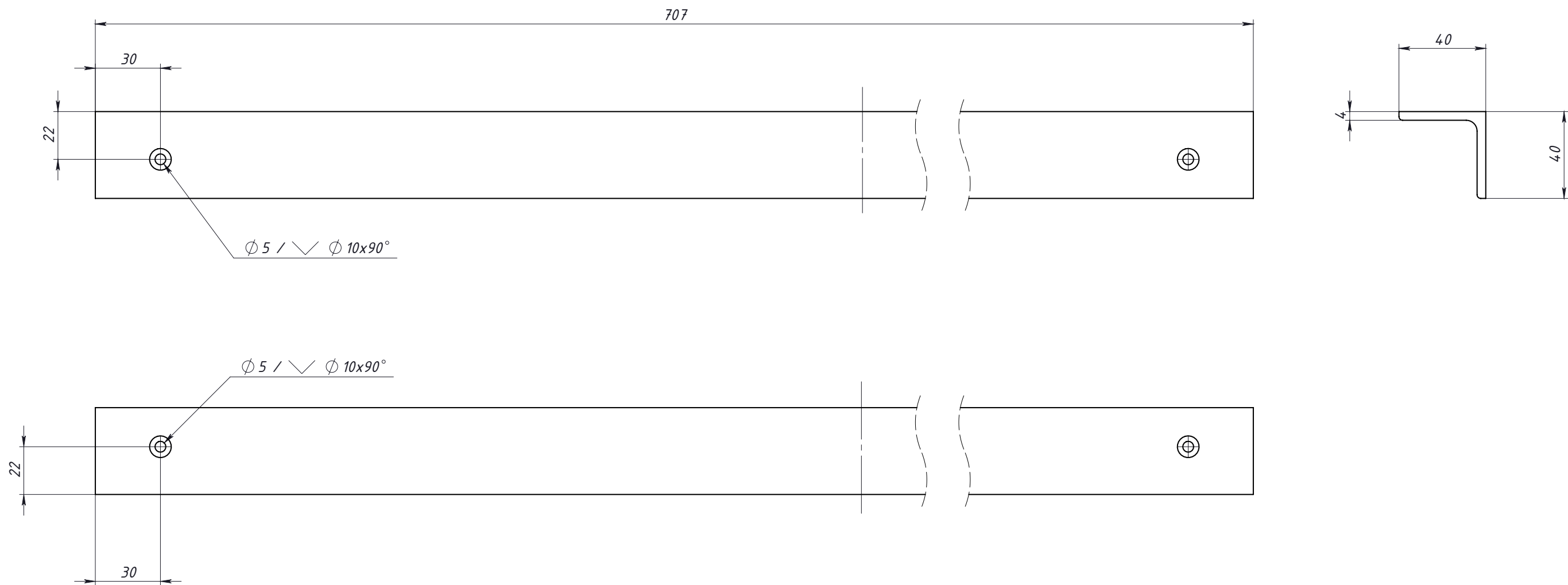


Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Рамка_1.1.1_4 мм_2 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

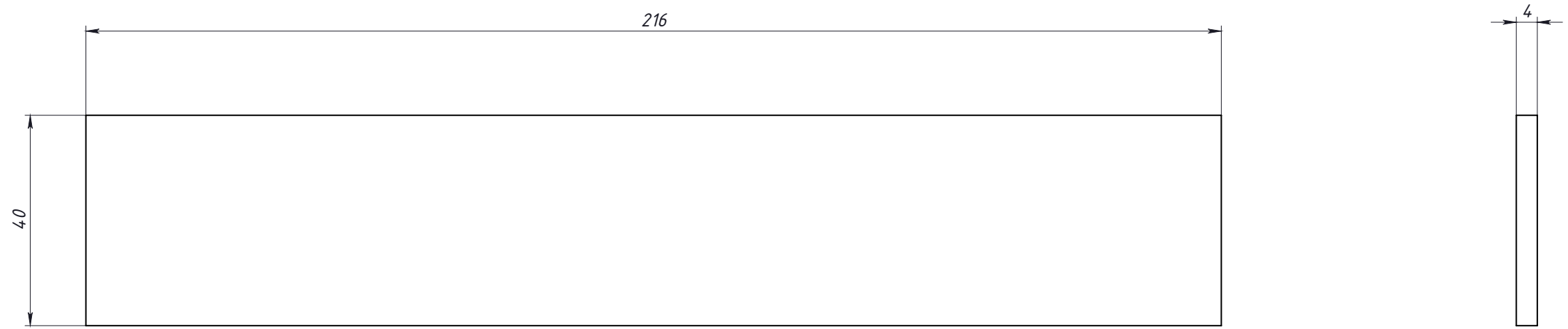
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Рамка (1.1.1) Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	23.03.2022	1:4	Листов 28	



Количество: 2 шт.
А-40x40x4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
Стойка (1.1.2) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 13	
	23.03.2022	1:2	Листов 28	

