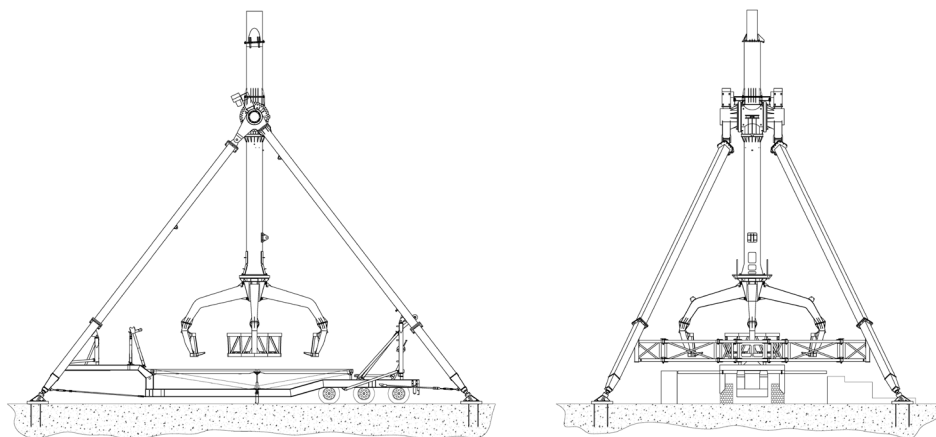


SERVICE BULLETIN

Constructeur du manège: Technical Park	Dates de production affectées: de l'année 2003
Nom du manège: Street Fighter / Street Fighter Revolution	
Modèle numéro: 42.00.00 / 98.00.00	



Résumé du numéro:

Alignement des manèges avec le calendrier des essais non destructifs (NDT) le plus courant.

Raison de la sortie:

Mise à jour des documents.

Action à prendre:

Suivez les instructions du calendrier NDT mis à jour «Liste de contrôle NDT (V2_R1)».

Contactez le Constructeur en cas de doutes ou d'anomalies et détenez le rapport d'inspection avec le dossier technique du manège.

N'OUBLIEZ PAS QUE LES INDICATIONS DE VÉRIFICATION ET DE CONTRÔLE NÉCESSAIRES ET CONTENUES DANS LE MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN SONT OBLIGATOIRES ET, SI NON MISES EN ŒUVRE, PEUVENT CAUSER DES RISQUES POUR LA SÉCURITÉ.

CES OPÉRATIONS INCLUENT, À MANIÈRE D'EXEMPLE MAIS SANS S'Y LIMITER, CEUX DÉCRIT CI-DESSOUS ET OBJET DE CETTE COMMUNICATION.

NOTRE SOCIÉTÉ NE SERA PAS RESPONSABLE DE TOUT DOMMAGE RÉSULTANT DE L'OPÉRATION DES ATTRACTIONS QUI N'ONT PAS ÉTÉ SOUMIS À DES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE PRÉVUES DANS LES TERMES ET PROCÉDURES DÉCRITS PAR LE MANUEL OU CE DOCUMENT.

CE BULLETIN D'ALERTE DE SÉCURITÉ DOIT ÊTRE GARDÉ ENSEMBLE AVEC LE MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN ET NOTÉ DANS LE LOG BOOK (SI LA LÉGISLATION NATIONALE L'EXIGE). NE PAS ADOPTER IMMÉDIATEMENT LES MESURES ET CONTRÔLES CI-DESSUS, IMPOSE UN ARRÊT DE LA MACHINE.

Detail of Issue:
(Text/Drawings/Schematics)

**STREET FIGHTER /
STREET FIGHTER REVOLUTION
Modèle 42.00.00 / 98.00.00**

NDT CHECKLIST V02 R01

Le personnel d'entretien doit être conscient de l'importance des inspections périodiques du manège. Au moyen d'images ci-dessous, les emplacements critiques à étudier sont mis en évidence ici. L'opérateur de maintenance est tenu de contacter le fabricant en cas de doute. Les sites à contrôler par NDT sont:

Lignes de soudage:

Les inspections CND par test visuel (VT) ou test magnétique (MT) doivent être effectuées en référence à la norme UNI EN ISO 17635 ou à des normes équivalentes.

Les critères d'acceptabilité des défauts doivent être conformes à la norme ISO 5817 classe B.

