

EKO IP-205 OYUN GRUBU TEKNİK ŞARTNAME / EKO IP-205 TECHNICAL SPECIFICATION

TAŞIYICI KONSTRÜKSİYON / LOAD-BEARING CONSTRUCTION

it will be formed from SDM pipe with a diameter of 114 mm, a wall thickness of 2.5mm. 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 114 mm 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, 2,5mm 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 kuşlama işlemine tabi tutulacaktır.

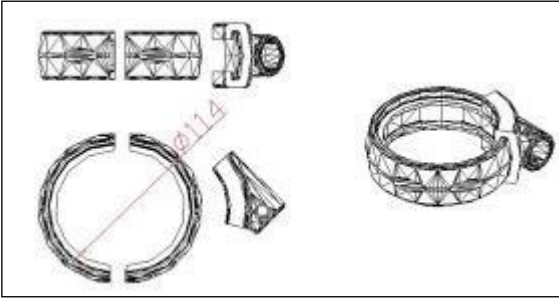
ELEKTROSTATİK BOYA / ELECTROSTATIC PAINT

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 hülasa 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 alaşımlı 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.

BAĞLANTI ELEMANLARI / FASTENERS

- ❖ These carrier clamps can be made on the basis of fibrous polyemide (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 polyemide made by injection method.
- ❖ all Beam Connections must be polyemide-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 polyamid(naylon 66) esaslı veya direkt platformun taşıyıcı sisteme bağlanması yöntemleriyle yapılabilir. Tüm bağlantı elemanları demonte ve sökülebilir olmalıdır.

❖ Bariyer kelepçeleri enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyamid esaslı olmalıdır.

❖ Kiriş Bağlantıları; enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyamid esaslı

olmalıdır. Bağlantı çapları min. 32mm. Çaplı borulara uygun olmalıdır.

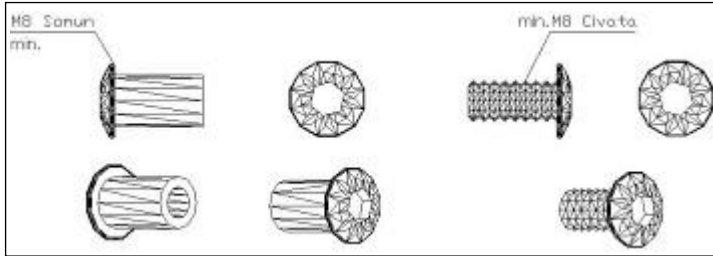
❖ Kelepçelerde kullanılan tüm somun, cıvata ve pullar min.M8 somun ve M8 cıvata düzenine göre olmalıdır.

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 bolts and nuts in exposed places must be covered with dacromate

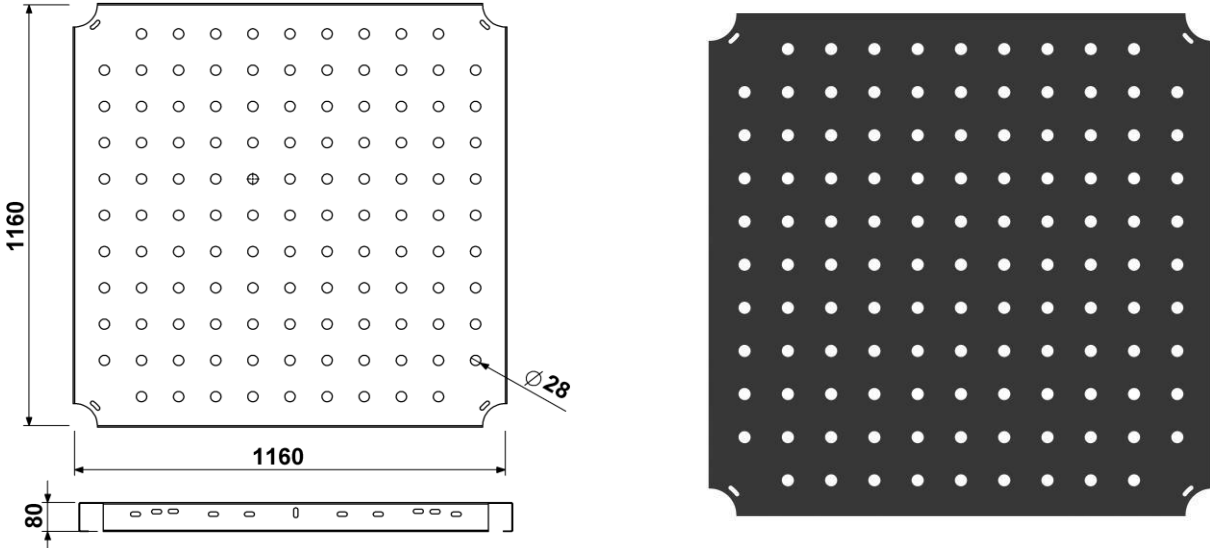


❖ Sistemde kullanılan bu tür cıvata, pul ve somunlar dakromat kaplamalı olmalıdır. Ve kesinlikle maks 3mm'den fazla keskin köşe çıkıntısı olmamalıdır.

❖ Tüm somunlar fiberli olmalıdır. Bu sayede titreşim nedeniyle somunların gevşeyerek düşmesi sorunu ortadan kalkmış olacaktır.

