

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

Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

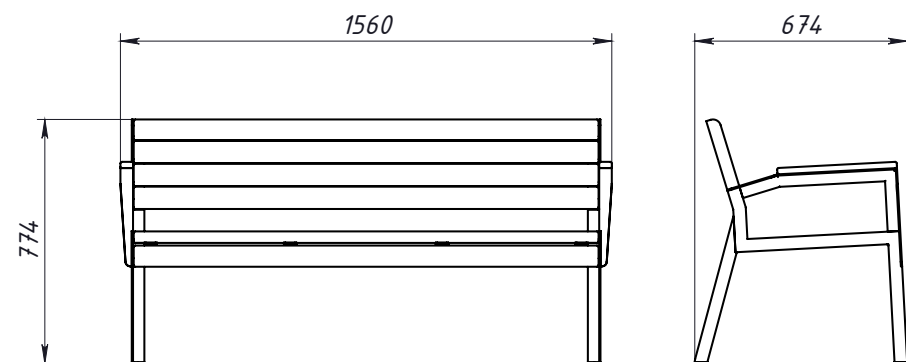
Приложение к регламенту по применению уличной мебели и малых архитектурных форм
в муниципальных образованиях Красноярского края

Том 1. Скамья со спинкой (с подлокотниками)

Рабочая документация

Директор А. М. Осадчий
Дизайнер А. И. Безишев
Конструктор К. С. Трайковский

Скамья в сборе
Общий вид



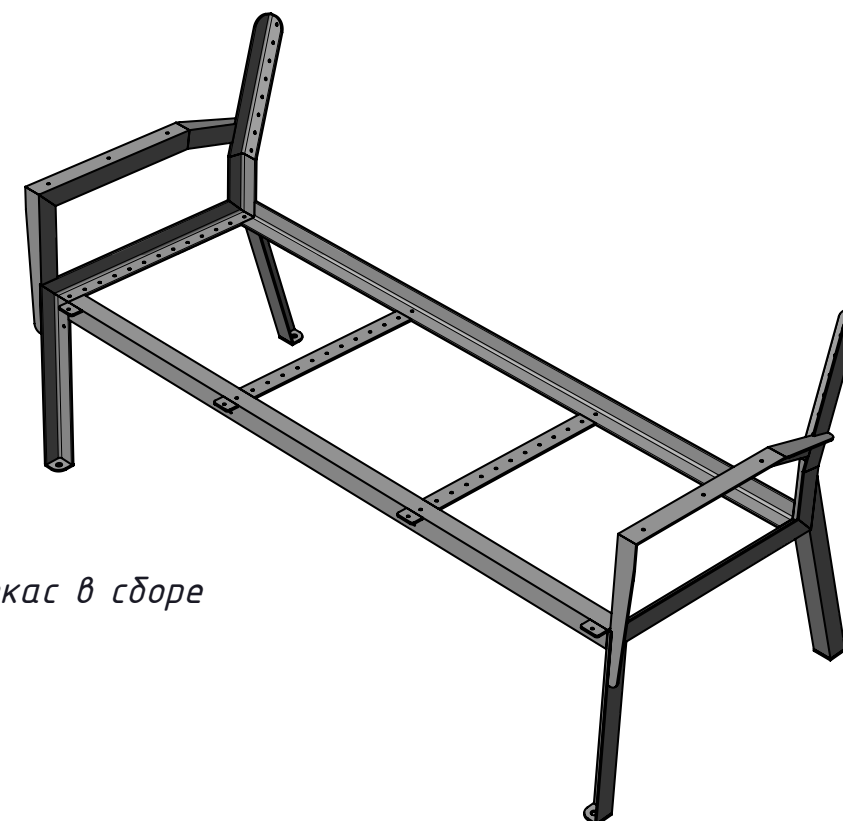
Металлокаркас изготавливать при помощи сварки MIG-MAG в среде защитных газов. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 23518-79.

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 1,3 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 3,76 м. кв.
Вес металлокаркаса 19,6 кг.
Вес деревянных деталей 21,3 кг.

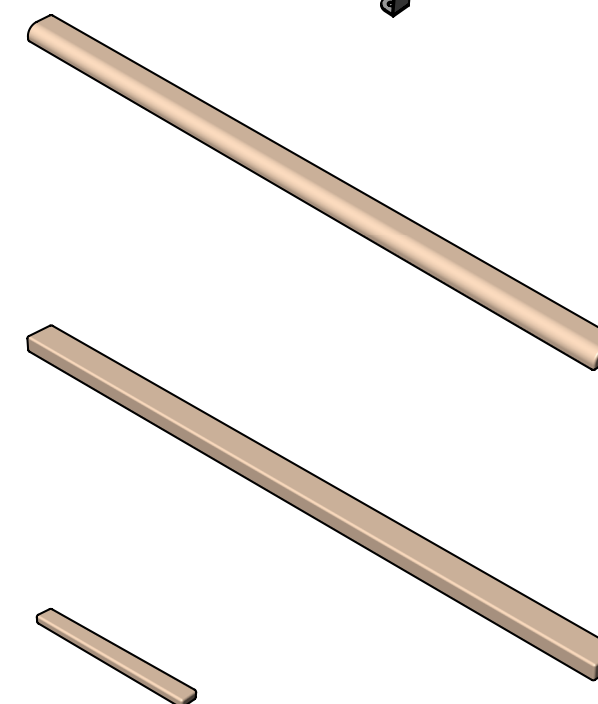


1 Металлокаркас в сборе
1 шт.

2.1 Брусок тип 1
4 шт.

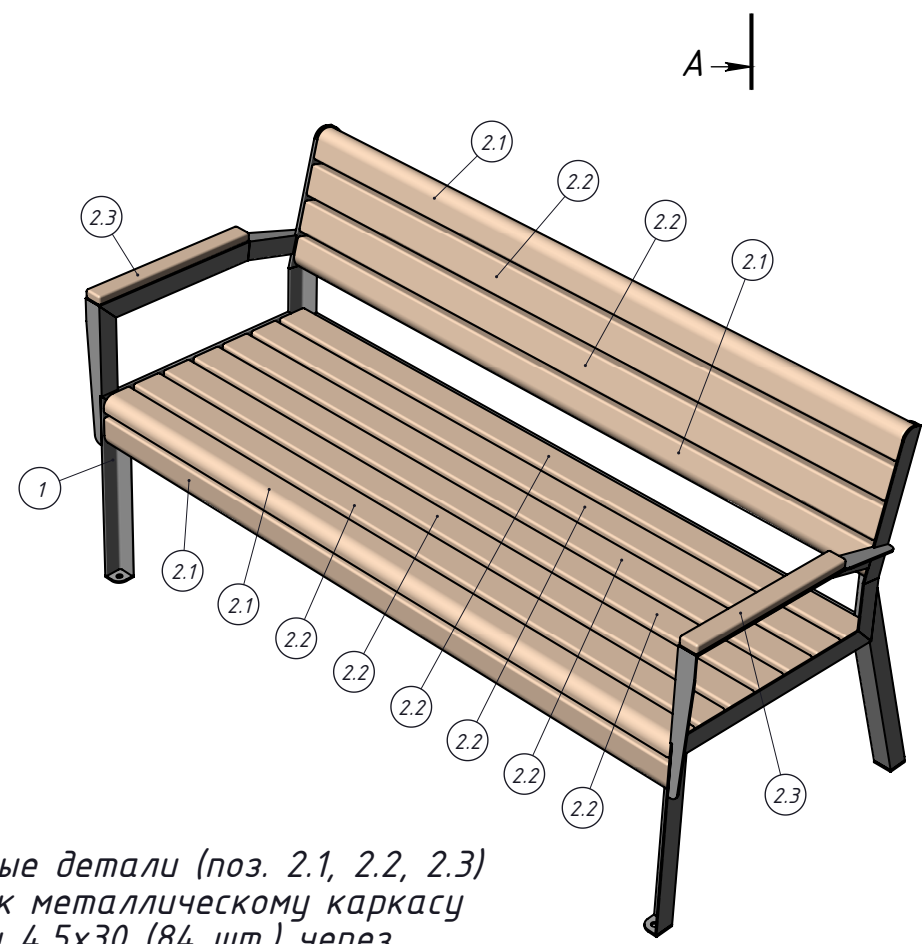
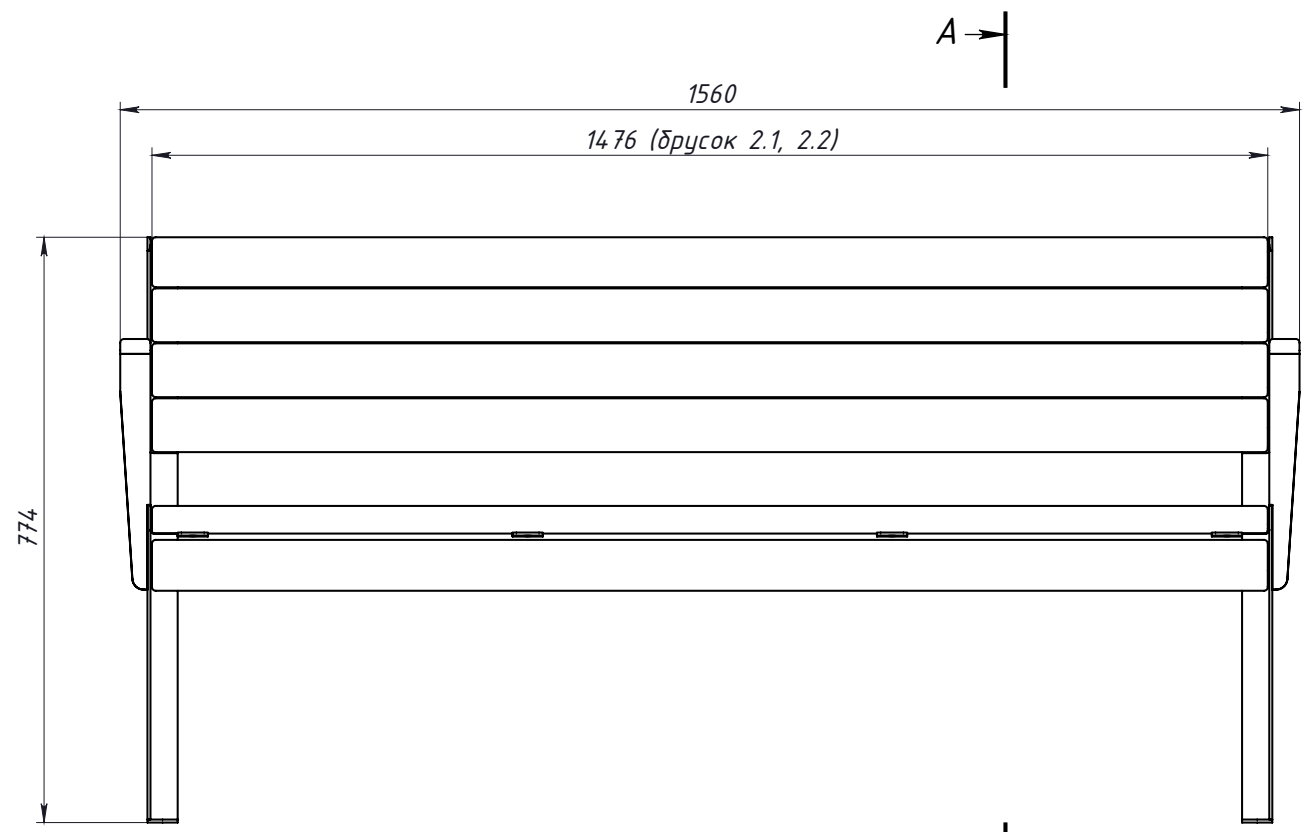
2.2 Брусок тип 2
8 шт.