Test MT (particule magnétique) pour détecter les discontinuités de surface et légèrement souterraines. Les critères d'acceptabilité des défauts doivent être conformes à la norme ISO 5817 classe B.

- Le courant alternatif (AC) est d'habitude utilisé pour détecter les discontinuités de surface qui sont limitées en raison de ce que l'on appelle l'effet de peau, où le courant parcourt la surface de la pièce.
- Le courant direct (DC) est utilisé pour détecter les discontinuités souterraines où le AC ne peut pas pénétrer suffisamment profondément pour magnétiser la pièce à la profondeur requise.

Matériel de base:

En proximité des lignes de soudage - Test par ultrasons (UT) selon EN 1714.

Les critères d'acceptabilité des défauts doivent être conformes à la norme ISO 5817 classe B.

Pivots:

Le test par ultrasons (UT) doit être effectué après le démontage des composants liés à la sécurité - en tant qu'épingles structurelles - s'ils sont potentiellement endommagés après une simple inspection visuelle.

Règles générales:

Les fissures de surface des couches de peinture sont un signe révélateur d'une défaillance structurelle probable du composant. Une enquête approfondie sur une zone raisonnablement plus large ne sera possible qu'à condition que la peinture soit enlevée au moyen d'agents chimiques.

Pour éviter le masquage des défauts, le meulage mécanique doit être évité. Ils peuvent provoquer la fusion de la couche d'acier de surface du cordon de soudure.

Des indications inattendues devraient immédiatement empêcher le fonctionnement du manège. Un avertissement de sécurité doit être adressé au fabricant pour qu'une action appropriée soit prise.

L'opérateur de maintenance est prié de retirer tous les éléments auxiliaires et / ou protections de la zone sous enquête.

La procédure de test doit être enregistrée dans le Log Book du manège.

Version 02 – Révision 01

La liste de vérification à la page 22 doit être utilisée pour le contrôle du rapport d'essai et consignée dans le manuel d'entretien du manège.

Pour l'équipement de protection individuelle referez au chapitre «MAINTENANCE» du manuel d'utilisation et d'entretien.

Restauration de peinture:

- Sablage SA 2.5 sur les zones à contrôler (Option décapant / solvant)
- Dégraisser en profondeur avec du solvant après avoir vérifié pour éliminer le talc.
- Ponçage de 15/20 cm du sablé au niveau et créant une cohésion sur le support déjà peint.
- Dégraissage manuel supplémentaire avec solvant.
- Protéger à la fin de zone à peindre et appliquer une couche d'apprêt époxy bi-composant épaisseur 80 / 100µm.
- Appliquer une couche de vernis polyuréthane bi-composant de même teinte épaisseur 50 / 60µm.

1. TRAILER _____	pag. 4
1.1 GRILLES FROTALES _____	pag. 5
1.2 GRILLES ARRIERS _____	pag. 6
1.3 TIRANTS _____	pag. 7
2. STRUCTURE FIXE _____	pag. 8
2.1 COLONNES INFÉRIEURES (courtes) _____	pag. 9
2.2 COLONNES SUPÉRIEURE (longues) _____	pag. 10
2.3 CHAPITAUX _____	pag. 11
2.3.1 CHAPITAUX ARTICULÉ _____	pag. 12
3. SWINGING ARM _____	pag. 13
4. CONTREPOIDS _____	pag. 14
5. UNITÉ PIVOTANTE _____	pag. 15
5.1 CENTRE TOURNANT _____	pag. 16
5.2 BRAS _____	pag. 17
5.3 UNITÉ PASSAGER _____	pag. 18
5.3.1 POIGNÉE DE SÉCURITÉ _____	pag. 19
6. PIVOTS _____	pag. 20

Si la procédure de test révèle des défauts locaux inattendus dans un composant structurel, une enquête détaillée doit être étendue par le test de particules Magnétiques (MT) ou Dye Penetrant Test (PT) à toutes les autres pièces récurrentes, même si elles ne sont pas identiques. Les éléments voisins des pièces endommagées doivent également être vérifiés.

Heures d'opérativité:

Les heures de fonctionnement du manège sont indiquées à la page «CYCLE» de l'écran tactile de fonctionnement de l'Opérateur panneau de commande. Pour plus d'informations, reportez-vous au manuel électrique.

