

IP-700 OYUN GRUBU TEKNİK ŞARTNAME

IP-700 TECHNICAL SPECIFICATION

TAŞIYICI KONSTRÜKSİYON / LOAD-BEARING CONSTRUCTION

It will be formed from SDM pipe with a diameter of 114 mm, a wall thickness of 2.5 mm. horizontal and vertical pipes with a length of 2500 mm and more will be connected by welding with a special passing system so that they form a right angle to each other. The upper parts of these pipes shall be closed with plastic plugs fixed with a minimum of two aluminum rivets shaped like hemispheres shaped by injection method in order to prevent water, moisture and foreign matter from entering into them. Vertical and horizontal pipes with a diameter of 114mm will be connected in such a way that they form a right angle to each other. The lower parts of the pipes forming the carrier construction will be joined by welding with a sheet flange with a minimum size of 150x150x5mm. Pipes will be subjected to sandblasting.

114 mm çapında, 2,5 mm et kalınlığında SDM borudan oluşturulacaktır. 2500 mm ve daha büyük uzunluktaki yatay ve dikey borular, birbirlerine dik açı oluşturacak şekilde özel geçme sistemi ile kaynak yapılarak bağlanacaktır. Bu boruların üst kısımları içerisine su, nem ve yabancı madde girmesini engellemek amacıyla enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş yarım küre şeklinde minimum iki adet alüminyum perçin ile sabitlenmiş plastik tapalarla kapatılacaktır. Dikey ve yatay 114 mm çapındaki borular birbirlerine dik açı oluşturacak şekilde bağlanacaktır. Taşıyıcı konstrüksiyonu oluşturan boruların alt kısımları minimum 150x150x5mm ebatında sac flanş ile kaynak yöntemi ile birleştirilecektir. Borular kumlama İşlemine tabi tutulacaktır.

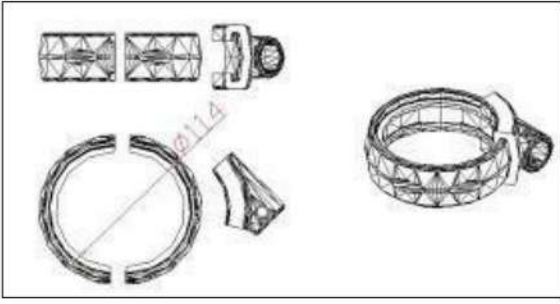
ELEKTROSTATİK BOYA / ELECTROSTATIC PAINT

All metal parts completed with manufacturing should be rinsed for 10 minutes at 70°C in a degreasing bath with a concentration of 5%. After rinsing, metals washed with special alloyed detergent hulusa with phosphate coating feature are subjected to **SANDBLASTING PROCESS**, and then polyester-based static powder coating process is performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes.

İmalatı tamamlanan tüm metal aksam 10 dakika süre ile 70°C'de %5 konsantrasyonlu yağ alma banyosunda bekletilerek durulanmalıdır. Durulamadan sonra fosfat kaplama özelliğine sahip özel alışımlı deterjanlı hülasa ile yıkanan metaller **KUMLAMA İŞLEMİNE** tabii tutulduktan sonra polyester esaslı statik toz boya kaplama işlemi gerçekleştirilerek 200 °C fırın içinde, 20 dakika süreyle fırınlanmalıdır.

MD GROUP MUSTAFA DORNA
İNŞAAT
MUSTAFA DORNA ANONİM ŞİRKETİ
Sicil No: 224 055 18 92 Mersis No: 075000000000001 Tic. Sic. No: 44711
Adres: Hıncukhanı Çarşısı, Çarşısı, 46 Selçuklu/KONYA
Tel: (+444 990) 710 332 233 (00 61) 332 Fax: 0 332 233 00 131
Şişli: Bayat Köyü, 4. Orman Sok. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 332 10 79 Selçuklu/KONYA

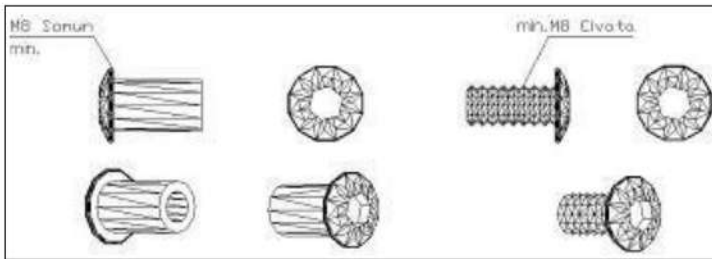
BAĞLANTI ELEMANLARI / FASTENERS



- ❖ These carrier clamps can be made on the basis of fibrous polyamide (nylon 66) made by injection method or by connecting the platform directly to the carrier system. All fasteners must be disassembled and detachable.
- ❖ All Barrier clamps must be based on polyamide made by injection method.
- ❖ All Beam Connections must be polyamide-based, made by injection method. Connection diameters are min. 32mm. It should be suitable for pipes with a diameter of.
- ❖ All nuts, bolts and washers used in these clamps are min. It should be according to the layout of M8 nuts and M8 bolts.

- ❖ Taşıyıcı kelepçeler enjeksiyon yöntemi ile yapılmış elyafli polyemid (nylon 66) esaslı veya direkt platformun taşıyıcı sisteme bağlanması yöntemleriyle yapılabilir. Tüm bağlantı elemanları demonte ve sökülebilir olmalıdır.
- ❖ Bariyer kelepçeleri enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyemid esaslı olmalıdır.
- ❖ Kiriş Bağlantıları; enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyemid esaslı olmalıdır. Bağlantı çapları min. 32mm. Çaplı borulara uygun olmalıdır.
- ❖ Kelepçelerde kullanılan tüm somun, cıvata ve pullar min.M8 somun ve M8 cıvata düzenine göre olmalıdır.

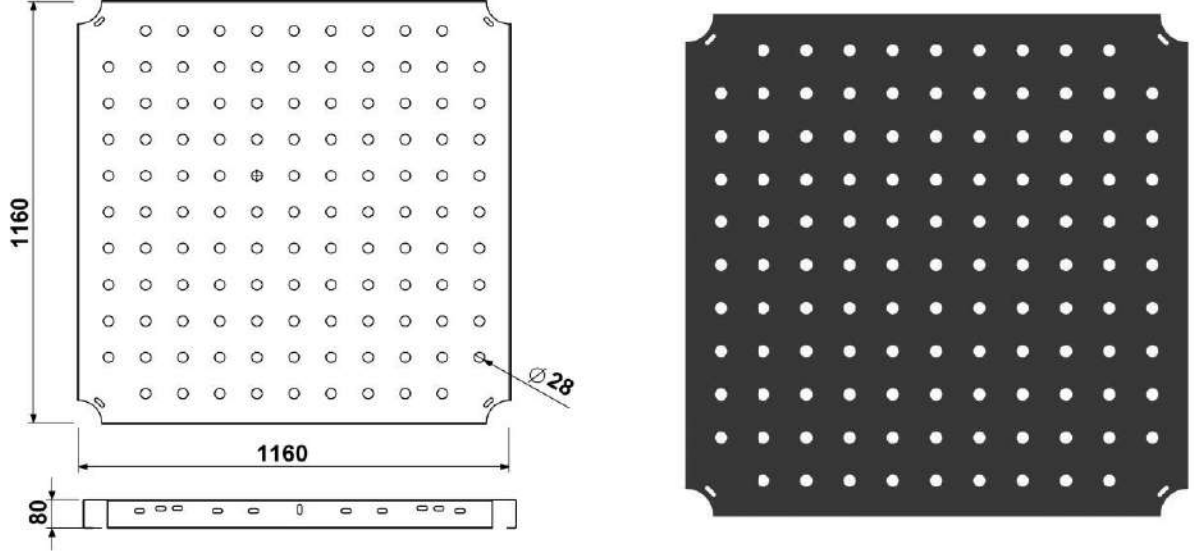
CIVATA, SOMUN VE PULLAR / BOLTS, NUTS AND WASHERS



- ❖ Such bolts, washers and nuts used in this System must be dacromate coated. And there should definitely be no sharp corner protrusion of more than max 3mm.
- ❖ All other nuts must be fibrous. Thanks to this, the problem of loosening and falling of the nuts due to vibration will be eliminated.
- ❖ Electro galvanized bolts should only be used in places that are closed with plastic covers. All of the bolts and nuts in the exposed places should be dacromate coated.

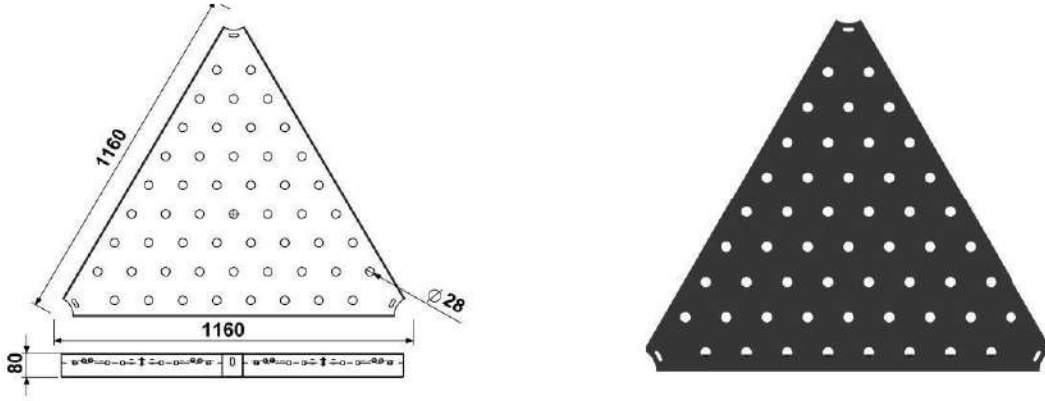
- ❖ Sistemde kullanılan bu tür cıvata, pul ve somunlar dakromat kaplamalı olmalıdır. Ve kesinlikle maks 3mm'den fazla keskin köşe çıkıntısı olmamalıdır.
- ❖ Tüm somunlar fiberli olmalıdır. Bu sayede titreşim nedeniyle somunların gevşeyerek düşmesi sorunu ortadan kalkmış olacaktır.
- ❖ Elektro galvanizli cıvataları sadece plastik kapaklarla kapatılan yerlerde kullanılmalıdır. Açıkta kalan yerlerdeki cıvata ve somunların tamamı dakromat kaplamalı olmalıdır.

