

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

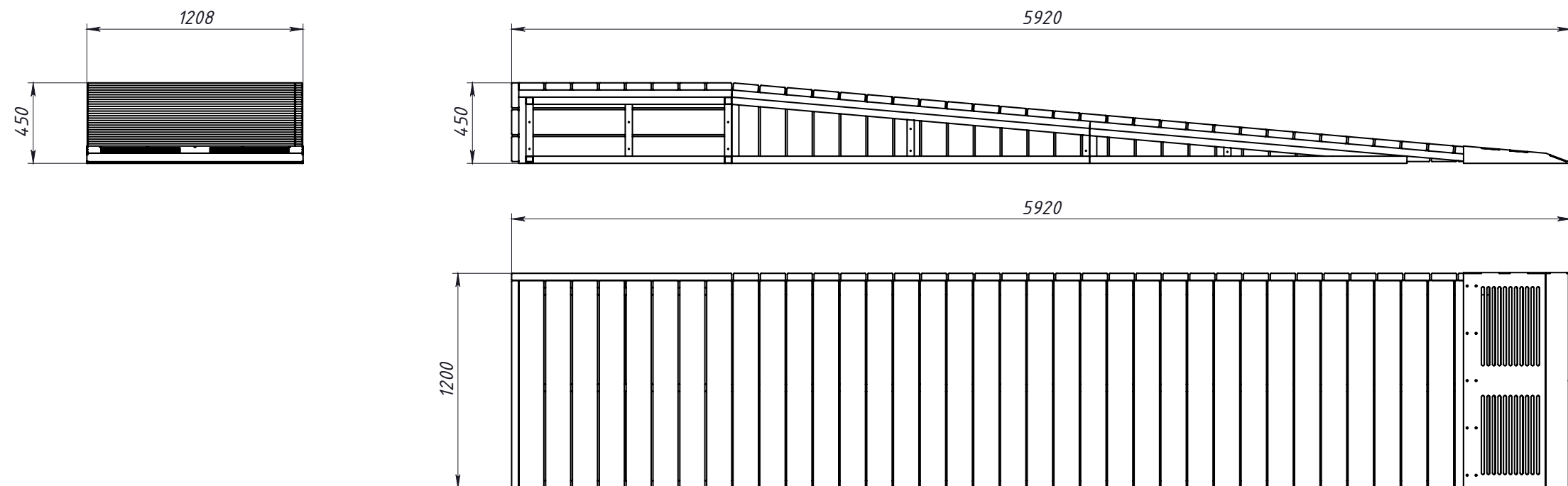
Альбом типовых решений уличной мебели и малых архитектурных форм

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

Том 20.3. Пандус к сцене

Рабочая документация

Директор А. М. Осадчий
Дизайнер А. И. Безишев
Конструктор А. А. Зарудин



Металлокаркас ч1 – 1 сб. ед.
Металлокаркас ч2 – 1 сб. ед.
Металлокаркас ч3 – 1 сб. ед.
Стыковочный элемент – 1 сб. ед.
Настил пандуса – 36 шт.
Обшивка пандуса – 34 шт.
Лаги черновые для пандуса – 17 шт.

Расход материалов:
Брусок – 1 – сосна – 40х40 – ГОСТ 8486-86 – 0,03 м³
Брусок – 1 – сосна – 80х40 – ГОСТ 8486-86 – 0,017 м³
Брусок – 1 – сосна – 140х40 – ГОСТ 8486-86 – 0,409 м³
Труба профильная $\frac{40 \times 40 \times 2 \times 6000 \text{ ГОСТ } 8639-82}{\text{Ст 3 пс ГОСТ } 380-2005}$ – 50,8 м. п.
Лист $\frac{А-40 \times 40 \times 4 \text{ ГОСТ } 8509-93}{\text{Ст 3 пс ГОСТ } 380-2005}$ – 1,1 м²

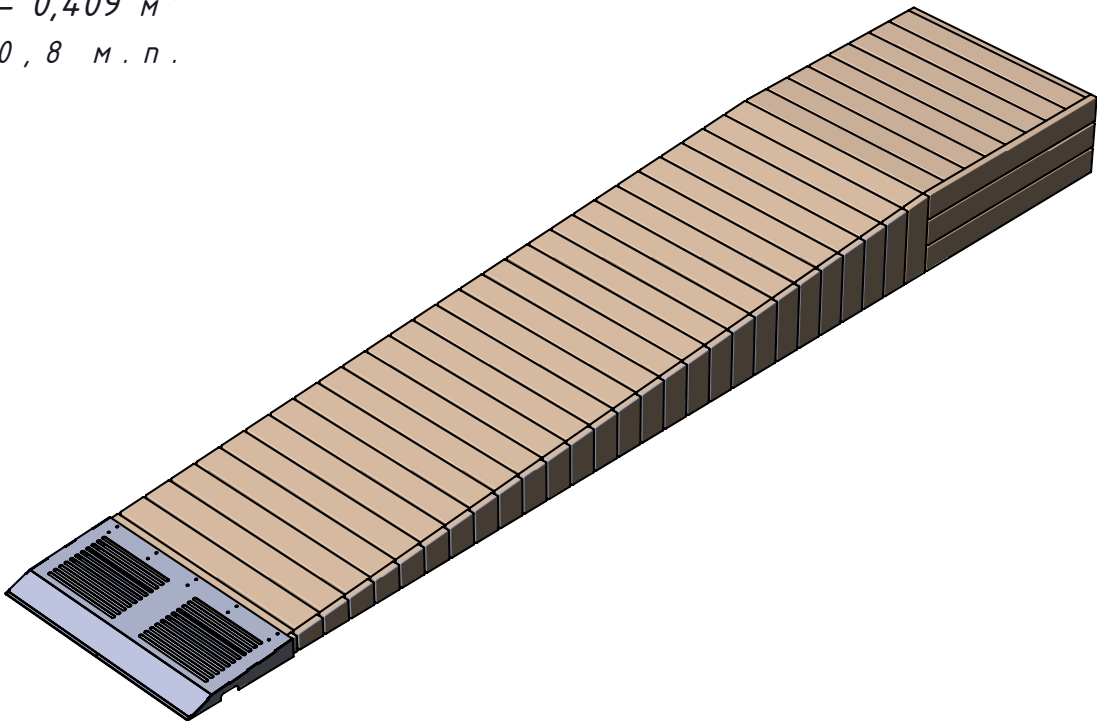
Металлокаркас изготавливать при помощи сварки MIG-MAG в среде защитных газов. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 23518-79.


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 цвет RAL _____, матовый. Степень очистки от окислов и загрязнений перед окрашиванием по ГОСТ 9.402-2004.

Деревянные детали покрывать защитным атмосферостойким маслом Pinotex Wood & Terrace Oil цвет _____.

Площадь поверхности металлокаркаса 10,7 м. кв.
Площадь поверхности деревянных деталей 24,3 м. кв.
Вес металлокаркаса 149 кг.
Вес деревянных деталей 183 кг.

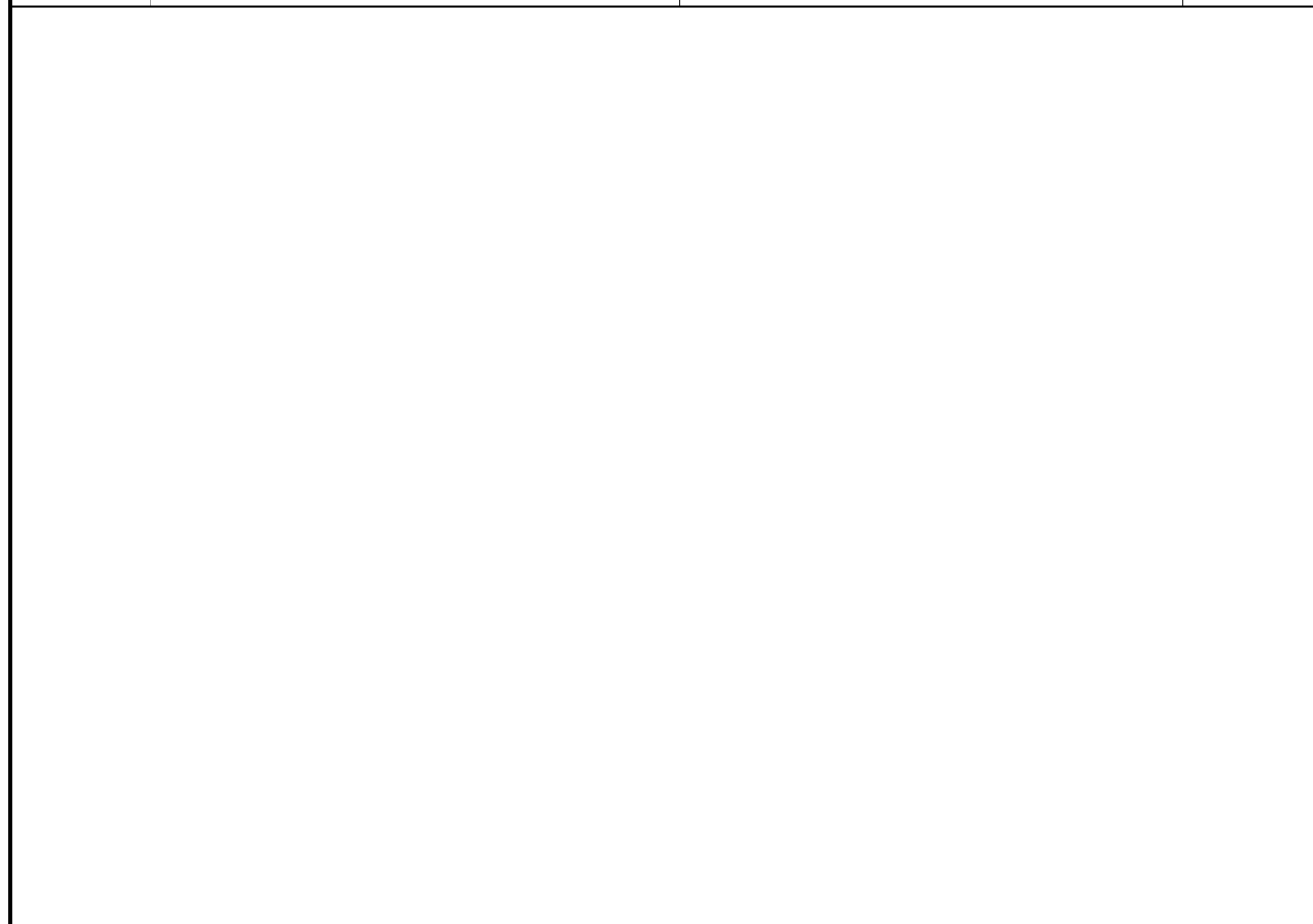


Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Общий вид	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 1	
	17.03.2022	1:30	Листов 30	

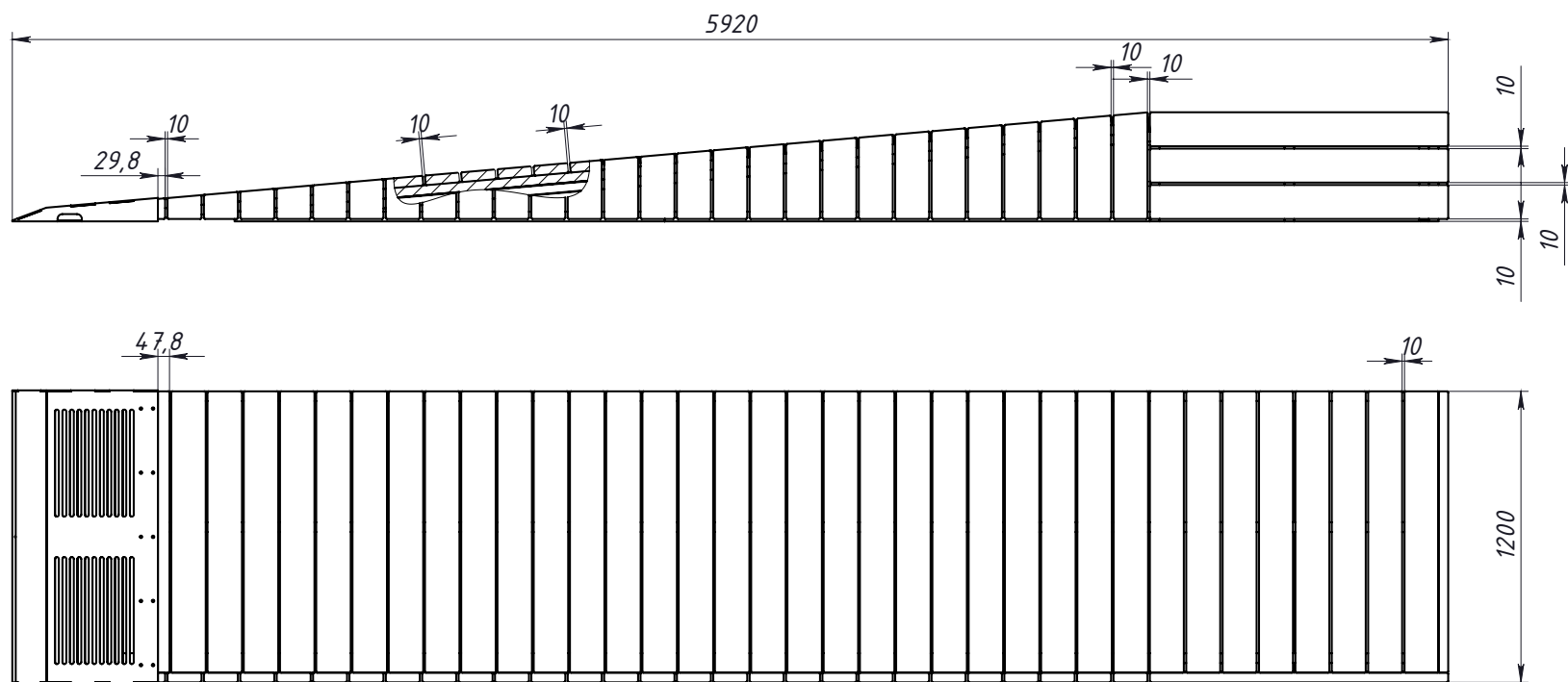
Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	<u>Сборочные единицы</u>		
1.1	Металлокаркас ч1		1
1.2	Металлокаркас ч2		1
1.3	Металлокаркас ч3		1
1.4	Стыковочный элемент		1
	<u>Детали</u>		
1.5.1	Лаги пандуса тип 1	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	3
1.5.2	Лаги пандуса тип 2	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	3
1.5.3	Лаги пандуса тип 3	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	3
1.5.4	Лаги пандуса тип 4	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	2
1.5.5	Лаги пандуса тип 5	Брусok - 1 - сосна - 80x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.5.6	Лаги пандуса тип 6	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.5.7	Лаги пандуса тип 7	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.5.8	Лаги пандуса тип 8	Брусok - 1 - сосна - 80x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.5.9	Лаги пандуса тип 9	Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86	2
1.6.1	Обшивка горизонтальная тип 1	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	3
1.6.2	Обшивка горизонтальная тип 2	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	3
1.6.3	Обшивка вертикальная 1	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.4	Обшивка вертикальная 2	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.5	Обшивка вертикальная 3	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.6	Обшивка вертикальная 4	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.7	Обшивка вертикальная 5	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.8	Обшивка вертикальная 6	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.9	Обшивка вертикальная 7	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
Пандус к сцене		Конструктор:	
Спецификация (1 из 3)		А. А. Зарудин	
		Дизайнер:	
		А. И. Бегишев	
		Дата:	Масштаб
		17.03.2022	1:1
		Лист 2	Листов 30