1. TRAILER



Version 02 – Révision 01

1.1 PORTES FRONTALES

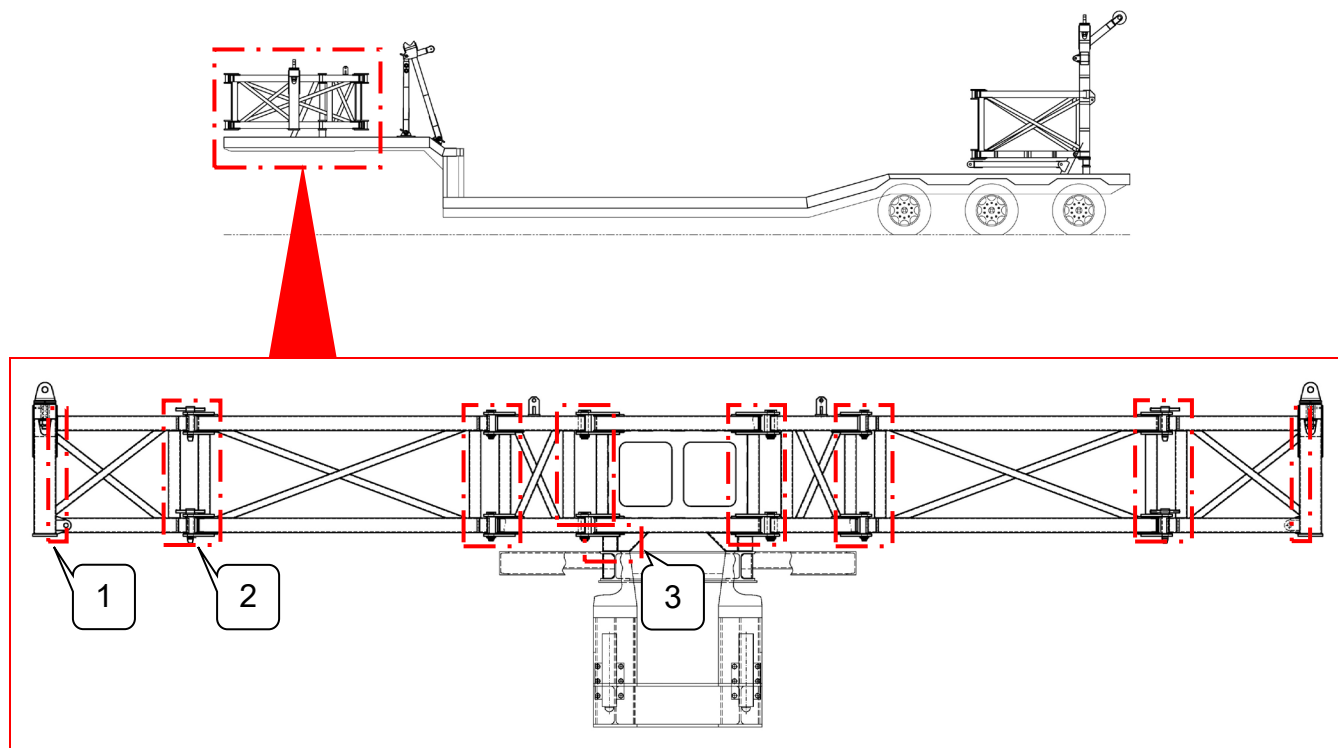


Fig. 1 – Portes frontales

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudages à l'extrémité de support tubes	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (ou chaque année)
2	Soudages sur les charnières de raccordement		
3	Soudage à la base		