**116X116 cm KARE PLATFORM /
116X116 cm SQUARE PLATFORM**



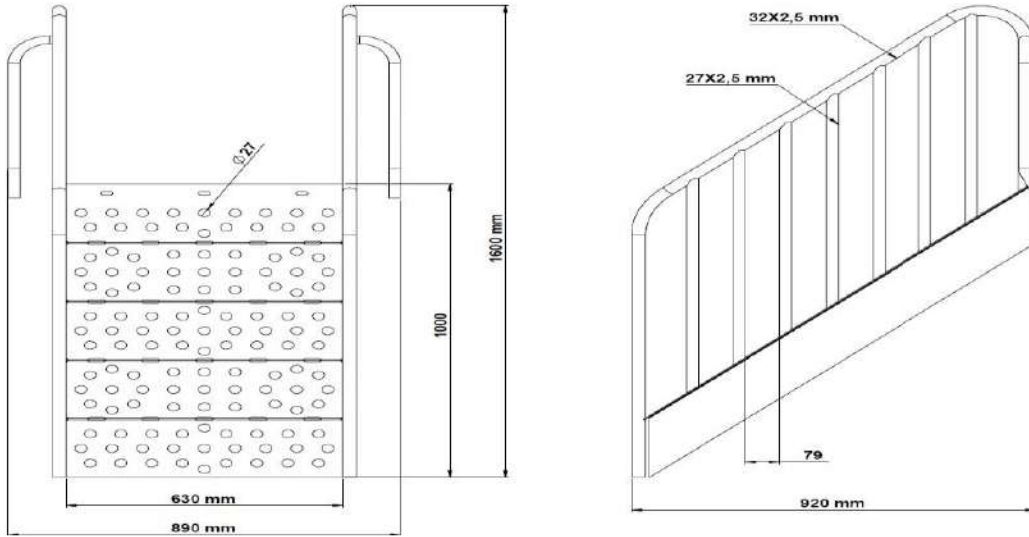
- ❖ On a carcass made of box profiles of a minimum of 20x40x1.5 mm, with frequent points of sheet metal with a wall thickness of 2 mm the dimensions of the platform that will be formed from its fastening will be 116x116cm. The connection holes of the platform will be pre-drilled. The number of supports thrown under the platform is 6 pieces, and the dimensions of the platform forehead will be 8 cm.
- ❖ The upper surface of this platform, -60 ± 5 share A hardness, 1 gr/cm^3 density, minimum kg/cm^2 breaking strength, PVC (Plastisol) coating will be made by **HOT-DIP METHOD** with anti-static material mixture with 650-700% elongation at break and 100 m^3 (max) abrasion feature. PVC thickness will be at least 1 mm at each point.
- ❖ All These platforms will be fastened by clamping them using galvanized bolts and nuts on special cut-out ears that are present in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).
- ❖ Minimum 20x40x1,5 mm' lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x116cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır. Platform altına atılan destek sayısı 6 adet olup platform alın ölçüleri 8 cm olacaktır.
- ❖ Bu platformun üst yüzeyi, -60 ± 5 share A sertlikte, 1 gr/cm^3 yoğunlukta, en az kg/cm^2 kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m^3 (maks) aşınma özelliğine sahip anti statik malzeme karışımı **SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol)** kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.
- ❖ Bu platformlar, taşıyıcı konstrüksiyonda mevcut (imalat aşamasında tutturulmuş) bulunan özel kesim kulakların üzerine galvanizli civata ve somunlar vasıtasıyla sıkıştırılarak bağlanacaktır.

ÜÇGEN PLATFORM / TRIANGULAR PLATFORM



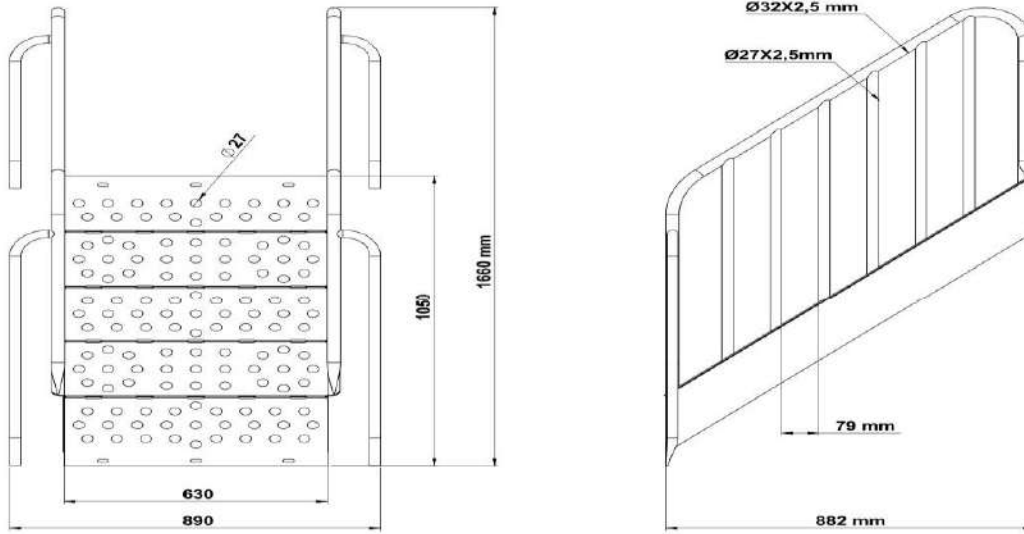
- ❖ On a carcass made of box profiles of a minimum of 20x40x1.5 mm, with frequent points of sheet metal with a wall thickness of 2 mm the dimensions of the platform, which will be formed from fastening with points, will be 116x116x116cm. The connection holes of the platform will be pre-drilled. The platform forehead dimensions will be 8 cm.
- ❖ -60 ±5 share A, a density of 1 g/cm³, a breaking strength of at least kg/cm², PVC (Plastisol) coating will be made by **HOT-DIP METHOD** with a mixture of 650-700% rupture elongation and anti-static material with a wear property of 100 m³ (max). The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.
- ❖ All These platforms will be fastened by clamping them using galvanized bolts and nuts on special cut-out ears that are present in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).
- ❖ Minimum 20x40x1,5 mm'lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x116x116cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır. Platform alın ölçüleri 8 cm olacaktır.
- ❖ Bu platformun üst yüzeyi, -60 ±5 share A sertlikte, 1 gr/cm³ yoğunlukta, en az kg/cm² kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m³ (maks) aşınma özelliğine sahip anti statik malzeme karışımı **SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol)** kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.
- ❖ Bu platformlar, taşıyıcı konstrüksiyonda mevcut (imalat aşamasında tutturulmuş) bulunan özel kesim flanşlar üzerine galvanizli civata ve somunlar vasıtasıyla sıkıştırılarak bağlanacaktır.

H:100 cm YERDEN KULEYE MERDİVEN VE KORKULUĞU /
H:100 cm STAIRS AND HANDRAILS FROM FLOOR TO TOWER



- ❖ All Stairs will be manufactured as a single piece of 2 mm thick DKP sheet so that they can reach a 100 cm height difference from floor to platform.
- ❖ The step height of these stairs will be a minimum of 13 cm, a maximum of 20 cm. 2 Pieces will be manufactured for each group of stairs with a minimum height of 70 cm and a maximum height of 85 cm.
- ❖ PVC (Plastisol) coating will be made with -60 ± 5 share A hardness, 1 g/cm^3 density, break strength of at least kg/cm^2 , 650-700% break elongation and 100 m^3 (max) wear resistance with mixed antistatic material mixed **HOT-DIP METHOD**. The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.
- ❖ The edges of the stair railing will be made of a minimum of 32x2.5 mm pipes, the railings will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipes. The maximum distance between the railings on the stair railing will be 85 mm.
- ❖ All Stair railings will be painted with polyester based electrostatic powder coating after sandblasting process.
- ❖ Merdivenler yerden platforma 100 cm kot farkına erişebilecek şekilde 2 mm et kalınlığında DKP sacdan tek parça olarak imal edilecektir.
- ❖ Merdivenlerin basamak yüksekliği minimum 13 cm, maksimum 20 cm olacaktır. Merdiven korkuluğu minimum 70 cm, maksimum 85 cm yüksekliğinde her merdiven grubu için 2 adet imal edilecektir.
- ❖ Merdiven basamakları karışımı -60 ± 5 share A sertlikte, 1 gr/cm^3 yoğunlukta, en az kg/cm^2 kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m^3 (max) aşınma özelliğine sahip antistatik malzeme karışımı **SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol)** kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.
- ❖ Merdiven korkuluğunun kenarları minimum 32x2,5 mm borudan, parmaklıklar minimum 27x2,5 mm borudan olacaktır. Merdiven korkuluğundaki parmaklıklar arası maksimum 85 mm olacaktır.
- ❖ Merdiven korkulukları kumlama işleminden sonra polyester esaslı elektrostatik toz boya ile boyanacaktır.

**H:100 cm KULEDEN KULEYE MERDİVEN VE KORKULUĞU /
H:100 cm STAIRS AND HANDRAILS FROM TOWER TO TOWER**

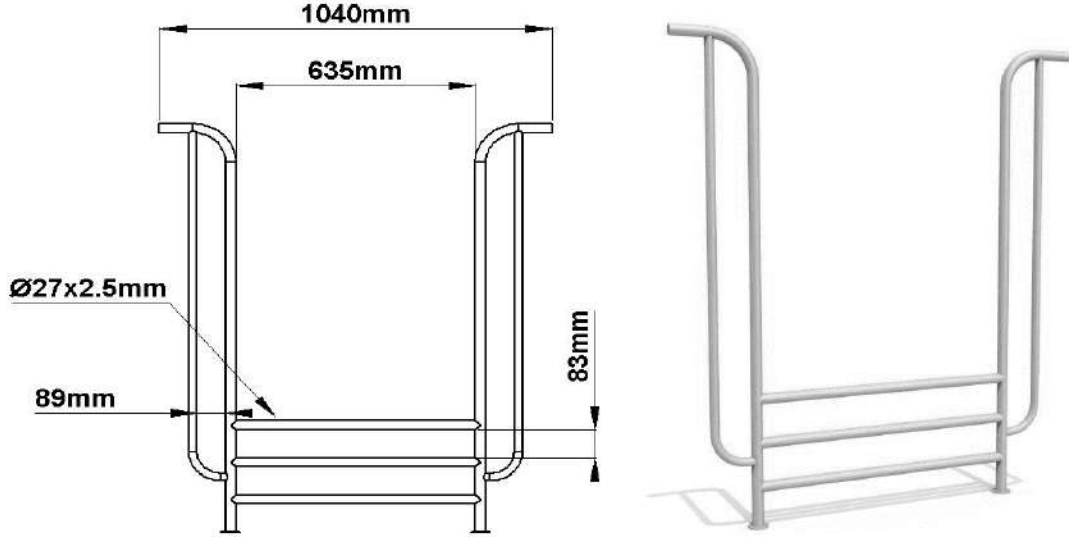


MD GROUP MUSTAFA DİRNA
MUSTAFA DİRNA İNŞAAT
ANONİM ŞİRKETİ
Sıqpa Y.D. 224 056 16 54 Mente Ne: 0332 233 233 00 111 Tc. Sic. No: 48772
İsk: Homaklar Y. Demirköy Ş. No: 2. Sıqpa/KONYA
Tel: (444 0000) 0332 233 233 00 619 02 Fax: 0332 233 233 00 613
Şiş: Bülent Kayaçlı 3. Orman Sın. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0332 502 1079 Sıqpa/KONYA