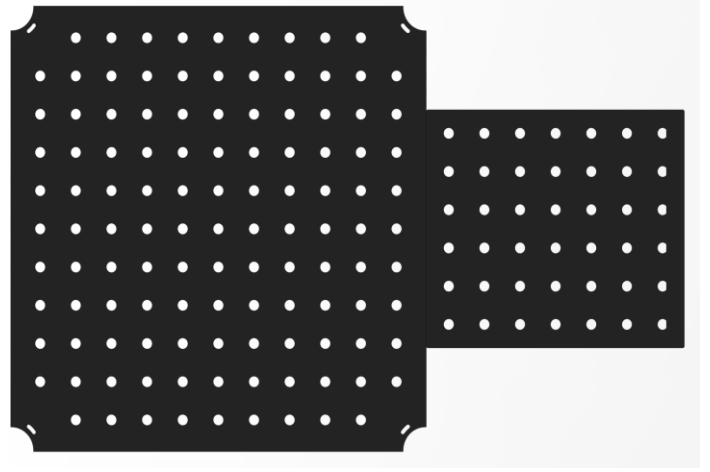
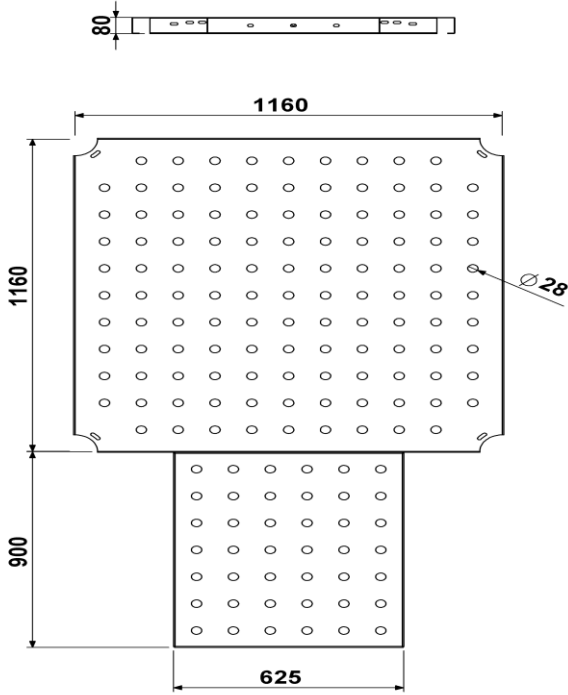
❖ Elektro galvanizli cıvataları sadece plastik kapaklarla kapatılan yerlerde kullanılmalıdır. Açıkta kalan yerlerdeki cıvata ve somunların tamamı dakromat kaplamalı olmalıdır.

116X116 cm KARE PLATFORM / 116X116 cm SQUARE PLATFORM



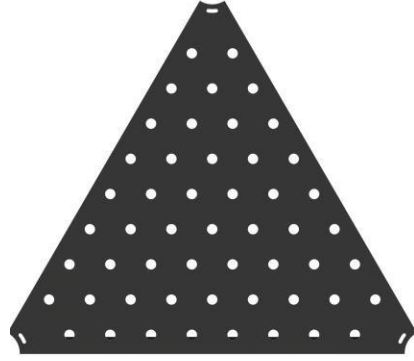
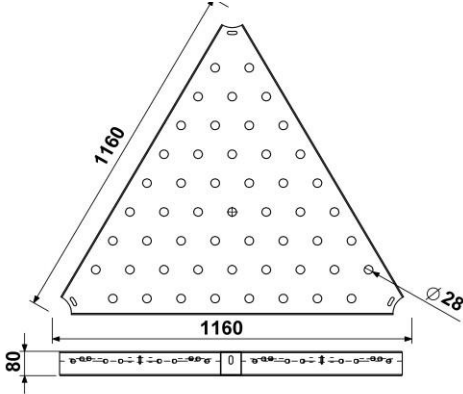
- ❖ Minimum 20x40x1,5 mm' lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x116 cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır. Platform altına atılan destek sayısı 6 adet olup platform alın ölçüleri 8 cm olacaktır.
- ❖ Bu platformun üst yüzeyi, -60 ±5 share A sertlikte, 1 gr/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 kulakların üzerine galvanizli civata ve somunlar vasıtasıyla sıkıştırılarak bağlanacaktır.

116x116 cm SİRAL UZATMALI KARE 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 116x116 cm. 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 has a hardness of -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).
- ❖ Min. 20x40x1,5 mm' lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x206 cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır.
- ❖ Bu platformun üst yüzeyi, -60 ±5 share A sertlikte, 1 gr/cm³ yoğunlukta, en az 90 kgf/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.