2.3 Брусок тип 3
2 шт.



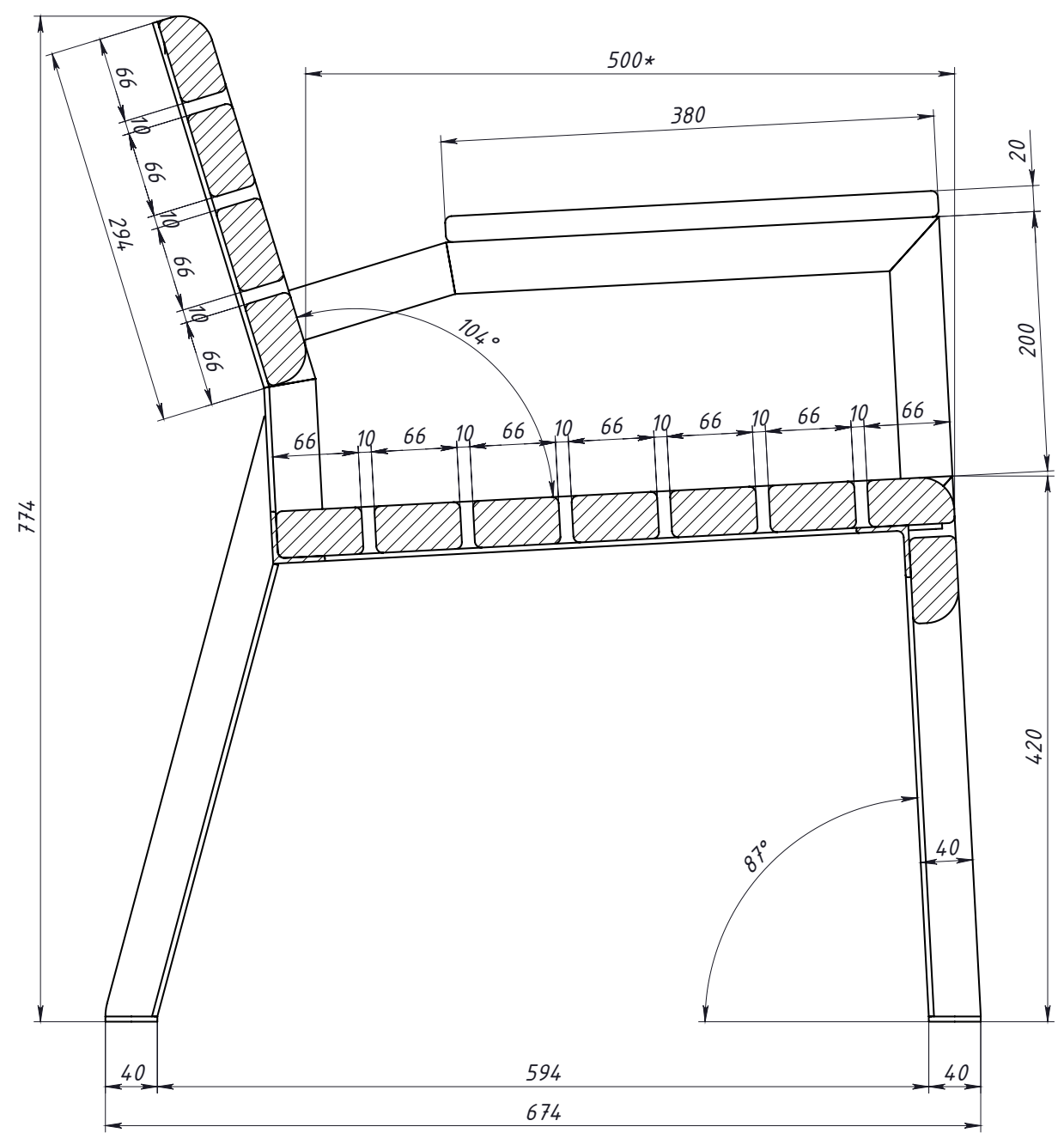
Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАВЕЛОПМЕНТ
Общий вид Комплектация изделия	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	18.03.2022	1:12	Листов 19	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1</i>	<i>Металлокаркас в сборе</i>		<i>1</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>2.1</i>	<i>Брусok тип 1</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 36x66 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>4</i>
<i>2.2</i>	<i>Брусok тип 2</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 36x66 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>8</i>
<i>2.3</i>	<i>Брусok тип 3</i>	<i>Брусok - 1 - сосна - 20x40 - ГОСТ 8486-86</i>	<i>2</i>
	<u><i>Стандартные изделия</i></u>		
	<i>Шуруп с потайной головкой DIN 7962-4,5x30- желтопассивированный</i>		<i>84</i>
<i>Скамья с подлокотниками</i>		<i>Конструктор:</i> <i>К. С. Трайковский</i>	
<i>Спецификация</i>		<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
		<i>Дата:</i>	<i>Масштаб</i> <i>Лист 2</i>
		<i>18.03.2022</i>	<i>1:1</i> <i>Листов 19</i>
		ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ	



Деревянные детали (поз. 2.1, 2.2, 2.3)
крепить к металлическому каркасу
шурупами 4,5х30 (84 шт.) через
подготовленные отверстия

A-A (1 : 5)