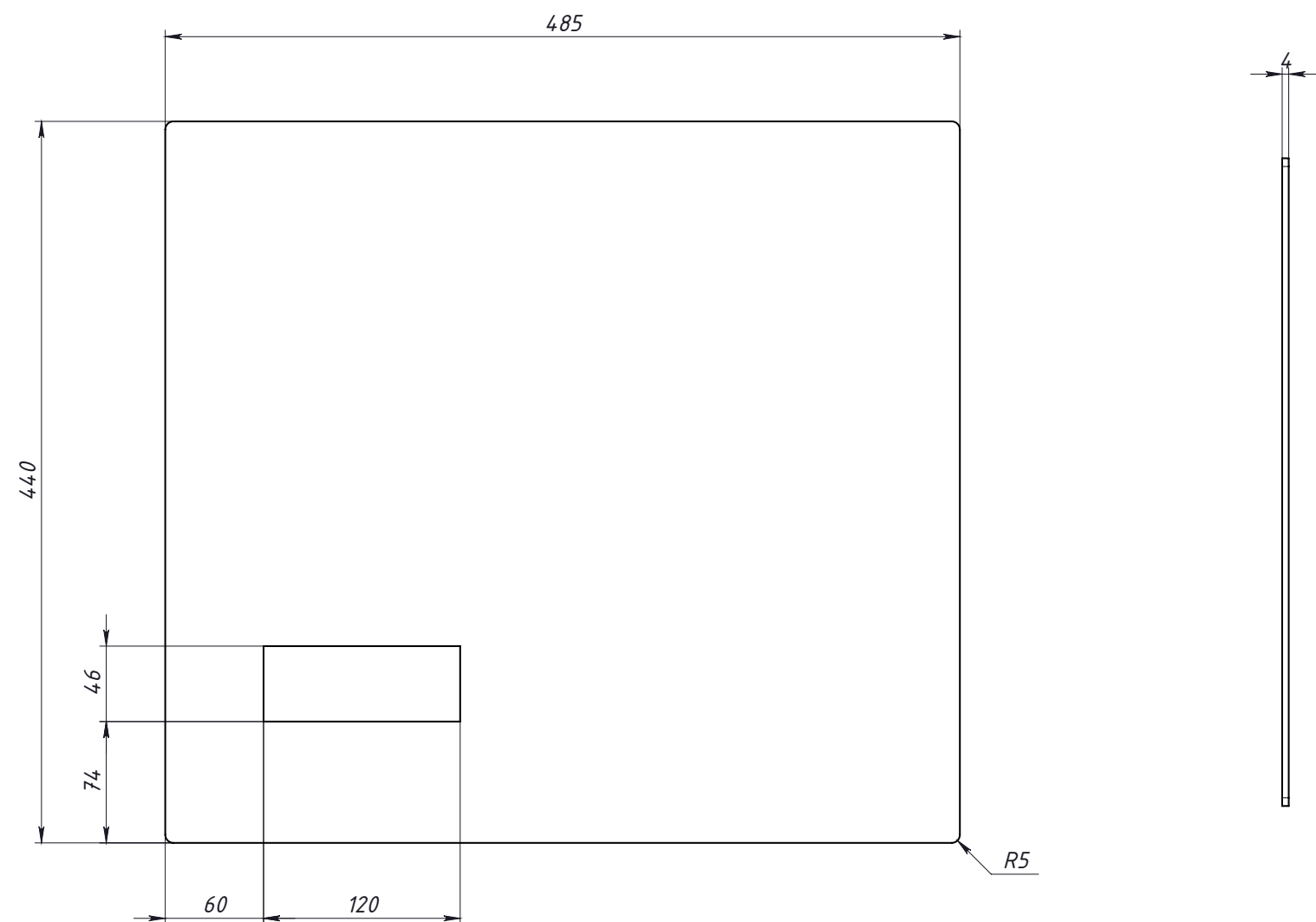


Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Стойка малая_1.1.3_4 мм_4 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Стойка малая (1.1.3) Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 14	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	

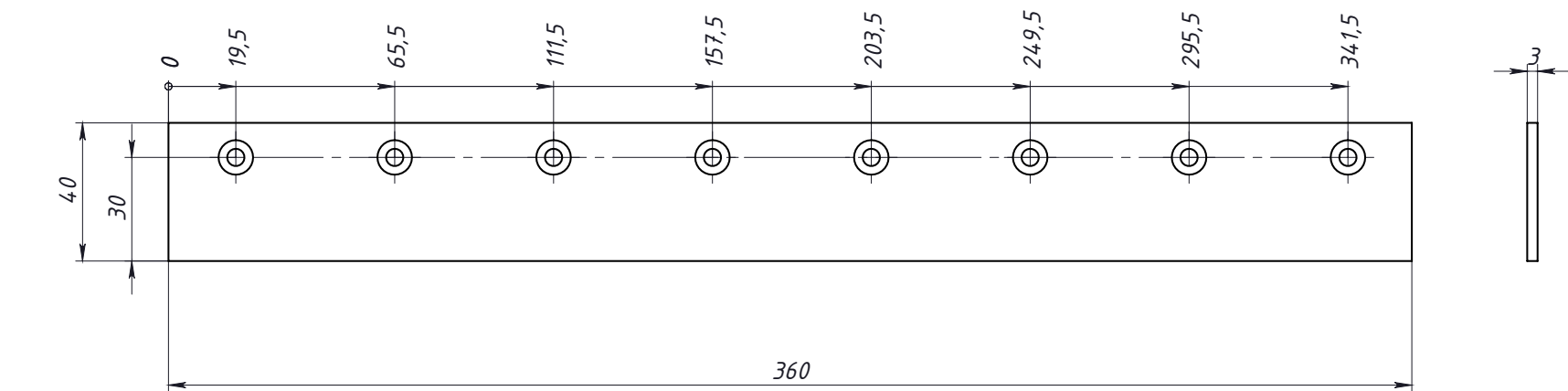


Количество: 1 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Крышка_1.1.4_4 мм_1 шт.DXF"

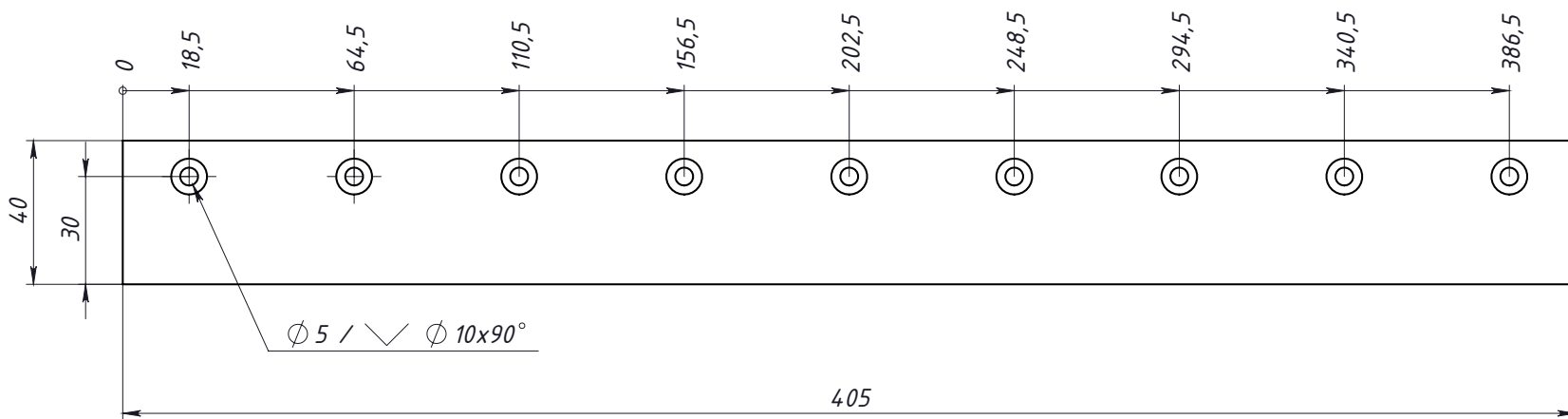
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Крышка (1.1.4) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 15	
	23.03.2022	1:4	Листов 28	



1.1.5 Пластина боковая
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина боковая_1.1.5_3 мм_4 шт.DXF"

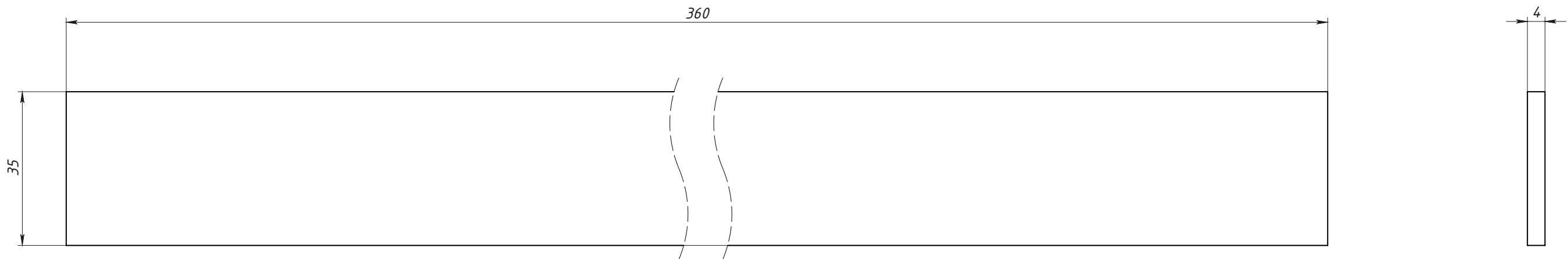


1.1.6 Пластина задняя
Количество: 4 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина боковая_1.1.6_3 мм_2 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 16	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	