Version 02 – Révision 01

1.2 Portes arrière

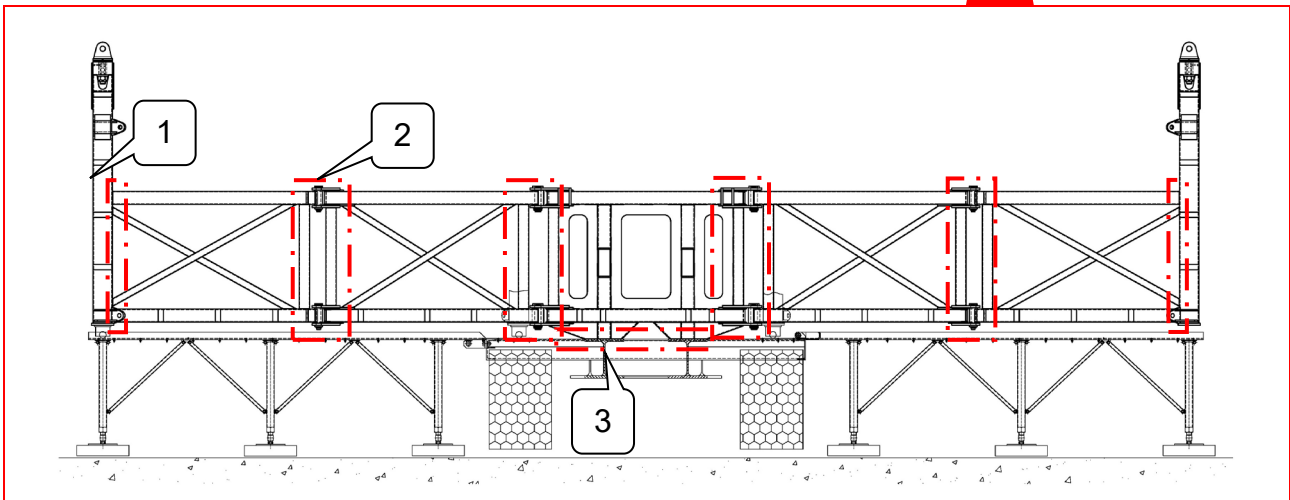
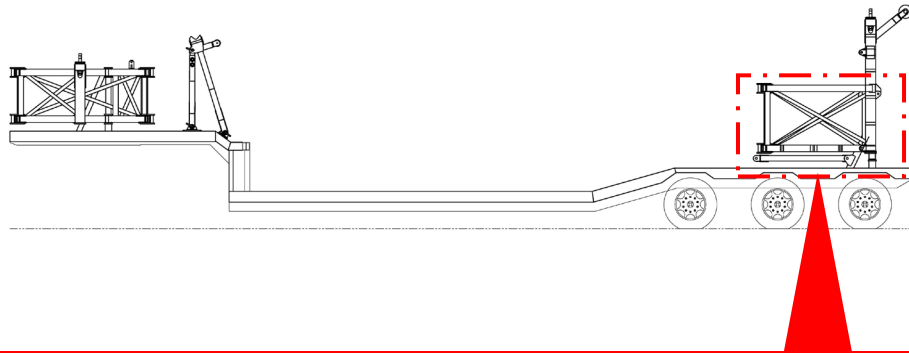


Fig. 2 – Portes arrière

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures des tuyaux de support d'extrémité	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (ou chaque année)
2	Soudures des charnières de raccordement		
3	Soudures à la base		