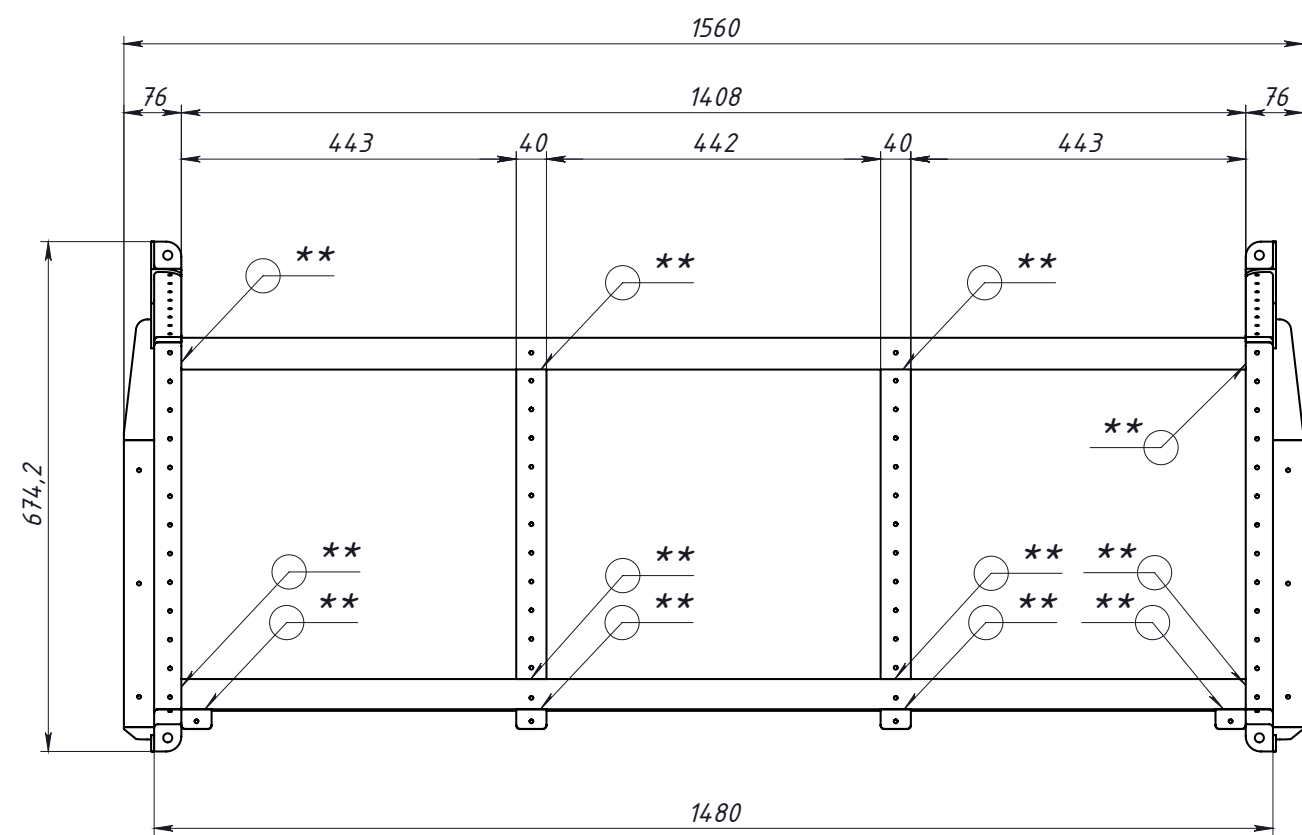
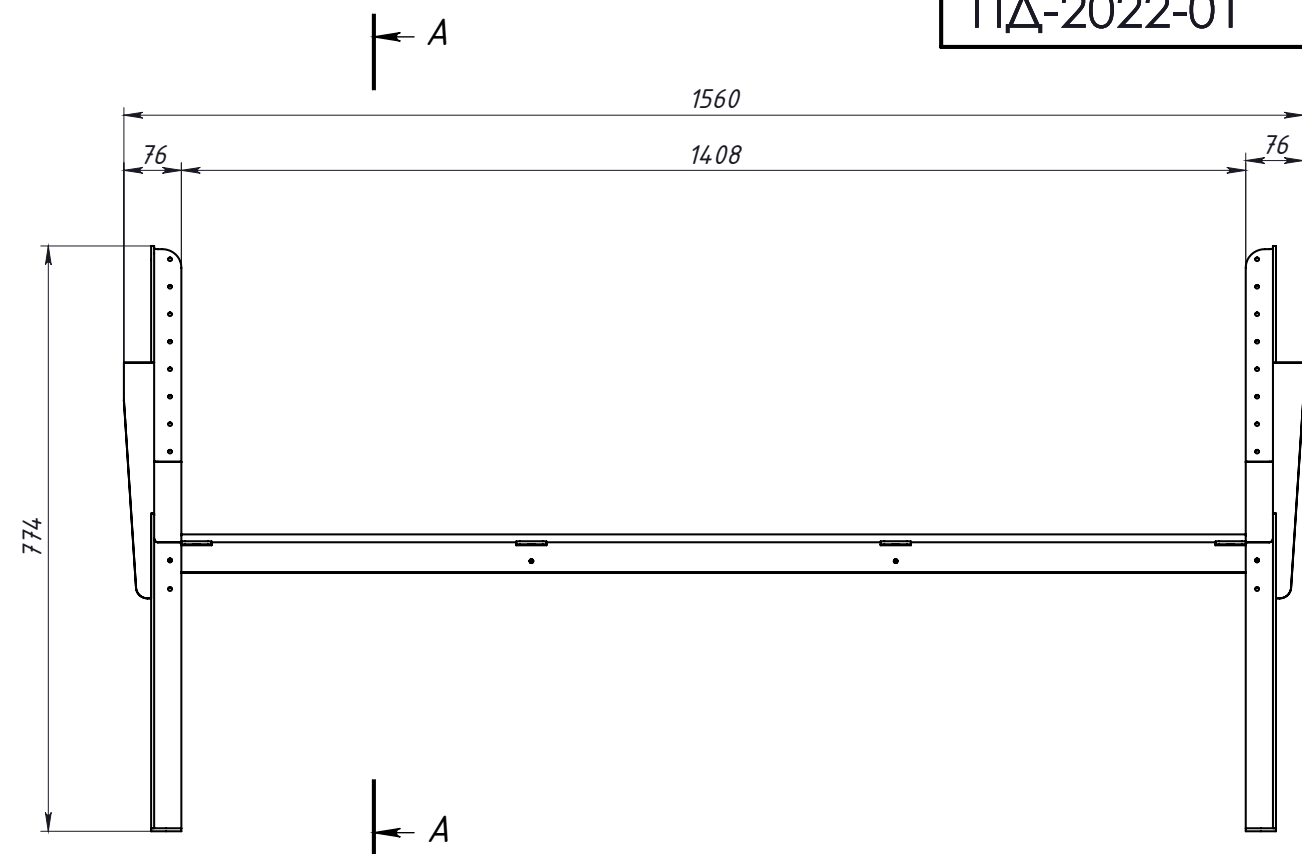
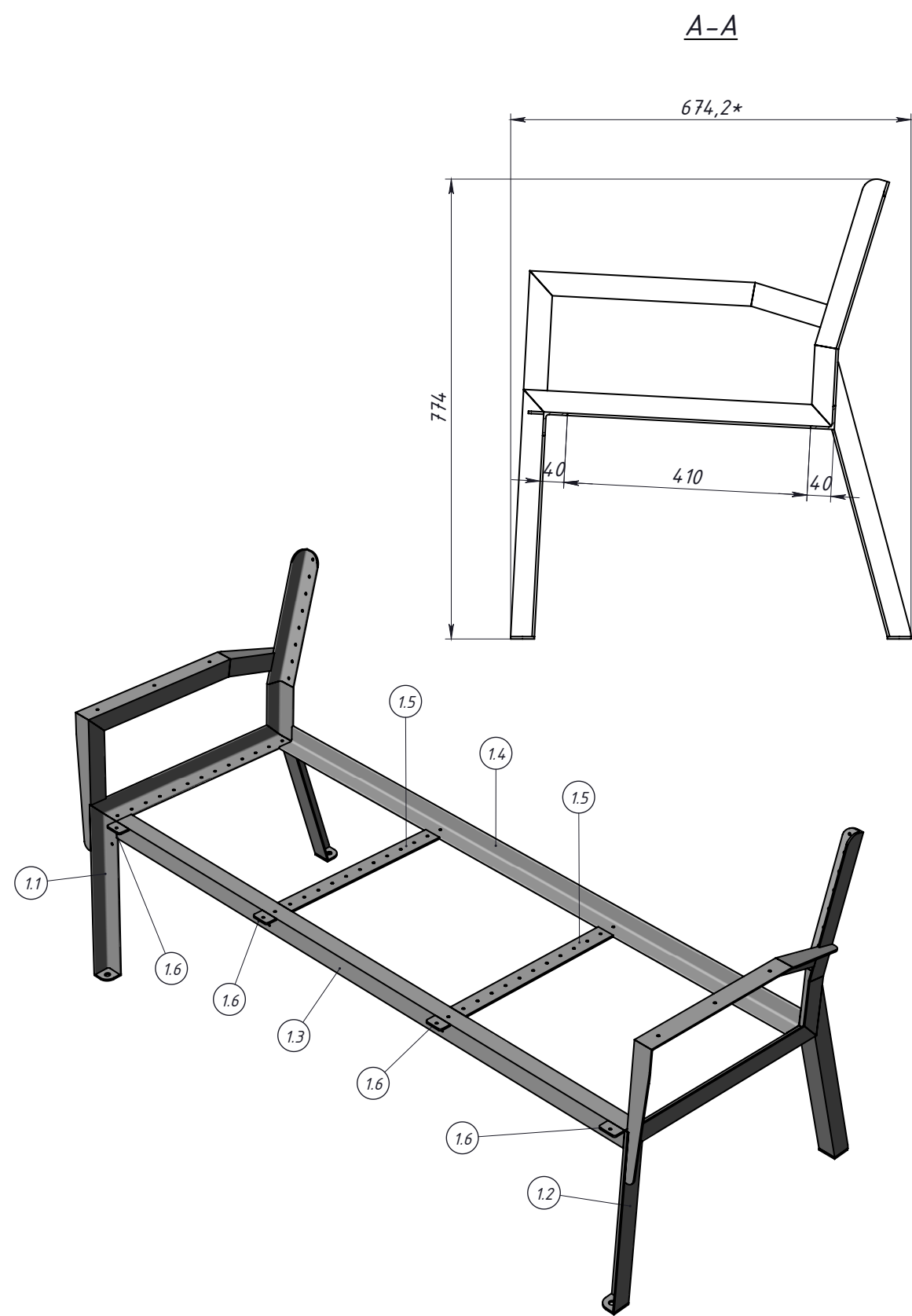


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 3	
	18.03.2022	1:10	Листов 19	

Металлокаркас в сборе (поз 1)

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Сборочные единицы</i></u>		
<i>1.1</i>	<i>Боковина левая в сборе</i>		<i>1</i>
<i>1.2</i>	<i>Боковина правая в сборе</i>		<i>1</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.3</i>	<i>Царга передняя</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.4</i>	<i>Царга задняя</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.5</i>	<i>Полоса сиденья</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>
<i>1.6</i>	<i>Ухо сиденья</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{Ст3пс ГОСТ } 380-2005}$	<i>4</i>

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	18.03.2022	1:1	Листов 19	



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

Область сварки зачистить от следов побежалости, брызги от сварки недопустимы.

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	18.03.2022	1:10	Листов 19	

Боковина левая в сборе (поз. 1.1)