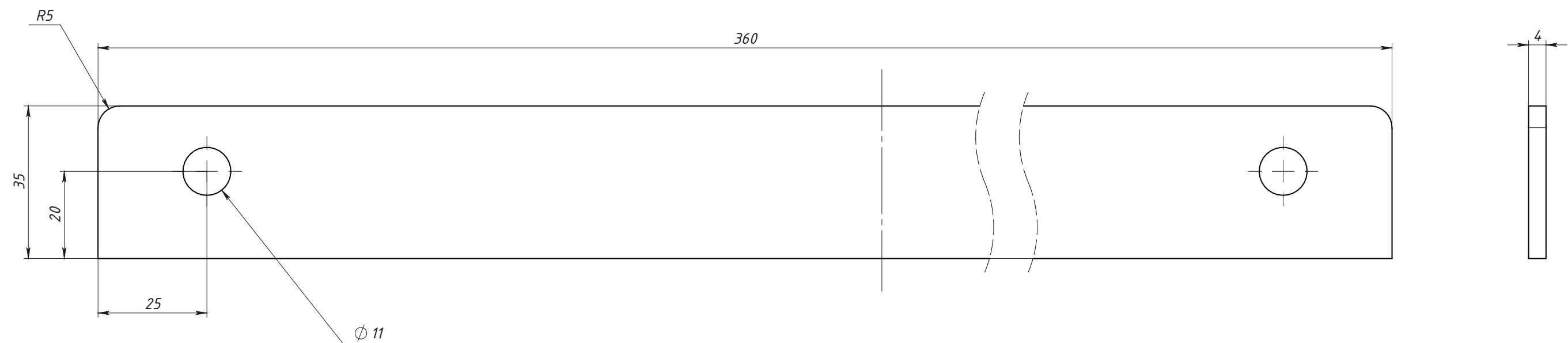


Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Ножка_1.1.6_4 мм_2 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Ножка (1.1.7) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 17	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	

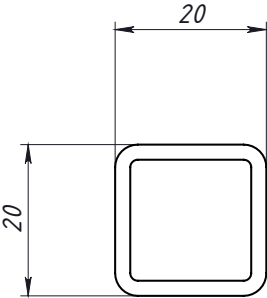
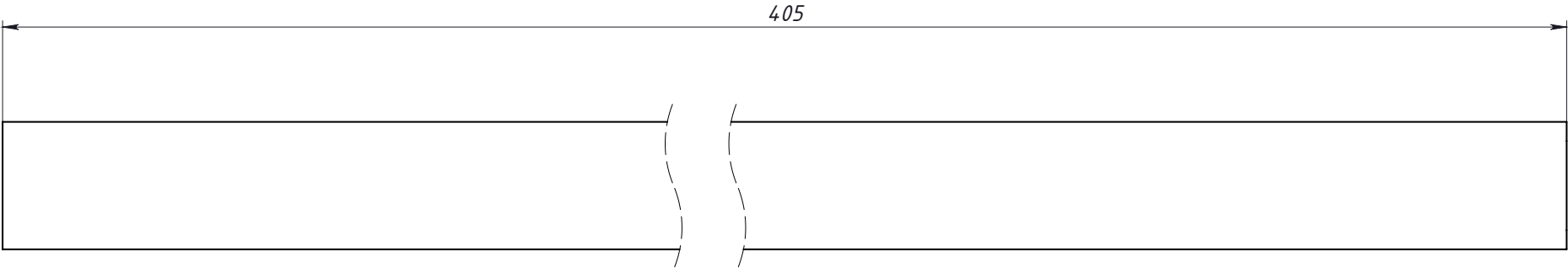


Количество: 2 шт.
А-4 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина крепления к основанию_1.1.7_4 мм_2 шт.DXF"


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

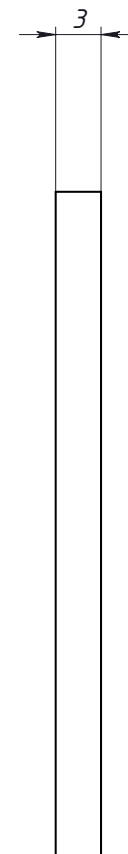
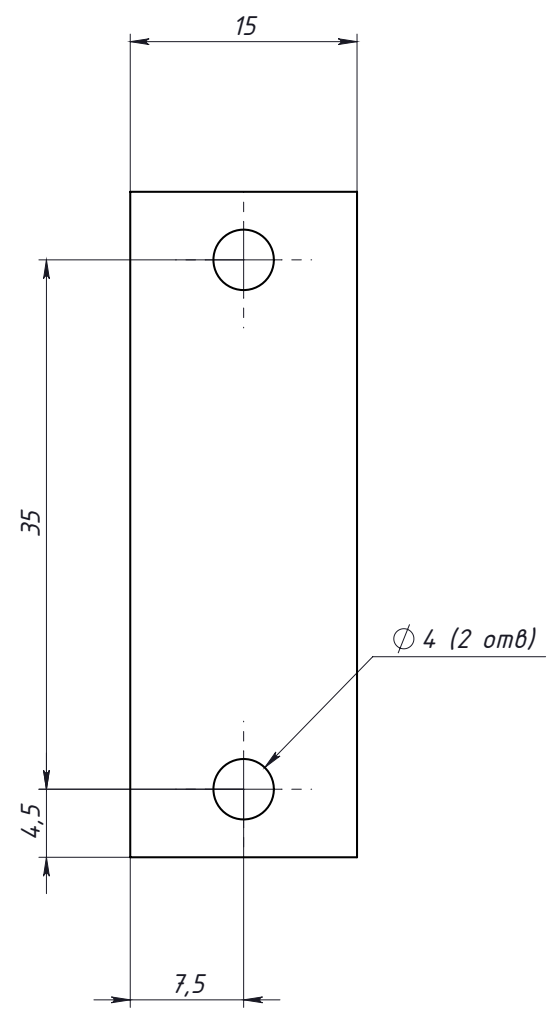
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Пластина крепления к основанию (1.1.8) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 18	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	



Количество: 2 шт.
Материал: Труба профильная А-20х20х2 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Перекладина (1.1.9) Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 19	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	