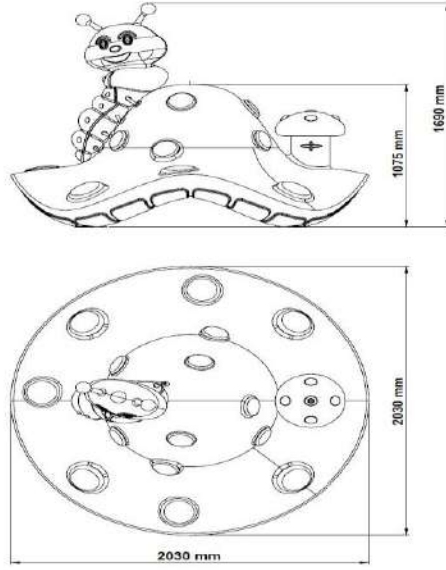
- ❖ All Stairs will be manufactured as a single piece of 2 mm thick DKP sheet so that they can reach a 100 cm height difference from platform to platform.
- ❖ The step height of these stairs will be a minimum of 13 cm, a maximum of 20 cm. 2 Pieces will be manufactured for each group of stairs with a minimum height of 70 cm and a maximum height of 85 cm.
- ❖ PVC (Plastisol) coating will be made with -60 ± 5 share A hardness, 1 g/cm^3 density, break strength of at least kg/cm^2 , 650-700% break elongation and 100 m^3 (max) wear resistance with mixed antistatic material mixed **HOT-DIP METHOD**. The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.
- ❖ The edges of the stair railing will be made of a minimum of 32x2.5 mm pipes, the railings will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipes. The maximum distance between the railings on the stair railing will be 85 mm.
- ❖ All Stair railings will be painted with polyester based electrostatic powder coating after sandblasting process.
- ❖ Merdivenler kuleden kuleye 100 cm kot farkına erişebilecek şekilde 2 mm et kalınlığında dkp sacdan tek parça olarak imal edilecektir.
- ❖ Merdivenlerin basamak yüksekliği minimum 13 cm, maksimum 20 cm olacaktır. Merdiven korkuluğu minimum 70 cm, maksimum 85 cm yüksekliğinde her merdiven grubu için 2 adet imal edilecektir.
- ❖ Merdiven basamakları karışımı -60 ± 5 share A sertlikte, 1 gr/cm^3 yoğunlukta, en az kg/cm^2 kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m^3 (max) aşınma özelliğine sahip antistatik malzeme karışımı **SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol)** kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.
- ❖ Merdiven korkuluğunun kenarları minimum 32x2,5 mm borudan, parmaklıklar minimum 27x2,5 mm borudan olacaktır. Merdiven korkuluğundaki parmaklıklar arası maksimum 85 mm olacaktır.
- ❖ Merdiven korkulukları kumlama işleminden sonra polyester esaslı elektro statik toz boya ile boyanacaktır.

**H:50 İÇ MERDİVEN /
H:50 INTERNAL STAIRCASE**



- ❖ H: 50 The main body of the internal staircase and climbing pipes will be made of 27x2,5 mm pipe.
- ❖ The gaps on the sides of the stairs will be a maximum of 89 mm.
- ❖ H: 50 The inner staircase will be painted with polyester-based electrostatic powder coating after sandblasting or degreasing.
- ❖ H: 50 THE internal staircase must be manufactured in accordance with the technical drawing located above.
- ❖ The issues not specifically specified in this Specification will be carried out in accordance with the standards of TSE EN 1176-1.
- ❖ H: 50 iç merdiven ana gövde ve tırmanma boruları 27x2,5 mm borudan imal edilecektir.
- ❖ Merdiven kenarlarındaki boşluklar maksimum 89 mm olacaktır.
- ❖ H: 50 cm iç merdiven kumlama veya yağ alma işleminden sonra polyester esaslı elektrostatik toz boya ile boyanacaktır.
- ❖ H: 50 iç merdiven yukarıda bulunan teknik resme uygun imal edilmelidir.
- ❖ Şartnamede özel olarak belirtilmeyen hususlar TSE EN 1176-1 standartlarına göre yapılacaktır.

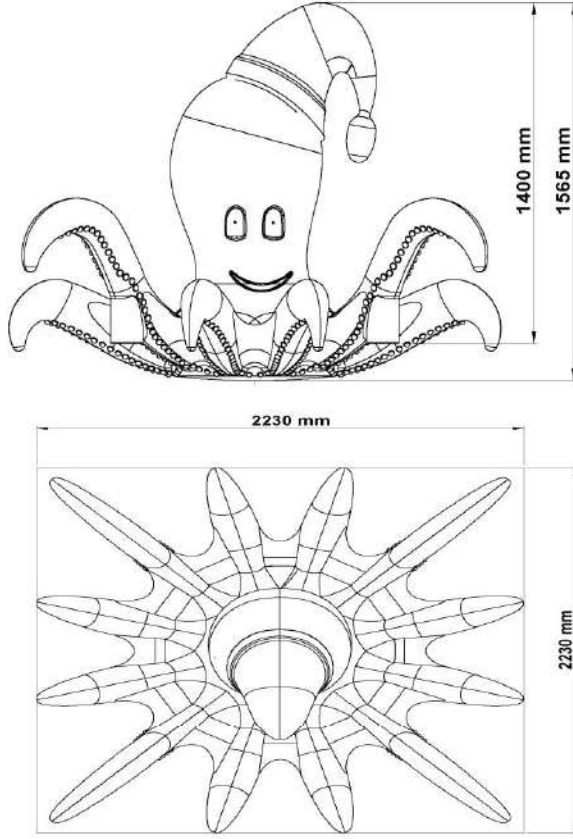
MANTAR ÇATI / CORK ROOF



- ❖ The Cork Roof has a diameter of 203 cm. With a minimum height of 169 cm and with a caterpillar and mushroom hats on it and will be manufactured in the form of 3 parts.
- ❖ Where the Cork Roof is connected, it must be in such a way that it is connected directly to the Ø114 pipes that make up the load-bearing pipes of the system. A decoupled fastener should not be used in between.
- ❖ The Cork Roof will be manufactured by rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable for children's health and food regulations.
- ❖ **Weight Min.55 KG.**
- ❖ Mantar Çatı 203 cm çapındadır. Minimum 169 cm yüksekliğinde ve üzerinde tırtıl ve mantar şapkalılarıyla birlikte 3 parçadan oluşacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Mantar çatı bağlanıldığı yerde mutlaka sistemin taşıyıcı borularını oluşturan Ø114 lük boruların üzerine direkt bağlanacak şekilde olmalıdır. Arada ayrı bir bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.
- ❖ Mantar çatı; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir.
- ❖ Renklendirilmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min.55 KG.**

MID GROUP MUSTAFA DORNA
İNŞAAT
MUSTAFA DORNA ANONİM ŞİRKETİ
Sakpaç Y.D. 824 656 16 54 Mersis No: 0824006150000011 Tic. Sic. No: 4871
Adres: Horozkuyu Mah. Demirel Sok. No: 40 Sepeki/KONYA
Tel: (444 900) 70 332 233 00 61 52 Fax: 0 332 233 00 61
İz: Sütlü Kanyon 4th. 3. Organize San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 502 10 79 Sepeki/KONYA

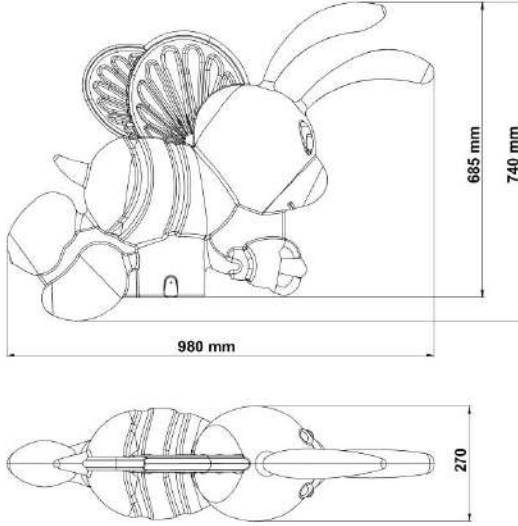
AHTAPOT ÇATI / OCTOPUS ROOF



- ❖ The Octopus Roof has a diameter of 223 cm. With a minimum height of 156.5 cm and consisting of 2 pieces with their hats on.
- ❖ Where the Octopus roof is connected, it must be in such a way that it is connected directly to the Ø114 pipes that make up the load-bearing pipes of the system. A decoupled fastener should not be used in between.
- ❖ The Octopus Roof will be manufactured by rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable for children's health and food regulations.
- ❖ **Weight Min.55 KG.**
- ❖ Ahtapot Çatı 223 cm çapındadır. Minimum 156.5 cm yüksekliğinde ve üzerinde şapkalarıyla birlikte 2 parçadan oluşacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Ahtapot Çatı bağlanıldığı yerde mutlaka sistemin taşıyıcı borularını oluşturan Ø114 lük boruların üzerine direkt bağlanacak şekilde olmalıdır. Arada ayrı bir bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.
- ❖ Ahtapot Çatı; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirilmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min.55 KG.**

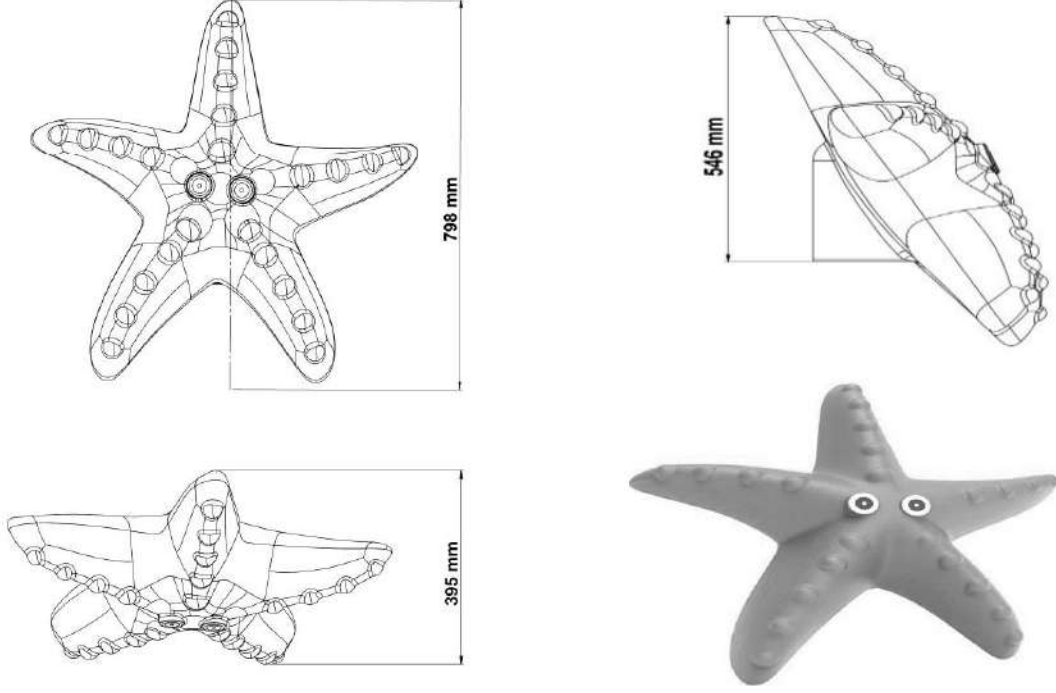
MIDGROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA MUSTAFA DORNA
ANONİM ŞİRKETİ
Sıhhiye Y.D. 834 058 18 51 Menekşe No: 02/06/2003/1011 Te. Sic. No: 18711
Mh. Hürriyeti / Çarşamba / Sivas / 38100 KONYA
Tel: (444 2007) / 0 332 233 00 61 / 02 - Fax: 0 332 233 00 10 /
Pa: Bayındır Mah. 3. Organize San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 332 10 79 Sivas / KONYA

