

TELEFERİK SİSTEMLİ OYUN GRUBU

TEKNİK ŞARTNAMESİ

Teleferik sistemli oyun grubu esas olarak, iki adet ana taşıyıcı gövde, zemine sabitlemek için ankraj sistemi, arabalı palanga sistemi ve tahditleri, çelik halat, çelik halat gergi mekanizması ve yardımcı malzemelerden oluşmalıdır.

Ana taşıyıcı gövde, asgari 114 mm dış çapında ve 4 mm et kalınlığında çelik borudan iki adet, en az 4' er kolonlu olarak imal edilecektir. Asgari/azami yükseklikler, halat sehim değerleri, ara mesafeler, halata etkiyen yükler TS EN 1176-4 (Oyun Alanı Elemanları ve Zemin Düzenlemeleri – Bölüm 4: Özel güvenlik Kuralları ve Deney Yöntemleri) standardına göre hesaplanacaktır.

Ankraj sistemi, derinliği asgari 500 mm, çapı asgari 240 mm olan ve her birinin üzerinde en az 4' er adet M12 bağlantı elemanı bulunduran çelik konstrüksiyondan, bütün kolonların altına 1' er adet olacak şekilde üretilecektir. Ankraj çukurları, derinliği asgari 750 mm, çapı asgari 500 mm olacak şekilde açılacak ve ankrajlar içine ölçülü olarak yerleştirilerek beton atılma işlemi gerçekleştirilecektir.

Arabalı palanga sistemi, üzerinde yük yokken halatta hareket etmeyecek ve halattan dışarı çıkmayacak şekilde tasarlanacaktır. Sistemin hareketini tamamlaması için yaylı, düşük ivmeli sönümleyici tahdit kullanılmalıdır.

Çelik halat tipi ve ölçüsü EN 1176-1 EK A' ya uygun olarak, üzerine etkiyen yüklere dayanacak şekilde seçilmelidir.

Çelik halat gergi mekanizması, halatın ana taşıyıcı gövdeler arasındaki sehim değerlerini, hesaplanan yükleri montaj elemanının kolayca ayarlayabileceği ve sabitleyebileceği şekilde montaj edebilmesi için, mekanizmanın üzerinde levye kolu delikleri en fazla 90' ar derece aralıkla olacak şekilde, asgari 20 mm çapında açılmalı, gergi işlemi tamamlanınca kolayca tespitlenebilmelidir. Mekanizma hareketli gergi ayar parçası, asgari 8 mm kalınlığındaki çelik sacdan tek yönlü dişli olacak şekilde kesilmeli, en az 89 mm çapında, 3 mm et kalınlığındaki çelik boruya kaynaklanmalıdır. Mekanizma gövdesi asgari 165 mm çapında, 4 mm kalınlığındaki çelik boruya en az 6 mm kalınlığındaki çelik sacdan kesilmiş parçalar kaynaklanarak oluşturulmalıdır. Hareketli gergi ayar parçası mekanizma gövdesine en az 10 mm kalınlığındaki çelik sacdan kesilmiş pinyon dişli ile tespitlenmelidir.

KARE PLATFORM

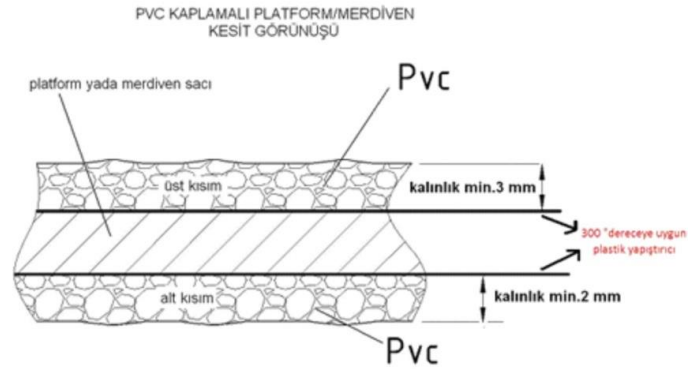
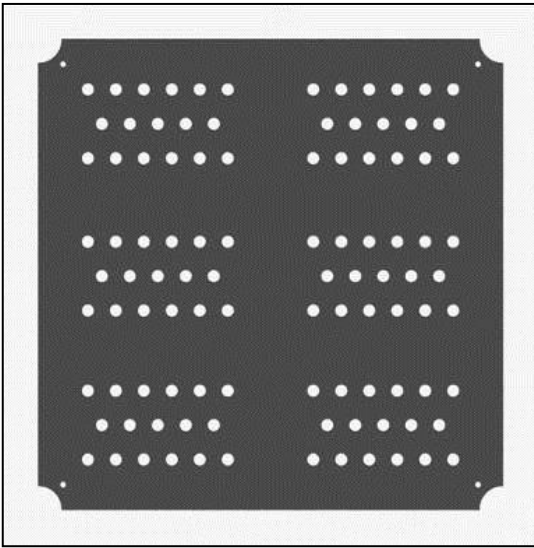
Kare platform ana konstrüksiyon ölçüleri 116x116 cm olacaktır.

Kare platform platformun üst yüzeyi min 2 mm kalınlığında dkp saçtan tek parça olarak bükülecek, üzerine üst yüzeyinde su birikmesini engellemek amacıyla TS en 1117 standartlarına uygun olarak kaplama işlemleri bittikten sonra çapları 8 mm den küçük veya 25 mm den büyük olacak şekilde delik delinecektir.