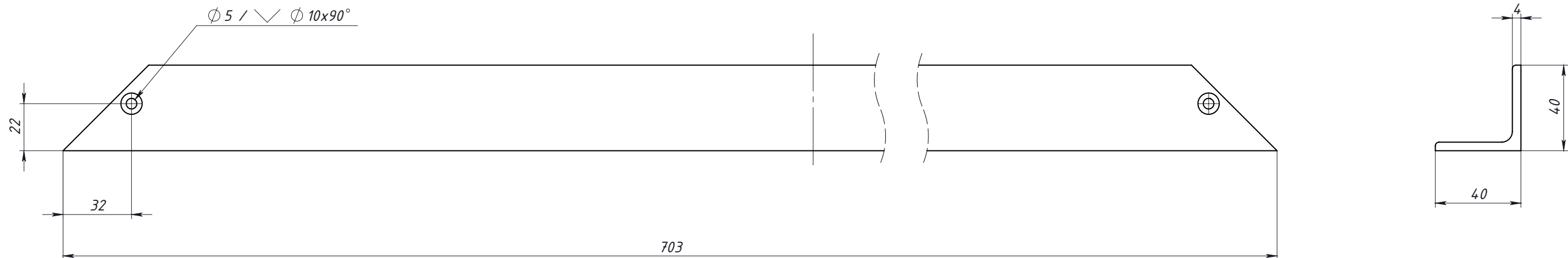
Количество: 1 шт.

Материал: Лист $\frac{А-3 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

Файл для ЧПУ:
"Пластина магнита_1.1.10_3 мм_1 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

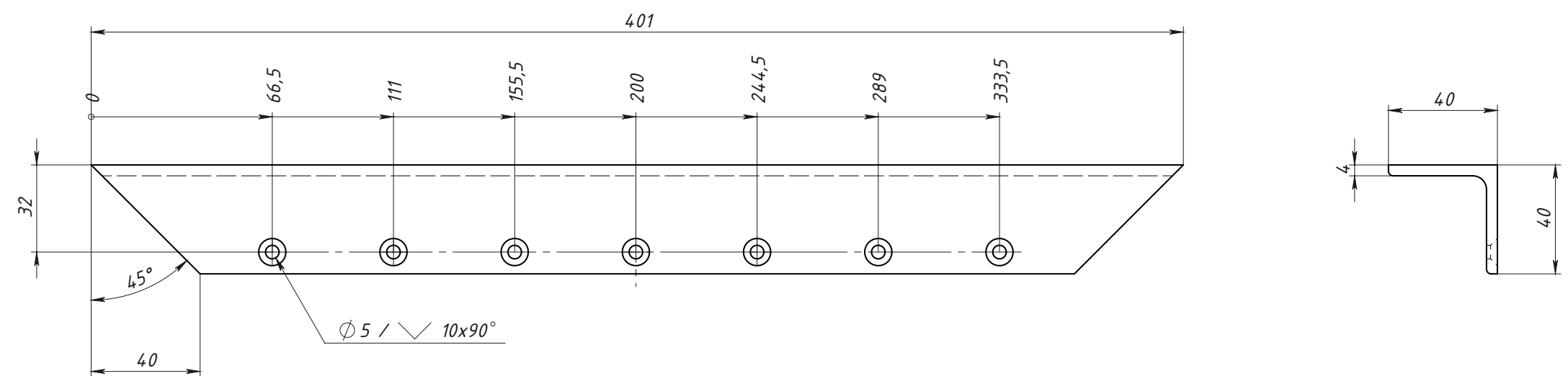
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Пластина магнита (1.1.10) Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 20	
	23.03.2022	2:1	Листов 28	



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

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

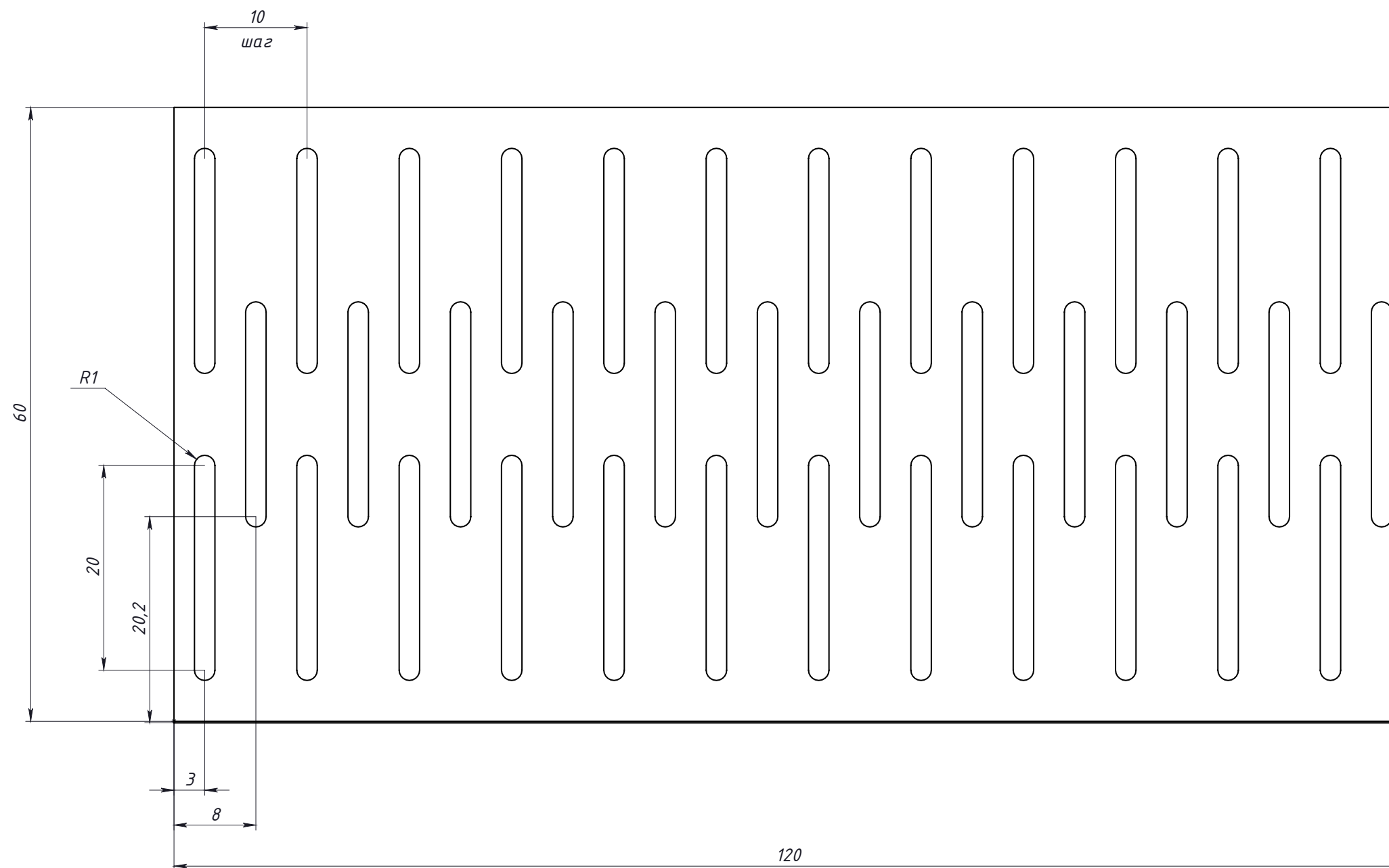
Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Уголок вертикальный (1.2.1) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 21	
	23.03.2022	1:2	Листов 28	