Поз.	Наименование	Материал	Кол.
	<u>Детали</u>		
1.6.10	Обшивка вертикальная 8	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.11	Обшивка вертикальная 9	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.12	Обшивка вертикальная 10	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.13	Обшивка вертикальная 11	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.14	Обшивка вертикальная 12	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.15	Обшивка вертикальная 13	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.16	Обшивка вертикальная 14	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.17	Обшивка вертикальная 15	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.18	Обшивка вертикальная 16	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.19	Обшивка вертикальная 17	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.20	Обшивка вертикальная 18	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.21	Обшивка вертикальная 19	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.22	Обшивка вертикальная 20	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.23	Обшивка вертикальная 21	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.24	Обшивка вертикальная 22	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.25	Обшивка вертикальная 23	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.26	Обшивка вертикальная 24	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.27	Обшивка вертикальная 25	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.28	Обшивка вертикальная 26	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.29	Обшивка вертикальная 27	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
1.6.30	Обшивка вертикальная 28	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	1
Пандус к сцене		Конструктор: А. А. Зарудин	ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Спецификация (2 из 3)		Дизайнер: А. И. Бегишев	
		Дата:	
		Масштаб	
		17.03.2022	1:1
		Лист 3	
		Листов 30	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u>Детали</u>		
1.7	Настил пандуса	Брусok - 1 - сосна - 140x40 - ГОСТ 8486-86	36
	<u>Стандартные изделия</u>		
	Шуруп с потайной головкой 4,5x70 желтопассивированный DIN 7962		364
	Шуруп с потайной головкой 4,5x40 желтопассивированный DIN 7962		18
	Саморез с потайной головкой по металлу со сверлом 4,8x70 DIN 7504 P		78
	Болт шестигранный с фланцем M12x100 DIN 6921		8
	Шайба 12 кузовная DIN 9021		8
	Гайка самоконтр. M12 DIN 985		8



Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Спецификация (3 из 3)	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 4	
	17.03.2022	1:1	Листов 30	



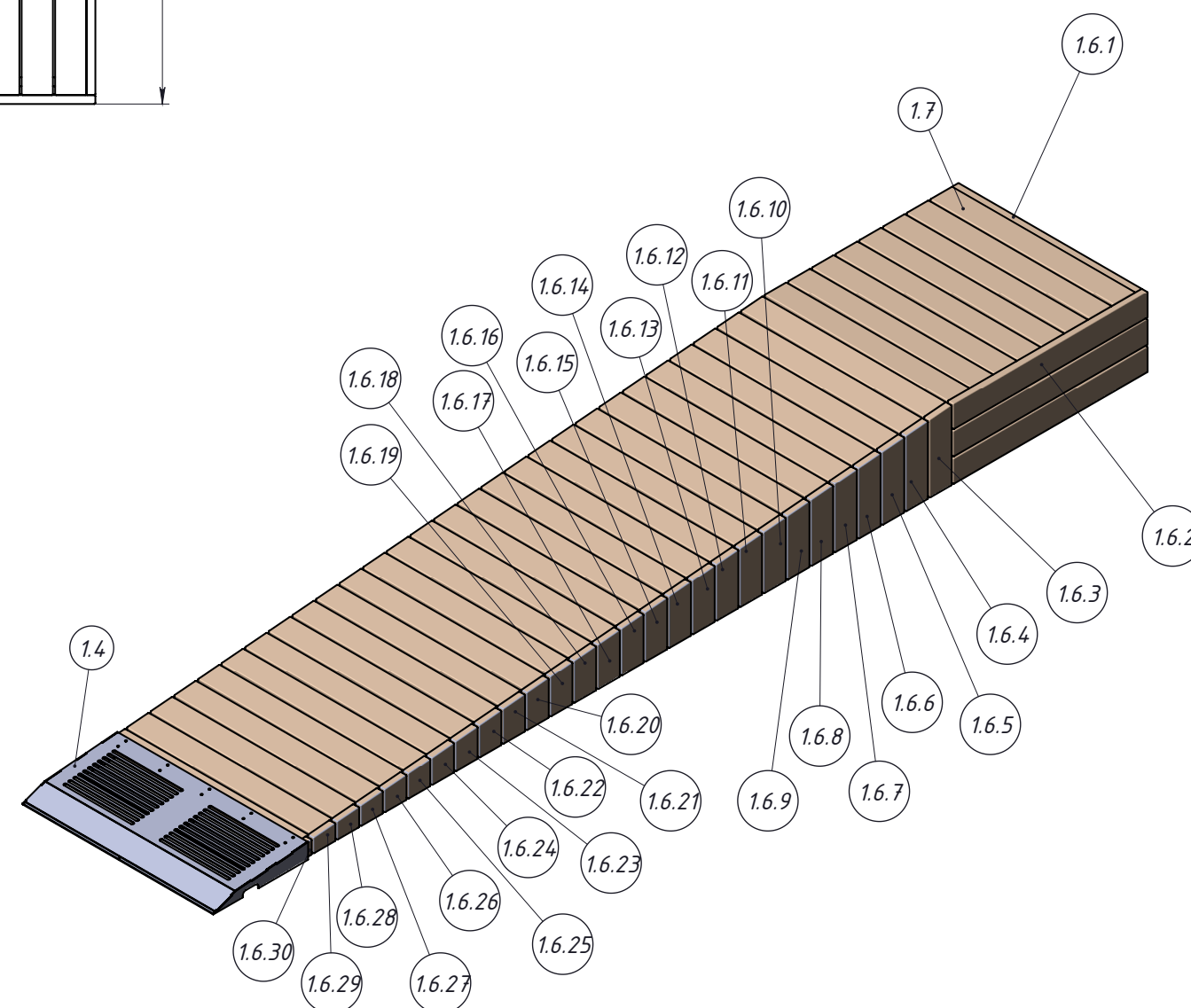
Перед креплением элементов настила закрепить металлокаркас к обшивке сцены шурупами с потайной головкой желтопассивированными 4,5x40 DIN 7962 (10 шт.)

Части настила и обшивки крепить шурупами с потайной головкой желтопассивированными 4,5x70 DIN 7962 (364 шт.) через предварительно проделанные отверстия в деталях настила и обшивки Ø4.
Детали 8.6.1, 8.6.2 и 8.7 крепить 6-ю саморезами, детали 8.6.28, 8.6.29 и 8.6.30 – 2-мя, оставшиеся детали крепить 4-мя саморезами.

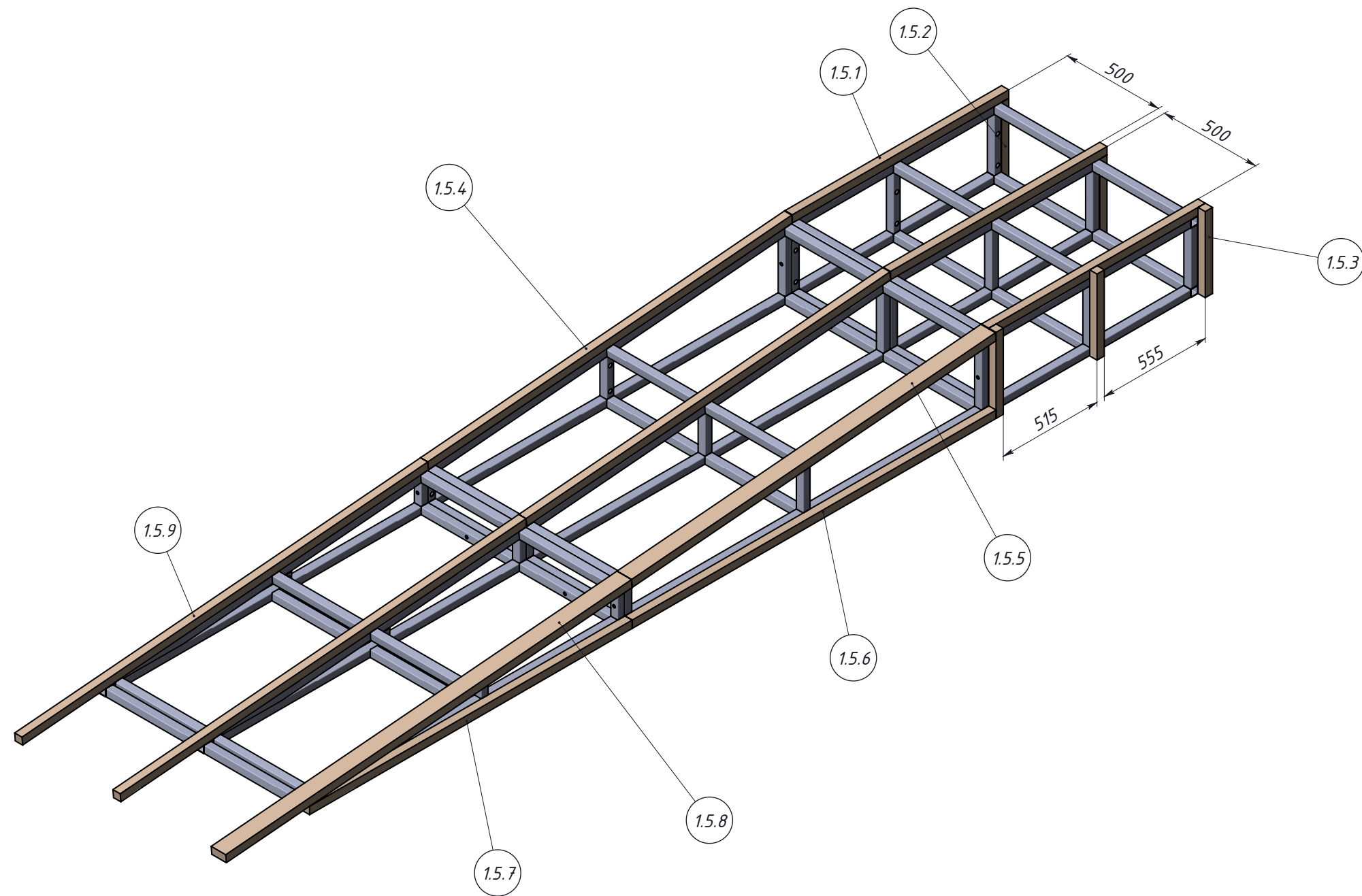
Детали крепить фактурованной стороной наружу.

Не допускается выступание саморезов над поверхностью деревянных деталей или их утопление. Все шляпки саморезов должны быть вровень с поверхностью дерева.

Стыковой элемент 1.4 крепить после установки всех остальных деталей шурупами с потайной головкой желтопассивированными 4,5x40 DIN 7962 (8 шт.)



Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборка пандуса (лист 2 из 2)	Дизайнер: А. И. Бежишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 5	
	17.03.2022	1:30	Листов 30	



Между собой модули скреплять болтами шестигранными с фланцем M12x100 DIN 6921 (8 шт), фиксировать гайками самоконтрящимися M12 DIN 985 (8 шт) и шайбами кузовными 12 DIN 9021 (8 шт).
Черновые лаги крепить саморезами с потайной головкой по металлу со сверлом 4,8x70 DIN 7504 P (78 шт). через заранее подготовленные в дереве отверстия Ø4.

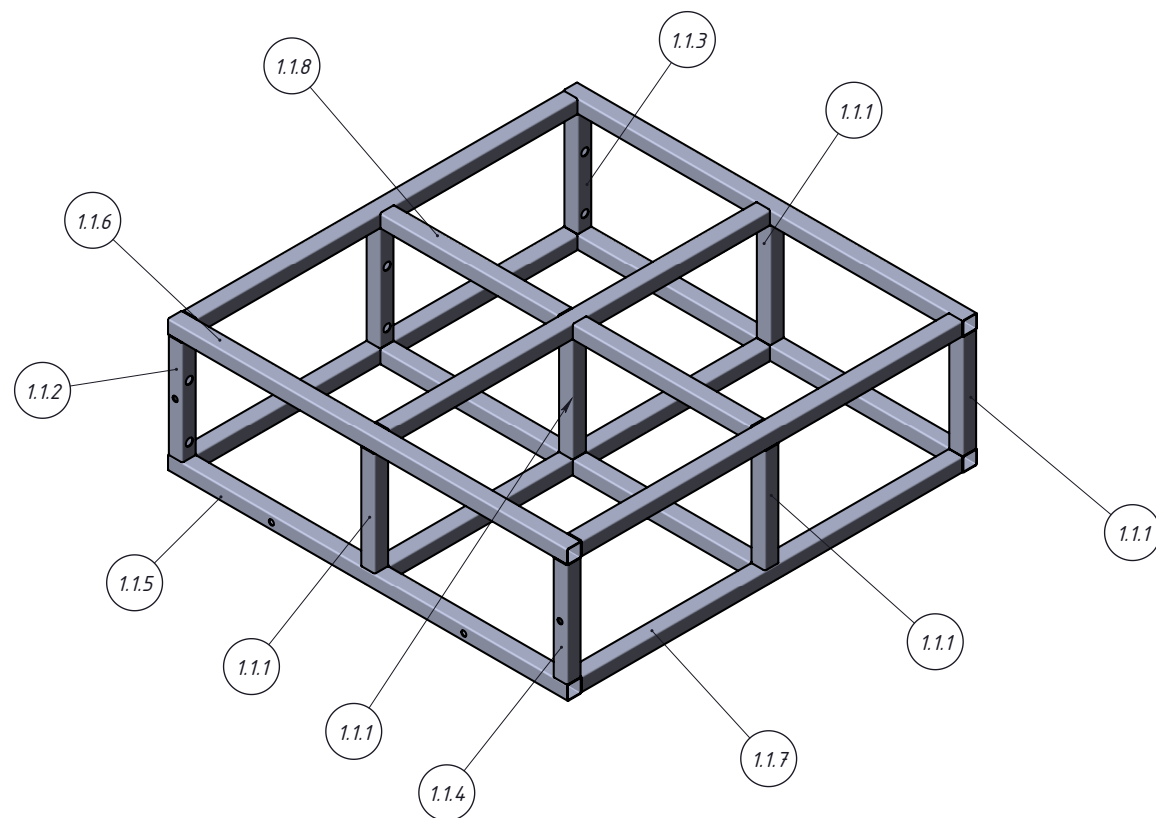
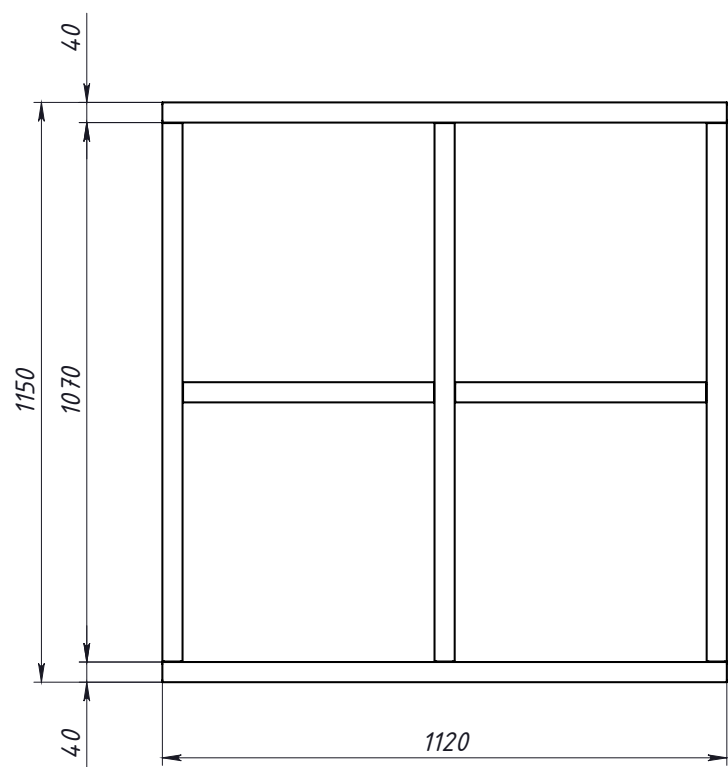
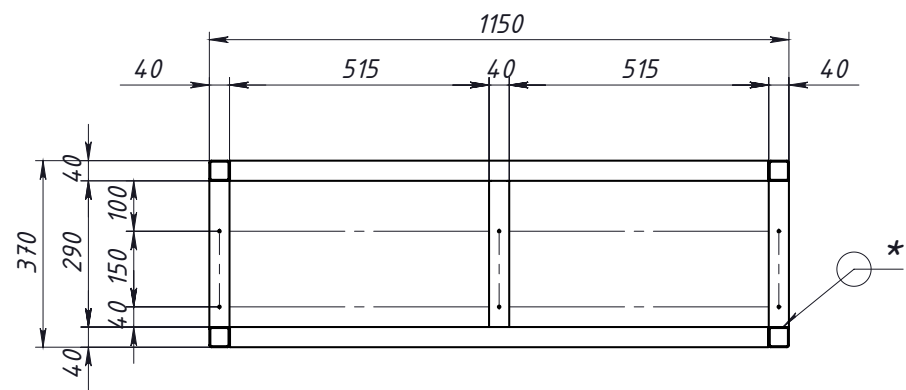
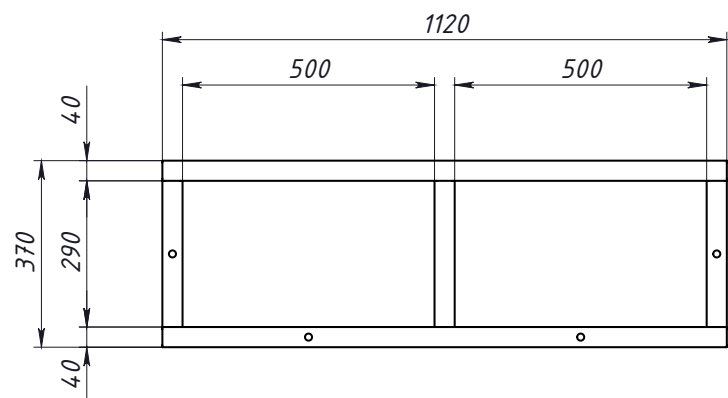
Лаги для настила (длинные) крепить 4-мя саморезами, лаги для обшивки (короткие) – 2-мя.