**ARI FİGÜRÜ /
BEE FIGURE**



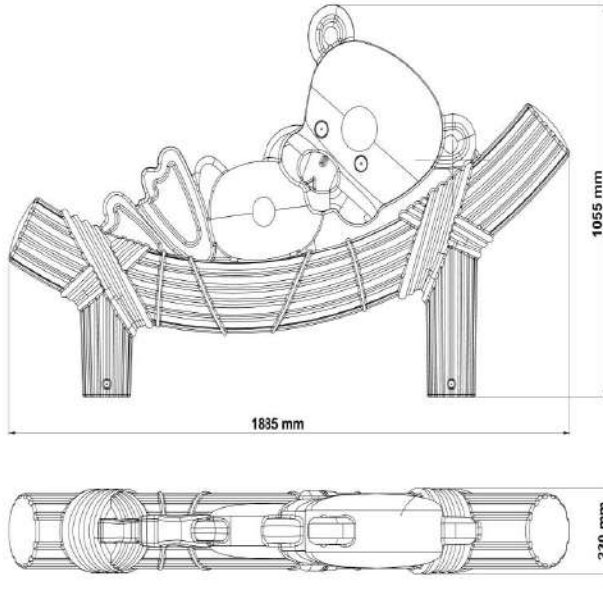
- ❖ The figure of Bees collected, passed through Ø114 mm and 10 cm of the pipe to be fixed by the Bolt and nut connection, on standing on the platform of 125 cm minimum height above the level provided the specifications specified in the technical specification and designs to be self-colored polyethylene will be produced.
- ❖ Each Bee figure will be manufactured in such a way that it is double-walled.
- ❖ These figures will have the strength and necessary cross-sections that will bear the weight of children are hung.
- ❖ Each Bee figure will be manufactured by rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable for children's health and food regulations.
- ❖ **Weight Min. 4KG.**
- ❖ Arı figürü, Ø114 mm boruya 10 cm geçirilerek civata ve somun bağlantısı ile sabitlenecek, platform üzerinden veya ayakta durma seviyesinden minimum 125 cm yüksekte olacak şekilde teknik şartname ve tasarımlarda belirtilen özelliklere uygun kendinden renkli polietilenden üretilacaktır.
- ❖ Arı figürü çift cidarlı olacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Figürler çocuklar asıldığında çocukların ağırlığını taşıyacak mukavemet ve gerekli kesitlerde olacaktır.
- ❖ Arı figürü; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirilmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min. 4 KG.**

DENİZ YILDIZI FİĞÜRÜ /
SEA STAR FIGURE



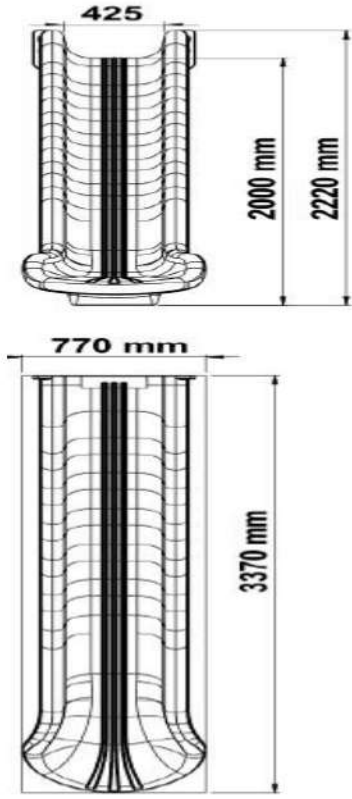
- ❖ Each Sea Star figure will be made of self-colored polyethylene in accordance with the specifications specified in the technical specification and designs, which will be fixed with Bolts and nuts by passing the Ø114 mm pipe with a plastic clump with the help of the Ø10 galvanized pipe and will be at least 125 cm above the platform or standing level.
- ❖ Each Sea Star figure will be manufactured in such a way that it is double-walled.
- ❖ These figures will have the strength and necessary cross-sections that will bear the weight of children are hung.
- ❖ Each Sea Star figure will be manufactured by rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable for children's health and food regulations.
- ❖ Deniz yıldızı figürü, Ø114 mm boruya 10 cm geçirilerek civata ve somun bağlantısı ile sabitlenecek, platform üzerinden veya ayakta durma seviyesinden minimum 125 cm yüksekte olacak şekilde teknik şartname ve tasarımlarda belirtilen özelliklere uygun kendinden renkli polietilenden üretilecektir.
- ❖ Deniz yıldızı figürü çift cidarlı olacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Figürler çocuklar asıldığında çocukların ağırlığını taşıyacak mukavemet ve gerekli kesitlerde olacaktır.
- ❖ Deniz yıldızı figürü; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.

FIGÜRLÜ KULE KEMERİ / FIGURED TOWER ARCH



- ❖ Figured tower arch; It will be manufactured from powdered self-colored LLDPE raw material with double-walled rotation technology. The dyestuffs used in coloring shall be suitable for child health and food regulations.
- ❖ Figured tower arch will be designed in dimensions of at least 188x105 cm and manufactured according to safety rules.
- ❖ Preventing the material from collapsing, deformation, etc. In order to prevent situations, it should be designed in a section with a supporting feature.
- ❖ Figured tower arch will be fixed to the pipe by being placed on the Ø114 pipes from the slots under it.
- ❖ It can be used in different shapes and models by adhering to the minimum dimensions given for the belt.
- ❖ **Weight Min. 9 KG.**
- ❖ Figürlü kule kemerleri; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Figürlü kule kemerleri en az 188x105 cm ebatlarında tasarlanıp, güvenlik kurallarına göre imal edilecektir.
- ❖ Malzemenin içine göçmesini, deformasyona uğramasını vb. durumları engellemek amacı ile destekleyici özelliği olan kesitte tasarlanması gerekmektedir.
- ❖ Figürlü kule kemeri, altındaki yuvalardan Ø114 boruların üstüne oturtularak, boruya sabitlenecektir.
- ❖ Kemer için verilen minimum ölçülere bağlı kalınarak farklı şekil ve modellerde kullanılabilir.
- ❖ **Ağırlık Min. 9 KG.**

H:200 cm DÜZ KAYDIRAK /
H:200 cm FLAT SLIDE

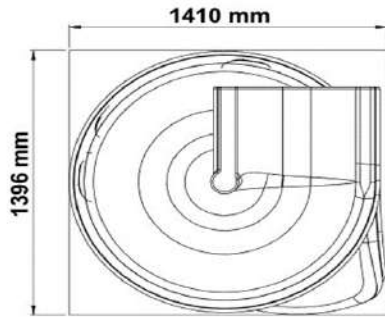
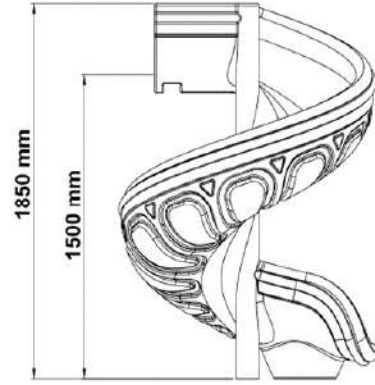
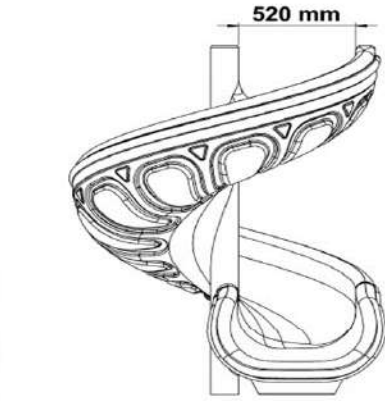


- ❖ Height is 200 cm. on FLAT slides connected to the platform at a height of; the angle of inclination of the sliding section with the bed it will be manufactured as a double wall and one piece with a maximum of 40° when measured according to the height axis of the slide.
- ❖ The height of the two Flat Slides, the side parts of the entrance section, will be at least 22 cm. The width of the sliding section of the Flat Slide will be at least 42 cm.
- ❖ The width of the exit section of this Flat slide will be at 75 cm, and the exit radius will be at least 50 mm.
- ❖ The exit section of this slide will be concreted by embedding it in the ground with an anchor.
- ❖ These Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable for children's health and food regulations.
- ❖ TS EN 1176-3 / 04.02.2010 Within the scope of the document, the expression 'FLAT SLIDE' is mandatory.
- ❖ **Weight Min.55 KG.**
- ❖ 200 cm. yüksekliğindeki platforma bağlanan DÜZ kaydıraqlarda; kayma bölümünün yatayla yaptığı eğim açısı kaydıracağın boy eksenine göre ölçüm yapıldığında en fazla 40° olacak şekilde çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilecektir.
- ❖ Düz Kaydıracağın, giriş bölümü yan kısımlarının yüksekliği en az 22 cm olacaktır. Düz Kaydıracağın kayma bölümünün genişliği en az 42 cm olacaktır.
- ❖ Kaydıracağın çıkış noktasının radüsü en az 50 mm olmalıdır. Çıkış genişliği ise minimum 75 cm olmalıdır.
- ❖ Kaydıracağın çıkış bölümü ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.
- ❖ Kaydıraqlar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirilmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ TS EN 1176-3 / 04.02.2010 Belge Kapsamında '**DÜZ KAYDIRAK**' ifadesi bulunması zorunludur.
- ❖ **Ağırlık Min.55 KG.**