Version 02 – Révision 01

1.3 Tirantes

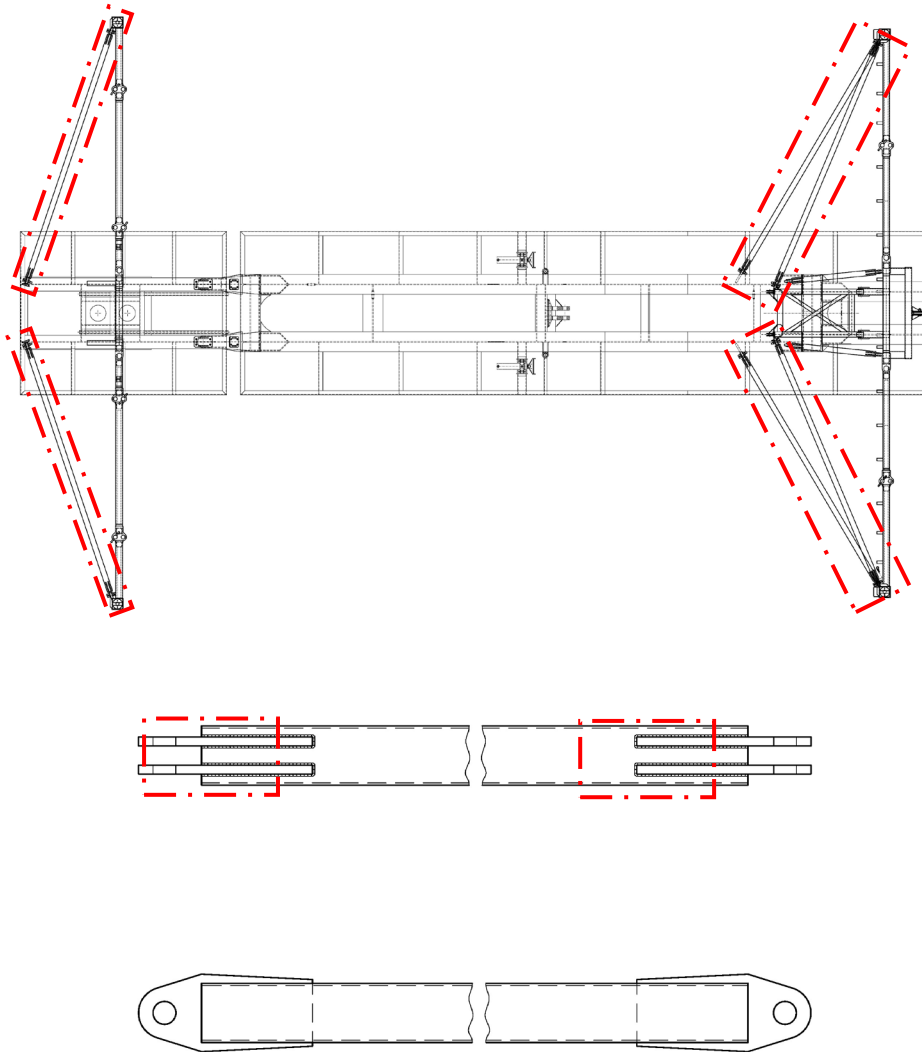
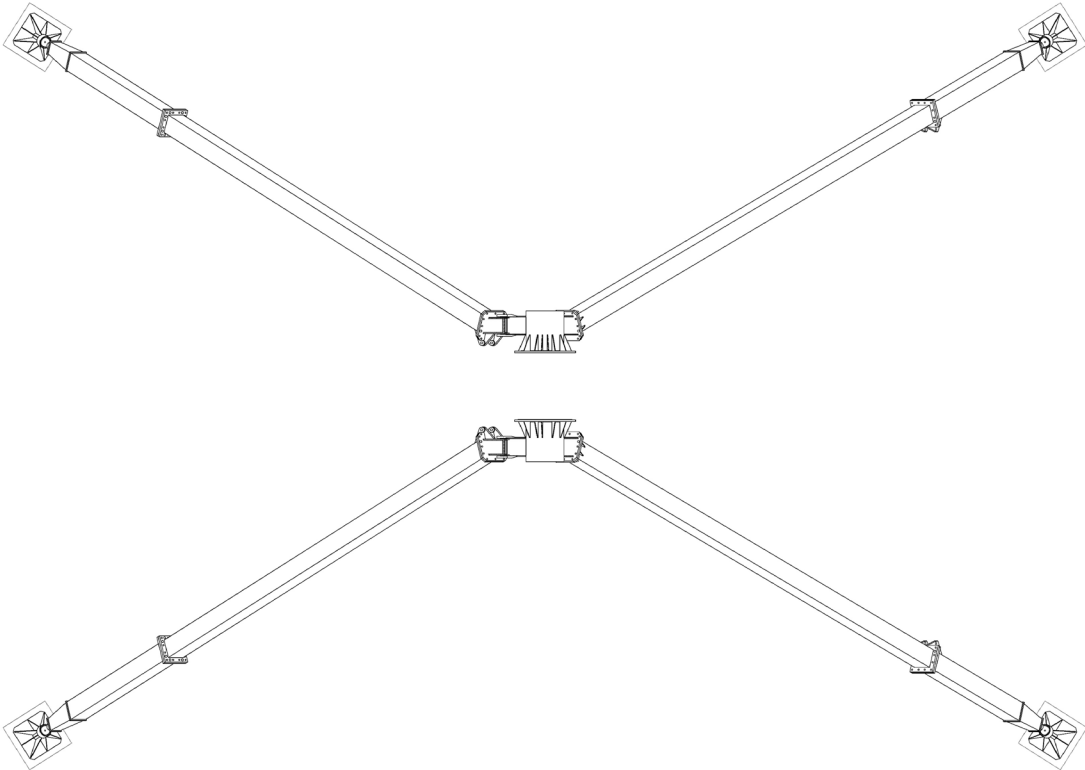


