|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование товара | Наименование показателя, технического, функционального параметра, ед. изм. Показателя | |
| 1 | Спортивное оборудование  Примерный эскиз  R 501 | Внешние размеры (в статичном положении) | |
| Длина, мм (±50 мм) | 5487 |
| Ширина, мм (±50 мм) | 3140 |
| Высота, мм (±50 мм) | 2518 |
| Комплектация | |
| Стойка, шт. | 10 |
| Перекладина l=1386 мм, шт. | 3 |
| Перекладина l=686 мм, шт. | 6 |
| Шведская стенка, шт. | 1 |
| Скамья, шт. | 2 |
| Обойма 108, шт. | 22 |
| Описание конструкции | |
| Спортивное оборудование должно представлять собой устойчивую конструкцию, обеспечивающую безопасные условия для занятий спортом на открытом воздухе.  Конструкция должна обладать высокой ударопрочностью и виброустойчивостью. Во избежание травм и застревания одежды и частей тела, изделие должно быть разработано и изготовлено в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55677-2013.  Изделие должно крепиться при помощи бетонирования стоек в грунт колодцы.  Изделие должно быть антивандальным.  Выступающие части болтовых соединений должны быть защищены пластиковыми заглушками либо иным способом, предусмотренным требованиями ГОСТ Р 55677-2013 и позволяющими обеспечить безопасность конструкции.  Выступающие и доступные торцы труб при их наличии должны быть закрыты пластиковыми антивандальными заглушками.  Все металлические части конструкции должны быть окрашены полимерной порошковой эмалью методом запекания в заводских условиях, что предотвращает металл от коррозии. | |
| Стойка | | |
|  | Первая и вторая стойки должны быть длиной (вместе с бетонируемой частью) не менее 3600 мм, третья стойка должна быть длиной (вместе с бетонируемой частью) не менее 3400 мм, четвертая – не менее 3200 мм, пятая – не менее 2500 мм, шестая – не менее 2200 мм, седьмая, восьмая, девятая и десятая – длиной 1000 мм. Стойки должны быть изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 108 мм с толщиной стенки не менее 3 мм | |
| Перекладина l=1386 и 686 мм | | |
|  | Перекладины должны быть изготовлены из металлической трубы указанной длины диаметром не менее 33,5 мм с толщиной стенки не менее 3,2 мм. Оба конца перекладины должны крепиться на одинаковой высоте между двумя смежными стойками комплекса. | |
|  | Скамья | | |
|  |  | Скамья для пресса должна быть изготовлена из фанеры ФОФ толщиной не менее 30 мм | |
|  | Шведская стенка | | |
|  |  | Шведская стенка должна быть изготовлена из металлических труб размерами не Ø33,5\*2,8. Габаритные размеры должны быть не менее 2134\*1389 мм | |
|  | Обойма 108 | | |
|  |  | Хомут алюминиевый в сборе состоит из двух алюминиевых полуобойм. Размер хомута в сборе 207,5х151х55 мм. Одна полуобойма представляет собой деталь с вырезом посередине радиусом 54,25 мм, поверхность выреза соприкасается при установке с трубой диаметром 108 мм. В перпендикулярной плоскости к вырезу радиусом 54,25 мм расположен вырез радиусом 17,15 мм, который соприкасается с трубой-перекладиной диаметрами 34 мм или 33,5 мм. Каждая полуобойма имеет на внешней стороне логотип производителя. Все внешние острые кромки обоймы скруглены в виде фигурных конструкций полуобоймы, которые одновременно являются усиливающими ребрами. Одна полуобойма имеет габариты 207,5х73,5х55 мм. Полуобоймы имеют два отверстия для фиксации винтов диаметрами 11 мм. С наружной стороны полуобоймы по оси отверстий имеются углубления в виде шестиугольного паза, для фиксации крепежных изделий.  Две полуобоймы закрепляются вокруг трубы посредством прижатия при стягивании двух винтов с круглой головкой и с внутренним шестигранным пазом с гайками через заранее подготовленные отверстия в полуобоймах.  Полуобоймы покрашены порошковой краской. | |