Не допускается выступание саморезов над поверхностью деревянных лаг или их утопление. Все шляпки саморезов должны быть вровень с поверхностью дерева.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПД</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Сборка пандуса (лист 1 из 2)	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 6	
	17.03.2022	1:20	Листов 30	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.1.1</i>	<i>Стойка</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>5</i>
<i>1.1.2</i>	<i>Стойка крепеж + соединит.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.1.3</i>	<i>Стойка крепеж</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
<i>1.1.4</i>	<i>Стойка соединит.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.1.5</i>	<i>Часть рамки соединит.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.1.6</i>	<i>Часть рамки 1</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>3</i>
<i>1.1.7</i>	<i>Часть рамки 2</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>6</i>
<i>1.1.8</i>	<i>Часть рамки 3</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>4</i>

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас ч1 Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 7	
	17.03.2022	1:1	Листов 30	

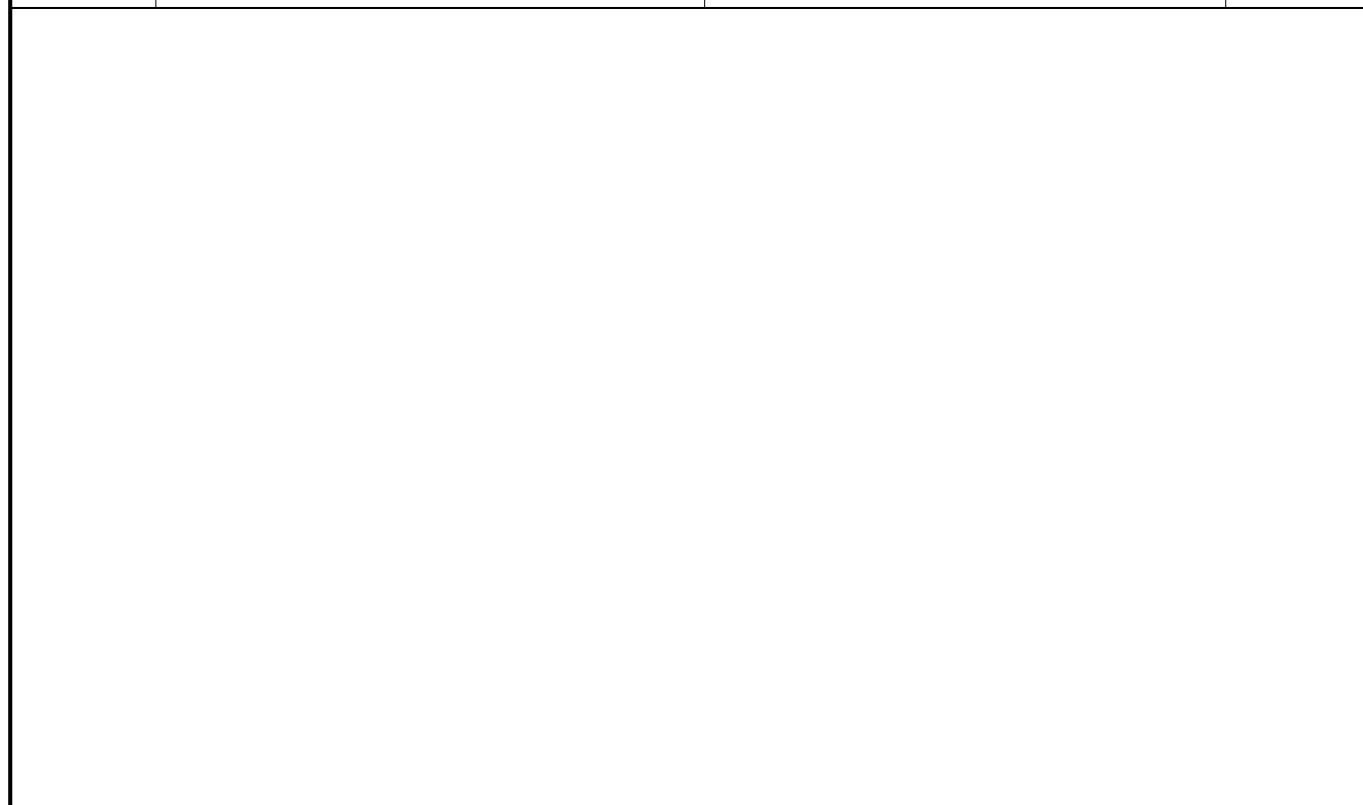


* – все стыки деталей (включая необозначенные выше) варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

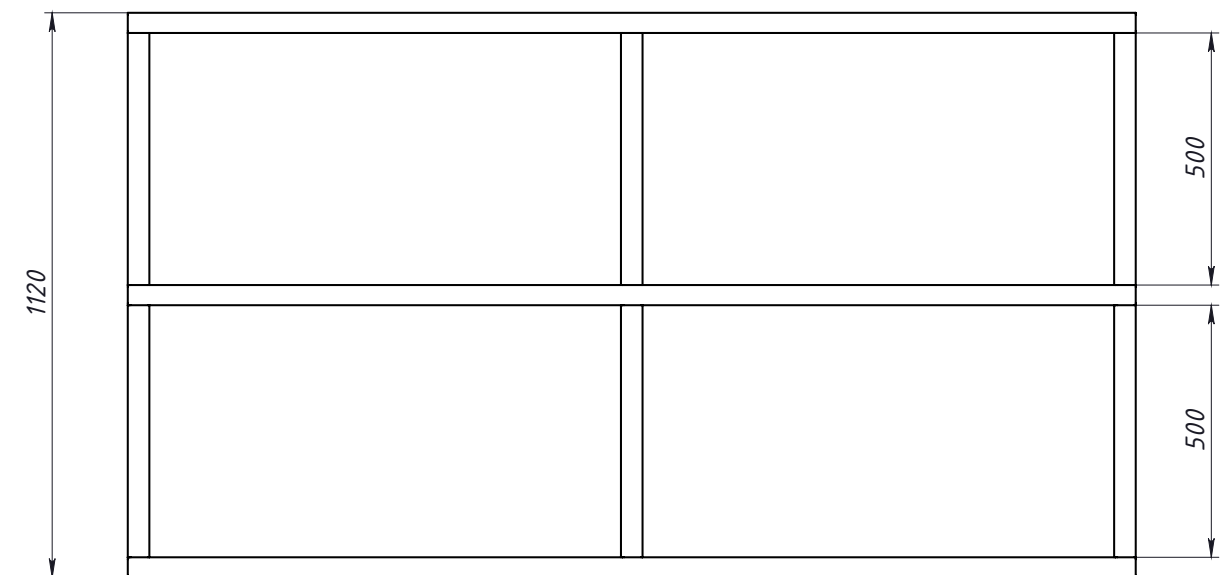
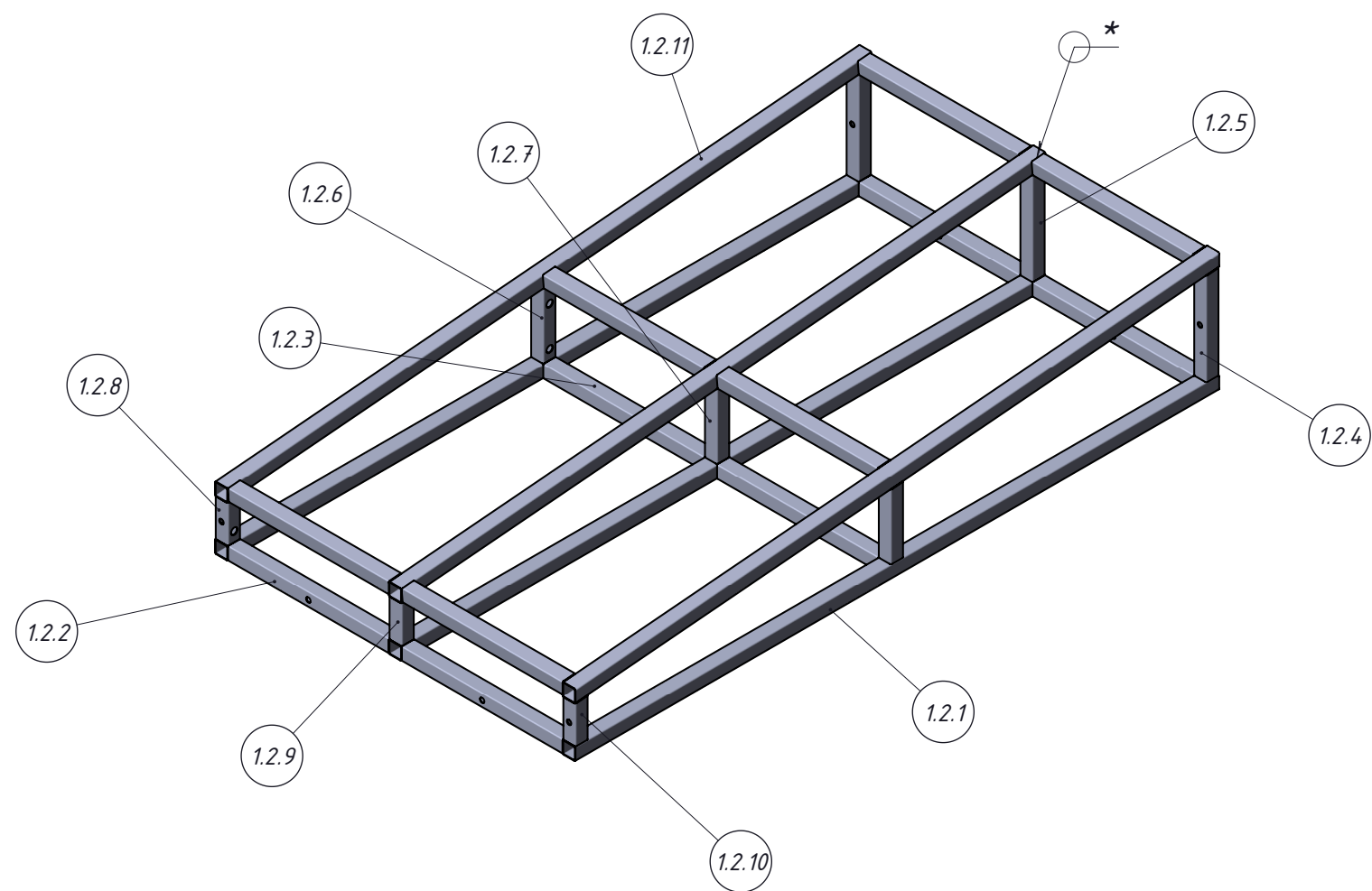
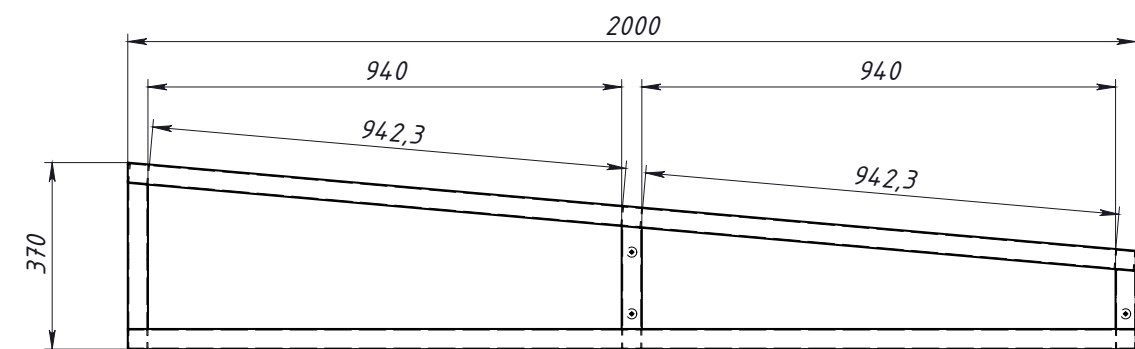
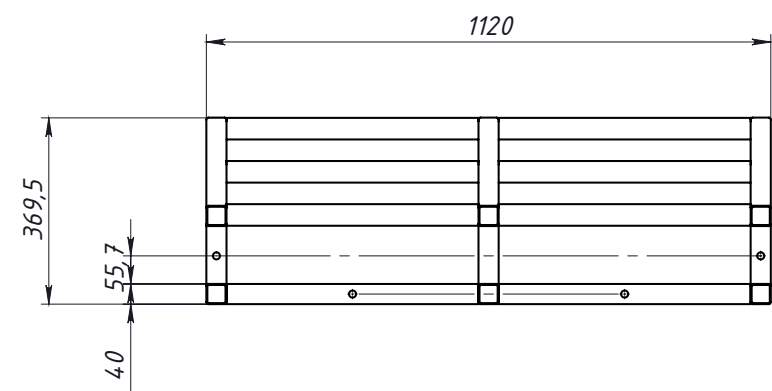
Область сварки зачистить от следов побежалости, брызги от сварки недопустимы.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас ч1 Сборка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 8	
	17.03.2022	1:15	Листов 30	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
1.2.1	<i>Низ часть 1</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>3</i>
1.2.2	<i>Низ соединение</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>4</i>
1.2.3	<i>Связка низ и верх</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>8</i>
1.2.4	<i>Стойка соединит.</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
1.2.5	<i>Стойка центр 1</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
1.2.6	<i>Стойка крепежная 1</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
1.2.7	<i>Стойка центр 2</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
1.2.8	<i>Стойка мал. крепеж. + соединит.</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
1.2.9	<i>Стойка мал.</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
1.2.10	<i>Стойка мал. соедин.</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
1.2.11	<i>Верх под лаги</i>	<i>Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>3</i>



Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарубин			ПЭ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас ч2 Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 9	
	17.03.2022	1:1	Листов 30	