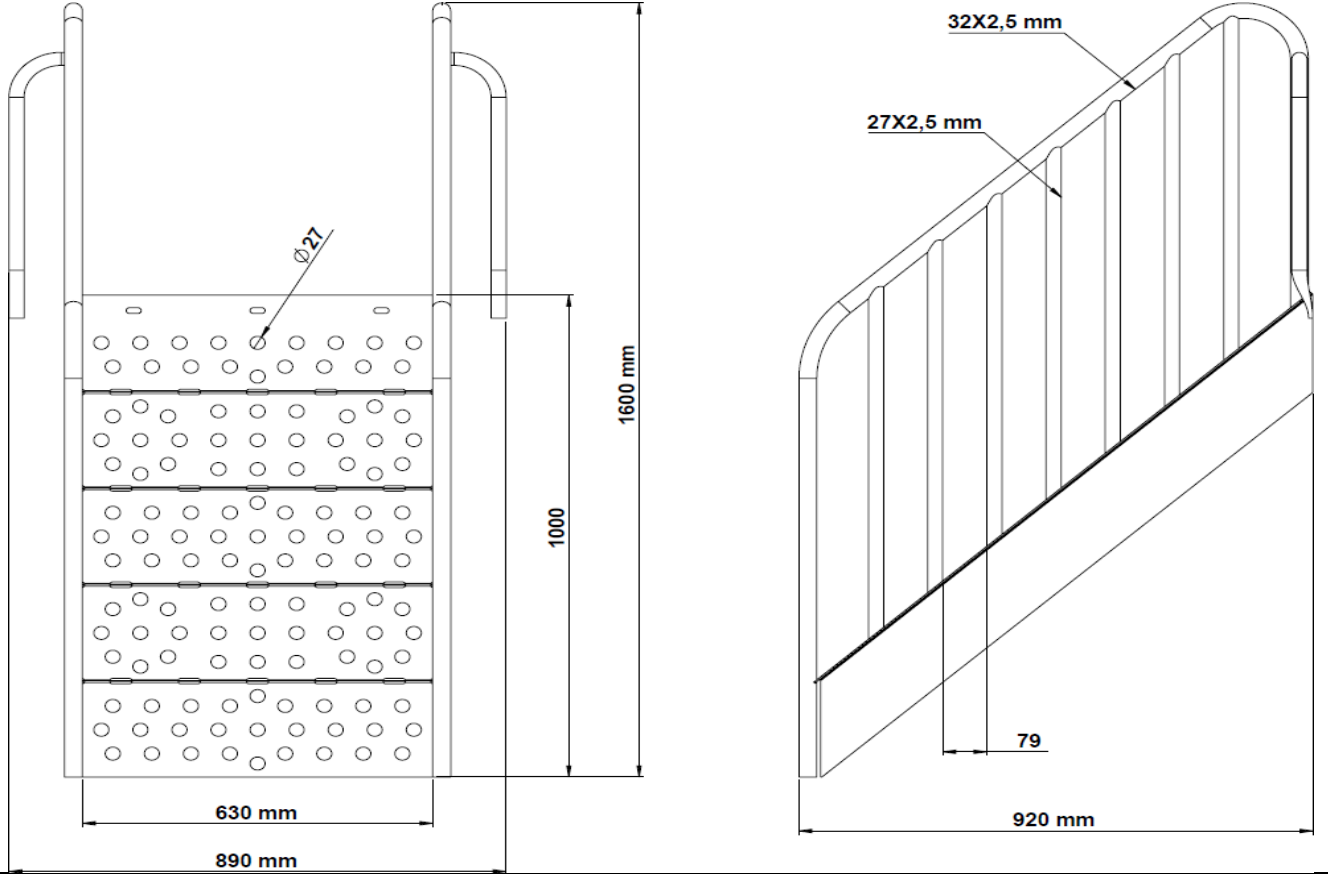
ÜÇGEN PLATFORM / TRIANGULAR PLATFORM



- ❖ * On a carcass made of box profiles of a minimum size of 20x40x1.5 mm, it is necessary to use sheet metal with a thickness of 2 mm
- ❖ the dimensions of the platform, which will be formed from fastening with points, will be 116x116x116 cm. The connection holes of the platform will be pre-drilled. The platform forehead dimensions will be 8 cm.
- ❖ · The upper surface of this platform will be covered with PVC (Plastisol) coating by HOT-DIP METHOD mixed with -60 ±5 share A hardness, 1 g/cm³ density, break strength of at least kg/cm², 650-700% break elongation and 100 m³ (max) wear property of anti static material. The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.
- ❖ All These platforms will be clamped and connected by means of galvanized bolts and nuts on special cut flanges available 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 116x116x116 cm 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:100cm STAIRS AND HANDRAILS FROM FLOOR TO
TOWER

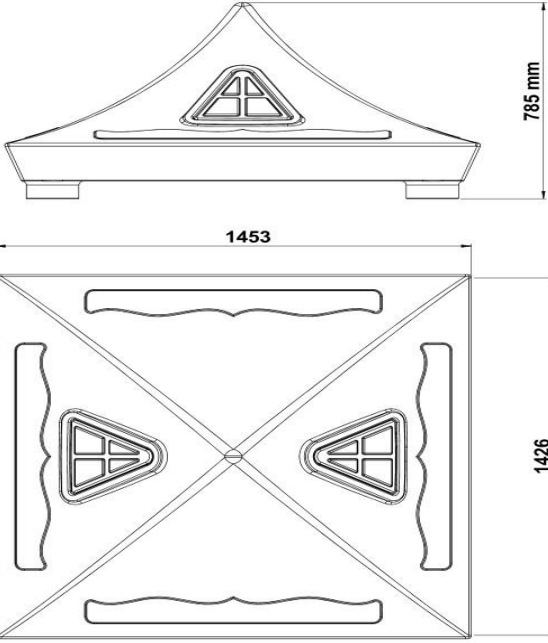


- ❖ All Stairs will be manufactured as a single piece of 2 mm thick dkp sheet so that they can reach a 100 CM height difference from floor to platform.
- ❖ The step height of these stairs will be a minimum of 13 cm, a maximum of 20 cm. 2 Pieces will be manufactured for each group of stairs with a minimum 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/cm³ density, break strength of at least kg/cm², 650-700% break elongation and 100 m³ (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 wooden 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 thickness of the Decking between the railings on the stair railing will be 85 mm.
- ❖ All Stair railings will be painted with polyester based electro static 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 karışıklı -60 ± 5 share A sertlikte, 1 gr/cm³ yoğunlukta, en az kg/cm² kopma

mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m³ (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.