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

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПД</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Уголок горизонтальный (1.2.2) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 22	
	23.03.2022	1:2	Листов 28	

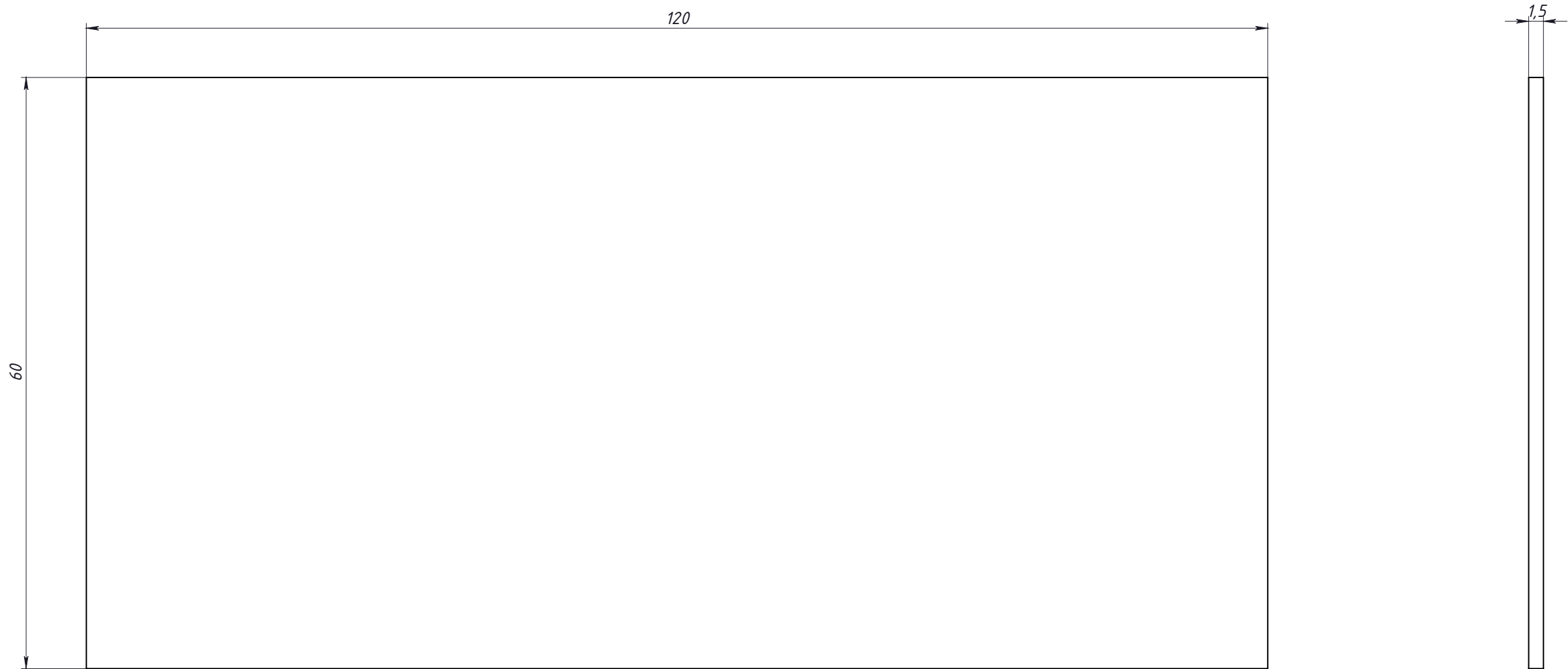


Количество: 1 шт.
А-1,5 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина перфорированная пепельницы_1.3.1_1,5 мм_1 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Пластина перфорированная (1.3.1) Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 23	
	23.03.2022	2:1	Листов 28	

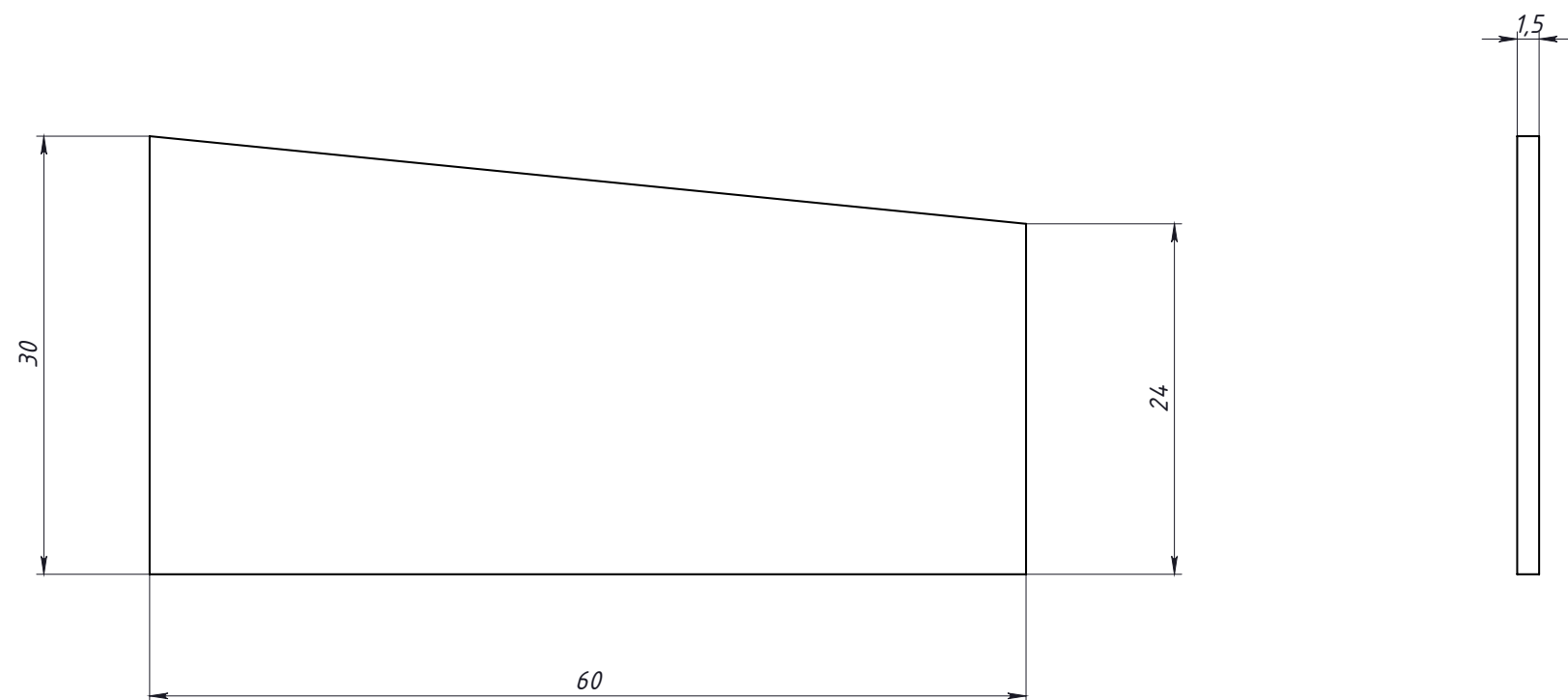


Количество: 1 шт.
А-1,5 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина нижняя пепельницы_1.3.2_1,5 мм_1 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Пластина нижняя (1.3.2) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 24	
	23.03.2022	2:1	Листов 28	