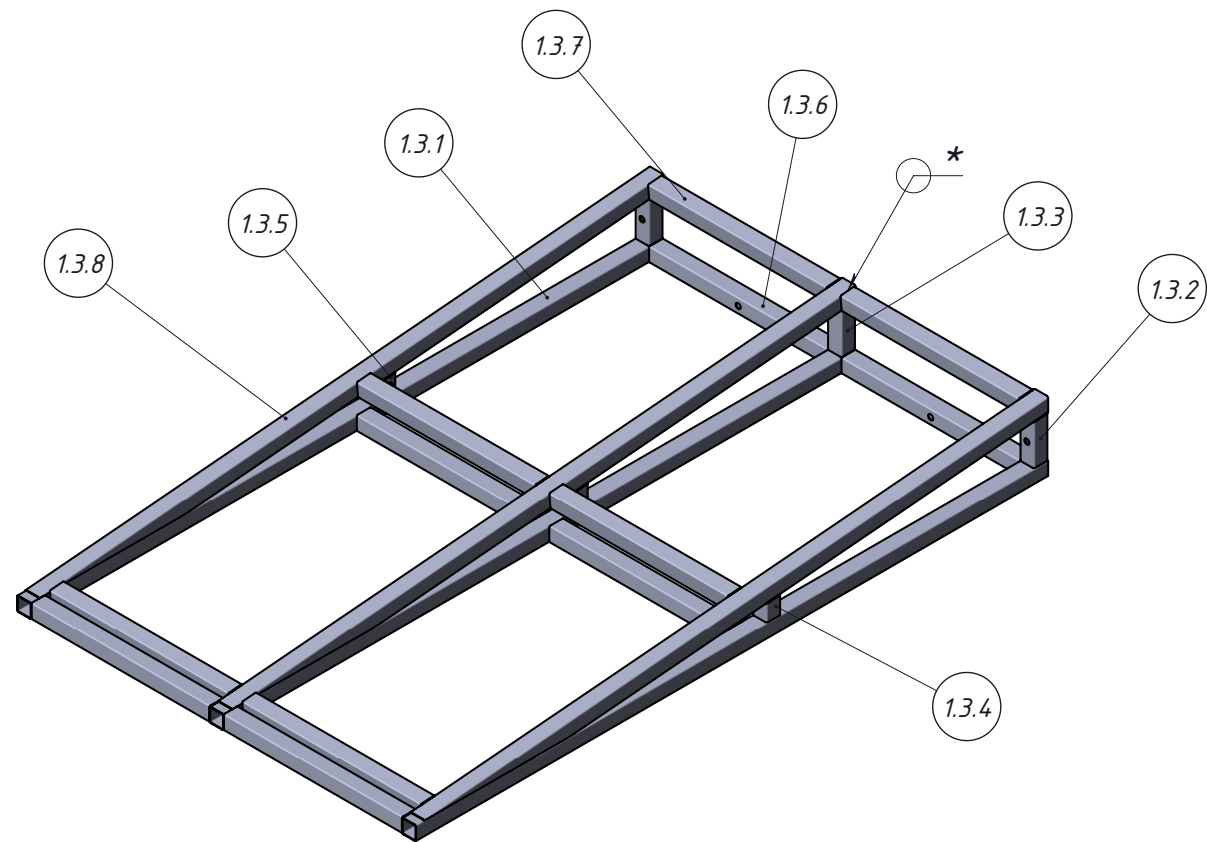
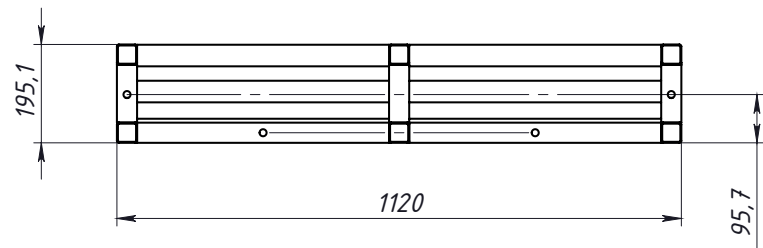
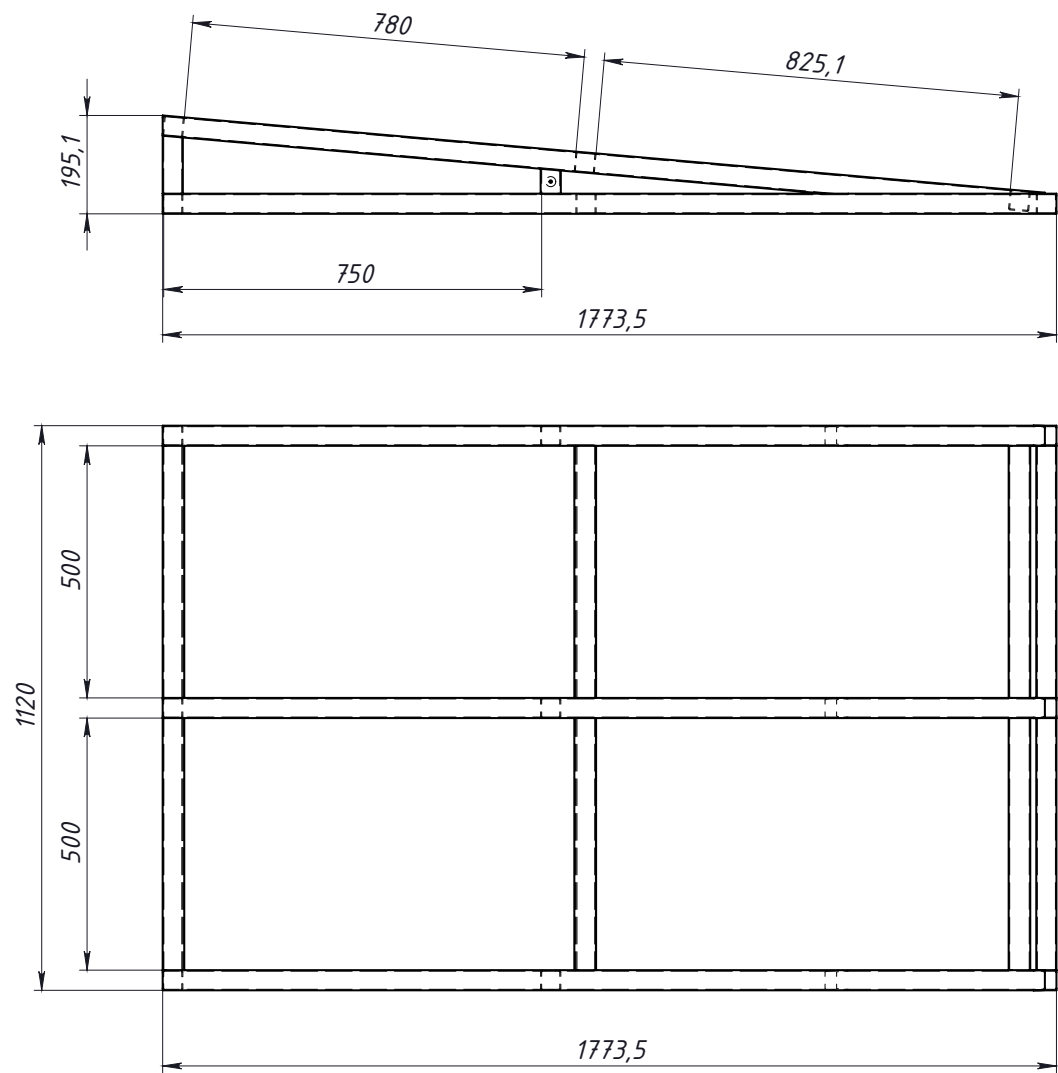
★ – все стыки деталей (включая необозначенные выше) варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

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

Металлокаркас ч2 Сборка	Конструктор: А. А. Зарудин			ПД ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бежишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 10	
	17.03.2022	1:15	Листов 30	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.3.1</i>	<i>Низ часть 1</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>3</i>
<i>1.3.2</i>	<i>Стойка соединит.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
<i>1.3.3</i>	<i>Стойка центр</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.3.4</i>	<i>Стойка промежут.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
<i>1.3.5</i>	<i>Стойка промежут. крепеж.</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.3.6</i>	<i>Низ соединение</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
<i>1.3.7</i>	<i>Связка частей</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>6</i>
<i>1.3.8</i>	<i>Верх под лаги</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>3</i>

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас чЗ Спецификация	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 11	
	17.03.2022	1:1	Листов 30	



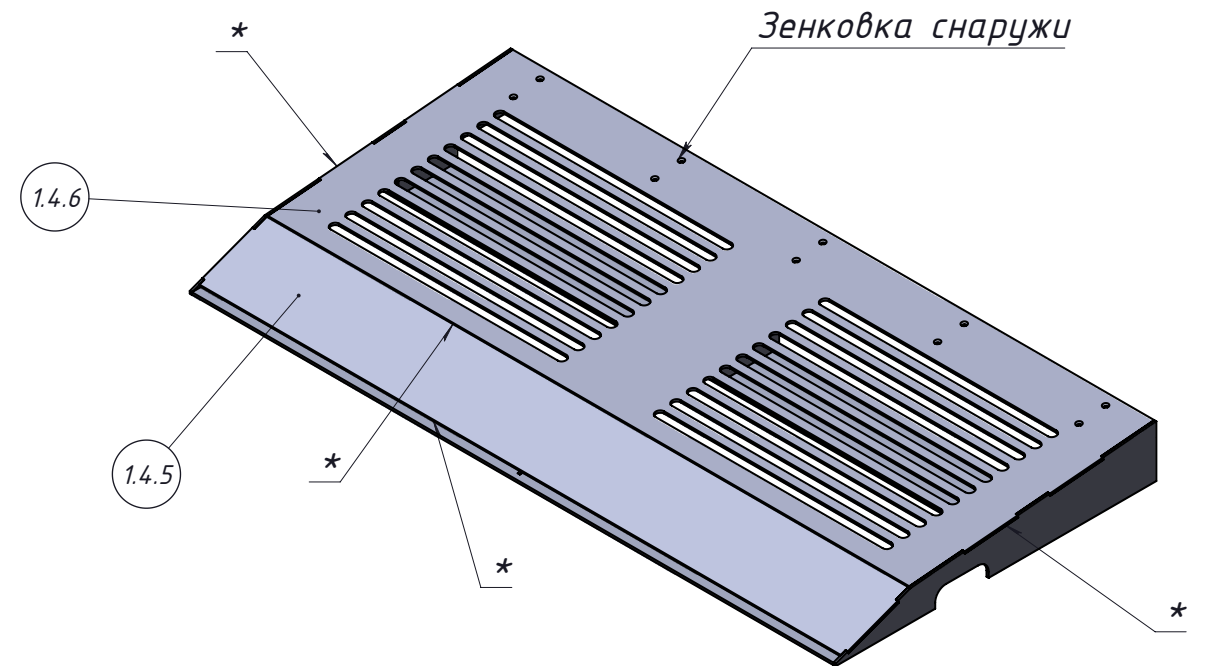
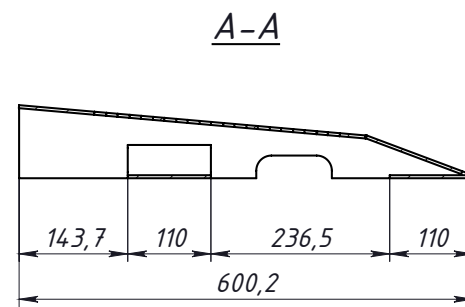
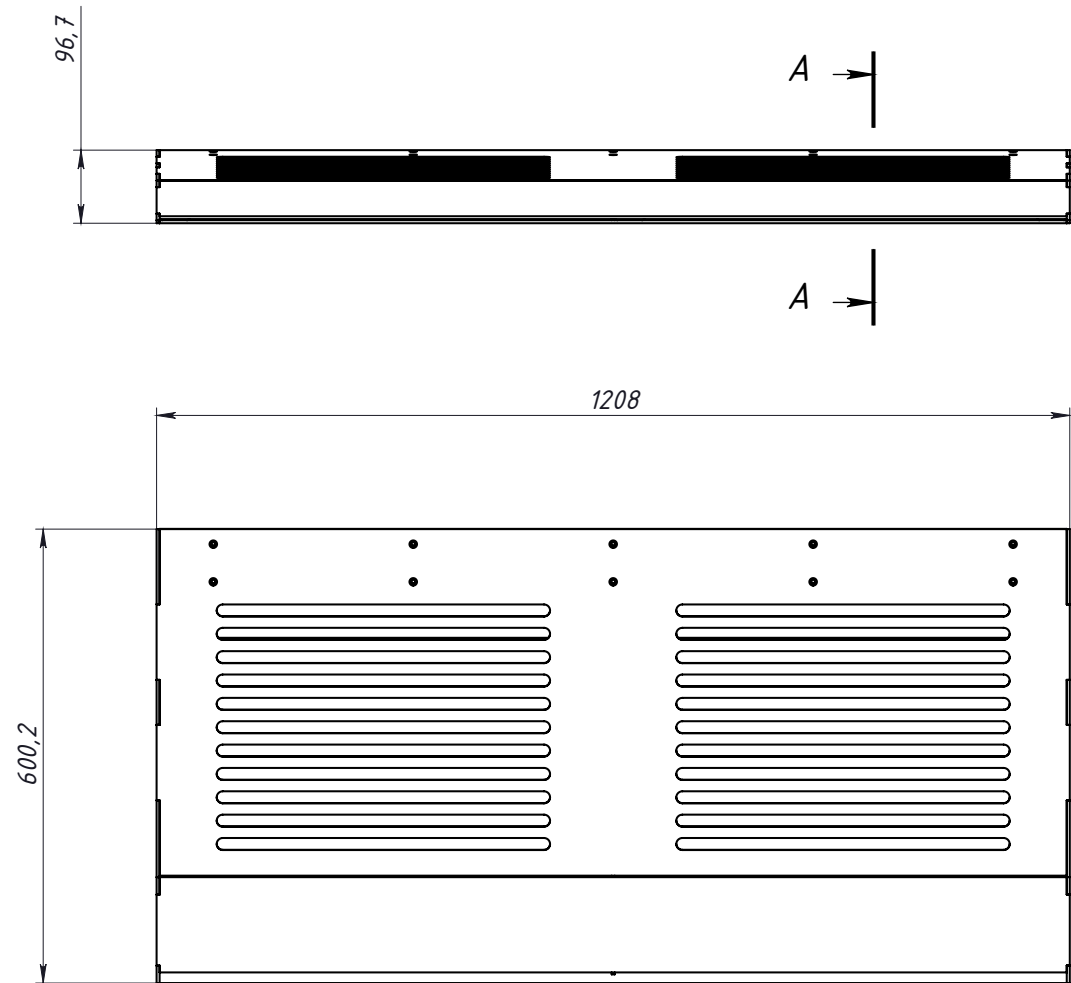
* - все стыки деталей (включая необозначенные выше) варить по контуру. После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей, внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