H:150 cm SPİRAL KAYDIRAK /

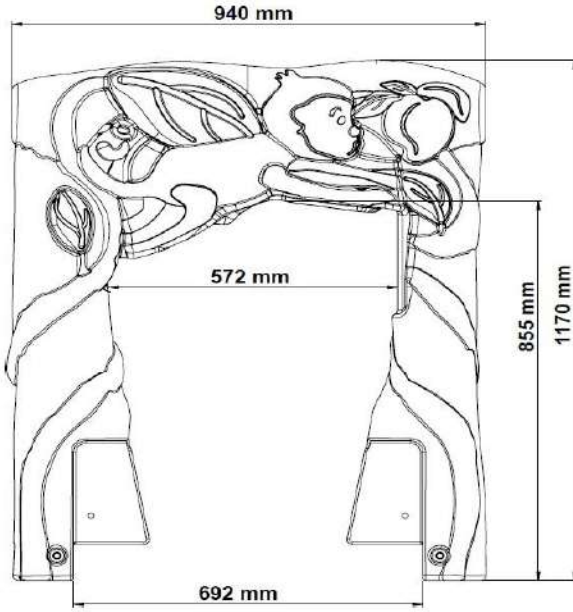
H:150 cm SPIRAL SLIDE

MD GROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA İNŞAAT
ANONİM ŞİRKETİ
Sakarya Y.D. 231156 18.02.2010 No: 020455/18330/11 Tic. Sic. No: 48712
Adı: Hürriyet Mah. Demirel Sok. No: 16 Söğütözü/KONYA
Tel: (444 4001) 0 332 233 00 61 / 0332 233 00 62 Fax: 0 332 233 00 63
İç: Büyükdere Mah. 3. Organize San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 912 10 79 Söğütözü/KONYA



- ❖ The **SPİRAL** slides connected to the platform with a height of about 150 cm are made of double-walled and onepiece, and the output the part will be designed to be placed on the 90° left side of the input part.
- ❖ The height (depth) of the side sections of the entrance section of the vertical Slide will be at least 25 cm. The width of the sliding part of the slide will be at least 52 cm.
- ❖ All spiral slides will have an output section (deceleration plane) that will reduce the sliding speed, and the length of the sliding section will be at least 55 cm, the length of the output section will be at least 10 °, the output radius will be 50 mm.
- ❖ The exit section of this slide will be concreted by embedding it in the ground with an anchor.
- ❖ In addition, there will be a slot in the central part of the spiral slides that will allow you to install an Ø89 pipe in the spiral section.
- ❖ These Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ TS EN 1176-3 / 04.02.2010 Within the scope of the document, the expression '**SPİRAL SLIDE**' is mandatory.
- ❖ **Weight Min.47 KG.**
- ❖ 150 cm yüksekliğindeki platforma bağlanan **SPİRAL** kaydıraklar çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilip, çıkış kısmı giriş kısmınının 90° sol tarafına gelecek şekilde tasarlanacaktır.
- ❖ Kaydırığın, giriş bölümü yan kısımlarının (derinliği) yüksekliği en az 25cm olacaktır. Kaydırığın kayma bölümünün genişliği en az 52 cm olacaktır.
- ❖ Spiral kaydıraklarda kayma hızını kesecek bir çıkış bölümü (yavaşlama düzlemi) bulunacak ve kayılan bölümün boyu çıkış bölümünün uzunluğu en az 55 cm, eğimi en fazla 10°, çıkış radüsü 52 mm olacaktır.
- ❖ Kaydırığın çıkış bölümü ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.
- ❖ Spiral kaydırakların orta kısmında bulunan sarmal şekilde bölüme Ø89'luk boru takılabilmesine müsaade edecek şekilde yuva bulunacaktır.
- ❖ Kaydıraklar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ TS EN 1176-3/04.02.2010 Belge Kapsamında '**SPİRAL KAYDIRAK**' ifadesi bulunması zorunludur.
- ❖ **Ağırlık Min.47 KG.**

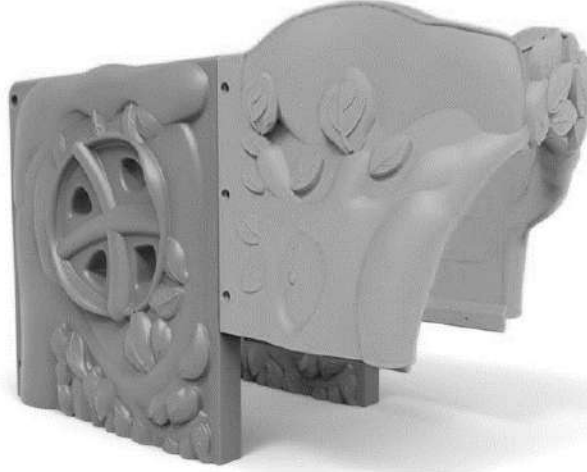
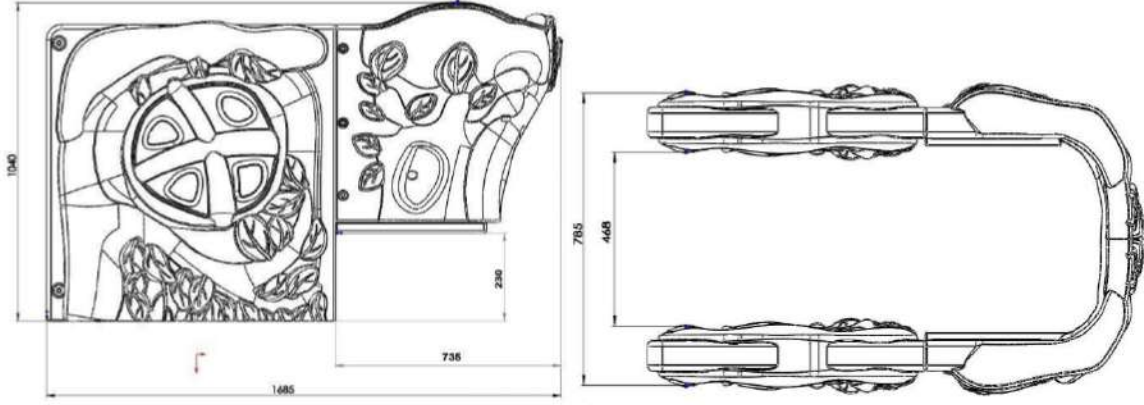
FIGÜRLÜ DÜZ KAYDIRAK GİRİŞİ / FIGURED FLAT SLIDE ENTRANCE



- ❖ The entrance of the Two-figure Flat slide is one-piece on the top and both sides in order to ensure the safe passage of children to the slide, it will be made of specially designed polyethylene with double walls.
- ❖ The entrance to the Two-figure Flat slide measures 94x17 cm, the entrance is min. it will be designed and manufactured with a width of 57 cm.
- ❖ A 2 mm diameter 2 mm thick 100 cm galvanized pipe with a diameter of $\varnothing 27$ mm will be fixed to the main structure with the help of a clamp system and to the platform with the help of screws from the upper side of the entrance to the three-figure flat slide. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanized pipe will be passed through the polyethylene inlets as a whole. Pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ Self-colored plastic clamps based on polyamide, shaped by injection method, through which a galvanized pipe with a diameter of $\varnothing 27$ mm can pass, will be used at the points of connection of these pipes with the entrance of the slide.
- ❖ All slide entrances will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be suitable with children's health and food regulations.
- ❖ **Weight Min.8 KG.**
- ❖ Figürlü Düz kaydırak girişi çocukların kaydırağa güvenli geçişini sağlamak amacı ile üstü ve iki yanı tek parça olarak tasarlanmış polietilenden çift cidarlı olarak imal edilecektir.
- ❖ Figürlü Düz kaydırak girişi 94x117 cm ebatlarında, Giriş kısmı min. 57 cm genişliğinde tasarlanıp imal edilecektir.
- ❖ Figürlü Düz kaydırak girişinin üst tarafından $\varnothing 27$ mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanizli boru polietilen girişlerin içerisinden bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların kaydırak girişi ile birleşim noktaların da $\varnothing 27$ mm çapında galvanizli borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ Kaydırak girişleri; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.

❖ **Ağırlık Min.8 KG.**

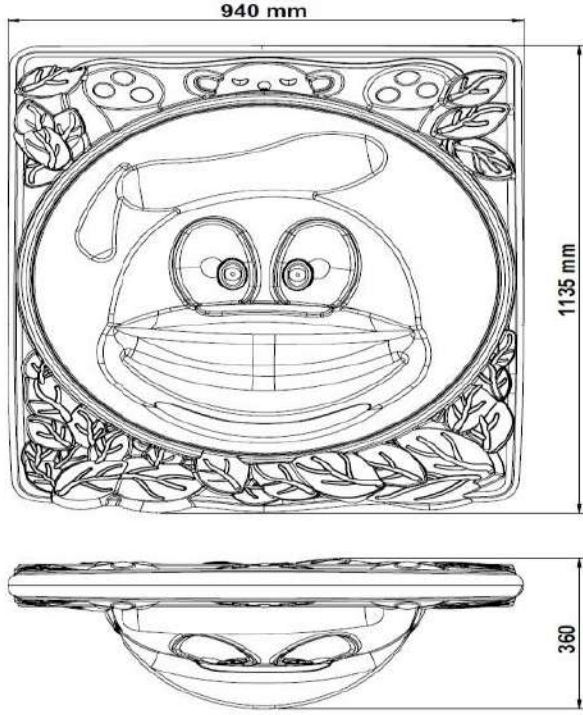
SPİRAL KAYDIRAK GİRİŞ VE PANOSU / INTRODUCTION AND APPLICATION OF SPIRAL SLIDE



MD GROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA
Sakarya V.D. 824 090 18 81 Menşe No: 07459/RESKON/01 Tic. Sic. No: 46712
444-444 000 / 0 332 233 00 61 / 02 Fax: 0 332 233 00 10
30. Binyol Karaköy 4th. 3. Organize San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 512 10 79 - Sivas/KONYA