EKONOMİK ÇATI / ECONOMICAL ROOFING

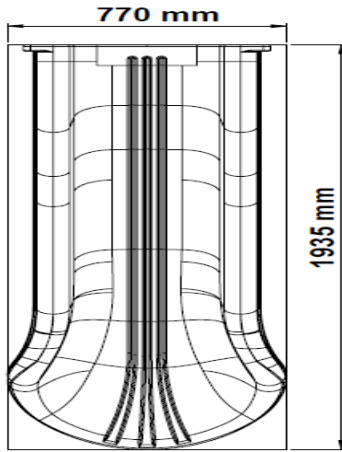
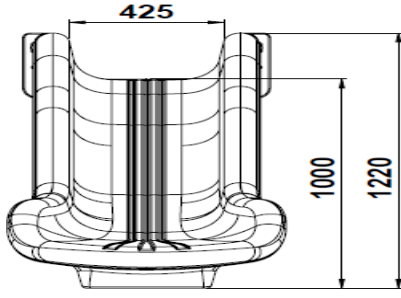


- ❖ The most Economical Roof is 142 x 145 cm. sizes will be. It has a minimum height of 78 cm and a triangular shape on it
- ❖ it will be manufactured in the form of 2 parts.
- ❖ At the place where the most economical roof is connected, it must necessarily be in such a way that it is connected directly to the Ø114 pipes that make up the load-bearing pipes of the system. A Decoupled fastener should not be used in between.
- ❖ The most economical roof 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.
- ❖ Weight Min.17 KG.

- ❖ Ekonomik Çatı 142 x 145 cm. ebatlarında olacaktır. Minimum 78 cm yüksekliğinde ve üzerinde üçgen şeklindeki 2 parçadan oluşacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Ekonomik çatı bağlanıldığı yerde mutlaka sistemin taşıyıcı borularını oluşturan Ø114 lük boruların üzerine direkt bağlanacak şekilde olmalıdır. Arada ayrı bir bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.
- ❖ Ekonomik çatı ; 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.17 KG.

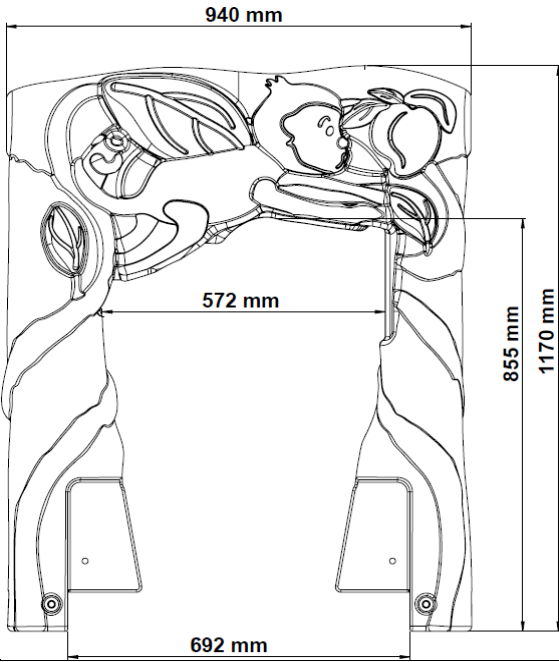
**H:100 cm DÜZ KAYDIRAK
/ H:100cm FLAT SLIDE**



- ❖ about 100 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 20 cm. The width of the sliding section of the Flat Slide will be at least 40 cm.
- ❖ The width of the exit section of this Flat slide will be at least 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 in accordance with 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.26 KG

- ❖ 100 cm. yüksekliğindeki platforma bağlanan DÜZ kaydıraklarda; kayma bölümünün yatayla yaptığı eğim açısı kaydırığın boy eksenine göre ölçüm yapıldığında en fazla 40° olacak şekilde çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilecektir.
- ❖ Düz Kaydırığın, giriş bölümü yan kısımlarının yüksekliği en az 20 cm olacaktır. Düz Kaydırığın kayma bölümünün genişliği en az 40 cm olacaktır.
- ❖ Düz kaydırığın çıkış bölümünün genişliği en az 75 cm, Çıkış radüsü en az 50 mm olacaktır.
- ❖ Kaydırığın çıkış bölümü ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.
- ❖ 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 '**DÜZ KAYDIRAK**' ifadesi bulunması zorunludur.
- ❖ **Ağırlık Min.26 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 94x117 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 in accordance 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 içerisinde 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