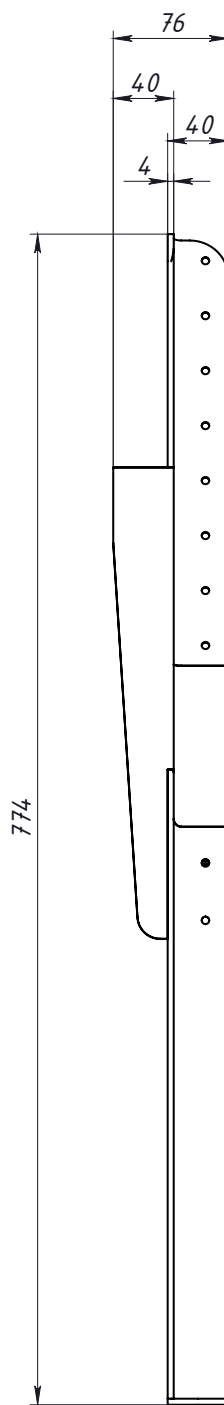
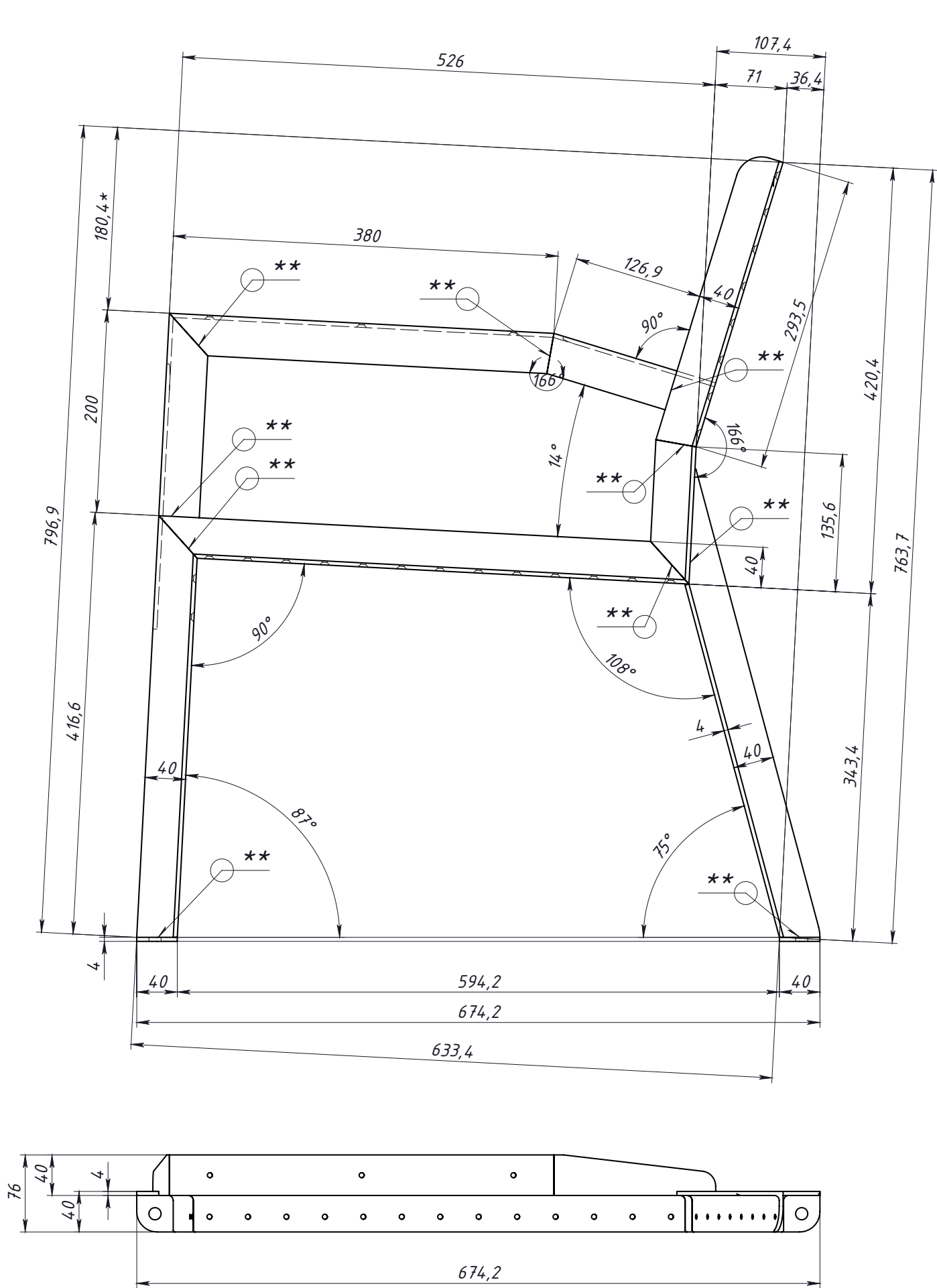
<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Ножка передняя левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Царга боковины левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.3</i>	<i>Спинка боковая левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.4</i>	<i>Спинка боковая левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.5</i>	<i>Ножка задняя левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.6</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.7</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.8</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.9</i>	<i>Опора ножки</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>

<i>Скамья с подлокотниками</i>	<i>Конструктор:</i> <i>К. С. Трайковский</i>	ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
<i>Боковина левая</i> <i>Спецификация</i>	<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
	<i>Дата:</i> 18.03.2022 <i>Масштаб</i> 1:1 <i>Лист</i> 6	
		<i>Листов</i> 19

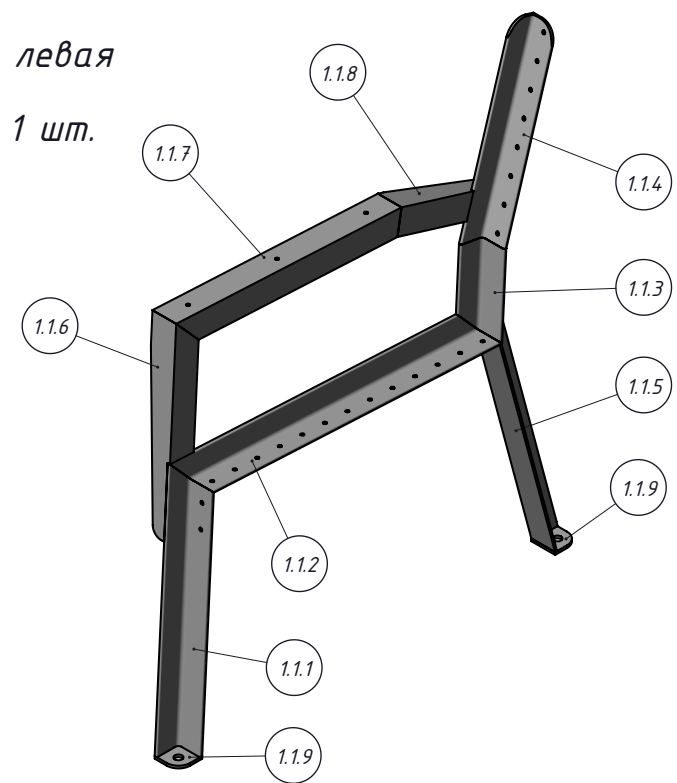
Боковина правая в сборе (поз. 1.2)

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.2.1</i>	<i>Ножка передняя левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.2</i>	<i>Царга боковины левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.3</i>	<i>Спинка боковая левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.4</i>	<i>Спинка боковая левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.5</i>	<i>Ножка задняя левая</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.6</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.7</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.2.8</i>	<i>Подлокотник левый</i>	<i>Уголок</i> $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>1</i>
<i>1.1.9</i>	<i>Опора ножки</i>	<i>Лист</i> $\frac{A-4 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{СтЗпс ГОСТ } 380-2005}$	<i>2</i>

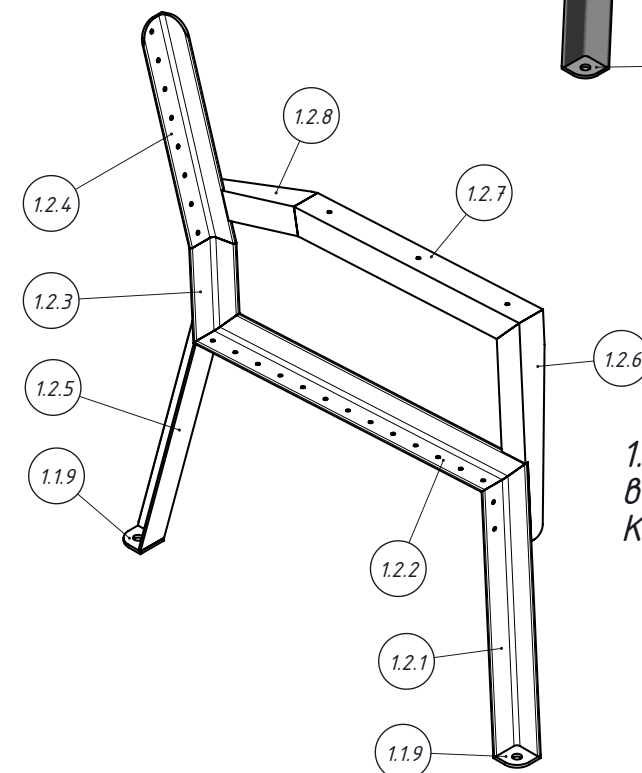
<i>Скамья с подлокотниками</i>	<i>Конструктор:</i> <i>К. С. Трайковский</i>	ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	<i>Дизайнер:</i> <i>А. И. Бегишев</i>	
	<i>Дата:</i> 18.03.2022 <i>Масштаб</i> 1:1 <i>Лист</i> 7	
<i>Боковина правая</i> <i>Спецификация</i>	<i>Листов</i> 19	



1.1 Боковина левая
в сборе
Количество: 1 шт.

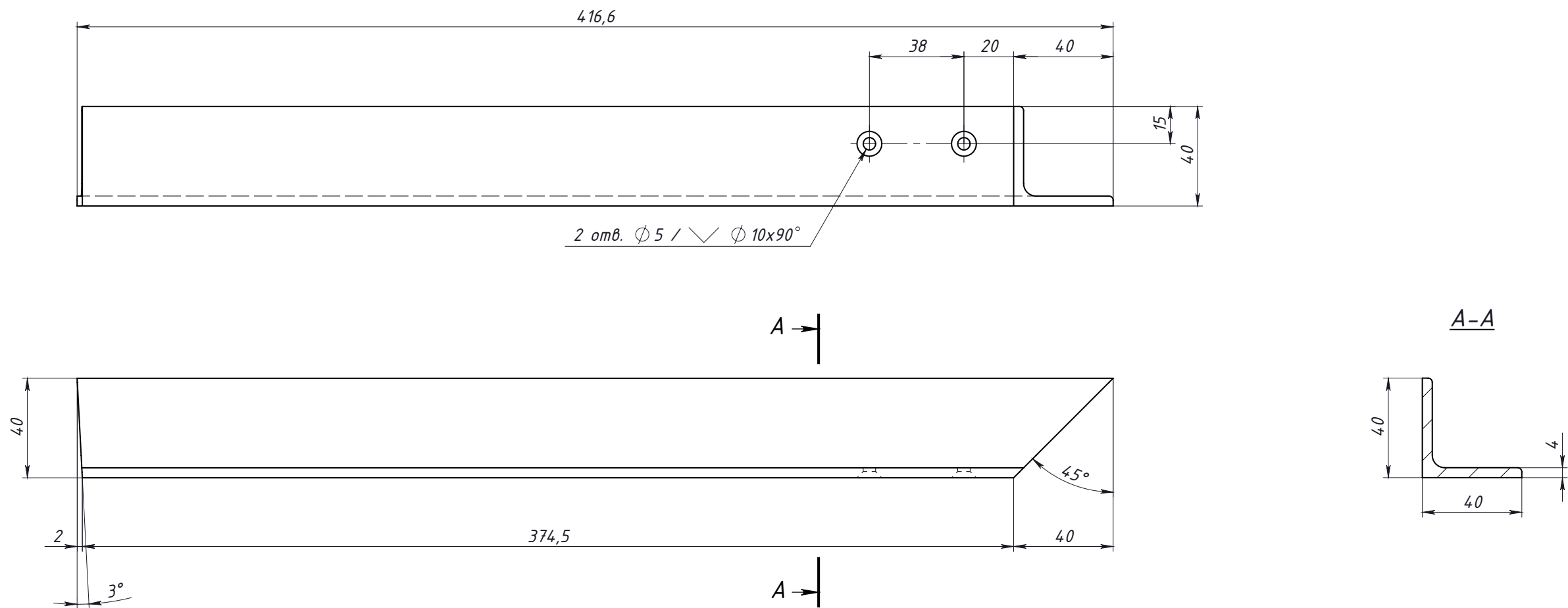


1.2 Боковина правая
в сборе (зеркально)
Количество: 1 шт.