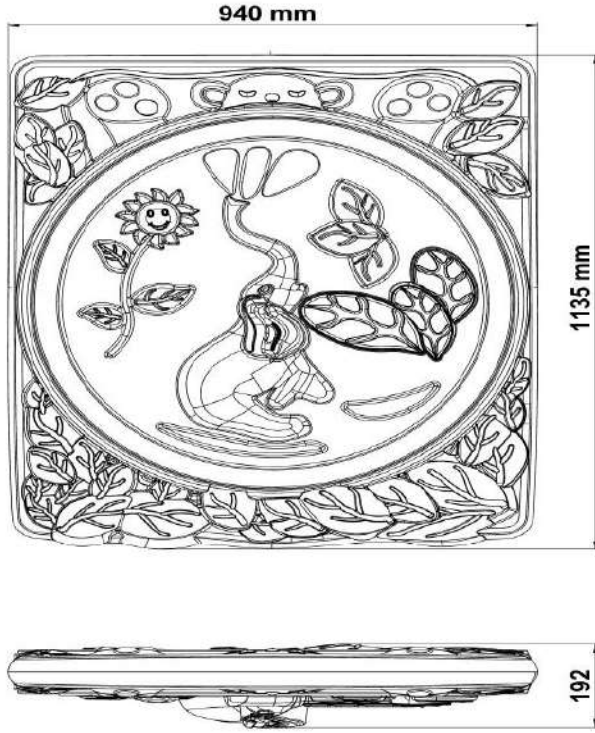
- ❖ Technical drawing - a spiral slide used in the game group, subject to measurements and safety rules they are barriers made of metal pipe or polyethylene to ensure safe entry.
- ❖ When the main Entrance barrier is used as polyethylene, the installation will be completed with metal handrails, both on the right and on the left, along the platform.
- ❖ In order to grasp the entrance section with a slide, it will be fixed with the help of bolts and nuts with metal handrails from the polyethylene product end with the bottom platform; joints without hidden details will be hidden with plastic covers.
- ❖ In order to ensure safe entry for all spiral slides, the entire entrance and handrails can also be used from polyethylene materials. In this case, the polyethylene entrance barrier and handrails will be manufactured from self-colored LLDPE raw materials with doublewalled rotation technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations. The entrance and handrails must have a minimum weight of **27 KG**.
- ❖ Teknik çizim-ölçülere ve güvenlik kurallarına bağlı kalmak şartıyla oyun grubunda kullanılan spiral kaydırığa güvenli girişi sağlamak amacıyla metal borudan veya polietilenden imal edilen bariyerlerdir.
- ❖ Giriş bariyeri polietilen olarak kullanıldığında, platform boyunca sağda ve solda olmak üzere metal korkuluklar ile montaj tamamlanacaktır.
- ❖ Kaydırak giriş kesitini kavrayacak şekilde, alttan platform ile Polietilen ürün bitiminden metal korkuluklar ile civata - somun yardımı ile sabitlenecektir; gizli detayı olmayan birleştirmeler plastik kapaklar ile gizlenecektir.
- ❖ Spiral kaydıraklar için güvenli girişi sağlamak amacıyla giriş ve korkulukların tamamı polietilen malzemelerden de kullanılabilir. Bu durumda polietilen giriş bariyeri ve korkuluklar kendinden renkli LLDPE hammadde 'den çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır. Giriş ve korkuluklar minimum **27 KG** ağırlığında olmalıdır.

ÖRDEK FİĞÜRLÜ PLATFORM PANOSU / DUCK FIGURE PLATFORM BOARD



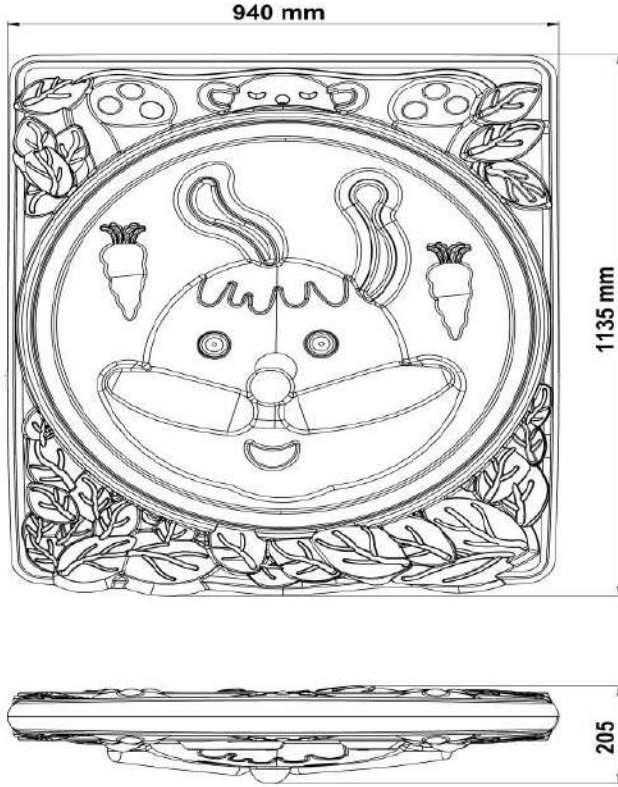
- ❖ **Duck figure panels;** made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ All Duck figure panels shall be designed with dimensions of at least 94x113 cm and manufactured as 2 pieces so that the outer body and the inner figure of the board shall be formed and the inner figure of the board shall be mounted on the outer body.
- ❖ All Duck-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of $\varnothing 27$ mm and a thickness of 2 mm with a diameter of $\varnothing 27$ mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. Pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of $\varnothing 27$ mm can pass.
- ❖ **Weight Min. 10 KG.**
- ❖ **Ördek figürlü panolar;** toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Ördek figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.
- ❖ Ördek Figürlü panolar üst tarafından $\varnothing 27$ mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların panoyla birleşim noktalarının da $\varnothing 27$ mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

FİL FİĞÜRLÜ PLATFORM PANOSU / ELEPHANT FIGURE PLATFORM BOARD



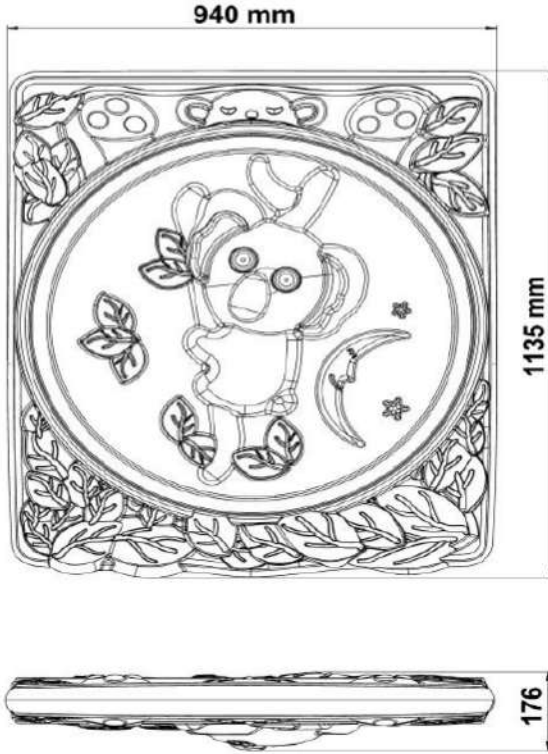
- ❖ **Elephant figure panels;** made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ All Elephant figure panels shall be designed with dimensions of at least 94x113 cm and manufactured as 2 pieces so that the outer body and the inner figure of the board shall be formed and the inner figure of the board shall be mounted on the outer body.
- ❖ All Elephant-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of \varnothing 27 mm and a thickness of 2 mm with a diameter of \varnothing 27 mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. \varnothing 27x2 mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. Pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of \varnothing 27 mm can pass.
- ❖ **Weight Min. 10 KG.**
- ❖ **Fil figürlü panolar;** toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Fil figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.
- ❖ Fil Figürlü panolar üst tarafından \varnothing 27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. \varnothing 27x2 mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların panoyla birleşim noktalarında \varnothing 27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

**TAVŞAN FİĞÜRLÜ PLATFORM PANOSU /
RABBIT FIGURE PLATFORM BOARD**



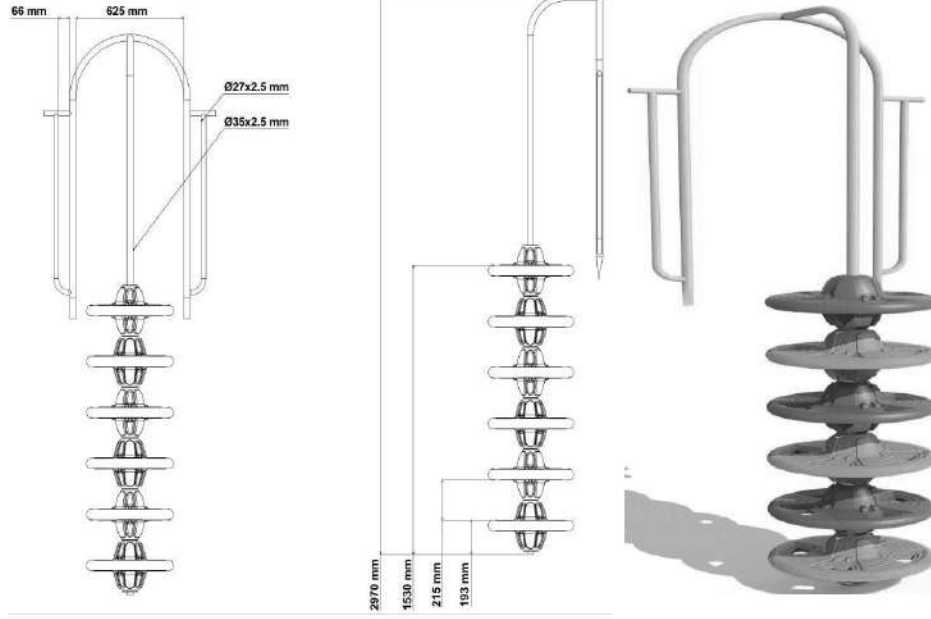
- ❖ **Rabbit figure panels;** made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ All Rabbit figure panels shall be designed with dimensions of at least 94x113 cm and manufactured as 2 pieces so that the outer body and the inner figure of the board shall be formed and the inner figure of the board shall be mounted on the outer body.
- ❖ All Rabbit-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of Ø 27 mm and a thickness of 2 mm with a diameter of Ø 27 mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. Pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of Ø27 mm can pass.
- ❖ **Weight Min. 10 KG.**
- ❖ **Tavşan figürlü panolar;** toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Tavşan figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.
- ❖ Tavşan Figürlü panolar üst tarafından Ø 27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütünü olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların panoyla birleşim noktalarında Ø27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

**FARE FİĞÜRLÜ PLATFORM PANOSU /
KOALA FIGURE PLATFORM BOARD**



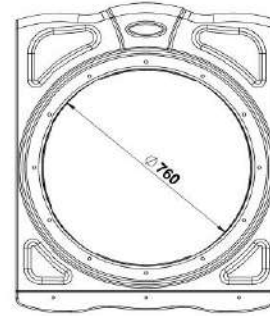
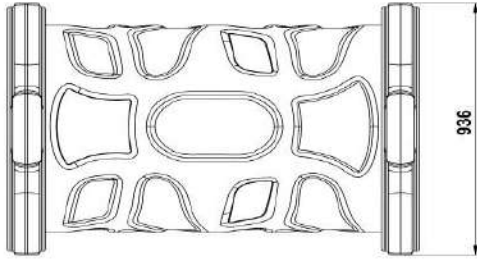
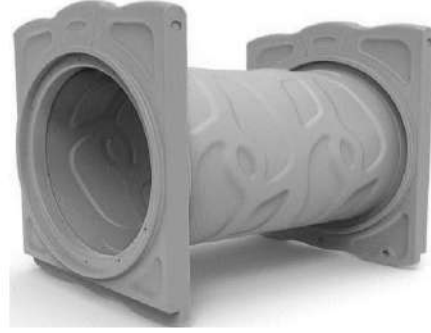
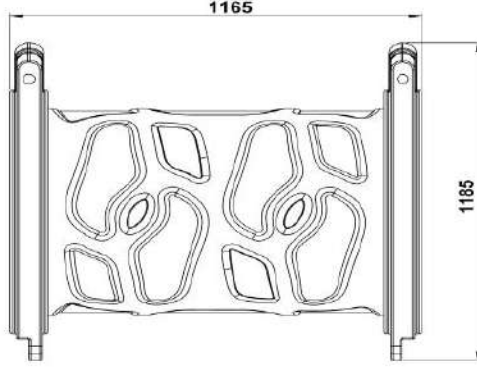
- ❖ **Koala figure panels;** made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ All Koala figure panels shall be designed with dimensions of at least 94x113 cm and manufactured as 2 pieces so that the outer body and the inner figure of the board shall be formed and the inner figure of the board shall be mounted on the outer body.
- ❖ All Koala-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of Ø 27 mm and a thickness of 2 mm with a diameter of Ø 27 mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. Pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of Ø27 mm can pass.
- ❖ **Weight Min. 10 KG.**
- ❖ Koala figürlü panolar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Koala figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.
- ❖ Koala Figürlü panolar üst tarafından Ø 27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütünü olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların panoyla birleşim noktalarında Ø27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

