|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование товара | Наименование показателя, технического, функционального параметра, ед. изм. Показателя | |
| 1 | Спортивное оборудование  Примерный эскиз | Внешние размеры (в статичном положении) | |
| Длина, мм (±20 мм) | 3187 |
| Ширина, мм (±20 мм) | 3167 |
| Высота, мм (±20 мм) | 2518 |
| Комплектация | |
| Стойка, шт. | 5 |
| Перекладина, шт. | 3 |
| Обойма, шт. | 10 |
| Лестница, шт. | 1 |
| 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 | | |
|  | Стойка комплекса должна быть изготовлена из стальной трубы диаметром не менее 108 мм с толщиной стенки не менее 3 мм. Верхние торцы стоек должны быть закрыты антивандальными эллиптическими заглушками. | |
| Перекладина l=1386 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 торца всех перекладин должны крепиться на одинаковой высоте между двумя стойками комплекса при помощи алюминиевых хомутов с отверстиями для перекладин, с возможностью их фиксации от поворота и прочной фиксацией на вертикальном опорном столбе | |
| Лестница | | |
|  | Лестница должна состоять из двух горизонтальных связей, двух вертикальных стоек и не менее, чем шести перекладин. Габаритные размеры лаза должны быть: длина не менее 1385 мм, высота не менее 2135 мм. Стойки лестницы длиной не менее 2065 мм, не более 2070 мм должны быть изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 33,5мм с толщиной стенки не менее 2,8 мм. На расстоянии не более 25 мм от торцов стойки должны быть поджаты до половины диаметра и приварены между двумя горизонтальными перекладинам на расстоянии не более 760 мм друг от друга. Перекладины длиной не менее 1385 мм должны быть изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 33,5 мм с толщиной стенки не менее 2,8 мм. Ступени длиной не менее 760 мм должны быть изготовлены из металлической трубы диаметром не менее 33,5 с толщиной стенки не менее 2,8 мм. Оба торца ступеней должны быть поджаты до половины диаметра на расстоянии не более 25 мм от торцов и приварены по периметру прилегания к стойкам на расстоянии не менее 300 мм между осями ступеней | |
|  |  | 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. | |