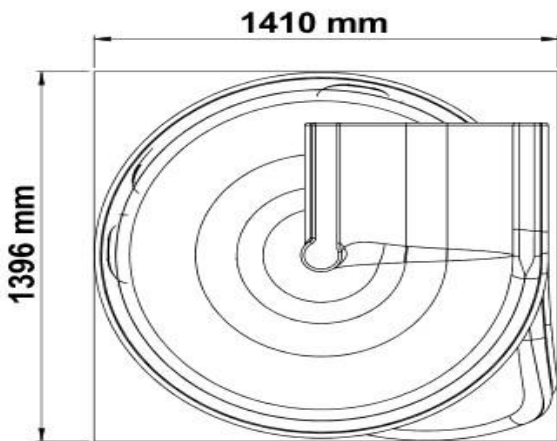
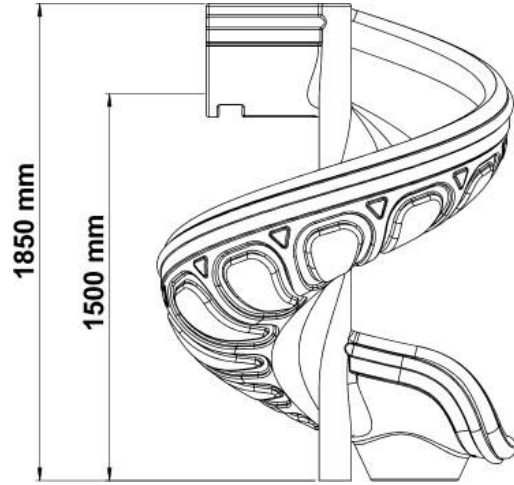
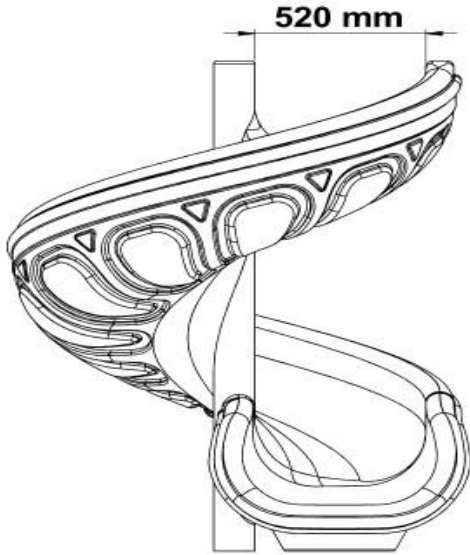
edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.

❖ **Ağırlık Min.8 KG**

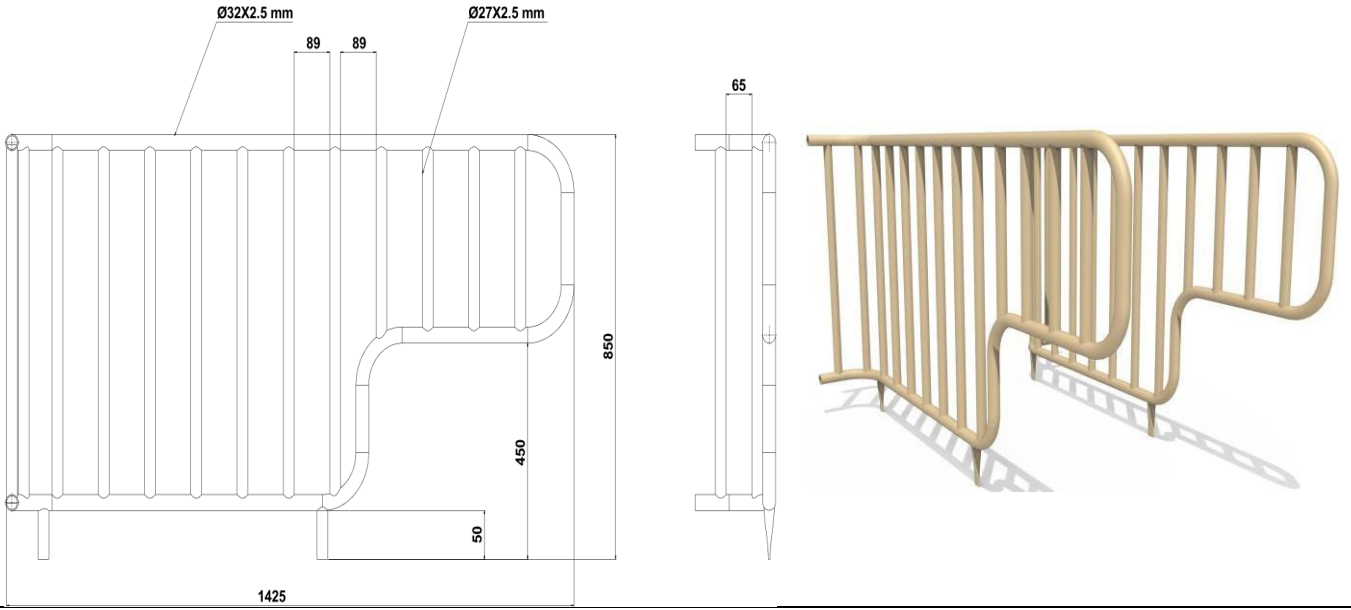
H:150 SPIRAL KAYDIRAK / H:150 SPIRAL SLIDE

- ❖ The SPIRAL slides connected to the platform with a height of about 150 cm are made of double-walled and one-piece, 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 50 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 'SPIRAL SLIDE' is mandatory.
- ❖ · weight min.47 KG.
- ❖ 150 cm yüksekliğindeki platforma bağlanan SPIRAL kaydıraklar çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilip, çıkış kısmı giriş kısmının 90° sol tarafına gelecek şekilde tasarlanacaktır.

