

Качели КЧ-003	Габаритные размеры:	Длина (мм) не менее: 2002±30 мм. Ширина (мм) не менее: 1686±30 мм. Высота (мм) не менее: 2448±30 мм.	
	Возраст:	Качели одинарные с гибкой подвеской предназначены для детей от 4 до 12 лет.	
	Материалы:	Качели должны представлять собой сборную конструкцию из 4-х стоек, горизонтальной перекладины на два гибких, цепных подвеса и сиденье. Качели включают в себя: Стойки качели. Качели могут быть оборудованы двумя видами сидений: 1. Вид из сосновой доски; 2. Вид из термоэластопласта. <i>Первый вид сидений.</i> Плоское сиденье первого вида изготовлено из сосновой доски толщиной не менее 45мм. Доски подвеса скреплены между собой влагостойкой березовой фанерой ФСФ толщиной не менее 15 мм. <i>Второй вид сидений.</i> Плоское сиденье второго вида выполнено из термоэластопласта, внутри сиденья установлена алюминиевая пластина. Поверхность рифлёная, антискользящая. Сиденье каждого вида должно быть оснащено как минимум двумя гибкими, цепными подвесами. Перекладина. Изготовлена из стальной круглой трубы ВГП 50 и стального горячекатаного листа толщиной не менее 4 мм. Сиденье. Сиденье с спинкой изготовлено из стальной круглой трубы ВГП 20 и стального горячекатаного листа толщиной не менее 4 мм. Ручки сиденья изготовлены из стальной круглой трубы ВГП 15. Накладки на сиденье и спинку изготовлены из ламинированной влагостойкой березовой фанеры ФСФ толщиной не менее 15 мм. Сиденье каждого вида должно быть оснащено как минимум двумя гибкими, цепными подвесами.	

		Гибкие, цепные подвесы с подшипниковым узлом. Изготовлены из оцинкованной цепи, сечением не менее 6 мм и оснащены подшипниковым узлом качения в верхней части цепи. В узле качения должны быть использованы шариковые подшипники закрытого типа для исключения необходимости дополнительного смазывания № 201 (либо другие, не уступающими по характеристикам). Подшипники должны быть установлены попарно для повышения грузоподъемности в корпусе (буксе). Корпус (букса) должен быть изготовлен из стального прутка сечением не менее $\varnothing 40$ мм методом механической (токарной) обработки для повышения точности и получения необходимых установочных зазоров. На цепях подвеса должна быть установлена защитная термоусадочная пленка, высотой не менее 500 мм для дополнительной защиты пальцев рук. Накладки. Выполнены из влагостойкой березовой фанеры марки ФСФ толщиной не менее 15 мм. Опора усиленная Выполнена стальной квадратной трубы сечением 25x25x1,5, стальной квадратной трубы сечением 50x25x1,5 и стального горячекатаного листа толщиной не менее 3 мм. Общие характеристики. Металлические цельносварные элементы изготовлены полуавтоматической сваркой в среде защитного газа и окрашены красками порошковыми, нанесенными электростатическим напылением. Деревянные детали тщательно отшлифованы и окрашены, профессиональными двухкомпонентными красками в заводских условиях. Доски подвергнуты специальной обработке и сушке до мебельной влажности 7-10%. Фанерные детали должны иметь скругление по всем кромкам радиусом не менее 3 мм, 5 мм.	
	Комплектация:	Стойки - 4 шт; Перекладина - 1 шт; Подвесы с сиденьем - 1 шт; Накладки - 4 шт;	

		Опора усиленная - 2 шт; ЗиП.	
	Сборка:	Сборка качели должна производиться без применения сварочных работ. В собранном состоянии для повышения устойчивости боковины качели должны иметь угол наклона относительно уровня земли не более 85 градусов. Сиденье с подвесами подвешиваются на перекладину через специальные подшипниковые узлы подвесов. Накладки крепятся к стойкам при помощи шуруп-болтов, шайб, и составных круглых колпачков. Стойки скрепляются между собой через перекладину на мебельные болты через усиленную шайбу, закрепляются гайкой, шайбой, составным пластиковым колпачком. Каждая стойка крепится не менее чем на 8 мебельных болтов. Используемые оцинкованные крепежные элементы (болты, гайки) имеют травмобезопасное исполнение (болты с радиусными головками, составные круглые колпачки).	
	Требование к установке:	Для обеспечения безопасной и надежной эксплуатации, а также в целях предотвращения гниения, монтаж качели производится с использованием специальных закладных деталей из металла путем бетонирования стоек на глубину не менее 400 мм с последующим бетонированием. Крепление элементов оборудования должно исключать возможность их демонтажа без применения инструментов (ГОСТ Р 52169-2012 п. 4.3.13).	