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

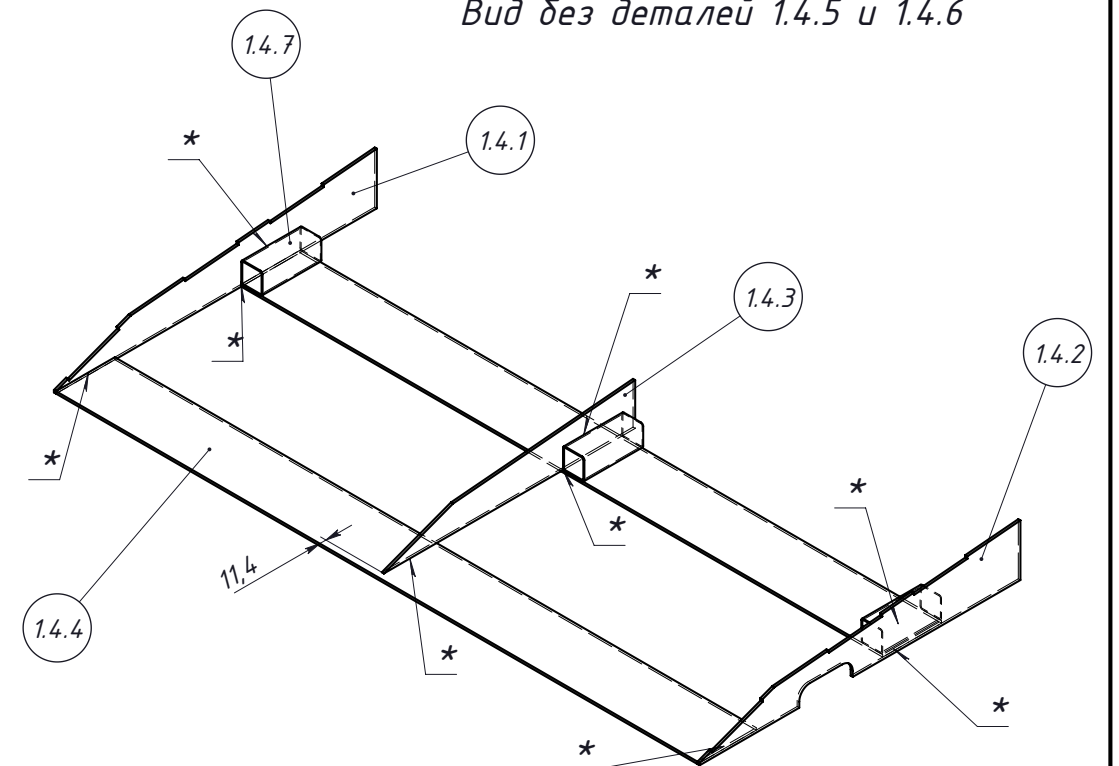
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас чЗ Сборка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 12	
	17.03.2022	1:15	Листов 30	

<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Материал</i>	<i>Кол.</i>
	<u><i>Детали</i></u>		
<i>1.4.1</i>	<i>Боковина внутренняя</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.4.2</i>	<i>Боковина внешняя</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.4.3</i>	<i>Стойка центральная</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.4.4</i>	<i>Низ соединение</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>
<i>1.4.5</i>	<i>Ступенька</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.4.6</i>	<i>Настил перфорированный</i>	<i>Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>1</i>
<i>1.4.7</i>	<i>Поддержка</i>	<i>Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005</i>	<i>2</i>

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Стыковой элемент	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 13	
	17.03.2022	1:1	Листов 30	



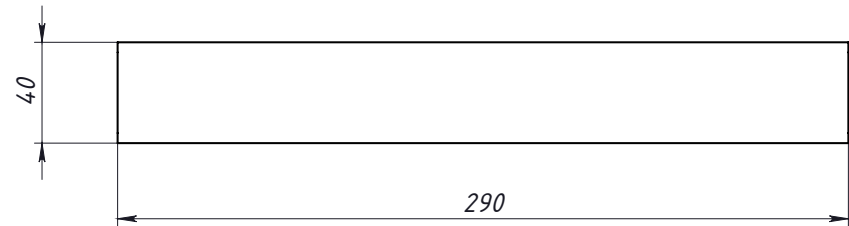
Вид без деталей 1.4.5 и 1.4.6



* - все стыки видимые стыки деталей варить непрерывным швом.
После сварки наружные швы зачистить в плоскость деталей,
внутренние обработать с плавным переходом к основному материалу.

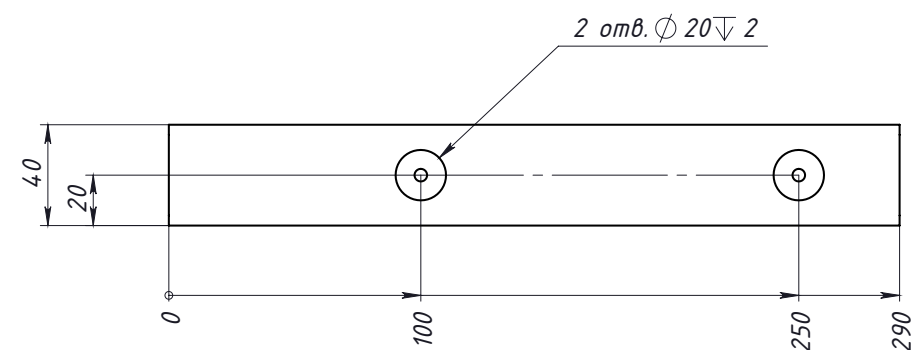
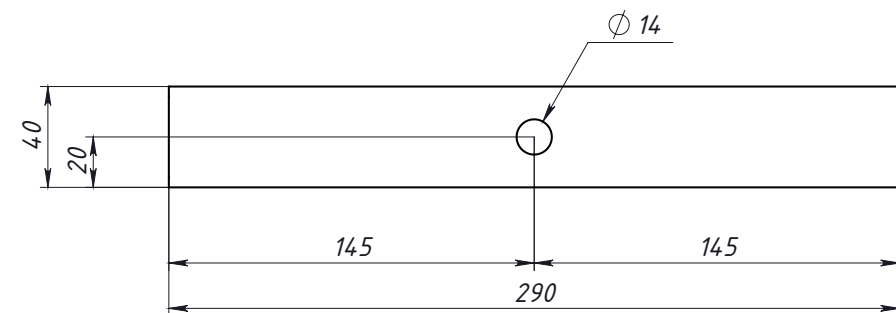
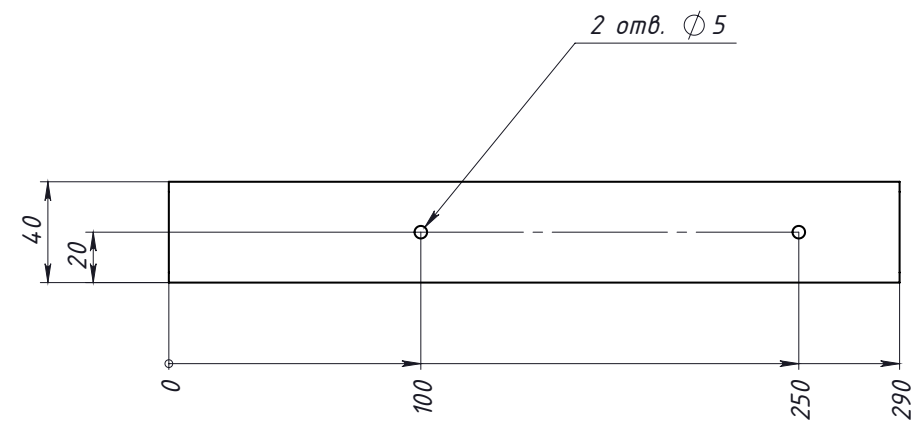
Область сварки зачистить от следов побежалости, брызги от сварки недопустимы.

Пандус к сцене Стыковой элемент Сборка	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 14	
	17.03.2022	1:10	Листов 30	



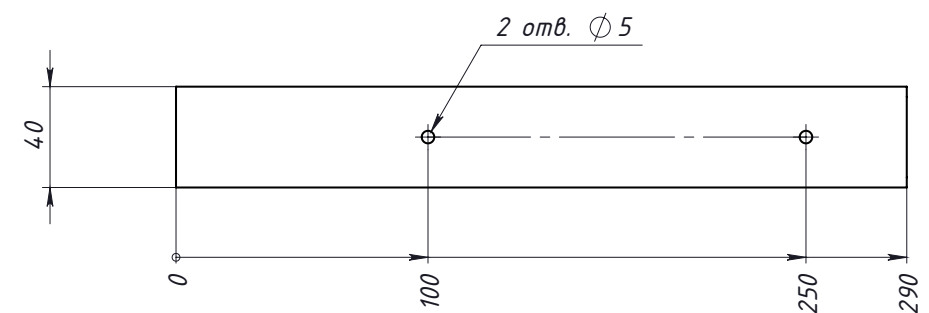
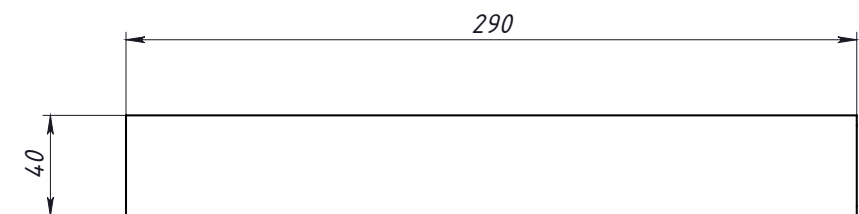
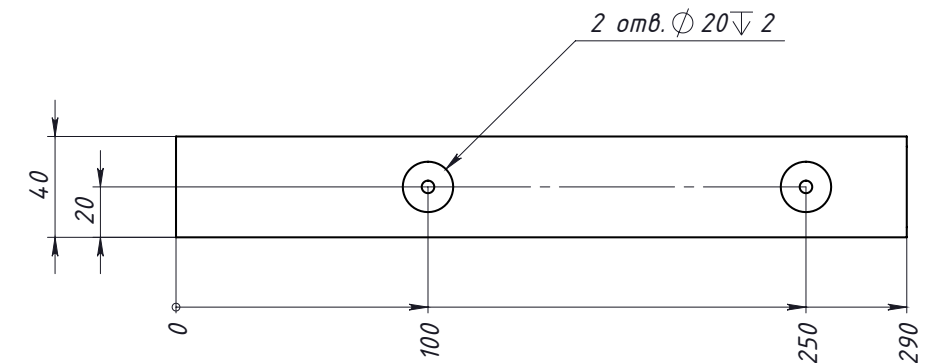
1.1.1 Стойка

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 5 шт.



1.1.2 Стойка крепеж. + соединит.

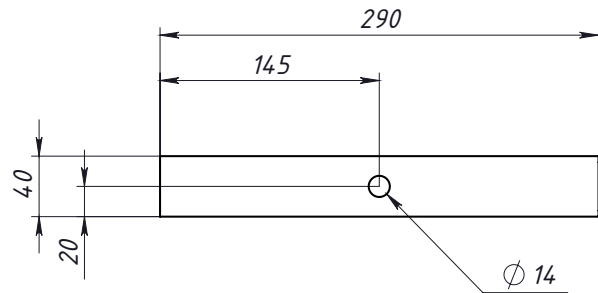
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



1.1.3 Стойка крепеж.

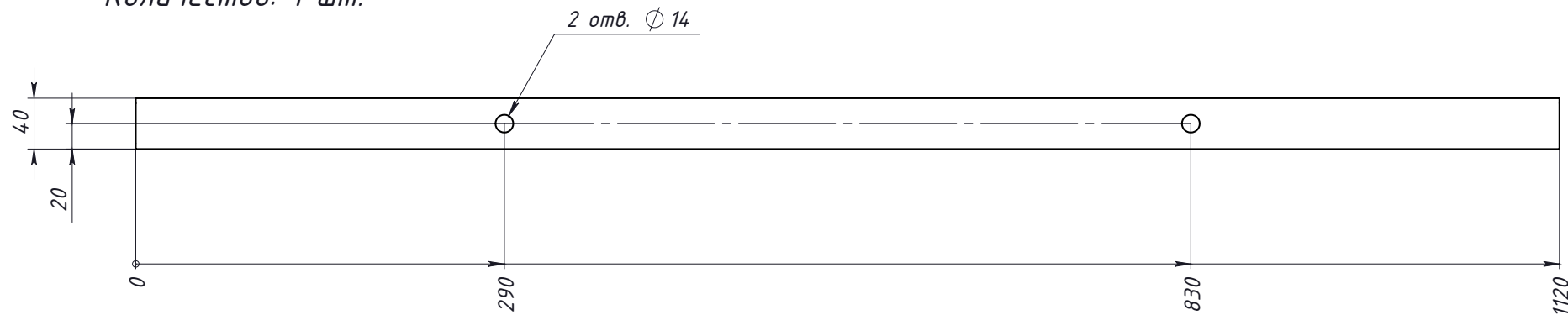
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПД ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас ч1 Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 15	
	17.03.2022	1:3	Листов 30	



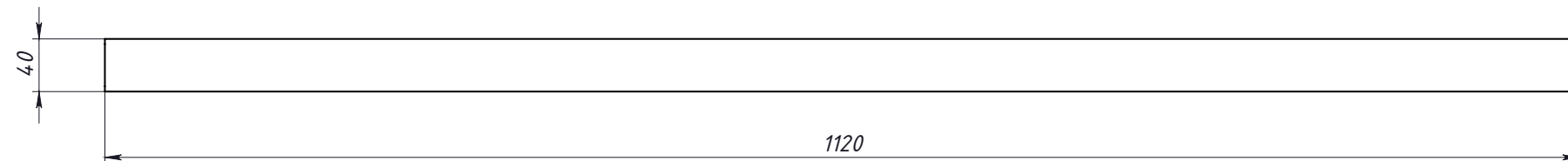
1.1.4 Стойка соединит.

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



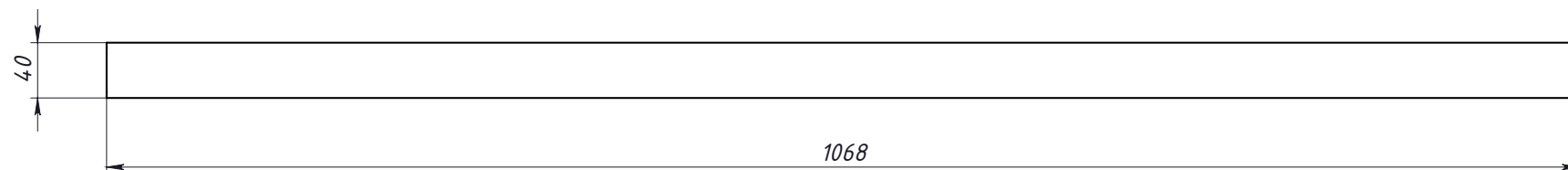
1.1.5 Часть рамки соединит.

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



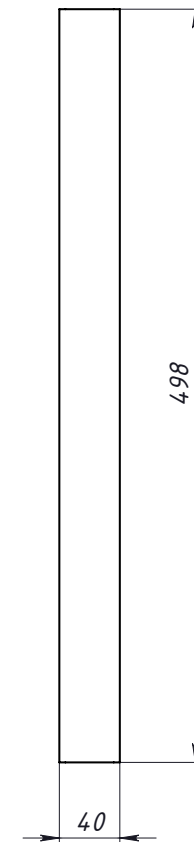
1.1.6 Часть рамки 1

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 3 шт.



1.1.7 Часть рамки 2

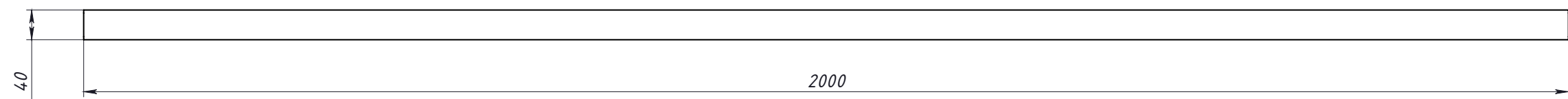
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 6 шт.



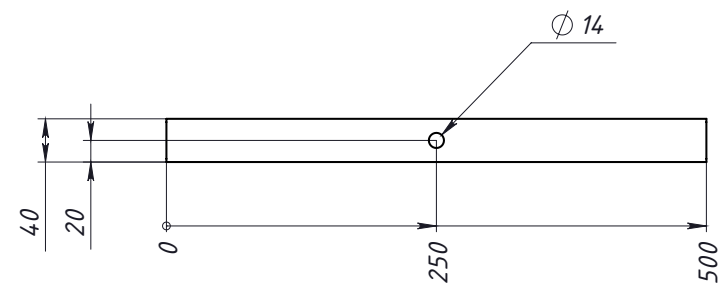
1.1.8 Часть рамки 3

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82;
Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 4 шт.