Platform min 2 mm kalınlığındaki tek parça saçtan bükülerek, Platformun dış kenarları 2 mm dkp saçtan bükülerek profillendirilecektir. Dikdörtgen platformun ortasındaki esnemeyi önlemek amacıyla 2 adet 40x30x2 mm profil kaynak işlemi ile tespitlenecektir.

Cıvata bağlantı delikleri kaplama işleminden önce M10 cıvata bağlanacak şekilde açılacaktır.

Kaynak işleminden sonra Tek parça halindeki platformun tüm yüzeyleri korozyona karşı kataforez kaplandıktan sonra tüm yüzey (alt,üst ve yan yüzeyler) aşınma ve doğa koşullarına dayanıklı astar ve arkasında her yerinin min 3mm olacak şekilde plastik ile kaplanacaktır.



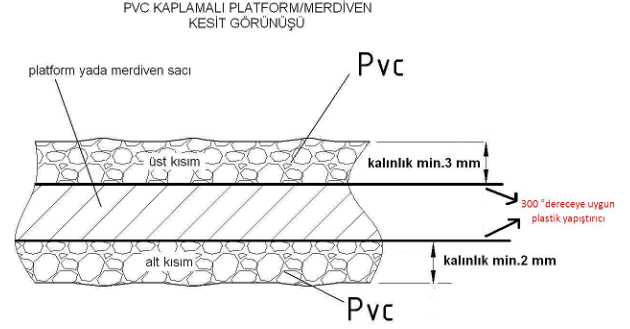
MERDİVEN

Merdivenler 2 mm kalınlığındaki dkp saçtan zeminden ve platformdan 100 cm mesafeye ulaşacak şekilde 3 basamaklı olarak imal edilecek ve genişliği min 72 cm olacaktır.

Merdiven basamakları 2 mm kalınlığındaki tek parça dkp saçtan bükülerek ayak baskı yüzeyi 25 cm olacak şekilde bükülecek, üzerine üst yüzeyinde su birikmesini engellemek amacıyla TS en standartlarına uygun olarak kaplama işlemleri bittikten sonra çapları 8 mm den küçük veya 25 mm den büyük olacak şekilde delik delinecektir. Ayrıca Yan taşıyıcı destekler 2 mm kalınlığındaki sactan bükülerek imal edilip kaynak işlemi ile basamak bloğuna tespitlenmelidir.

Kaynak işleminden sonra Tek parça halindeki platformun tüm yüzeyleri korozyona karşı kataforez kaplandıktan sonra tüm yüzey (alt,üst ve yan yüzeyler) aşınma ve doğa koşullarına dayanıklı astar ve arkasında her yerinin min 3mm olacak şekilde plastik ile kaplanacaktır.

Cıvata bağlantı delikleri kaplama işleminden önce M10 cıvata bağlanacak şekilde açılacaktır



PLATFORM BARIYERLERİ

- Platform bariyerleri bölmeli veya üzerlerinde; kurbağa, yengeç, kedi vb. figürlerinde kabartma desenli olabilir. Bu ürünlerin genişlikleri teknik çizime uygun olarak min.105 cm x 110 cm +/- 10cm olmalıdır.
- Platform bariyerleri min. 9 kg ağırlığında olmalıdır.
- Gerekğinde bariyer olarak kullanılabilir şekilde oluşturulacaktır. Bariyerler min. 10 kg ağırlığında olmalıdır ve üzerinde farklı figür kabartmaları olmalıdır, örn. Fil, Palmiye vb.
- Korkuluk üzerindeki tüm detaylar uluslar arası güvenlik ve emniyet normlarına uygun biçimde tasarlanıp, üretilecektir
- Polietilen korkuluklar çift cidarlı olarak ve idarenin belirlediği renklerde üretilecektir.

POLİETİLEN ÜRÜNLER HAMMADDE ÖZELLİKLERİ

Oyun grubunda kullanılan polietilen hammadde EN 71 Avrupa normlarına ve FDA tüzüğüne uygun çocuk oyun parklarında kullanılan orjinal hammadde olacaktır.

Kullanılan polietilen malzemenin renk kaybının yavaş olması için Işık hassasiyeti 6-8 skalaları arasında olmalı ve ürünle ilgili EN 71 Sertifikası ve renk skalaları ile ilgili analiz raporu üretici firmadan alınarak idareye sunulacaktır. Bu skaların 6-8 arasında olması solmanın çok yavaş ve uzun yıllarda olacağı anlamına gelmesidir.

Malzemenin ısı değişimlerinden, darbelerden etkilenmemesi için esneme kabiliyetinin olması gerekmektedir. Bu sebeple Hava hassasiyetinin 4- 5 skalalarında olması gerekir.

ELEKTROSTATİK BOYA

Metal aksamlar imalat yapıldıktan sonra, önce on dakika süre ile 70°C sıcaklıktaki % 5 konsantrasyonlu yağ alma banyosunda durulmadan sonra 15 dakika süre ile 50°C sıcaklıktaki %1 konsantrasyonlu demir fosfat banyosuna daldırılır. Sonra tekrar durulama ve akabinde kurutma işlemleri yapılacak malzeme elektrostatik sistemde dış mekanlara dayanıklı ultra print sistemi veya muadili bir sistemle çiçek desenleri baskısı yapılarak, **polyester esaslı** toz boya kaplama ile kaplanıp 200-220 derece sıcaklıkta fırında 10-15 dk süreyle pişirilir.