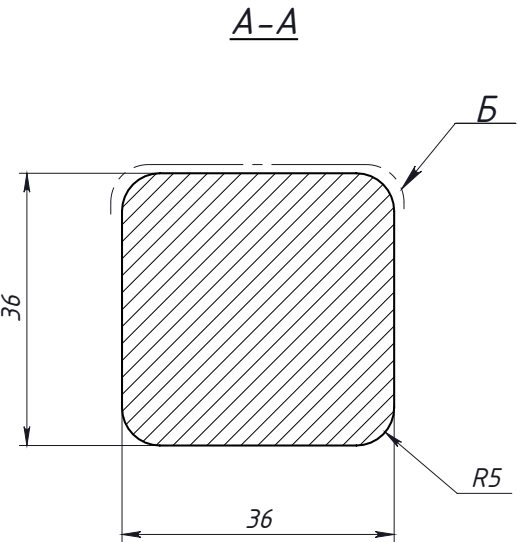
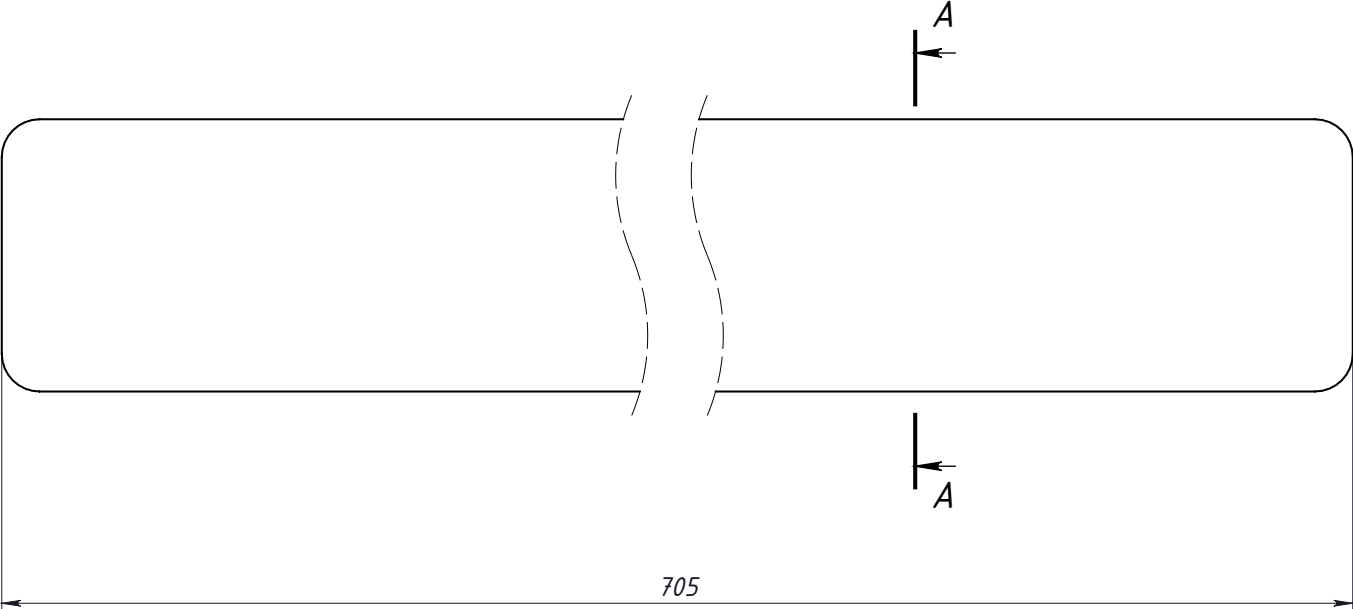
Количество: 2 шт.

А-1,5 ГОСТ 19903-2015
Материал: Лист Ст3пс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:
"Пластина доковая пепельницы_1.3.3_1,5 мм_2 шт.DXF"

Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Пластина доковая (1.3.3) Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 25	
	23.03.2022	2:1	Листов 28	



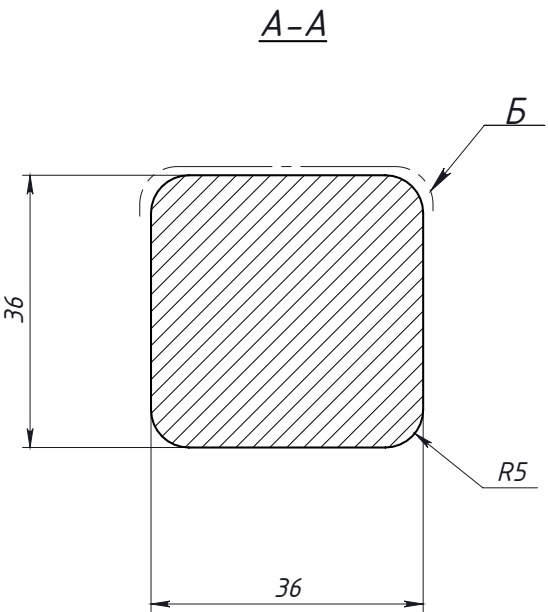
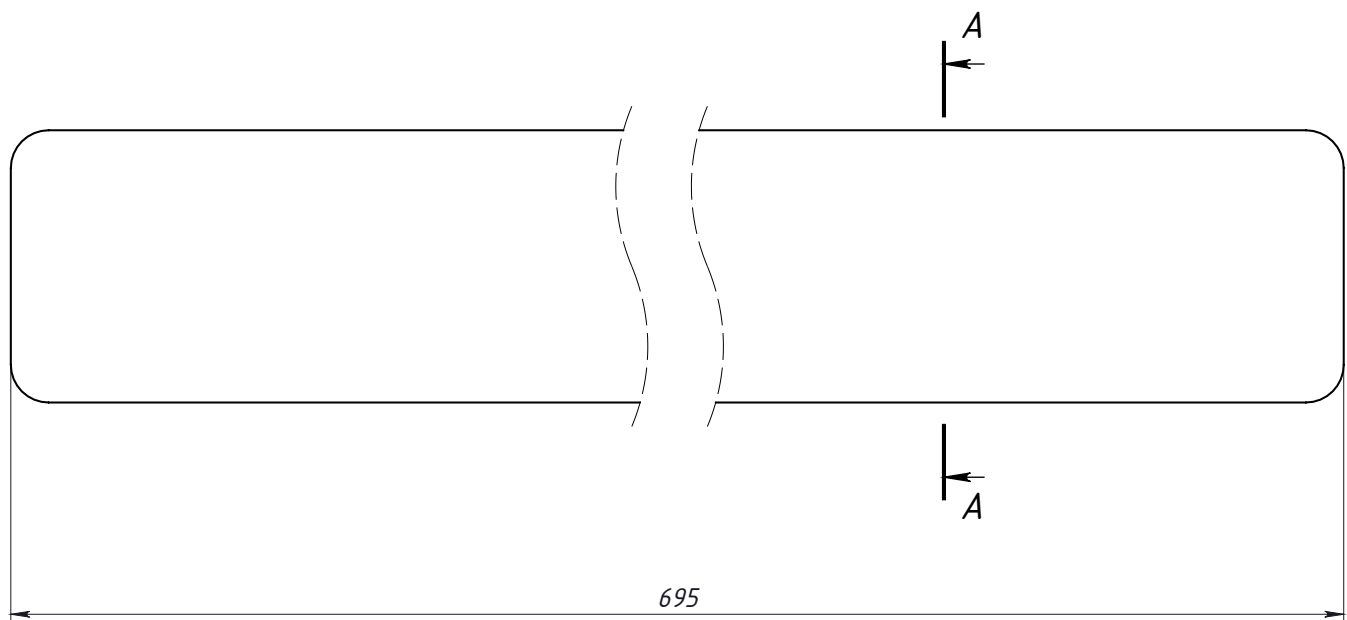
Все неуказанные радиусы R=5 мм.