- ❖ Kaydırağın, giriş bölümü yan kısımlarının (derinliği) yüksekliği en az 25 cm olacaktır. Kaydırağın kayma bölümünün genişliği en az 50 cm olacaktır.
- ❖ Spiral kaydıraqlarda 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 radiusü 50 mm olacaktır.
- ❖ Kaydırağın çıkış bölümü ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.
- ❖ Spiral kaydırağın orta kısmında bulunan sarmal şekilde bölüme Ø89'luk boru takılabilmemesine müsaade edecek şekilde yuva bulunacaktır.
- ❖ Kaydıraqlar; 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.**

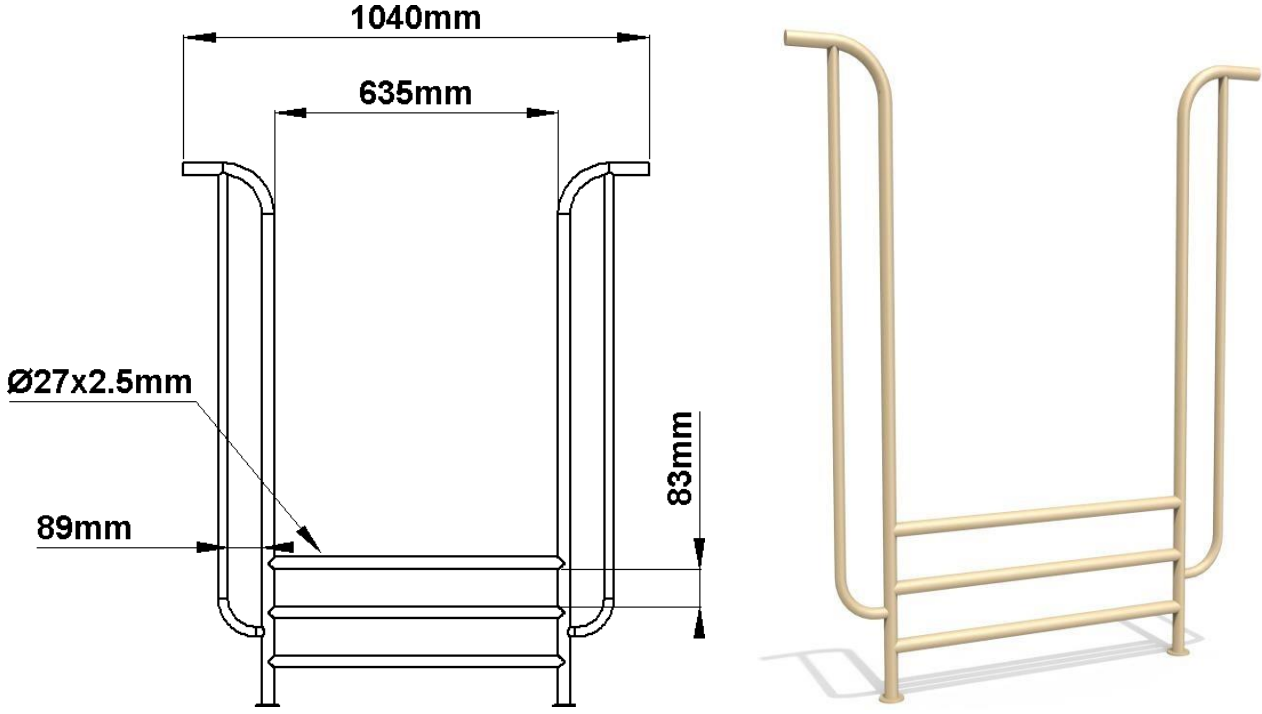


METAL SPIRAL KAYDIRAK KORKULUGU / METAL SPIRAL SLIDE GUARDRAIL



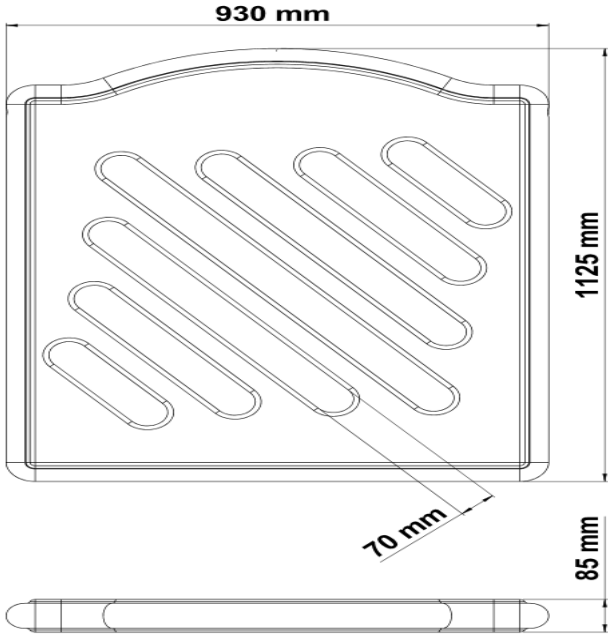
- ❖ Technical drawing - a spiral slide used in the game group, subject to measurements and safety rules
- ❖ they are barriers made of metal pipe or polyethylene to ensure safe entry.
- ❖ When the main Entrance barrier is used as polyethylene, the installation will be completed with metal handrails, both 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 double-walled 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 kaydırağa 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 hammaddeden 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.

