

№ п/п	Наименование товара	Наименование показателя, технического, функционального параметра, ед. изм. Показателя	
1	Спортивное оборудование Примерный эскиз 	Конструктивно спортивное оборудование должно представлять собой сборно-разборную конструкцию, состоящую из стоек и различных встраиваемых элементов. Металлические детали окрашены полимерной порошковой эмалью методом запекания. Порошковая эмаль имеет высокую стойкость к климатическим условиям и эстетичный внешний вид. Выступающие крепежные элементы закрыты декоративными заглушками из полиэтилена. Торцы труб закрыты пластиковыми заглушками. Все крепежные элементы должны быть оцинкованы. Монтаж производится путем бетонирования стоек, грунтозацепов или анкеров.	
		Внешние размеры	
		Высота (мм) ±50 мм	2380
		Длина (мм) ±50 мм	2575
		Ширина (мм) ±50 мм	2575
		Комплектация	
		Лаз змейка, шт.	2
		Лаз цепной однорядный, шт.	1
		Лестница 2360 мм, 4 ступени, шт.	1
		Лестница 2360 мм, 7 ступеней, шт.	2
		Кольца гимнастические, шт.	1
		Стойка, шт.	2
		Рукоход, шт.	1
		Ограждение 900, шт.	1
Обойма, шт.	18		
		Лаз-змейка	
		Лаз должен состоять из следующих элементов: - стойка – 1 шт.; - скоба1 – 5 шт.; - скоба2 – 1 шт.; - отвод – 2 шт. Габаритные размеры лаза должны быть не менее 900*300*1960 мм. Центральная стойка лаза длиной не менее 1883 мм, не более 1890 мм должна быть изготовлена из металлической трубы размерами не менее 25*2,8 мм. Верхняя часть стойки на высоте 25 мм должна быть поджата до половины диаметра и приварена по периметру прилегания к скобе 2 посередине. Нижняя часть стойки должна устанавливаться в грунтозацеп 33 посредством резьбового соединения. Скоба 2 представляет собой изогнутую трубу размерами не менее 25*2,8 мм; длиной не менее 1305 мм, длина центральной части должна составлять не менее 934 мм, длина боковых частей не менее 257 мм, длина между осями боковых частей должна составлять 900 мм, радиусгиба должен составлять не более 75 мм. На обоих концах боковых частей скобы2 на расстоянии не более 13 мм от торцов должны быть расположены по одному сквозному отверстию диаметром 11 мм для последующей установки посредством резьбового соединения отвода, изготовленного из металлического листа толщиной не менее 2,5 мм, с помощью которого происходит фиксация лаза к стойке комплекса; отвод в виде двух стальных полуобойм, стягивается между собой болтами на необходимой высоте, чему способствуют канавки на стойке, расположенные через определенные промежутки. Скобы 1 должны быть изготовлены из металлической трубы размерами не менее 20*2,8 мм. Скоба 1 должна представлять собой изогнутую трубу длиной не менее 880 мм, длина центральной части должна составлять не менее 327 мм, длина боковых частей не менее 330 мм, длина между осями боковых частей должна составлять 300 мм, радиусгиба должен составлять не более 50 мм. Оба торца скоб должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии 25 мм от конца скобы и приварены к центральной стойке по периметру прилегания в одной плоскости с противоположных сторон стойки, начиная с расстояния не более 100 мм от её нижнего конца	
		Лаз цепной однорядный	

		Лаз цепной должен состоять из: - перекладина большая – 2 шт.; - перекладина малая – 5 шт.; - отвод – 4 шт.; - цепь – 2 шт, - скоба – 4 шт. Габаритные размеры лаза цепного должны быть не более 900*1840 мм, не менее 890*1830 мм. Перекладины большие должны быть изготовлены из металлической трубы длиной не менее 780 мм диаметром не менее 33,5 мм с толщиной трубы не менее 2,8 мм. На расстоянии не более 13 мм от торцов перекладин должны быть предусмотрены сквозные отверстия для установки отводов обойм и их последующего крепления к стойкам комплекса. В каждой перекладине должны быть предусмотрены отверстия для закрепления двух скоб, к которым должны крепиться цепи длиной не более 1725 мм. Скобы должны представлять собой крюки, изготовленные из металлического прута диаметром не менее 8 мм, не более 9 мм. Цепь должна быть сварная короткозвенная из оцинкованной стали категории А1, изготовленная методом контактной электросварки. Толщина звена не менее 6 мм. На поверхности цепи не допускаются трещины, ситовидная пористость, плены и расслоения, в местах сварки нет непроваров, расслоений, пор, раковин и трещин. Две цепи должны быть закреплены между двумя перекладинами большими на расстоянии не более 500 мм друг от друга. Между цепями должны быть закреплены пять малых перекладин с расстоянием по вертикальной оси не более 296 мм между осями соседних перекладин. Расстояние между осями первой малой перекладины и большой перекладины должно быть не более 290 мм, не более 292 мм. Перекладины малые должны быть изготовлены из металлической трубы размерами не менее 20*2,8 мм. Цепной лаз должен крепиться при помощи отводов к стойкам комплекса
		Лестница 2100 мм, 4 ступени
		Лестница должна состоять из двух стальных вертикальных стоек длиной не менее 2960мм, не более 2965 мм, изготовленных из металлической трубы диаметром не менее 76 мм с толщиной стенки не менее 2 мм. Стойки должны быть соединены между собой четырьмя перекладинами, изготовленными из металлической трубы диаметром не менее 26,8 мм. Оба конца перекладин должны быть поджаты до половины диаметра и приварены по периметру прилегания между стоек. Расстояние между осями перекладин должно быть не более 300 мм. Расстояние от торца стоек до оси нижней перекладины должно быть 850 мм. Расстояние между вертикальными стойками должно быть не более 824 мм. Верхние торцы стоек должны быть закрыты пластиковыми заглушками. На нижних концах стоек должны устанавливаться крышки из оцинкованной стали толщиной не менее 0,8 мм.
		Лестница 2100 мм, 7 ступеней
		Лестница должна состоять из двух стальных вертикальных стоек длиной не менее 2960мм, не более 2965 мм, изготовленных из металлической трубы диаметром не менее 76 мм с толщиной стенки не менее 2 мм. Стойки должны быть соединены между собой семью перекладинами, изготовленными из металлической трубы диаметром не менее 26,8 мм. Оба конца перекладин должны быть поджаты до половины диаметра и приварены по периметру прилегания между стоек. Расстояние между осями перекладин должно быть не более 300 мм. Расстояние от торца стоек до оси нижней перекладины должно быть 850 мм. Расстояние между вертикальными стойками должно быть не более 824 мм. Верхние торцы стоек должны быть закрыты пластиковыми заглушками. На нижних концах стоек должны устанавливаться крышки из оцинкованной стали толщиной не менее 0,8 мм
		Кольца гимнастические
		Кольца гимнастические должны состоять из колец, изготовленных из металлической трубы размерами не менее 18*1,5 мм, и цепной подвески. Цепь должна быть сварная короткозвенная из оцинкованной стали,