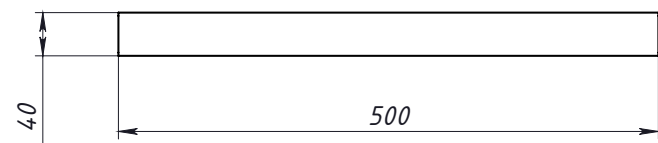
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Металлокаркас ч1 Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 16	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	



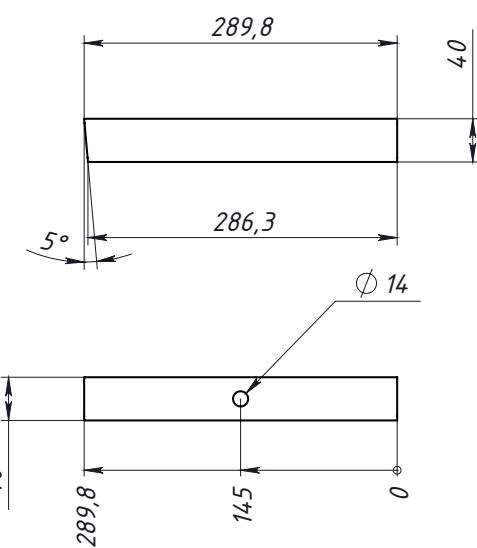
1.2.1 Низ часть 1
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 3 шт.



1.2.2 Низ соединение
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 4 шт.

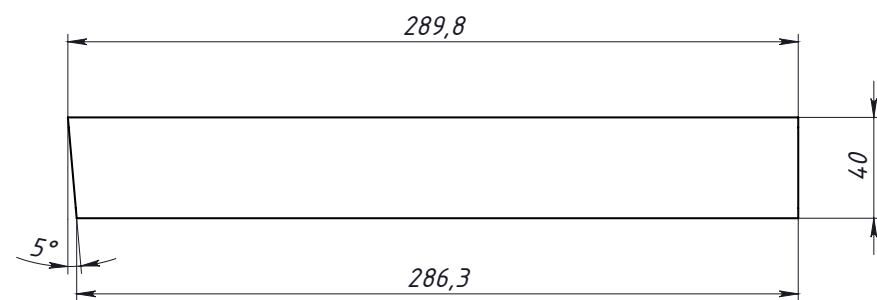


1.2.3 Связка низ и верх
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 8 шт.



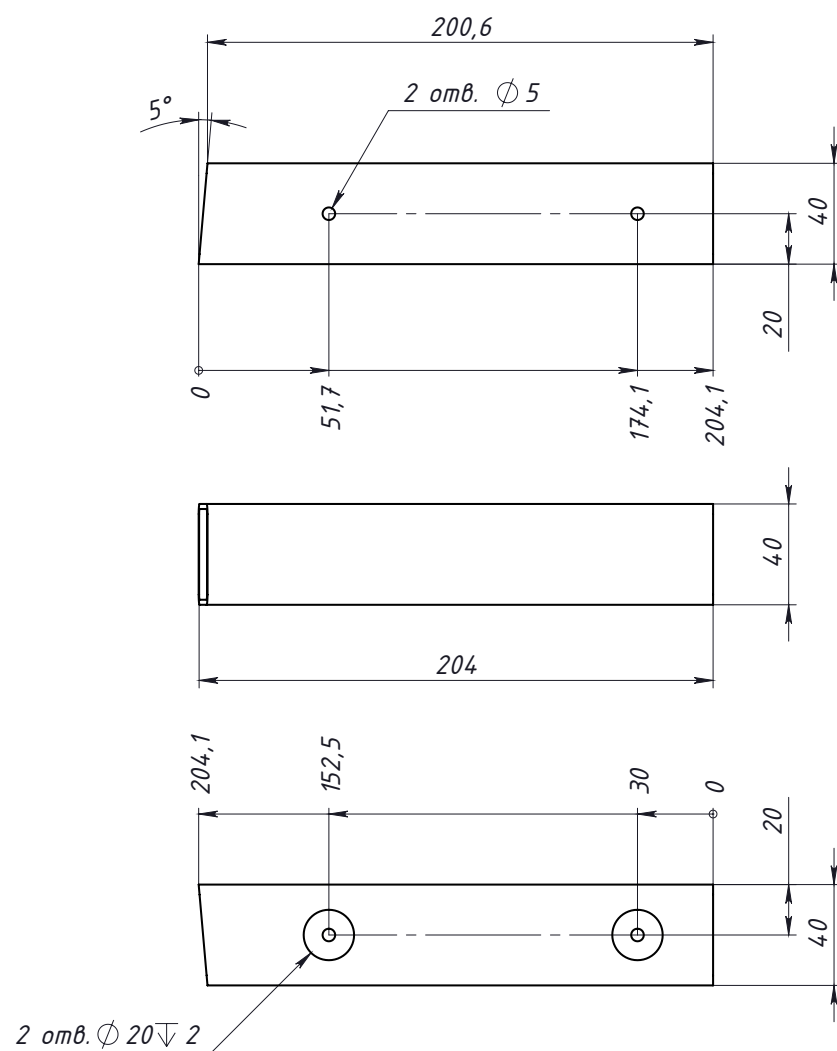
1.2.4 Стойка соединит.
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.

Металлокаркас ч2 Детализовка	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 17	
	17.03.2022	1:7	Листов 30	



1.2.5 Стойка центр

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



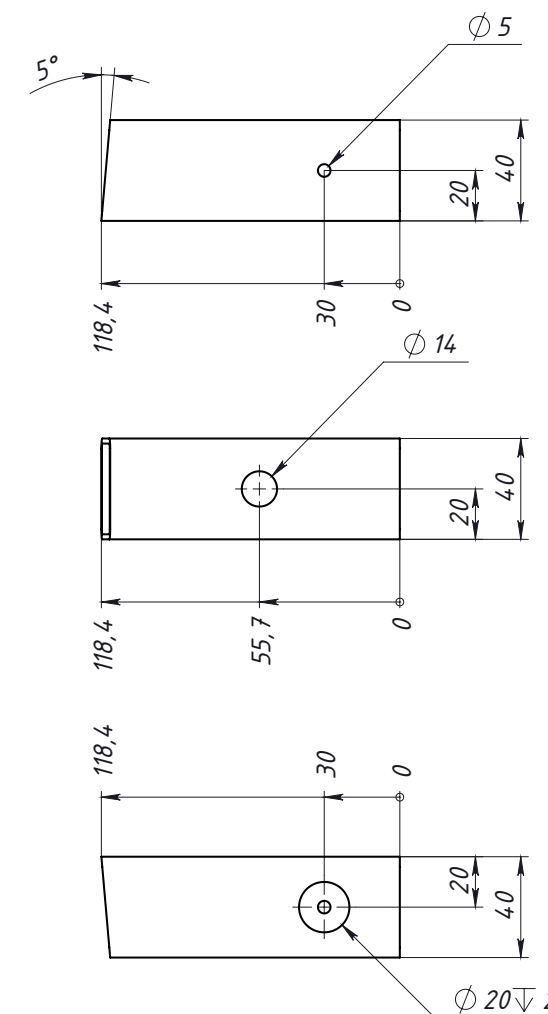
1.2.6 Стойка крепежная 1

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



1.2.7 Стойка центр 2

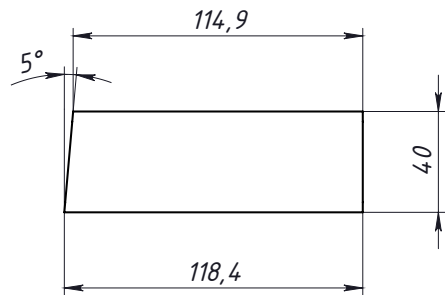
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.



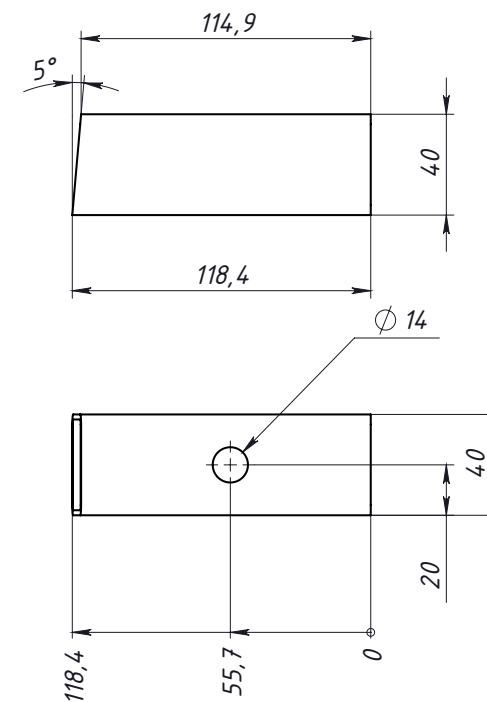
1.2.8 Стойка мал. крепеж. + соединит.

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.

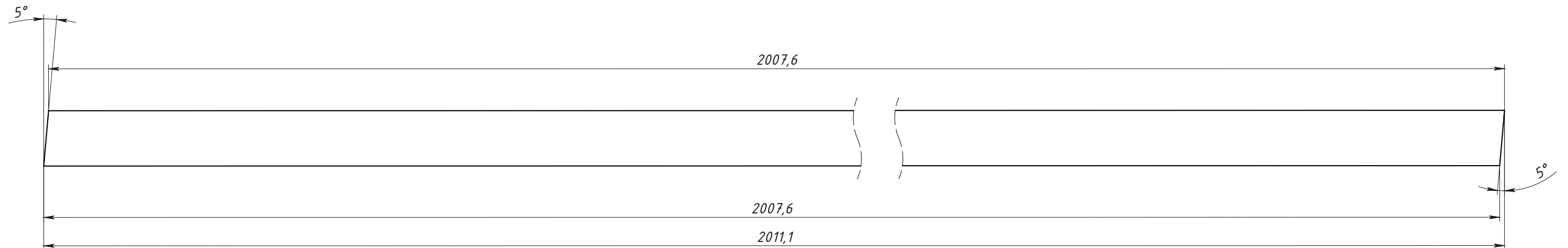
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Металлокаркас ч2 Деталировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 18	
	17.03.2022	1:3	Листов 30	



1.2.9 Стойка мал.
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.

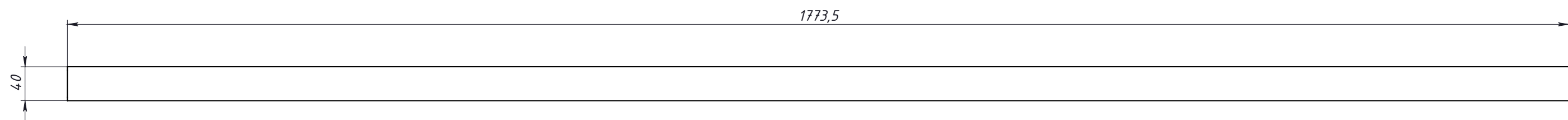


1.2.10 Стойка мал. соединит.
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



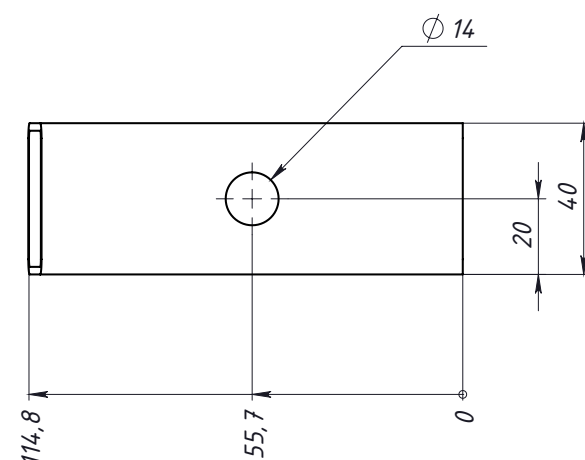
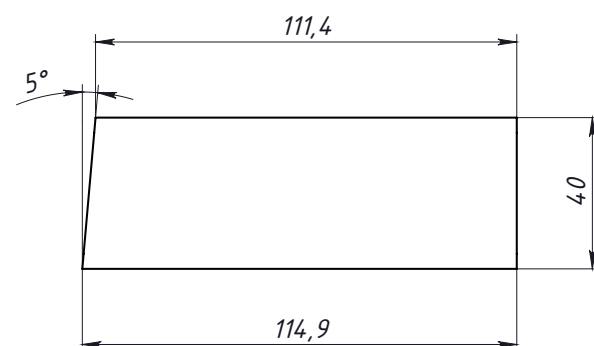
1.2.11 Верх под лаги
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 3 шт.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 19	
	17.03.2022	1:3	Листов 30	



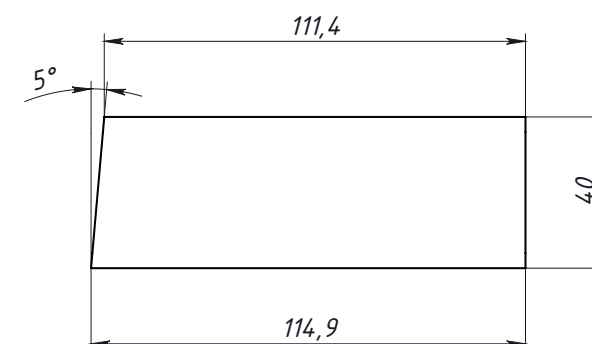
1.3.1 Низ часть 1 (Масштаб 1:5)

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 3 шт.



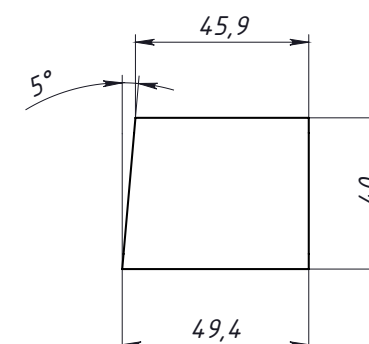
1.3.2 Стойка соединит.

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.



1.3.3 Стойка центр

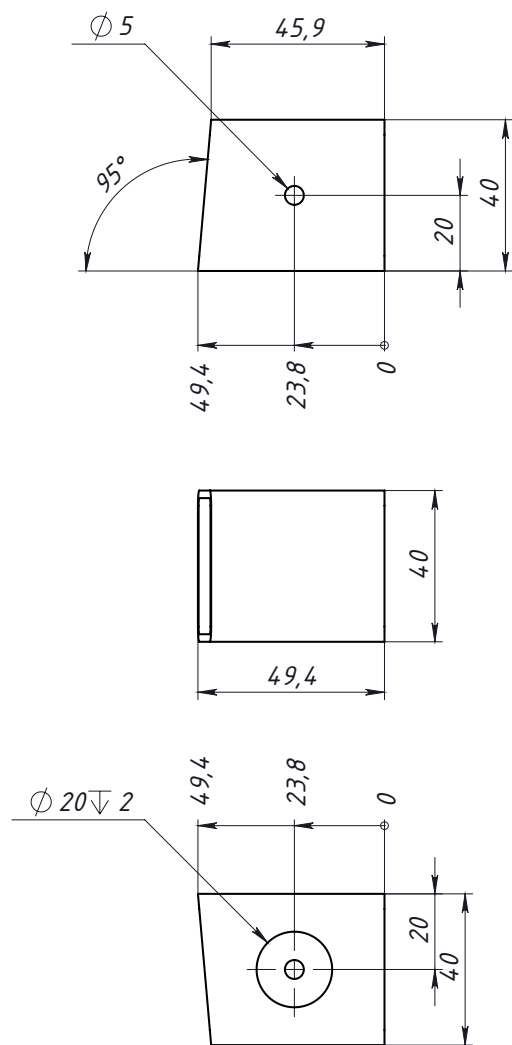
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.