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


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Боковина левая / правая Сборочный чертёж	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	18.03.2022	1:5	Листов 19	

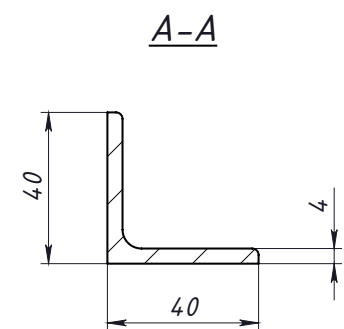
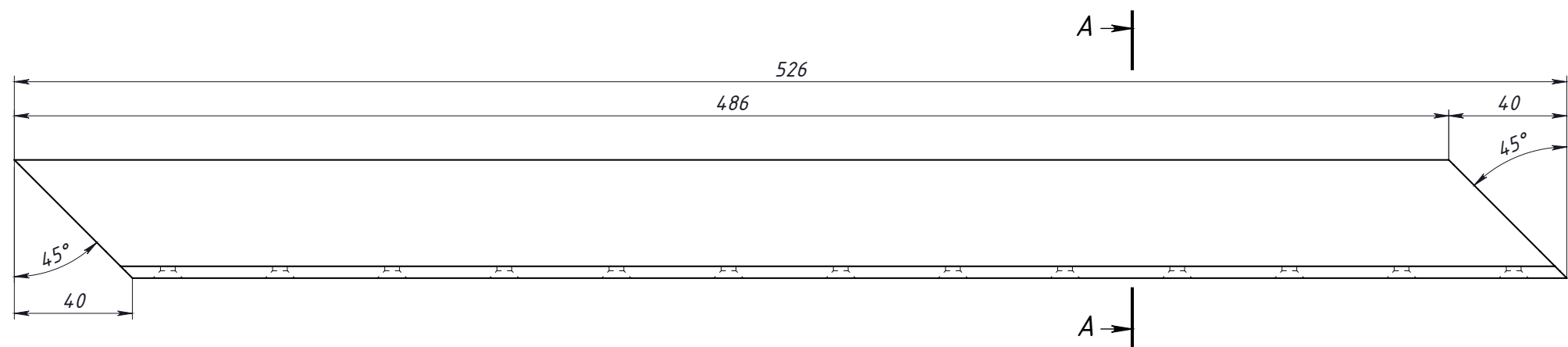
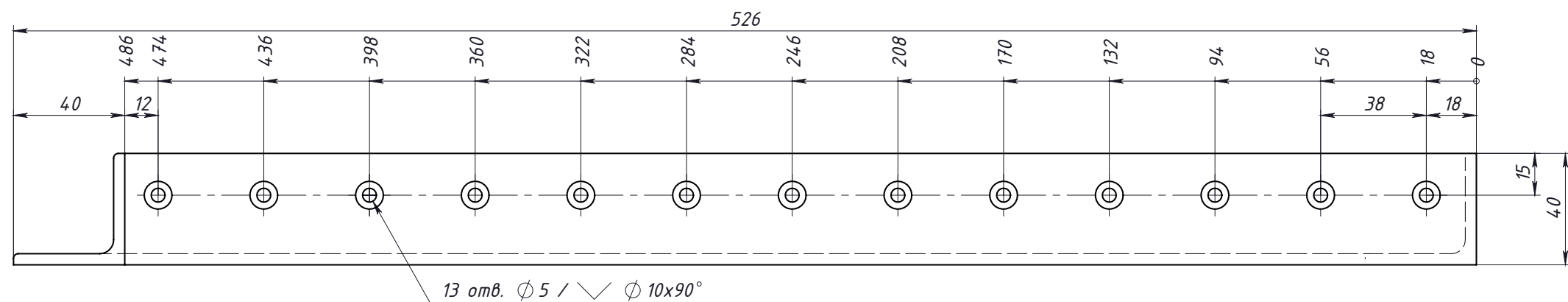


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.1 Ножка передняя левая
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.1 Ножка передняя правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	

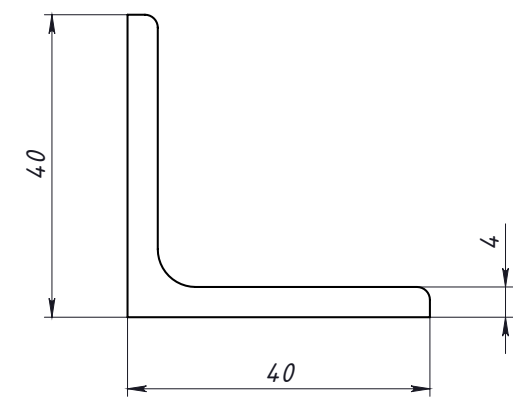
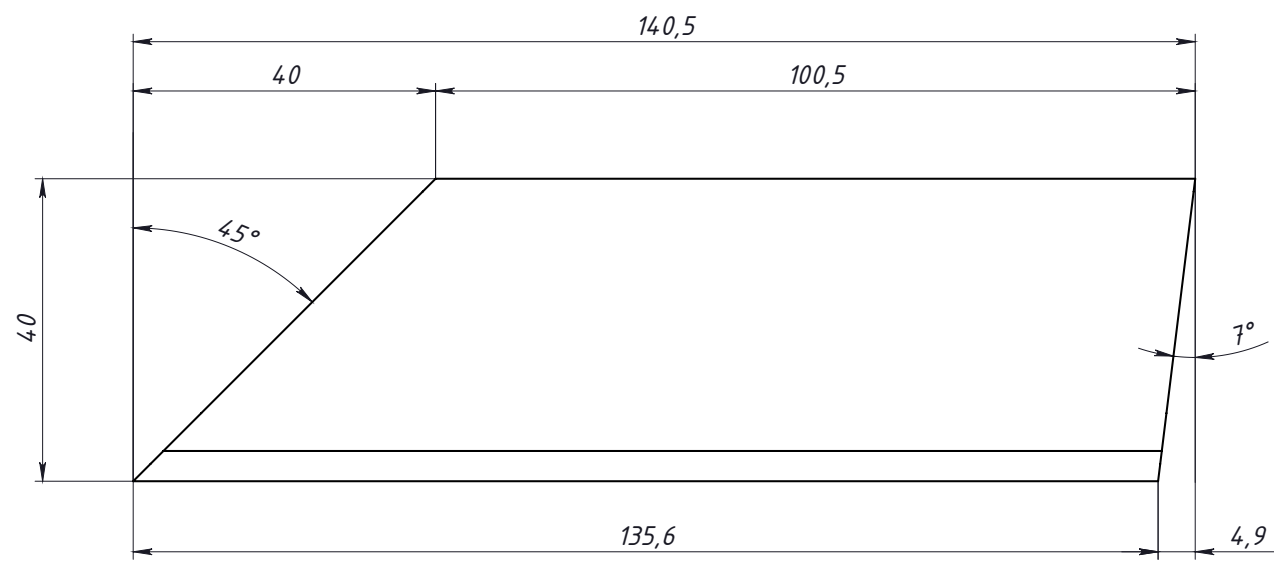


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.2 Царга левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.2 Царга правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	

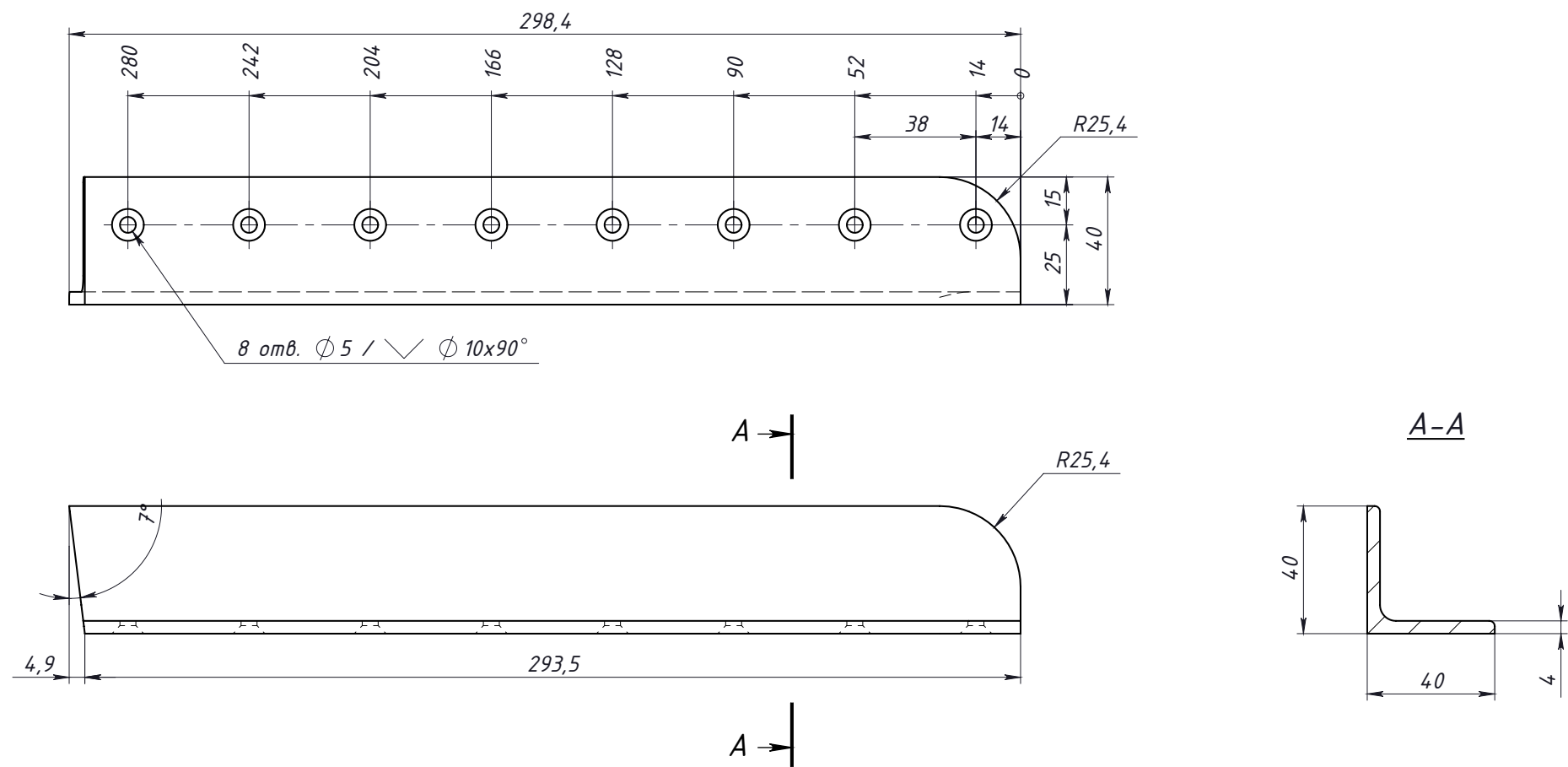


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.3 Спинка левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