H:150 cm UFO TIRMANMA / H:150 cm UFO CLIMBING



- ❖ **Ufo climbing figures;** made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by **rotation technology**. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ These will be standard figures for each UFO Decimation, taking into account the anthropometric measurements of the relevant user group. (**H:150 cm**; the average should consist of a min. of 6 Polyethylene UFO climbing figures.)
- ❖ The platform at a height of $\pm 0 - 150 / (\pm 10 \text{ cm})$ will be designed to allow children to access it by climbing and support them to safely enter the playgroup.
- ❖ All UFO climbing figures must be disassembled and produced in the same color or different colors as required.
- ❖ For convenience, $\text{Ø}35 \text{ mm}$ et thickness 2,5 mm pipe will be used to axis UFO climbing figures during exit and entry to the platform, as well as $\text{Ø}27 \text{ mm}$ et thickness 2,5 mm pipes that will regulate the entrance to the platform and connect to the retaining pipe will be used as a railing.
- ❖ This Ufo climbing will be fixed to the main structure with the help of a clamp system from the upper side, and from the lower side to the platform with the help of screws.
- ❖ **Weight Min.23 KG.**
- ❖ **Ufo tırmanma figürleri;** toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak **rotasyon teknolojisiyle** imal edilecektir. Renklendirilmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Her ufo tırmanma arası ilgili kullanıcı grubunun antropometrik ölçüleri göz önünde bulundurularak standart rakamlar olacaktır. (**H:150 cm**; ortalama minimum 6 adet Polietilen ufo tırmanma figüründen oluşmalıdır.)
- ❖ $0 - 150 / (\pm 10 \text{ cm})$ yükseklikteki platforma, çocukların tırmanarak erişimini sağlayacak ve oyun grubuna güvenle girmelerini destekleyecek şekilde tasarlanacaktır.
- ❖ Ufo tırmanma figürleri demonte olarak imal edilecek, isteğe bağlı olarak aynı renk ya da farklı renklerde üretilebilecek şekilde olmalıdır.
- ❖ Platforma çıkış ve giriş esnasında kolaylık olması bakımından ufo tırmanma figürleri eksenleyecek şekilde $\text{Ø}35 \text{ mm}$ et kalınlığı 2,5 mm boru ve ayrıca platforma girişi düzenleyecek ve tutma borusuna bağlanacak $\text{Ø}27 \text{ mm}$ et kalınlığı 2,5 mm olan borulardan korkuluk kullanılacaktır.
- ❖ Ufo tırmanma üst tarafından kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir.
- ❖ **Ağırlık Min. 23 KG.**

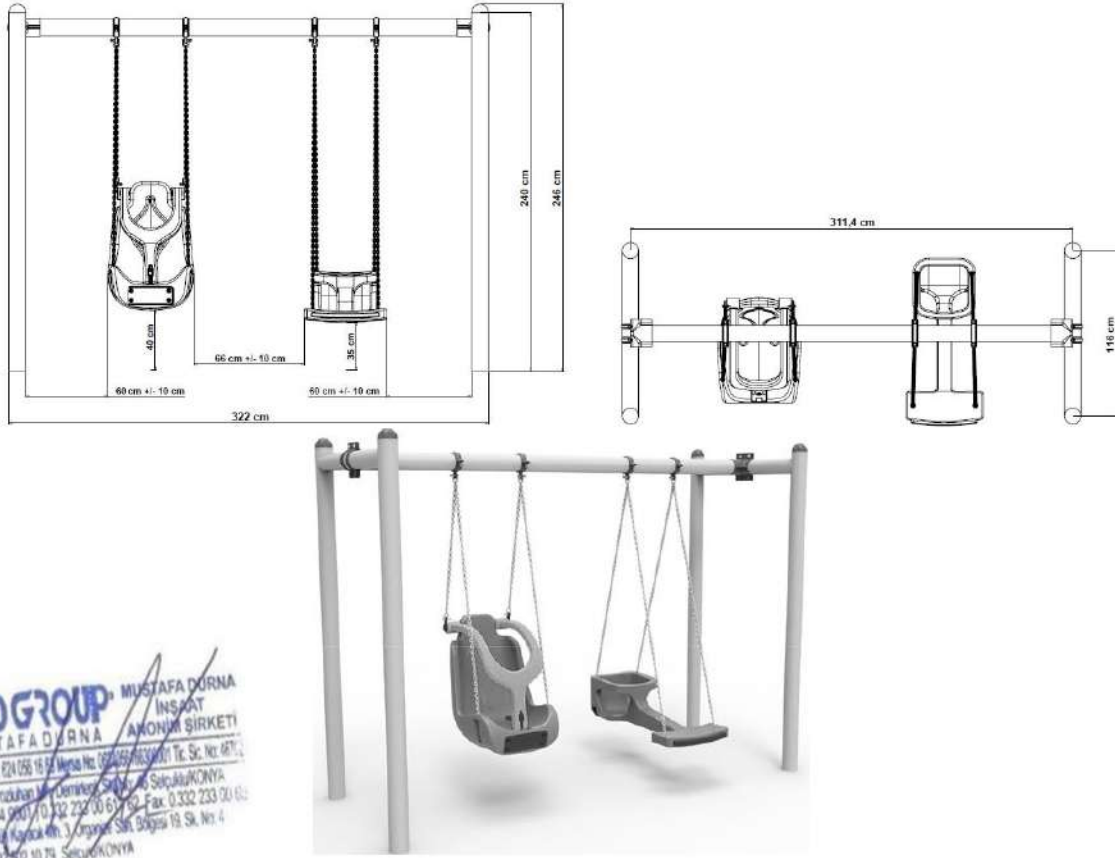
**100 cm TÜP GEÇİT /
100 cm TUBE PASSAGE**



- ❖ Tube passage will be made of polyethylene material in order to ensure the passage between two platforms at the same height from the ground.
- ❖ In order to ensure a safe passage, guardrails made of polyethylene should be used at the front and rear exits of the passage.
- ❖ Tube passage should have a minimum length of 100 cm (+/-10) and a minimum internal diameter of 75 cm.
- ❖ Tube passage will be fixed to the main construction with the help of Ø27 mm diameter 2 mm wall thickness 100 cm galvanized pipe and clamp system from the upper side of the platform, and to the platform from the lower side with the help of screws. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through the polyethylene inlets as a whole. Pipes shorter than 100 cm shall not be used.
- ❖ **Weight Min.38 KG.**

- ❖ Tüp geçitler zeminden aynı yükseklikteki iki platform arası geçişi sağlamak amacıyla polietilen malzemeden imal edilecektir.
- ❖ Güvenli bir geçiş sağlamak amacıyla geçidin ön ve arka çıkışlarına polietilenden imal edilmiş korkuluklar kullanılmalıdır.
- ❖ Tüp geçitlerin uzunluğu minimum 100 cm (+/-10), iç çapı ise minimum 75 cm olmalıdır.
- ❖ Tüp geçitler platformun üst tarafından Ø27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen girişlerin içerisinden bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ **Ağırlık Min.38 KG.**

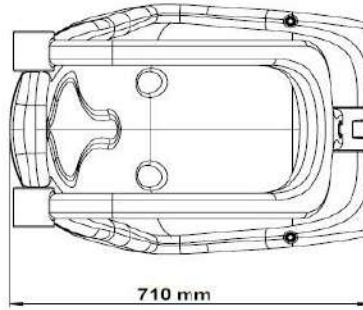
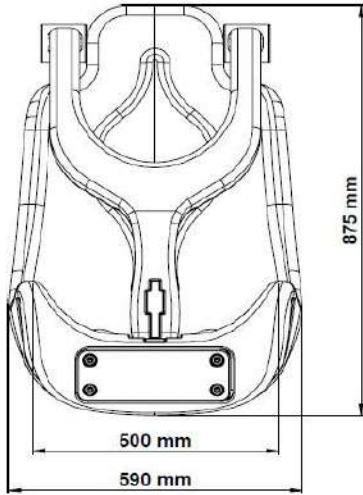
ENGELSİZ SALINCAK SK-103 TEKNİK ŞARTNAME / SWING SK-103 TECHNICAL SPECIFICATION



MID GROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA İNŞAAT
ANONİM ŞİRKETİ
Selçuk V.D. 424 056 16 81 Menze No: 02332 233 00 61 / Selçuk/KONYA
M.K.: Horozkuyu İşyeri Caddesi No: 4 Selçuk/KONYA
Tel: (444 2007) 0 332 233 00 61 / Fax: 0 332 233 00 61
Ad: Başkent Köyü No: 3 Organize San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 302 10 79 Selçuk/KONYA

- ❖ It should consist of a total of 4 bearing clamps, 2 for each swing, connected by chains to a 300 cm long Ø114 mm minimum 2.5 mm pipe connected by pipes with a minimum wall thickness of Ø 114 mm and pipes with a minimum wall thickness of 2.5 mm on both sides. A swing seat made of hard and metal materials will definitely not be used due to impact problems.
- ❖ The distance between the bottom surface of the Decking swing seat and the floor surface should be at least 40cm (+/-10cm).
- ❖ After the uprights and supporting pipes forming the Swing are made of galvanized pipe or subjected to sandblasting treatment, the static furnace paint treatment should be applied.
- ❖ All chains will be used in hot-dip galvanized so that there is a minimum of 25 microns against rust. In order not to cause finger compression, a 6 mm caliber and a double row of chains must be used.
- ❖ As an option, polyethylene accessories that hide the detail can be used in various combinations of swing uprights.
- ❖ İki tarafında Ø 114 mm minimum 2,5 mm et kalınlığı olan borular ile birbirinin içine geçen borularla bağlı, 300 cm boyundaki Ø114 mm minimum 2,5 mm boruya her salıncak için 2 adet olmak üzere toplam 4 adet rulmanlı kelepçenin zincirlerle bağlanması ile oluşmalıdır.
- ❖ Kesinlikle çarpma sorunlarından dolayı sert ve metal malzemeden üretilmiş salıncak oturağı kullanılmayacaktır.
- ❖ Salıncak oturağının alt yüzeyi ile zemin yüzeyi arasındaki mesafe minimum 40cm (+/-10cm) olmalıdır.
- ❖ Salıncak oturağı oluşturan dikmeler ve taşıyıcı borular galvanizli borudan veya kumlama işlemine tabi tutulduktan sonra, statik fırın boya işlemi uygulanmış olmalıdır.
- ❖ Zincirler paslanmaya karşı mutlaka minimum 25 mikron olacak şekilde sıcak daldırma galvanizli olarak kullanılacaktır. Parmak sıkışmasına yol açmaması için mutlaka 6 mm kalibre ve çift sıra zincir kullanılmalıdır.
- ❖ Salıncak dikmeleri birleşimlerinde, isteğe bağlı olarak detayı gizleyici polietilen aksesuarlar kullanılabilir.