Поверхность А фактуровать нейлоновой брашуровальной щеткой зернистостью Р120.

Всю поверхность шлифовать перед покраской абразивом зернистостью Р120

Количество: 29 шт.
Материал: Брусок сорт 1 сосна

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
Брусок каркаса (3.1) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 26	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	



Все неуказанные радиусы R=5 мм.

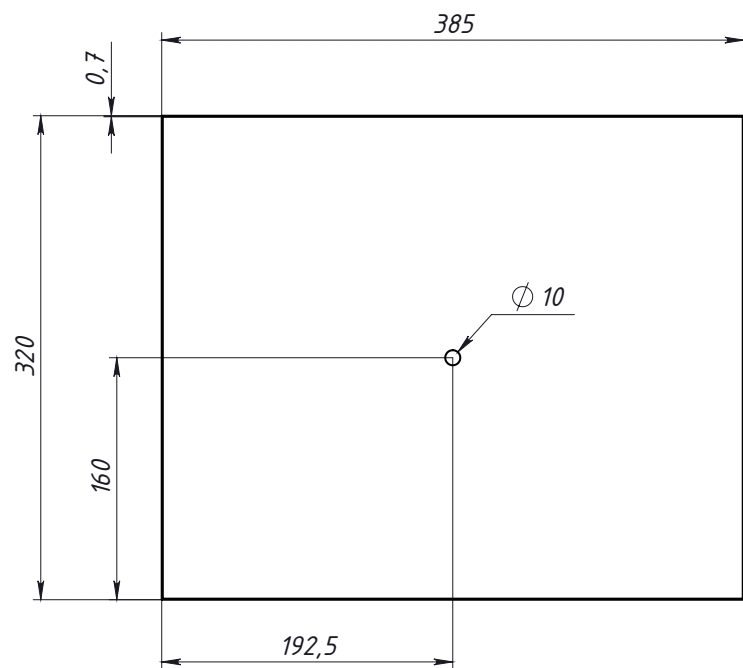
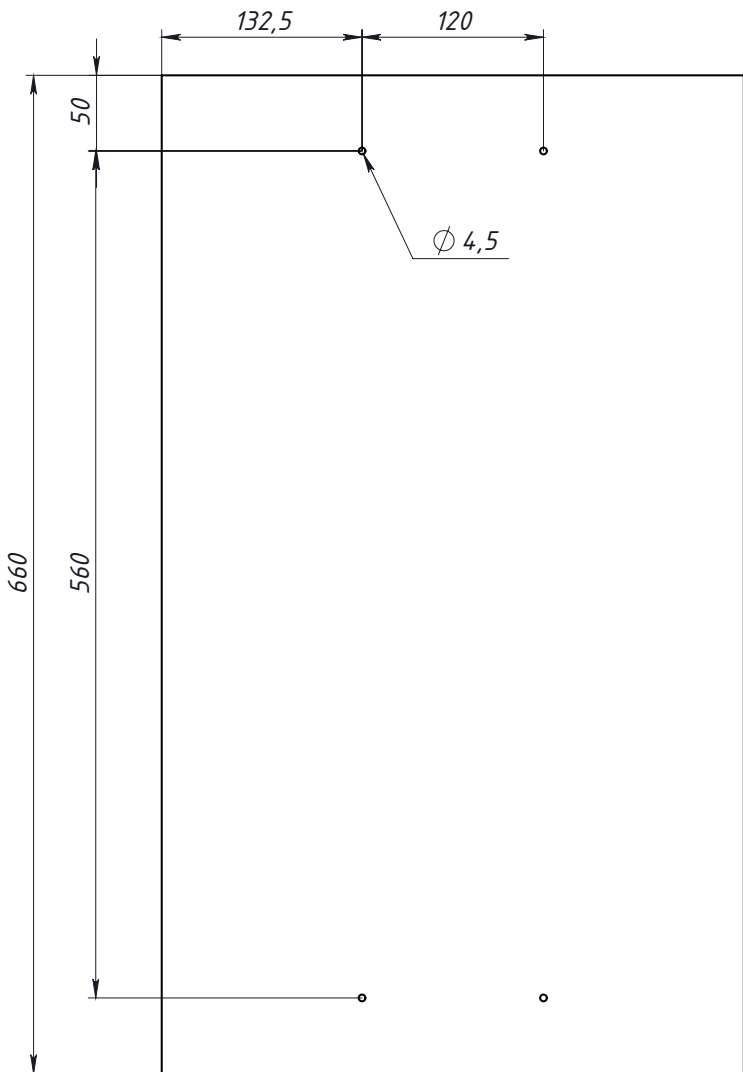
Поверхность А фактуровать нейлоновой брашуровальной щеткой зернистостью Р120.