1.2.3 Спинка правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	18.03.2022	1:1	Листов 19	

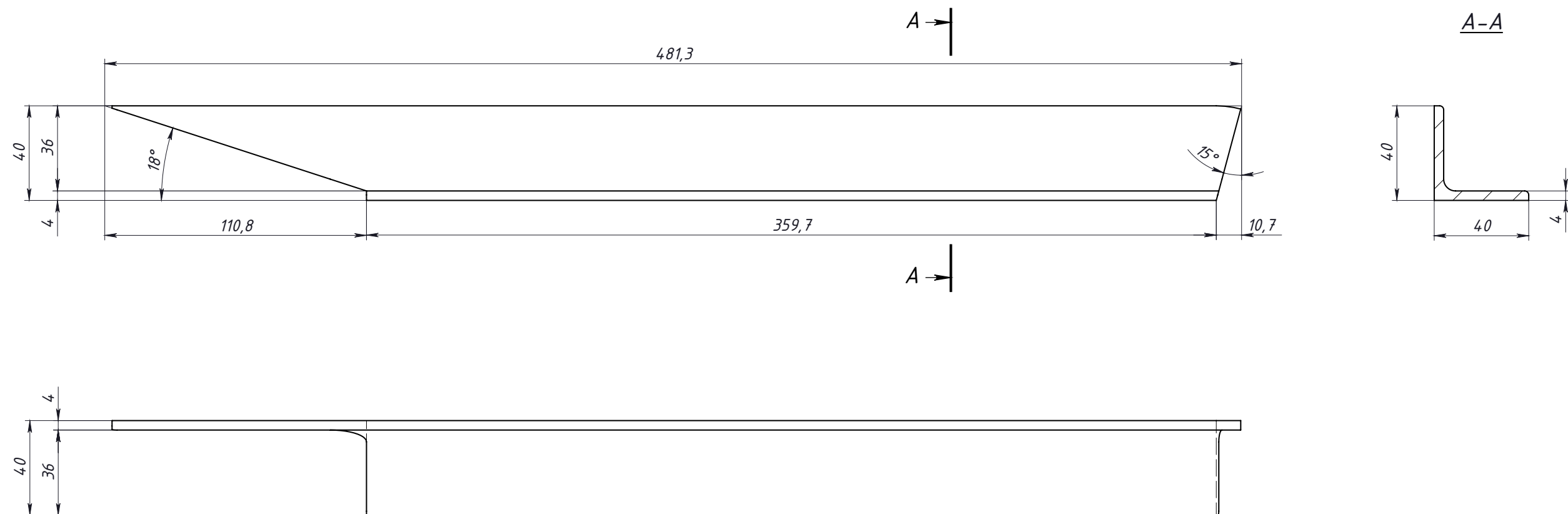


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.4 Спинка левая
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

1.2.4 Спинка правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{A-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	

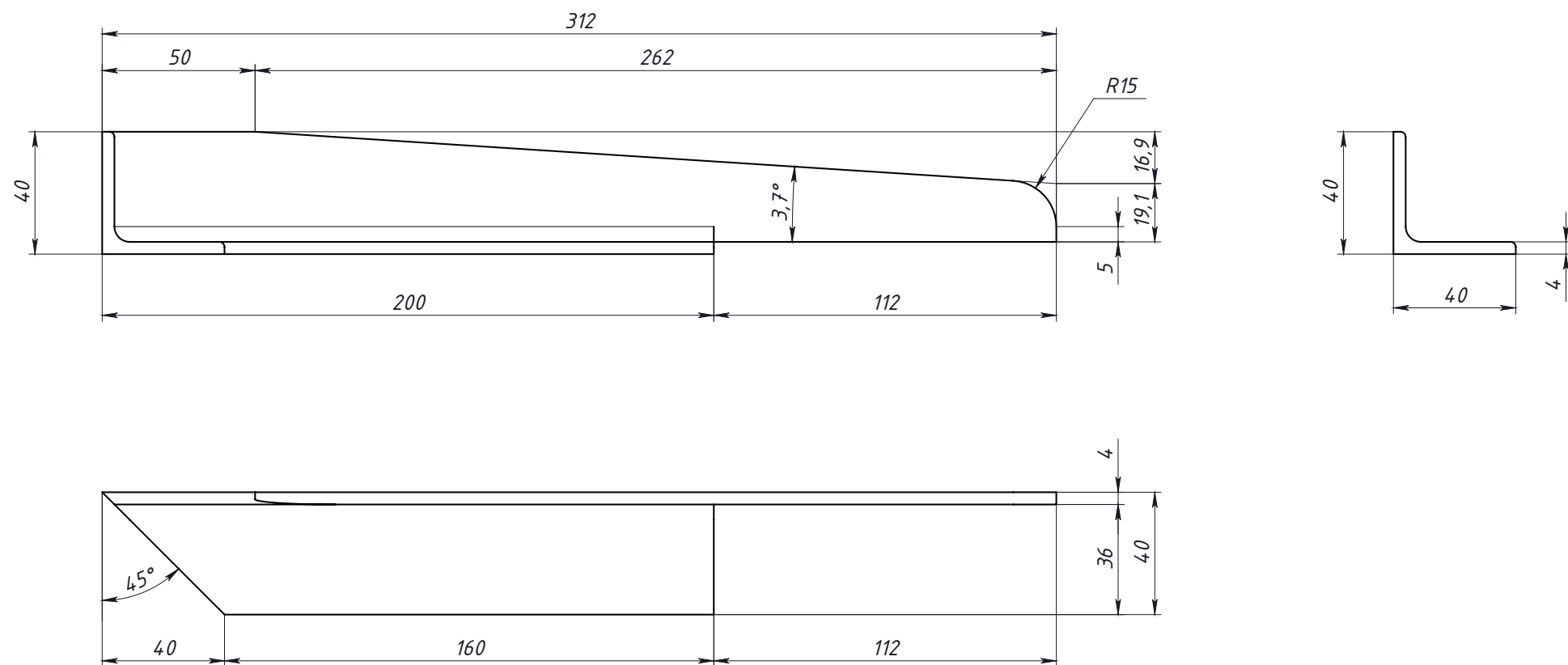


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.5 Ножка задняя левая
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.5 Ножка задняя правая (зеркально)
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализровка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 13	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	

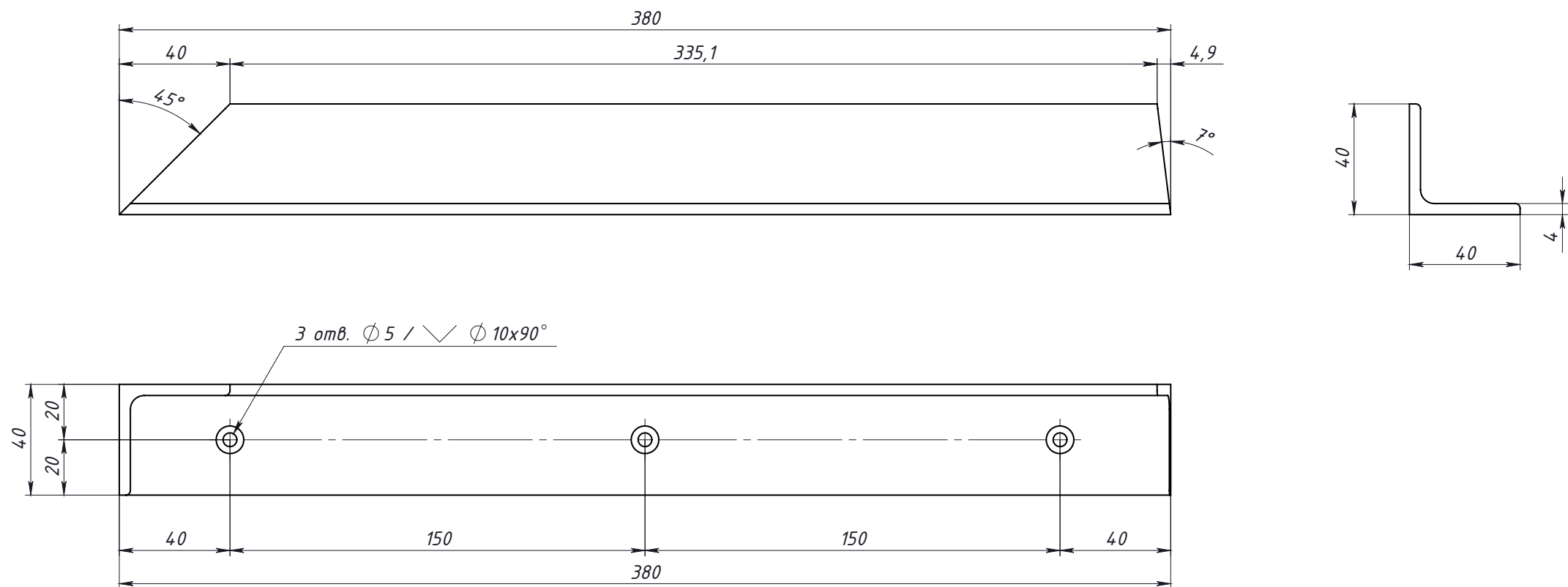


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.6 Подлокотник левый
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.6 Подлокотник правый (зеркально)
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 14	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	