ENGELSİZ SALINCAK OTURAĞI / BARRIER-FREE SWING SEAT

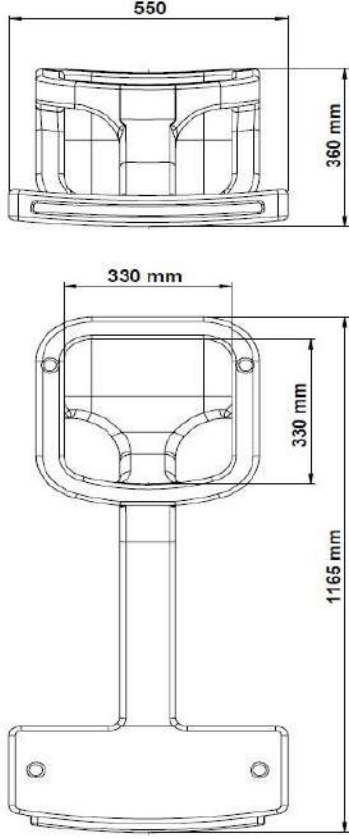


MD GROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA İNŞAAT
ANONİM ŞİRKETİ
Sıhhiye Y.D. 824 055 16 / Mustafa No: 0212 233 70 00 / Te. No: 444 4 444
14N. Hürriyet Mah. Çeremçe Sok. No: 4 / Sıhhiye / KONYA
Tel: (444 444 444) / 0 332 233 70 00 / Fax: 0 332 233 70 00
30. Blok / Korkuluğu 3. Kat / Sıhhiye 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 332 10 79 / Sıhhiye / KONYA

- ❖ This Barrier-free swing seat should consist of polyethylene material with a front protection belt for safety, closed on 3 sides.
- ❖ This Barrier-free swing seat should consist of polyethylene material, which has a front protection for safety
- ❖ All seats should be single and have a mother-child figured protection belt.
- ❖ Each protection belt must have a lock system to prevent falls.
- ❖ Shock-absorbing rubber should be used to prevent bumps on the front surface of the unobstructed swing seat.
- ❖ A swing seat should be manufactured in such a way that its width and length are 59 x 71 cm, and its height is at least 87.5 cm.
- ❖ The width of the seating area is min. it should be 50 cm.
- ❖ The dyes used in this coloring will comply with children's health and food regulations.
- ❖ It should weigh at least 10 kg together with a swing seat railing.
- ❖ TS EN 1176-2 / 04.02.2010 The expression '**POLYETHYLENE**' is mandatory within the scope of the document.

- ❖ Engelsiz salıncak oturağı 3 tarafı kapalı emniyet için ön koruma kemeri olan polietilen malzemeden oluşmalıdır.
- ❖ **Engelsiz salıncak oturağı, emniyet için ön koruması olan polietilen malzemeden oluşmalıdır.**
- ❖ Oturaklar tek kişilik olmalı ve anne çocuk figürlü koruma kemeri bulunmalıdır.
- ❖ Koruma kemerinde düşmeleri engellemek için kilit sistemi bulunmalıdır.
- ❖ Engelsiz salıncak oturağının ön yüzeyinde çarpmaları engellemek amacıyla darbe emici kauçuk kullanılmalıdır.
- ❖ Salıncak oturağı eni ve boyu 59 x 71 cm yüksekliği minimum 87,5 cm olacak şekilde üretilmelidir.
- ❖ Oturma alanı genişliği min. 50 cm olmalıdır.
- ❖ Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun olacaktır.
- ❖ Salıncak oturağı korkuluğu ile birlikte minimum 10 kg ağırlığında olmalıdır.
- ❖ TS EN 1176-2 / 04.02.2010 Belge Kapsamında '**POLİETİLEN**' ifadesi bulunması zorunludur.

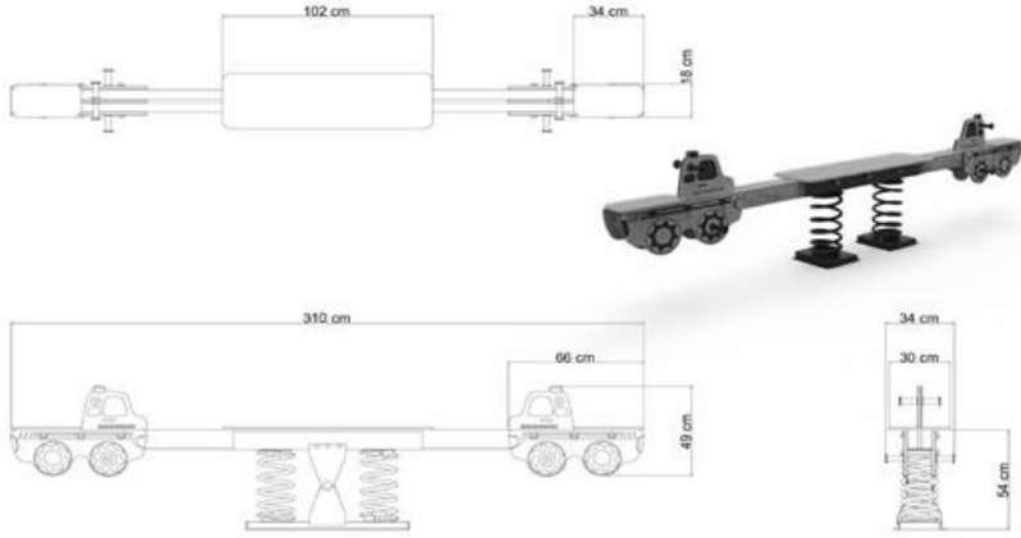
**ANNE KUÇAĞI SALINCAK OTURAĞI /
MOTHER'S LAP SWING SEAT**



- ❖ The seat where the child will seat on the mother's lap swing seat, should be closed on 4 sides, the mother's it should be produced in such a way that there are fine lines on the seat where it will sit in order to prevent slipping.
- ❖ All seat must be single.
- ❖ An impact-absorbing rubber bumper should be used on the front surface of the swing seat to prevent bumps.
- ❖ A swing seat should be manufactured with a width and length 116.5 x 55 cm with a height of at least 36 cm.
- ❖ The width of the seating area where the child will be sited is it should be min 33 cm.
- ❖ A mother's lap swing seat should have a minimum weight of 10 kg.
- ❖ TS EN 1176-2 / 04.02.2010 The expression '**POLYETHYLENE**' is mandatory within the scope of the document.
- ❖ The dyes used in this coloring will comply with children's health and food regulations.

- ❖ Anne kucağı salıncak oturağında çocuğun oturacağı oturak 4 tarafı kapalı olmalı, annenin oturacağı oturakta kaymayı önlemek amacıyla ince çizgiler olacak şekilde üretilmelidir.
- ❖ Oturaklar tek kişilik olmalıdır.
- ❖ Salıncak oturağının ön yüzeyinde çarpmaları engellemek amacıyla darbe emici kauçuk tampon kullanılmalıdır.
- ❖ Salıncak oturağı eni ve boyu 116.5 x 55 cm yüksekliği minimum 36 cm olacak şekilde üretilmelidir.
- ❖ Çocuğun oturacağı oturma alanı genişliği min. 33 cm olmalıdır.
- ❖ Anne kucağı salıncak oturağı minimum 10 kg ağırlığında olmalıdır.
- ❖ TS EN 1176-2 / 04.02.2010 Belge Kapsamında "**POLİETİLEN**" ifadesi bulunması zorunludur.
- ❖ Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun olacaktır.

THV-200 HDPE TAHTEREVALLI / THV-200 HDPE SEESAW



- ❖ THV-200 The load-bearing element used in the construction of the product is a 1st quality wooden beam with a section of **90x90 mm**.
- ❖ Its middle connection will be fixed to 8 mm thick sheet material with **16 mm** diameter screws and fasteners.
- ❖ The THV-200 figure will be produced from **19 mm** thick double color HDPE material by processing on a router bench.
- ❖ Definitely, the seesaw chair made of hard and metal material will not be used due to impact problems.
- ❖ THV-200 seesaw dimensions shall consist of a maximum of 11 helical windings with a cross-section diameter of 10 mm and there will be 2 pieces.
- ❖ The struts and springs forming the seesaw must be painted with static oven paint.
- ❖ Attention should be paid to International Safety and Security norms during direct product or function.
- ❖ The number of seating on the THV-200 seesaw should be for 2 people.

SEAT SEESAW

- ❖ The seesaw seat should be made of HDPE material with a handle.
- ❖ Seats will be manufactured from double-colored HDPE material.
- ❖ Seats will be designed and produced to sit on the carrier in 90x90 mm size.
- ❖ It will comply with **TS EN 1176** norms.
- ❖ Dyestuffs used in coloring shall be suitable for children's health and food regulations.

- ❖ THV-200 Ürün konstrüksiyonunda kullanılan, taşıyıcı **90x90 mm** çapında 1. Kalite Sarıçam olacaktır.
- ❖ Orta bağlantısı **16 mm** çapında vida ve bağlantı elemanları ile 8 mm kalınlığında sac malzemeye sabitlenecektir.
- ❖ THV-200 figür **19 mm** kalınlığında çift renk HDPE malzemeden, router tezgâhında işlenerek üretilecektir.
- ❖ Kesinlikle çarpma sorunlarından dolayı sert ve metal malzemeden üretilmiş tahterevalli koltuğu kullanılmayacaktır.
- ❖ THV-200 yay ölçüleri kesit çapı 10 mm azami 11 helisel sarımdan oluşacak ve 2 adet olacaktır.
- ❖ Tahterevalliye oluşturan dikmeler ve yaylar statik fırın boya işlemi uygulanmış olmalıdır.
- ❖ Direkt ürün veya fonksiyon esnasında Uluslararası Güvenlik ve Emniyet normlarına dikkat edilmelidir.
- ❖ THV-200 tahterevalli üzerinde bulunan oturma alan âdeti 2 kişilik olmalıdır.

TAHTEREVALLI OTURAĞI

- ❖ Tahterevalli oturağı tutamaklı olacak şekilde HDPE malzemeden üretilmiş olmalıdır.
- ❖ Oturaklar kendinden çift renkli HDPE malzemeden olacak şekilde üretilecektir.
- ❖ Oturaklar 90x90 mm ebadında taşıyıcıya oturacak şekilde tasarlanıp üretilecektir.
- ❖ **TS EN 1176** normlarına uygun olacaktır.
- ❖ Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun olacaktır.