		изготовленная методом контактной электросварки, калибра 6,3 мм, с габаритами звена не менее 20х18,5 мм, диаметр не менее 6 мм, внутренний размер по ширине (просвет) не более 8 мм, На поверхности цепи не допускаются трещины, ситовидная пористость, плены и расслоения, в местах сварки нет непроваров, расслоений, пор, раковин и трещин. На поверхности цепи не допускаются трещины, ситовидная пористость, плены и расслоения, в местах сварки нет непроваров, расслоений, пор, раковин и трещин
		Ограждение 900 (Турник)
		Турник представляет собой поперечину длиной 780+-1мм, изготовленную из металлической трубы диаметром не менее 33,5 мм толщиной не менее 2,8 мм. С обеих сторон поперечины на расстоянии не более 13 мм от торцов должны быть расположены два сквозных отверстия диаметром 11 мм для последующего крепления посредством резьбового соединения двух полуотводов, изготовленных из металлического листа толщиной не менее 2,5 мм, с помощью которого происходит фиксация ограждения на обоямах на стойках комплекса.
		Рукоход
		Рукоход (круговой) должен состоять из основного каркаса, двух боковых каркасов и восьми отводов. Основной каркас рукохода должен состоять из: - балка – 2 шт.; - скоба – 2 шт.; - поперечина - 4 шт; - вварыш – 6 шт. Боковые балки должны быть длиной не более 1540 мм, изготовлены из металлической трубы размерами не менее 25*2,8 мм. Торцы балок должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 мм от торцов и приварены по периметру прилегания к двум скобам. К балкам должны быть приварены три вварыша на расстоянии не более 315 мм между осями и 460 мм от торцов балки для присоединения боковых каркасов рукохода. Вварыши длиной не менее 105 мм должны быть изготовлены из металлической трубы размерами не менее 20*2,8 мм. Поперечины длиной не более 600 мм должны быть изготовлены из металлической трубы размерами не менее 20*2,8 мм. Торцы поперечин должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 мм от торцов и приварены по периметру прилегания к двум балкам перпендикулярно им на расстоянии не более 315 мм между осями поперечин. Скобы должны представлять собой изогнутую в виде буквы «П» металлическую трубу размерами не менее 25*2,8 мм длиной не менее 1305 мм, длина центральной части должна составлять не менее 935 мм, длина боковых частей не менее 260 мм, расстояние между осями боковых частей должно составлять 900 мм, радиусгиба скобы должен составлять не более 75 мм, уголгиба - 90 градусов. На обоих концах боковых частей скобы на расстоянии не более 13 мм от торцов должны быть расположены по одному сквозному отверстию для установки посредством резьбового соединения отвода и присоединения к стойке. Боковые каркасы должны состоять из аналогичной скобы и трех поперечин каждый. Поперечины должны быть изготовлены из металлической трубы размерами не менее 20*2,8 мм. С одной стороны торцы поперечин должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 мм от торцов и приварены по периметру прилегания к скобе перпендикулярно ей на расстоянии не более 315 мм между осями поперечин. Со второй стороны поперечины должны соединяться резьбовыми соединениями с вварышами балок основного рукохода Габаритные размеры рукохода 2115*2115 мм. Присоединяется к стойкам при помощи отводов и болтовых соединений.
		Стойка
		Стойка комплекса должна быть изготовлена из стальной трубы диаметром не менее 76 мм с толщиной стенки не менее 2 мм, с

		кольцевыми канавками через каждые 150мм, для точной установки элементов комплекса по высоте. Канавки должны наноситься методом холодного деформирования накатными роликами. Используются для фиксации обойм в виде двух стальных полухомутов, облитых пластиком, которые стягиваются между собой болтами. При помощи таких обойм к стойкам присоединяется встраиваемое оборудование комплекса (рукоход; кольца и т.п.). Верхние торцы стоек должны быть закрыты пластиковыми заглушками. На нижних концах стоек должны устанавливаться крышки из оцинкованной стали толщиной не менее 0,8 мм
--	--	---