H:50 İÇ MERDİVEN / H:50 INTERNAL STAIRCASE



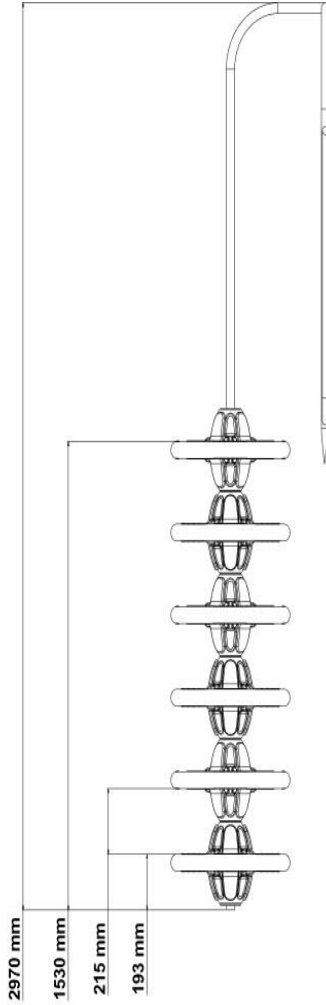
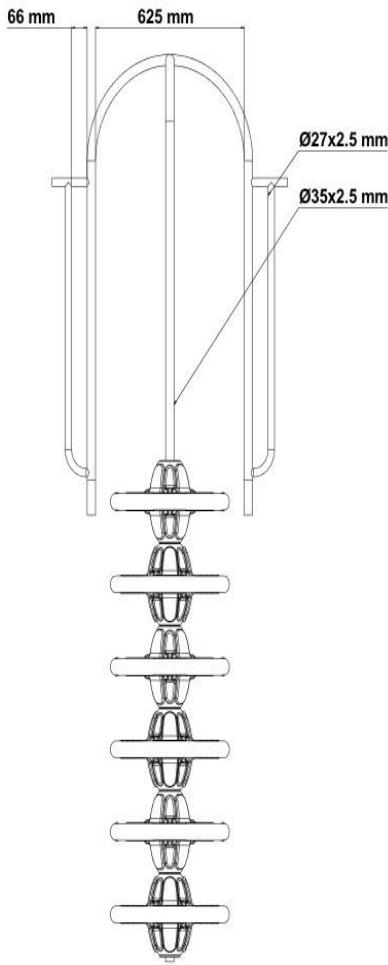
- ❖ · H:50 The main body of the internal staircase and the climbing pipes will be made of 27x2.5 mm pipe.
- ❖ - The gaps on the sides of the stairs will be a maximum of 89 mm.
- ❖ · H:50 cm The inner staircase will be painted with polyester-based electro static powder coating after sandblasting or degreasing.
- ❖ · 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 elektro statik 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.

EKO ÇİZGİLİ PLATFORM PANOSU / ECO STRIPED PLATFORM BOARD



- ❖ The double-lined panels will be manufactured from colored HDDPE raw materials with double-walled blow molding technology.
- ❖ The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ The Decking boards shall be designed and manufactured in such a way that the dimensions of the Decking boards shall be at least 93x112 cm and the distance between the interstices of the lines in them shall be maximum 8.9 cm according to international safety rules.
- ❖ The Double-lined panels will be fixed to the main structure with the help of $\varnothing 27$ mm diameter 2 mm thick 100 cm galvanized pipe and clamp system 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.
- ❖ Self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used where the pipe with a diameter of $\varnothing 27$ mm can pass through the junction points of these pipes with the board.
- ❖ · weight min. 8 KG.
- ❖ Çizgili panolar; renkli HDDPE hammaddeden çift cidarlı olarak şişirme teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Çizgili panolar en az 93x112 cm ebatlarında ve uluslararası güvenlik kurallarına göre içinde bulunan çizgilerin ara boşlukları arasındaki mesafe maksimum 8,9 cm olacak şekilde tasarlanıp imal edilecektir.
- ❖ Çizgili 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 bütünü 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. 8 KG.**