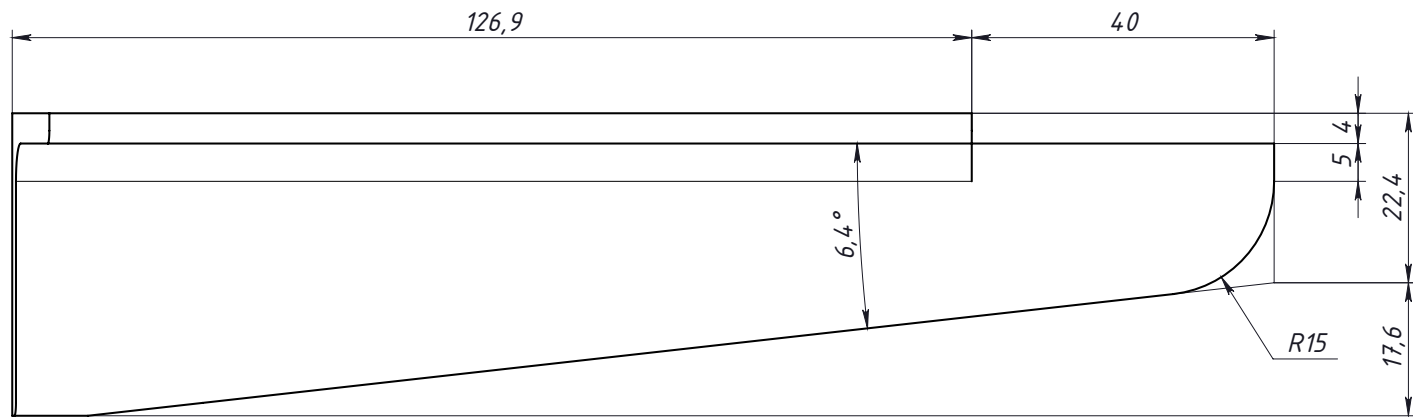
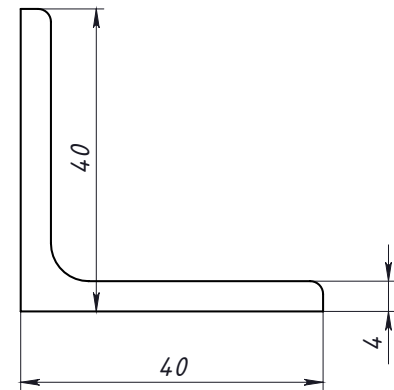
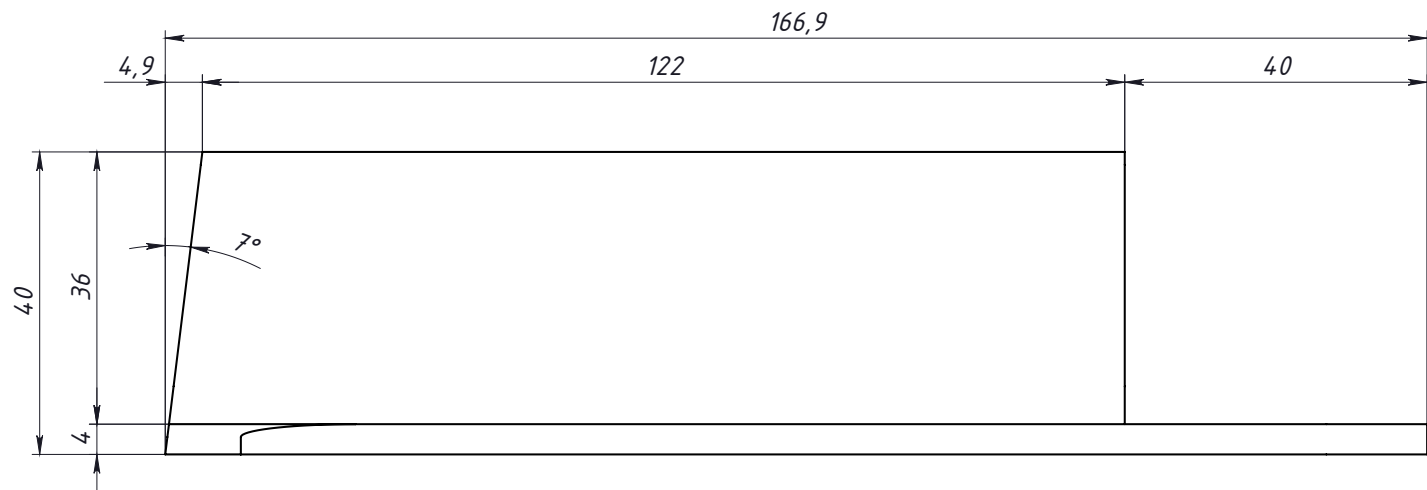


Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.7 Подлокотник левый
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{А-40\times40\times4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$

1.2.7 Подлокотник правый (зеркально)
Количество: 1 шт.
Материал: Уголок $\frac{А-40\times40\times4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{Ст3пс \text{ ГОСТ } 380-2005}$


Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 15	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	



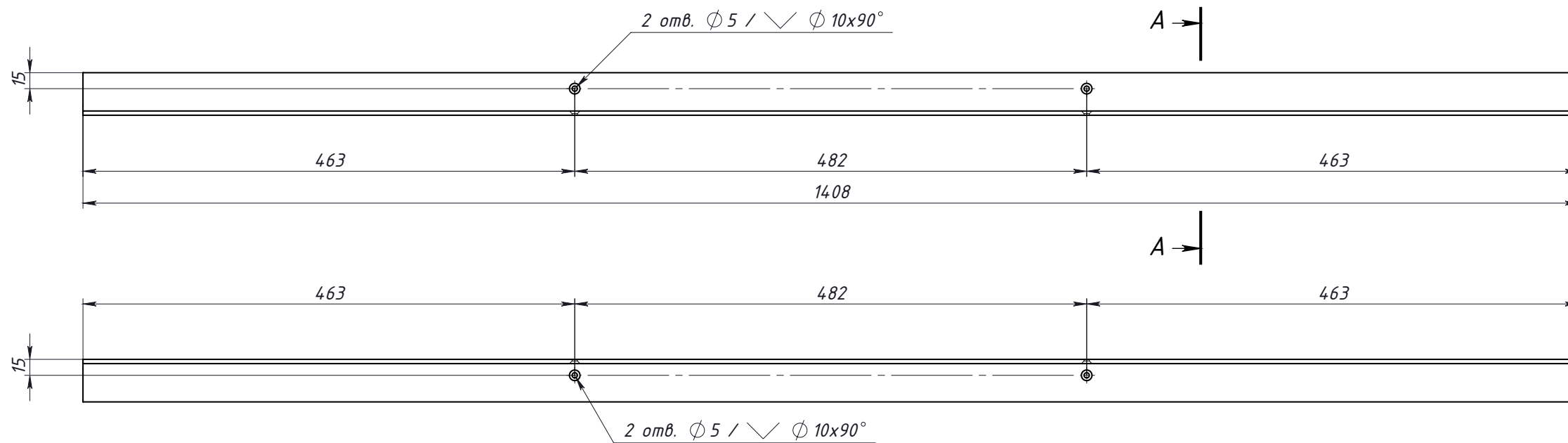
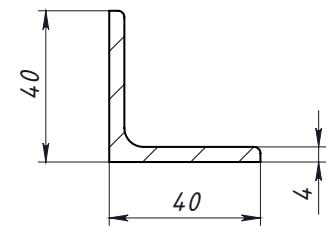
Поверхность деталей зачистить от ржавчины и загрязнений.
Заусенцы снять, острые кромки притупить R0,5

1.1.8 Подлокотник левый
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

1.2.8 Подлокотник правый (зеркально)
Количество: 1 шт.
А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Материал: Уголок Ст3пс ГОСТ 380-2005

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 16	
	18.03.2022	1:1	Листов 19	

A-A (1 : 2)

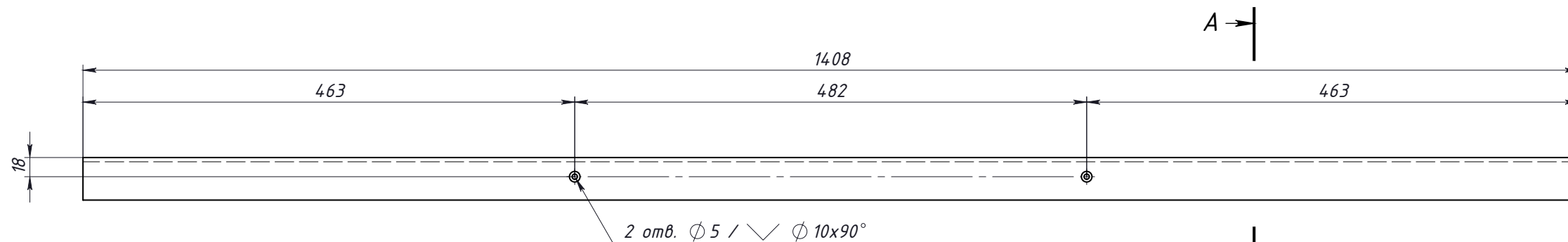
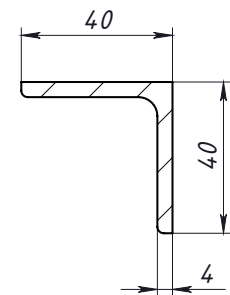


1.3 Царга передняя

Количество: 1 шт.

Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

A-A (1 : 2)



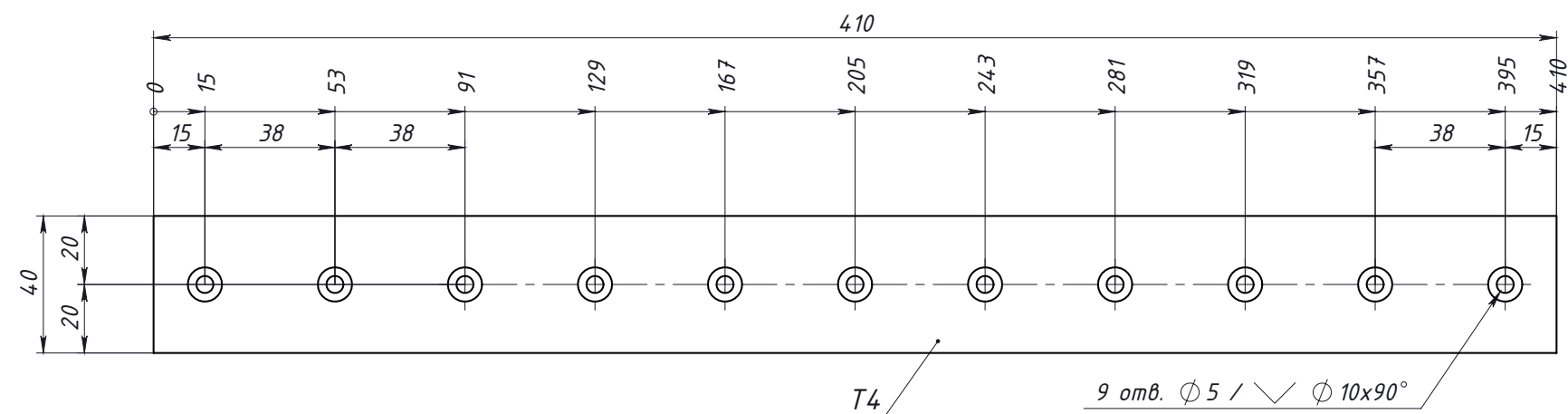
1.4 Царга передняя

Количество: 1 шт.

Материал: Уголок А-40х40х4 ГОСТ 8509-93
Ст3пс ГОСТ 380-2005

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

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 17	
	18.03.2022	1:5	Листов 19	



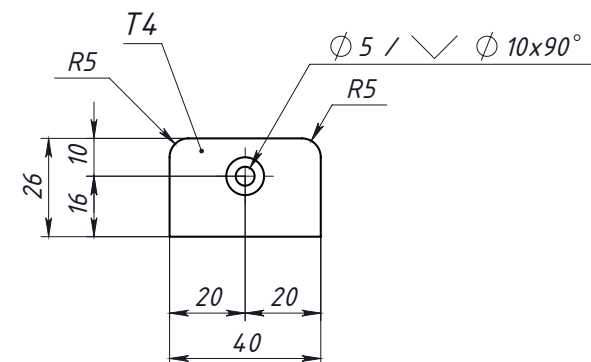
1.5 Полоса сиденья

Количество: 2 шт.

Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015

СтЗпс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ: "Скамья с подлокотниками_01 05_4 мм_2 шт.DXF"



1.6 Ухо сиденья

Количество: 4 шт.

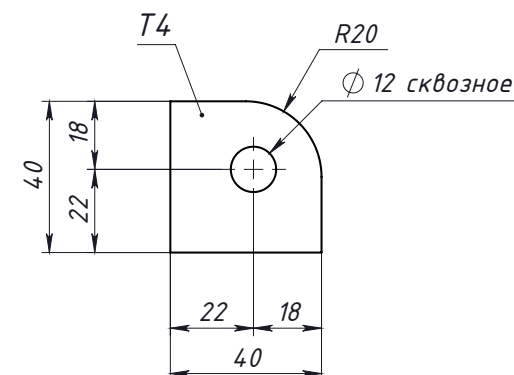
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015

СтЗпс ГОСТ 380-2005

Файл для ЧПУ:

"Скамья с подлокотниками_01 06_4 мм_4 шт.DXF"

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



1.1.9 Опора ножки

Количество: 4 шт.

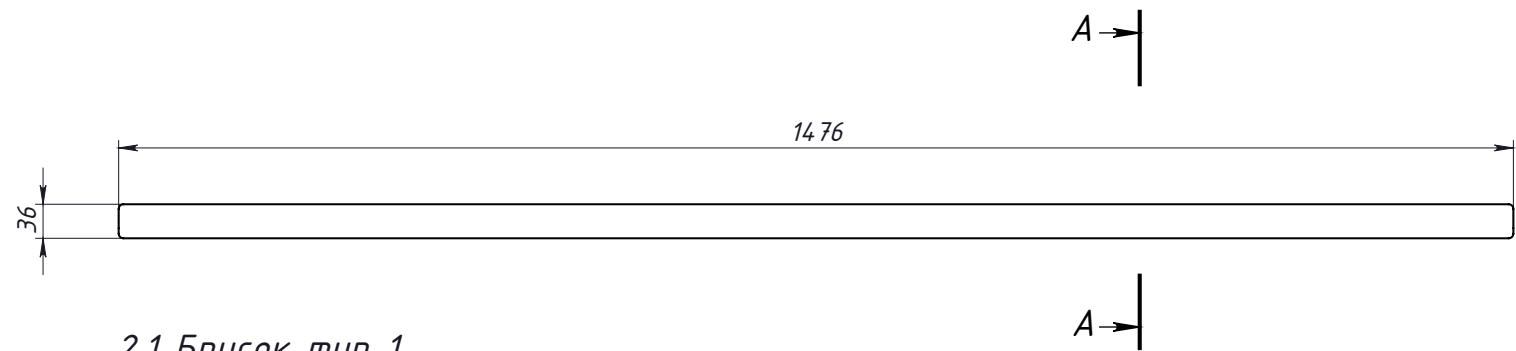
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015

СтЗпс ГОСТ 380-2005

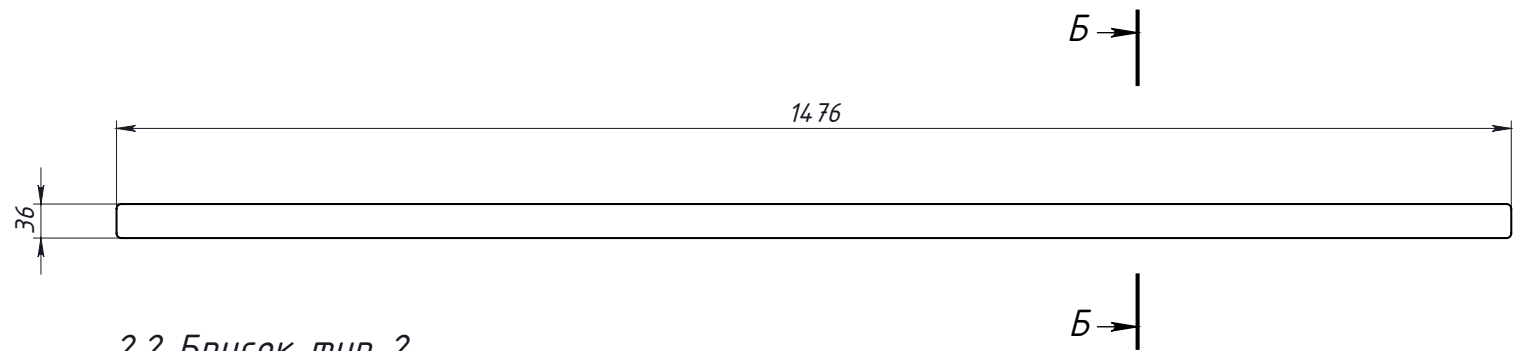
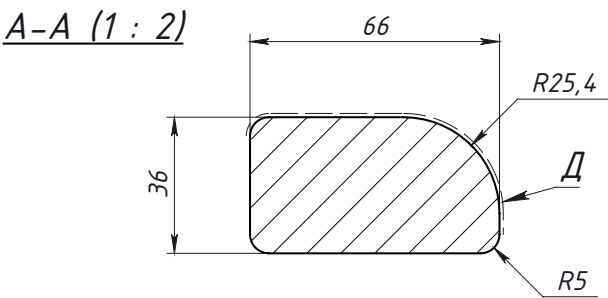
Файл для ЧПУ:

"Скамья с подлокотниками_01 01 09_4 мм_4 шт.DXF"

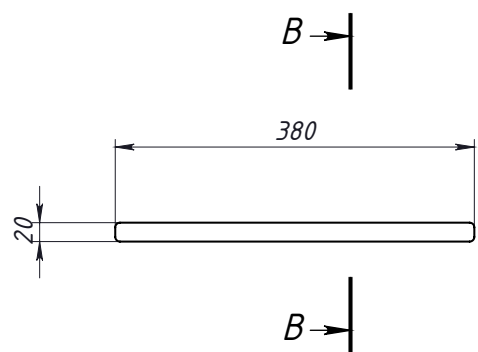
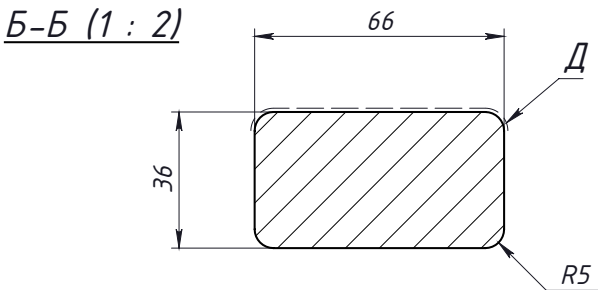
Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТАДЕВЕЛОПМЕНТ
Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 18	
	18.03.2022	1:2	Листов 19	



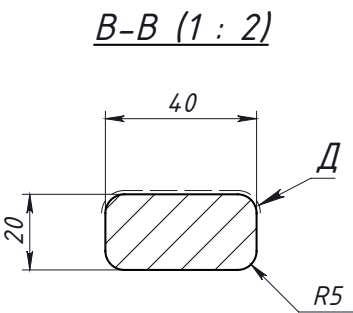
2.1 Брусok тип 1
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 4 шт.



2.2 Брусok тип 2
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 8 шт.



2.3 Брусok тип 3
Материал: Брусok сорт 1 сосна
Количество: 2 шт.



Все неуказанные радиусы R=5 мм

Поверхность Д фактуровать нейлоновой
брашировальной щёткой зернистостью Р120

Всю поверхность шлифовать перед покраской
абразивом зернистостью Р120

Скамья с подлокотниками	Конструктор: К. С. Трайковский			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 19	
	18.03.2022	1:8	Листов 19	