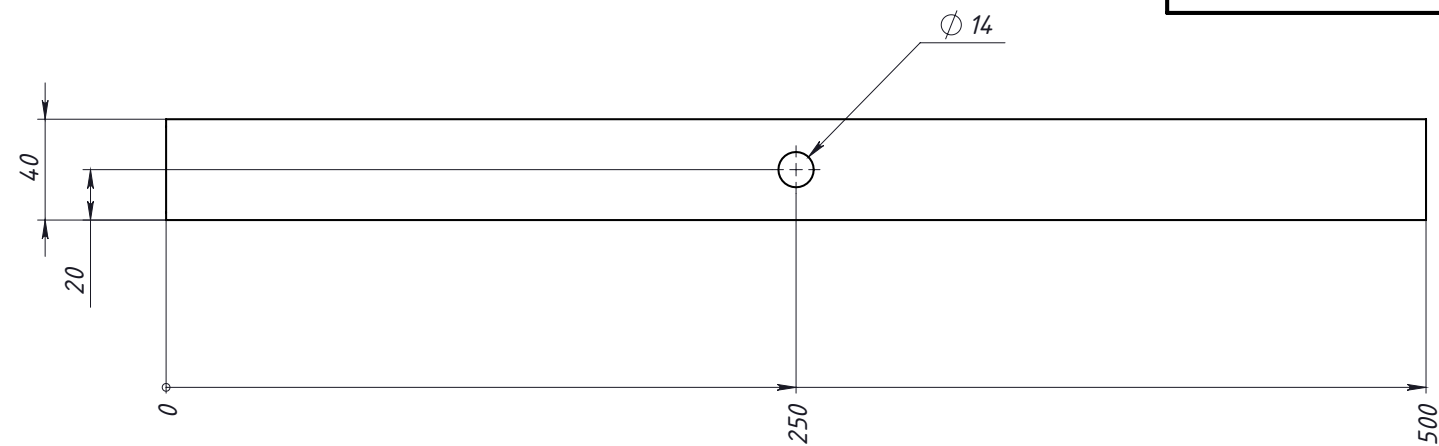
1.3.4 Стойка промежут.

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.

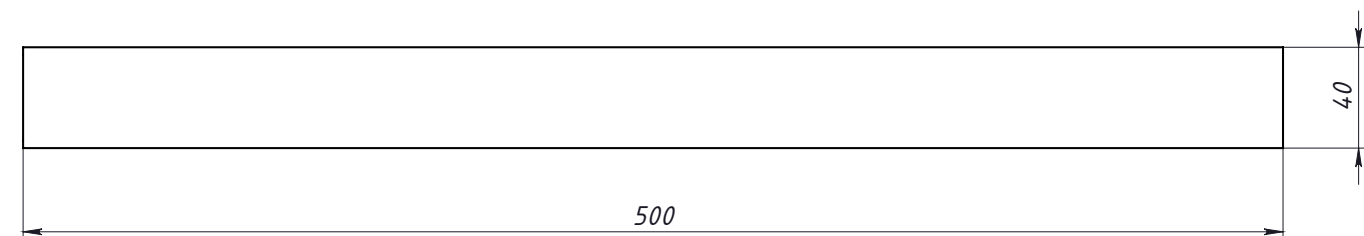
Пандус к сцене	Конструктор:			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	А. А. Зарудин			
	Дизайнер:			
	А. И. Бегишев			
Металлокаркас чЗ Деталировка	Дата:	Масштаб	Лист 20	
	17.03.2022	1:2	Листов 30	



1.3.5 Стойка промежут. крепеж (1:2)
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82;
СтЗпс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.

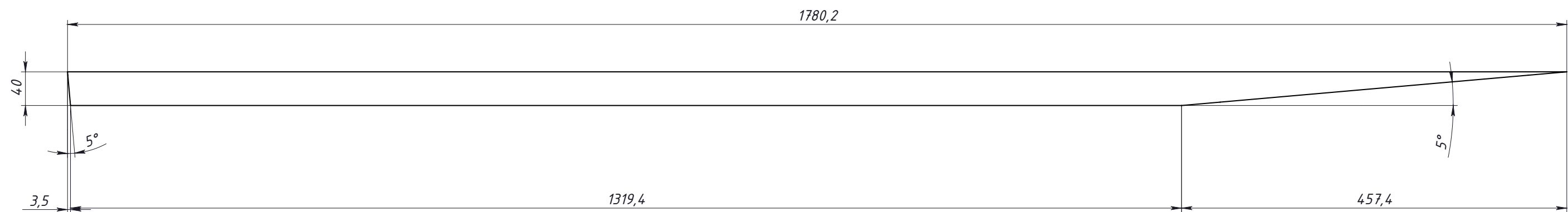


1.3.6 Низ соединение
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; СтЗпс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.



1.3.7 Связка частей
Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; СтЗпс ГОСТ 380-2005
Количество: 6 шт.

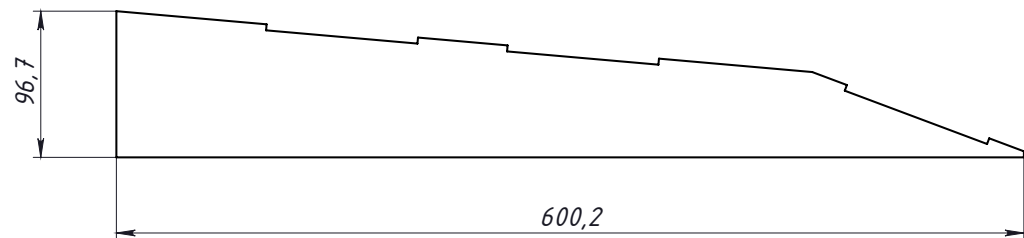
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> <div>ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ</div>
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 21	
	17.03.2022	1:3	Листов 30	



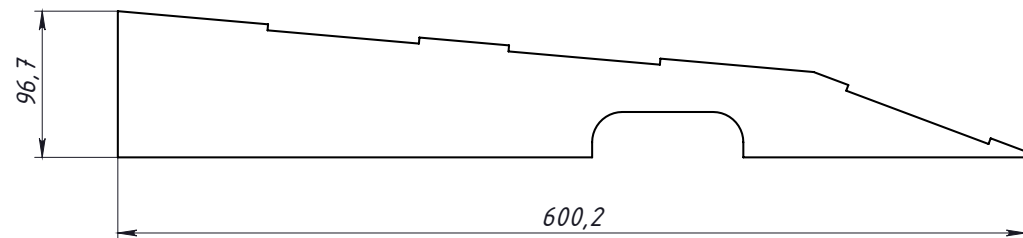
1.3.8 Верх под лаги

Материал: Труба профильная 40х40х2х6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 3 шт.

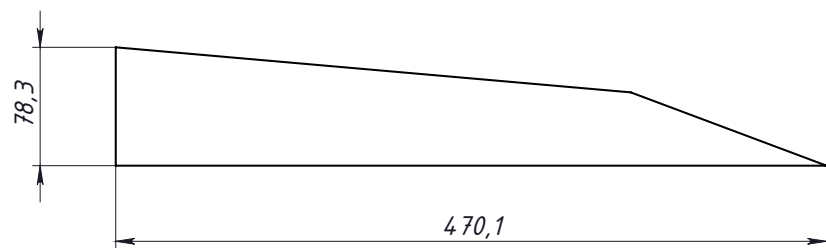
Пандус к сцене Металлокаркас чЗ Детализировка	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПД</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 22	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	



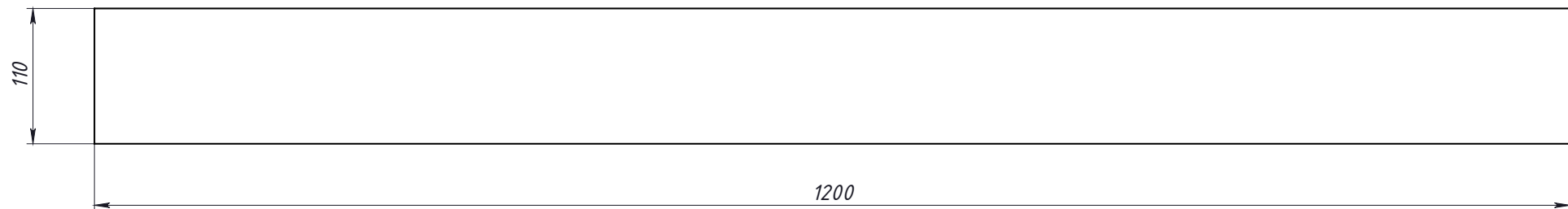
1.4.1 Боковина внутренняя
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.
Изготовление на ЧПУ



1.4.2 Боковина внешняя
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.
Изготовление на ЧПУ

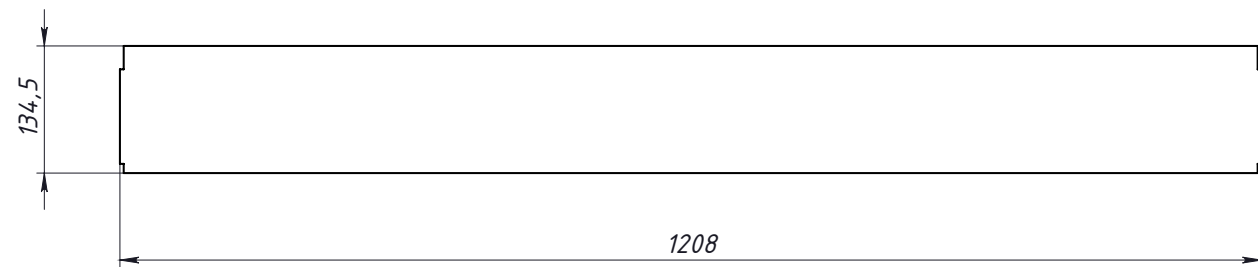


1.4.3 Стойка центральная
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.
Изготовление на ЧПУ

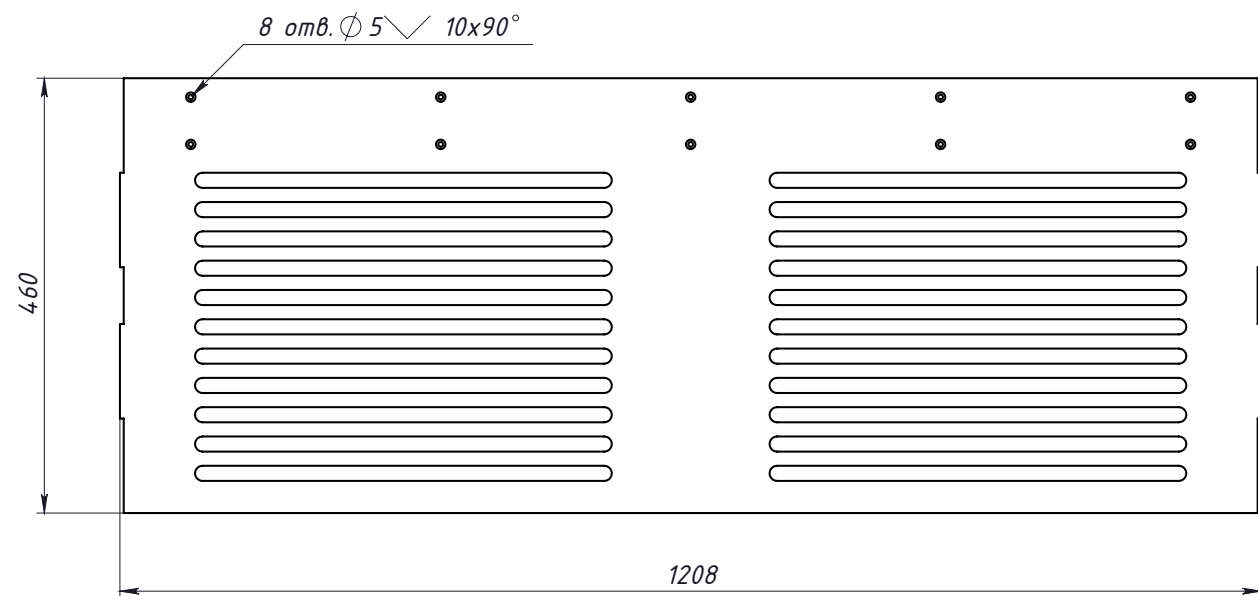


1.4.4 Низ соединения
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.
Изготовление на ЧПУ

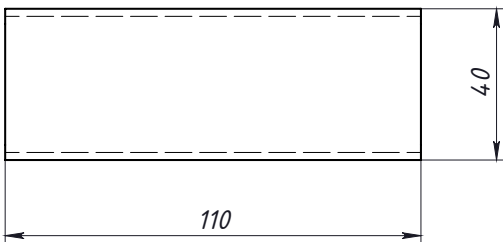
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПЗ</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Стыковой элемент Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 23	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	




1.4.5 Ступенька
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.
Изготовление на ЧПУ

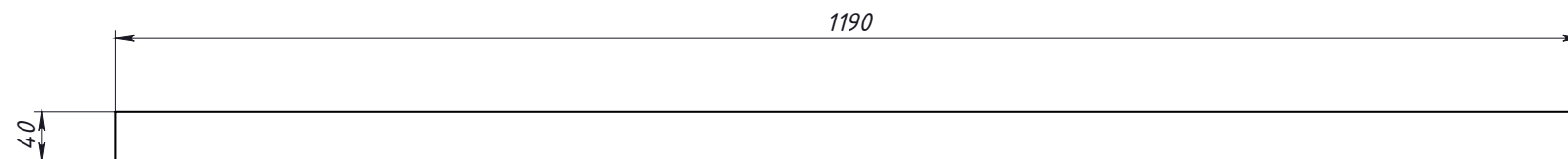


1.4.6 Настил перфорированный
Материал: Лист А-4 ГОСТ 19903-2015; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 1 шт.
Изготовление на ЧПУ + зенковка

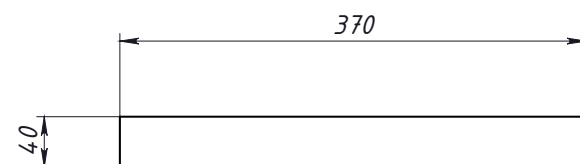


1.4.7 Поддержка
Материал: Труба профильная 40x40x2x6000 ГОСТ 8639-82; Ст3пс ГОСТ 380-2005
Количество: 2 шт.

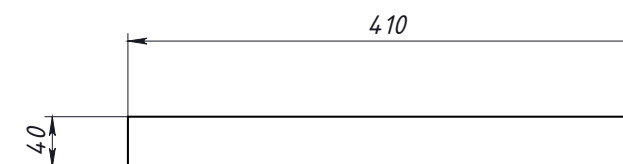
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			 ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Стыковой элемент Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 24	
	17.03.2022	1:8	Листов 30	



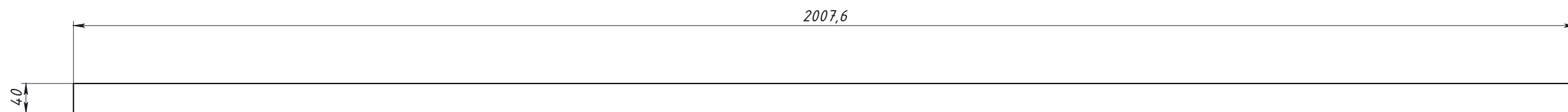
1.5.1 Лаги пандуса тип 1
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 3 шт.



1.5.2 Лаги пандуса тип 2
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 3 шт.



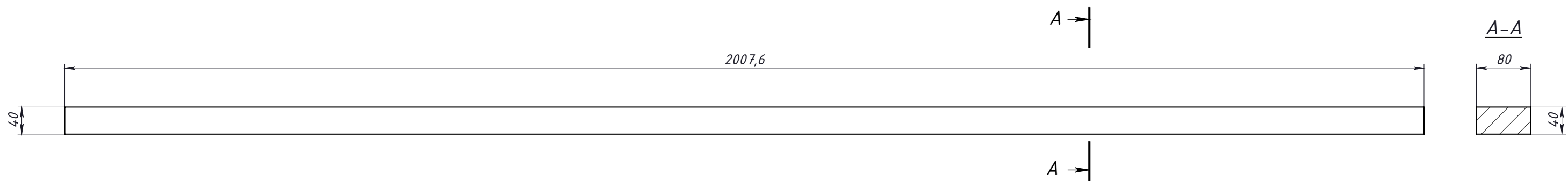
1.5.3 Лаги пандуса тип 3
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 3 шт.