Всю поверхность шлифовать перед покраской абразивом зернистостью Р120

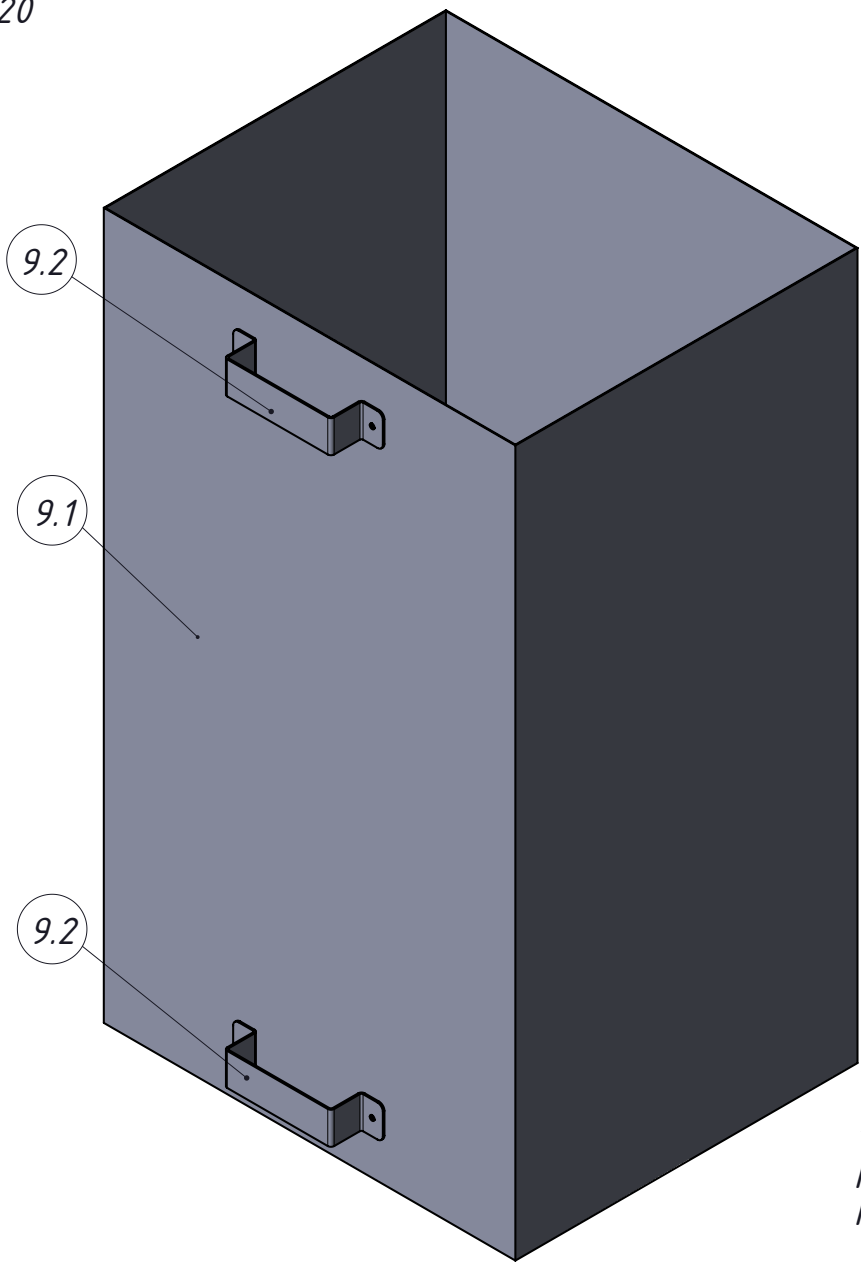
Количество: 9 шт.
Материал: Брусок сорт 1 сосна

Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарудицкий			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Брусок дверцы (3.2) Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 27	
	23.03.2022	1:1	Листов 28	

9.1 Емкость
Материал: Лист ОЦ 0,7 мм ГОСТ 14918-2020

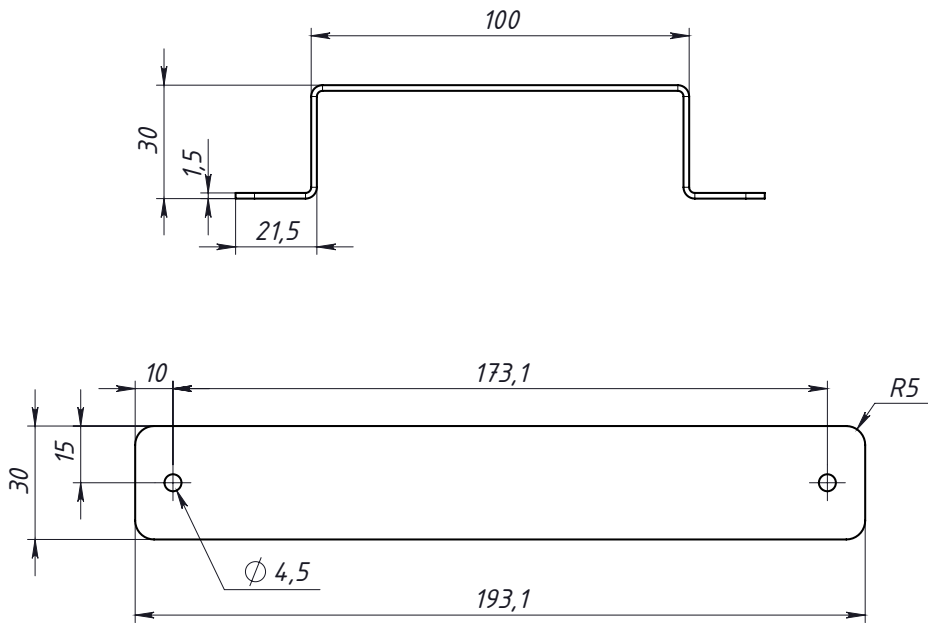


9. Емкость СБ

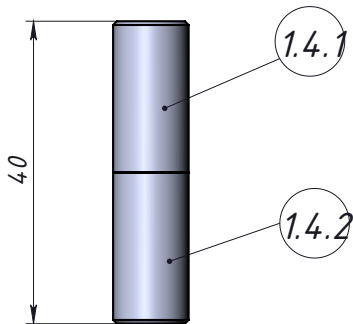


Ручку емкости поз. 9.2 прилепать к емкости
поз. 9.1 вытяжной заклепкой 4,0x8
ГОСТ Р ИСО 15973-2005

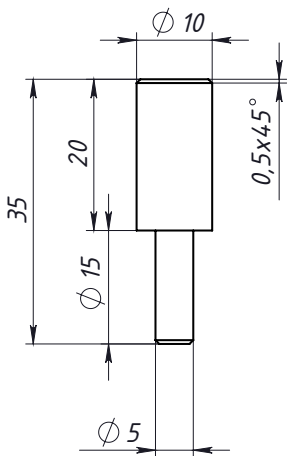
9.2 Ручка емкости 2 шт.
Материал: Лист ОЦ 1,5 мм ГОСТ 14918-2020
Файл для ЧПУ:
"Ручка емкости_9.2_ОЦ 1,5 мм_2 шт.DXF"



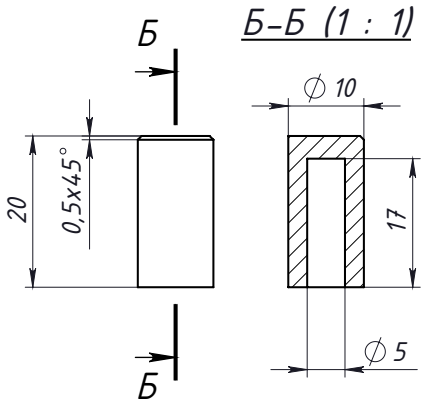
1.4 Петля шарнирная
Материал: Круг 12
ГОСТ 2590-88



1.4.1 Элемент петли1



1.4.2 Элемент петли2



Урна 80 л.	Конструктор: А. В. Зарубицкий			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Прочие изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 28	
	23.03.2022	1:5	Листов 28	