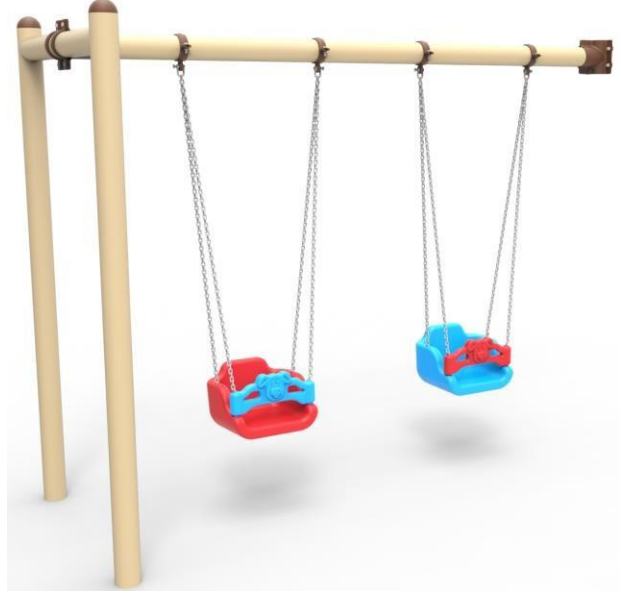
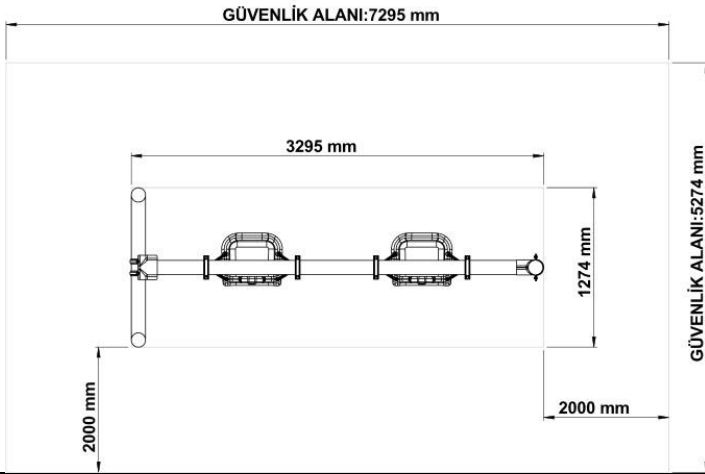
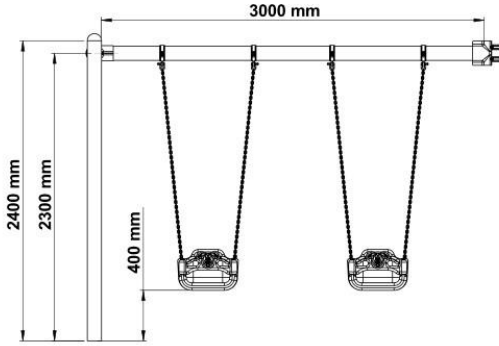
**H:150 cm UFO TIRMANMA / H:150cm
UFO CLIMBING**



- ❖ Ufo tırmanma figürleri; 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.
- ❖ 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 / (± 10 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 Ø35 mm et kalınlığı 2,5 mm boru ve ayrıca platforma girişi düzenleyecek ve tutma borusuna bağlanacak Ø27mm 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.**
- **Ufo climbing figures; 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.**
- **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 minimum of 6 Polyethylene UFO climbing figures.)**

- **The platform at a height of $\pm 0 - 150$ / (± 10 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, $\text{Ø}35$ 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 $\text{Ø}27$ 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.**

OYUN GRUBUNA BAĞLI İKİLİ SALINCAK / DOUBLE SWING CONNECTED TO THE PLAYING GROUP



- ❖ İki tarafında $\varnothing 114$ mm minimum 2,5 mm et kalınlığı olan borular ile birbirinin içine geçen borularla bağlı, 300 cm boyundaki $\varnothing 114$ mm minimum 2,5 mm boruya her salıncak için 2 adet olmak üzere toplam 4 adet rulmanlı kelepçenin zincirlerle bağlanması ile oluşmalıdır.
- ❖ Salıncak koltuğu 3 tarafı kapalı, emniyet için ön koruması olan polietilen malzemeden oluşmalıdır.
- ❖ Kesinlikle çarpma sorunlarından dolayı sert ve metal malzemeden üretilmiş salıncak koltuğu kullanılmayacaktır.
- ❖ Koltuklar tek kişilik olmalı ve önünde koruma kemeri bulunmalıdır.
- ❖ Salıncak koltuğunun altı ile koruyucu yüzey arasındaki mesafe minimum 40cm (+/-10cm) olmalıdır.
- ❖ Salıncak oluşturulan dikmeler ve taşıyıcı borular galvanizli borudan veya kumlama işlemine tabi tutulduktan sonra, elektrostatik 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.

- It should be formed by connecting a total of 4 bearing clamps with chains, 2 for each swing to a 300 cm long $\varnothing 114$ mm minimum 2.5 mm pipe connected to each other by pipes with a minimum wall thickness of $\varnothing 114$ mm and 2.5 mm on both sides.
- A swing seat should consist of polyethylene material with 3 sides closed, a front guard for safety.
- But Certainly the swing seat made of hard and metal material will not be used due to impact problems.
- All seats must be single and have a seat belt in front.
- The distance between the bottom of the Decoupage swing seat and the protective 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, electrostatic furnace painting treatment should be applied.
-
- All chains are hot-dipped galvanized so that the minimum rust resistance is 25 microns
- it will be used. 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.

EKO IP-205 OYUN GRUBU PARK KURULUM ALANI VE KULE YÜKSEKLİKLERİ

EKO IP-205 PLAYGROUND PARKING INSTALLATION AREA AND TOWER HEIGHTS



MD GROUP MUSTAFA DORNA
MUSTAFA DORNA İNŞAAT
AMONİ ŞİRKETİ
Selçuk Y.D. 624 056 18 50 Menşe No: 020155/063/007 Tic. Sic. No: 46712
Mh. Hürriyetin Mey. Demireli Şif. No: 40 Selçuklu/KONYA
Tel: (444 9007) 0 332 233 00 63 Fax: 0 332 233 00 63
Şiş. Büyükd. Karadök 4th. 3. Ofisler San. Bölgesi 19. Sk. No: 4
Tel: 0 332 532 10 79 Selçuk/KONYA