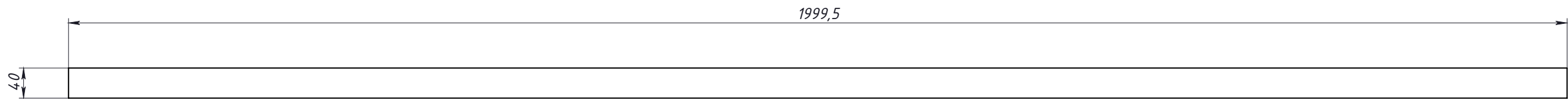
1.5.4 Лаги пандуса тип 4
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 2 шт.

Все лаги до крепления к металлокаркасу обработать антисептиком Сенеж БИО, предназначенным для открытых пространств

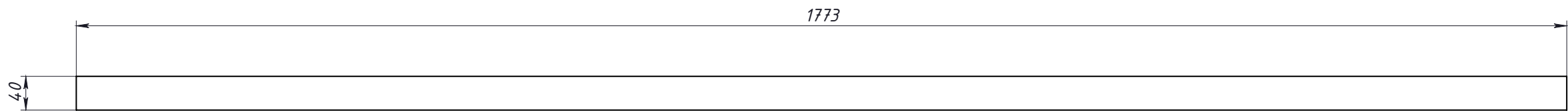
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТ РАЗРАБОТКА
Лаги пандуса Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 25	
	17.03.2022	1:6	Листов 30	



1.5.5 Лаги пандуса тип 5
Материал: Брусok - 1 - сосна - 80x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 1 шт.



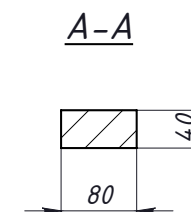
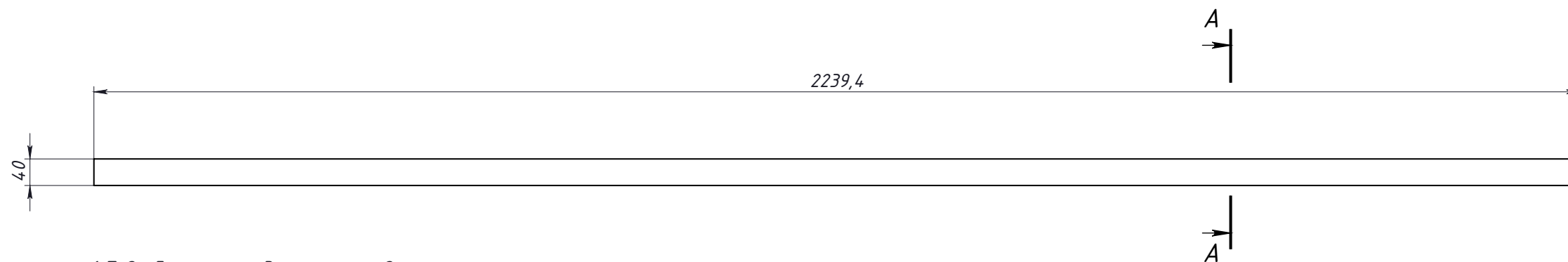
1.5.6 Лаги пандуса тип 6
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 1 шт.



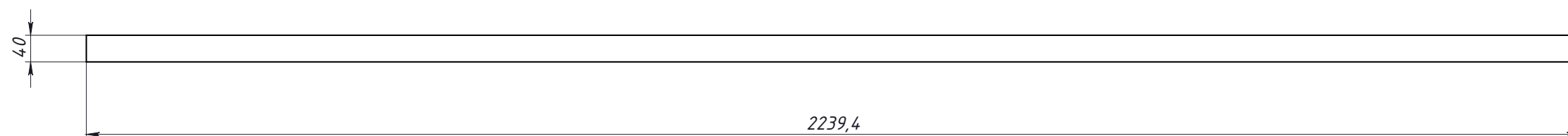
1.5.7 Лаги пандуса тип 7
Материал: Брусok - 1 - сосна - 40x40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 1 шт.

Все лаги до крепления к металлокаркасу обработать антисептиком Сенеж БИО, предназначенным для открытых пространств

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Лаги пандуса Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 26	
	17.03.2022	1:6	Листов 30	



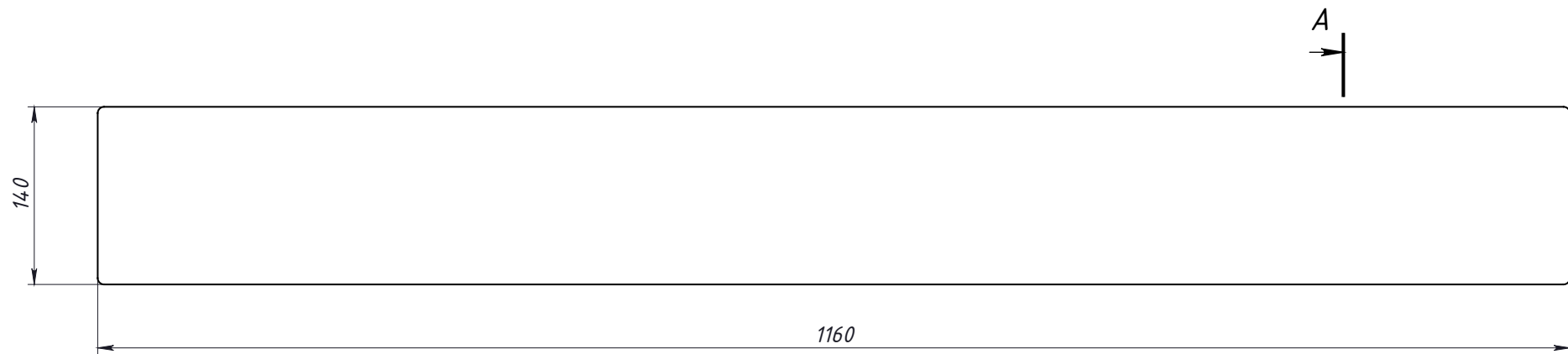
1.5.8 Лаги пандуса тип 8
Материал: Брусок - 1 - сосна - 80х40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 1 шт.



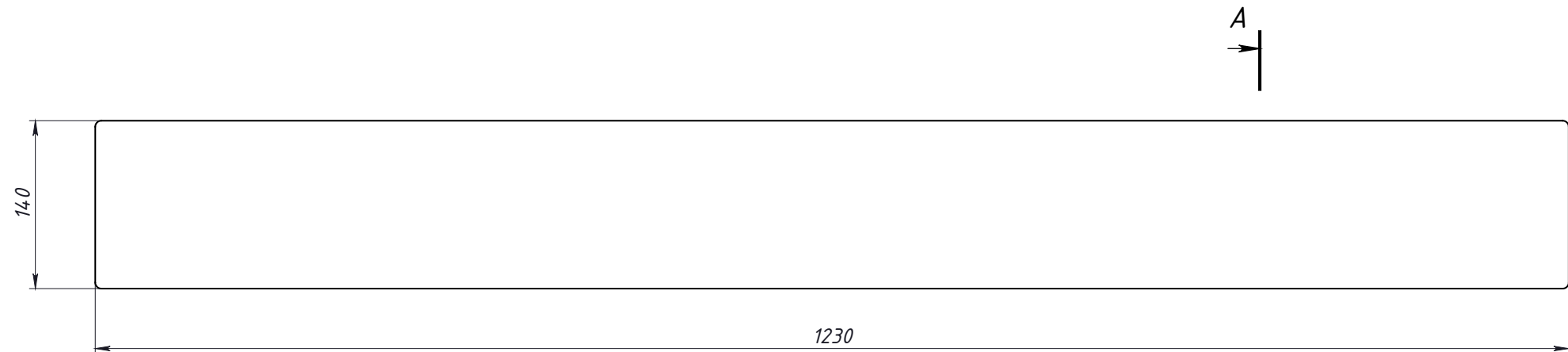
1.5.9 Лаги пандуса тип 9
Материал: Брусок - 1 - сосна - 40х40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 2 шт.

Все лаги до крепления к металлокаркасу обработать
антисептиком Сенеж БИО, предназначенным для открытых пространств

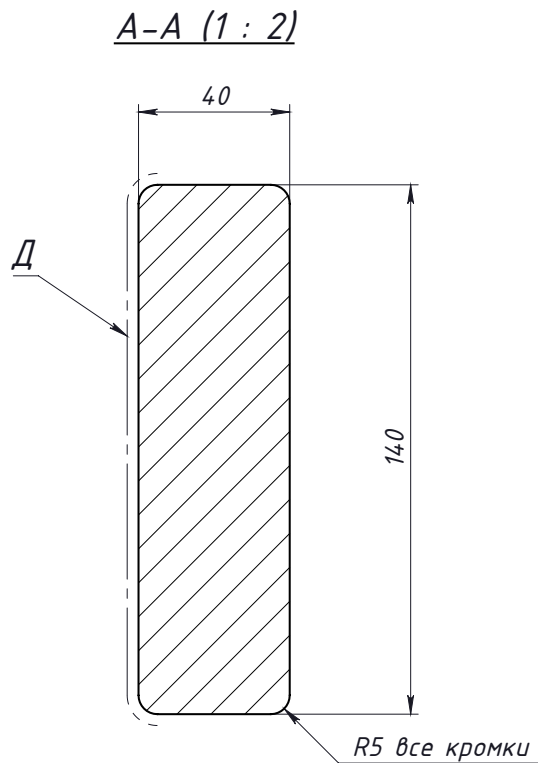
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Лаги для пандуса Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 27	
	17.03.2022	1:8	Листов 30	



1.6.1 Обшивка горизонтальная тип 1
Материал: Брусок - 1 - сосна - 140х40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 3 шт.



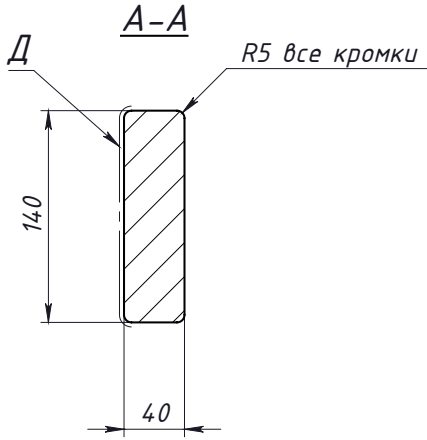
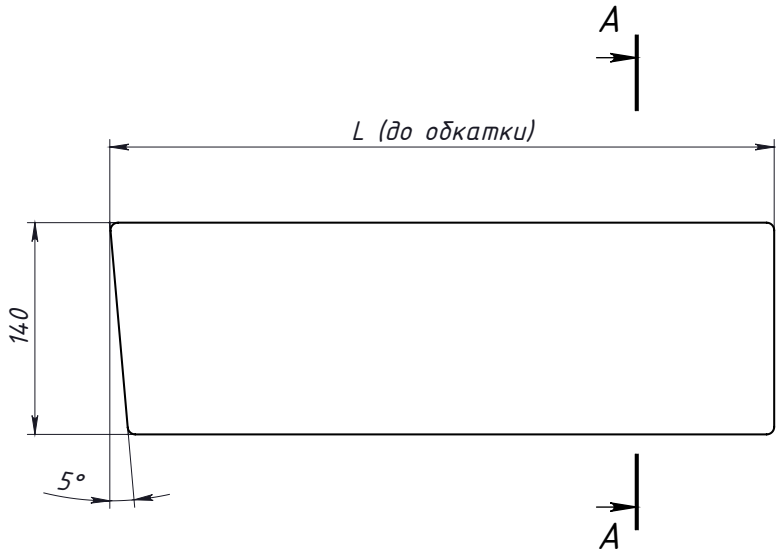
1.6.2 Обшивка горизонтальная тип 2
Материал: Брусок - 1 - сосна - 140х40 - ГОСТ 8486-86
Количество: 3 шт.



Поверхность Д перед покраской фактуровать
нейлоновой брашировальной щеткой зернистостью Р120.

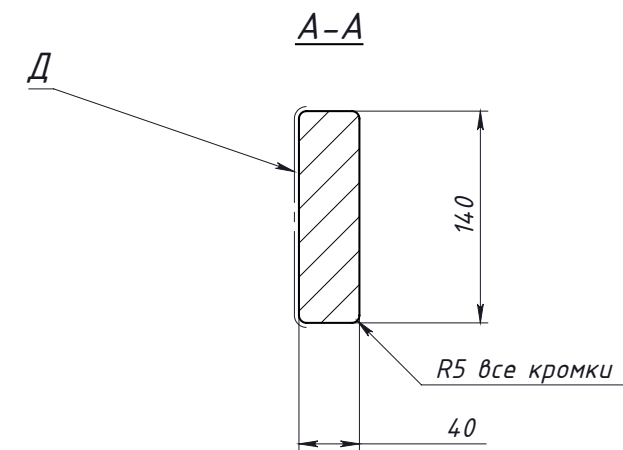
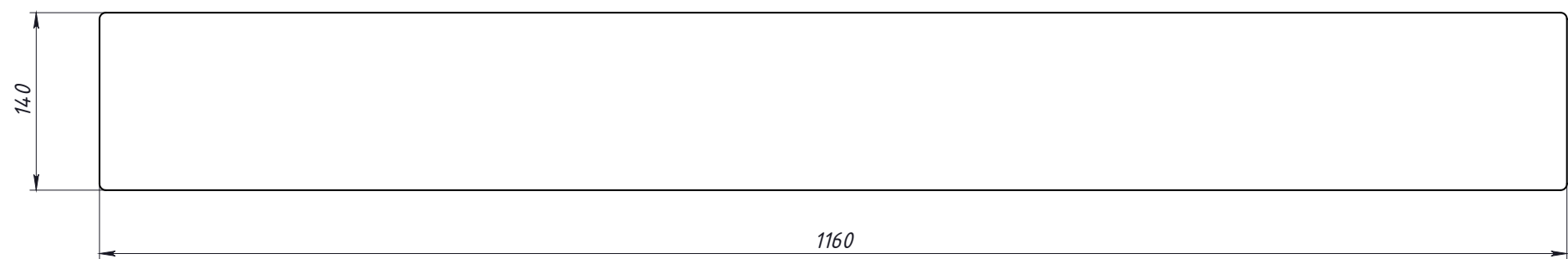
Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Обшивка пандуса Детализовка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 28	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	

Позиция	L
1.6.3	440
1.6.4	426
1.6.5	413
1.6.6	400
1.6.7	387
1.6.8	374
1.6.9	361
1.6.10	348
1.6.11	335
1.6.12	321
1.6.13	308
1.6.14	295
1.6.15	282
1.6.16	269
1.6.17	256
1.6.18	243
1.6.19	230
1.6.20	216
1.6.21	203
1.6.22	190
1.6.23	177
1.6.24	164
1.6.25	151
1.6.26	138
1.6.27	125
1.6.28	112
1.6.29	98
1.6.30	85



Поверхность Д перед покраской фактуровать
нейлоновой брашировальной щеткой зернистостью Р120.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			<div>ПД</div> ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Обшивка пандуса Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 29	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	



1.7 Настил пандуса
Материал: Брусок – 1 – сосна – 140х40 – ГОСТ 8486-86
Количество: 36 шт.

Поверхность Д перед покраской фактуровать
нейлоновой брашировальной щеткой зернистостью Р120.

Пандус к сцене	Конструктор: А. А. Зарудин			ПЗ ПРОЕКТДЕВЕЛОПМЕНТ
Настил пандуса Детализировка	Дизайнер: А. И. Бегишев			
	Дата:	Масштаб	Лист 30	
	17.03.2022	1:5	Листов 30	