

№ 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. Детали из фанеры окрашены краской «НОРДИКА» или эквивалент на основе акрилата и покрыты лаком «ТЕКНОКОАТ» или эквивалент. Покрытие создает сильную износостойкую поверхность. 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) ±20 мм	2370
		Длина (мм) ±20 мм	2480
		Ширина (мм) ±20 мм	1920
		Комплектация	
		Лаз змейка, шт.	1
		Лаз цепной трехрядный, шт.	1
		Лестница (L=2960), 6 ступеней, шт.	2
		Лестница (L=2960), 4 ступени, шт.	1
		Кольца гимнастические, шт.	1
		Перекладина 900 мм, шт.	1
		Перекладина 1200 мм, шт.	1
		Прямой рукоход, шт.	1
Стойка (L=2960), шт.	1		
		Лаз змейка	
		Лаз должен состоять из следующих элементов: - стойка – 1 шт.; - скоба1 – 5 шт.; - скоба2 – 1 шт.; Габаритные размеры лаза над уровнем площадки должны быть не менее 935*300*1975 мм. Центральная стойка лаза длиной не менее 2390 мм, не более 2395 мм должна быть изготовлена из металлической трубы размерами не менее диаметром 33,5 (стенка 2,8) мм. Верхняя часть стойки на высоте 25 мм должна быть поджата до половины диаметра и приварена по периметру прилегания посередине скобы 2. Скоба 2 представляет собой изогнутую трубу длиной не менее 1280 мм, длина центральной части должна составлять не менее 934 мм, длина боковых частей не менее 255 мм, длина между осями боковых частей должна составлять 900 мм, радиусгиба должен составлять не более 100 мм. На обоих концах боковых частей скобы 2 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 диаметром 26,8 (стенка 2,8) мм. Скоба 1 должна представлять собой изогнутую трубу длиной не менее 824 мм, длина центральной части должна составлять не менее 325 мм, длина боковых частей не менее 300 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 300 мм от её верхнего торца.	
		Лаз цепной трехрядный	

		Лаз цепной должен состоять из: - перекладина большая – 2 шт.; - перекладина малая – 14 шт.; - цепь – 4 шт, - скоба – 8 шт. Габаритные размеры лаза цепного должны быть не менее 1740*1840 мм. Перекладины большие должны быть изготовлены из металлической трубы длиной не менее 1680 мм диаметром не менее 42,3 мм с толщиной трубы не менее 2,8 мм. Оба торца перекладин должны быть обжаты до диаметра не более 33,5 мм для установки с помощью отводов на обоймы на стойках комплекса. В каждой перекладине должны быть предусмотрены отверстия для закрепления четырех скоб, к которым должны крепиться цепи длиной не более 1725 мм. Скобы должны представлять собой крюки, изготовленные из металлического прутка 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. Четыре цепи должны быть закреплены между двумя перекладинами большими на расстоянии не более 500 мм друг от друга. Между первой и второй цепями, а также между третьей и четвертой цепями должны быть закреплены пять малых перекладин с расстоянием не более 295 мм между осями соседних перекладин. Между второй и третьей цепями должны быть закреплены четыре малых перекладины. Перекладины малые должны быть изготовлены из металлической трубы длиной не менее 480 мм диаметром 21,3 (стенка 2,8). Цепной лаз должен крепиться при помощи отводов к стойкам комплекса.
		Лестница, 6 ступеней
		Лестница должна состоять из двух стальных вертикальных стоек, изготовленных из металлической трубы диаметром не менее 76 мм с толщиной стенки не менее 2 мм. Стойки должны быть соединены между собой шестью перекладинами длиной не более 825 мм, изготовленными из металлической трубы диаметром не менее 26,8 мм толщиной не менее 2,8 мм. Оба торца перекладин должны быть поджаты до половины диаметра и приварены по периметру прилегания между стоек. Расстояние между осями перекладин должно быть не более 300 мм. Верхние торцы стоек должны быть закрыты пластиковыми заглушками
		Лестница, 4 ступени
		Лестница должна состоять из двух стальных вертикальных стоек, изготовленных из металлической трубы диаметром не менее 76 мм с толщиной стенки не менее 2 мм. Стойки должны быть соединены между собой четырьмя перекладинами длиной не более 824 мм, изготовленными из металлической трубы диаметром не менее 26,8 мм толщиной не менее 2,8 мм. Оба торца перекладин должны быть поджаты до половины диаметра и приварены по периметру прилегания между стоек. Расстояние между осями перекладин должно быть не более 300 мм. Верхние торцы стоек должны быть закрыты пластиковыми заглушками.
		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, изготовленная методом контактной электросварки, толщиной звена не менее 6 мм, размер внутреннего размера по ширине не более 8 мм, предельное отклонения размеров калибра в звеньях цепи не более значений в $\pm 0,99$ мм. На поверхности цепи не допускаются трещины, ситовидная пористость, плены и расслоения, в местах сварки нет непроваров, расслоений, пор, раковин и трещин.
		Перекладина 900 мм
		Перекладина представляет собой поперечину длиной не менее 780мм, изготовленную из металлической трубы диаметром не менее 33,5 мм толщиной стенки 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 отвода, изготовленного из металлического листа толщиной не менее 2,5 мм, с помощью которого происходит фиксация ограждения 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. По концам перекладины должны быть приварены для прочности и жесткости по угольнику с последующим креплением с помощью отводов к обоймам комплекса.
		Перекладина 1200 мм
		Перекладина представляет собой поперечину длиной не менее 1080+-1мм, изготовленную из металлической трубы диаметром не менее 33,5 мм толщиной стенки 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 отвода, изготовленного из металлического листа толщиной не менее 2,5 мм, с помощью которого происходит фиксация ограждения 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. По концам перекладины должны быть приварены для прочности и жесткости по угольнику с последующим креплением с помощью отводов к обоймам комплекса.
		Прямой рукоход
		Рукоход должен состоять из каркаса и четырёх отводов. Каркас рукохода должен состоять из: - балка – 2 шт.; - скоба – 2 шт.; - поперечина - 3 шт; -угольников - 4 шт. Боковые балки должны быть длиной не более 1166 мм, изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 33,5 мм с толщиной стенки не менее 2,8 мм . Торцы балок должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 от торцов и приварены по периметру прилегания к двум скобам. Скобы должны представлять собой изогнутую в виде буквы «П» металлическую трубу диаметром не менее 33,5 мм с толщиной стенки не менее 2,8 мм длиной не менее 1280 мм, длина центральной части должна составлять не менее 934 мм, длина боковых частей не менее 255 мм, расстояние между осями боковых частей должно составлять 900 мм, радиусгиба должен составлять не более 100 мм, уголгиба - 90 градусов. На обоих торцах скобы 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. Поперечины длиной не более 595 мм должны быть изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 26,8 мм с толщиной стенки не менее 2,8 мм . Торцы поперечин должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 от торцов и приварены по периметру прилегания к двум балкам перпендикулярно им на расстоянии не более 300 мм между осями поперечин. Габаритные размеры рукохода не менее 934*1680 мм. Присоединяется к стойкам при помощи отводов и болтовых соединений. По концам скоб должны быть приварены для прочности и жесткости по угольнику с последующим креплением с помощью отводов к обоймам комплекса
		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 рукоход и все т. п. встраиваемое оборудование комплекса