Fig. 3 – Tirants

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures des plaques de connexion d'extrémité	VT	Chaque 2500 heures d'opératifé (ou chaque année)

Version 02 – Révision 01

2. STRUCTURE FIXE



Version 02 – Révision 01

2.1 Colonnes inférieures (courtes)

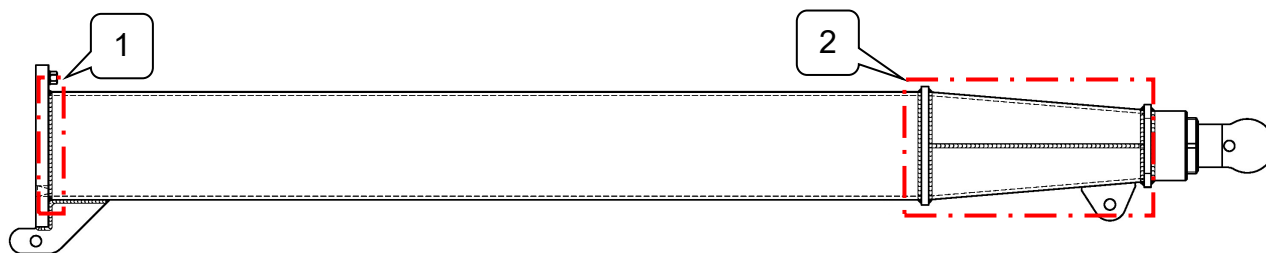


Fig. 4 – Colonnes inférieures (courtes)

Position		Contrôle	Fréquence
1	Soudure circonférentielle de la bride de raccordement	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (ou chaque année)
2	Soudure de la section conique		

2.2 Colonnes supérieures (longues)

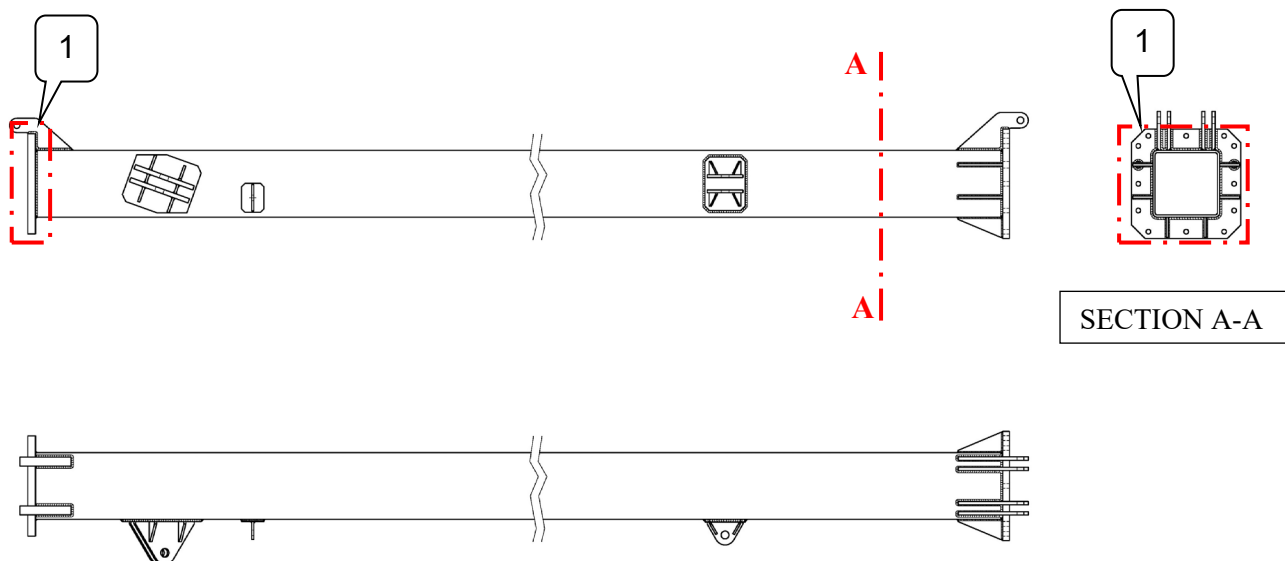


Fig. 5 – Colonnes supérieures (longues)

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudure circonférentielle de la bride de raccordement et des plaques de renfort	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)

Version 02 – Révision 01

2.3 Chapitoux

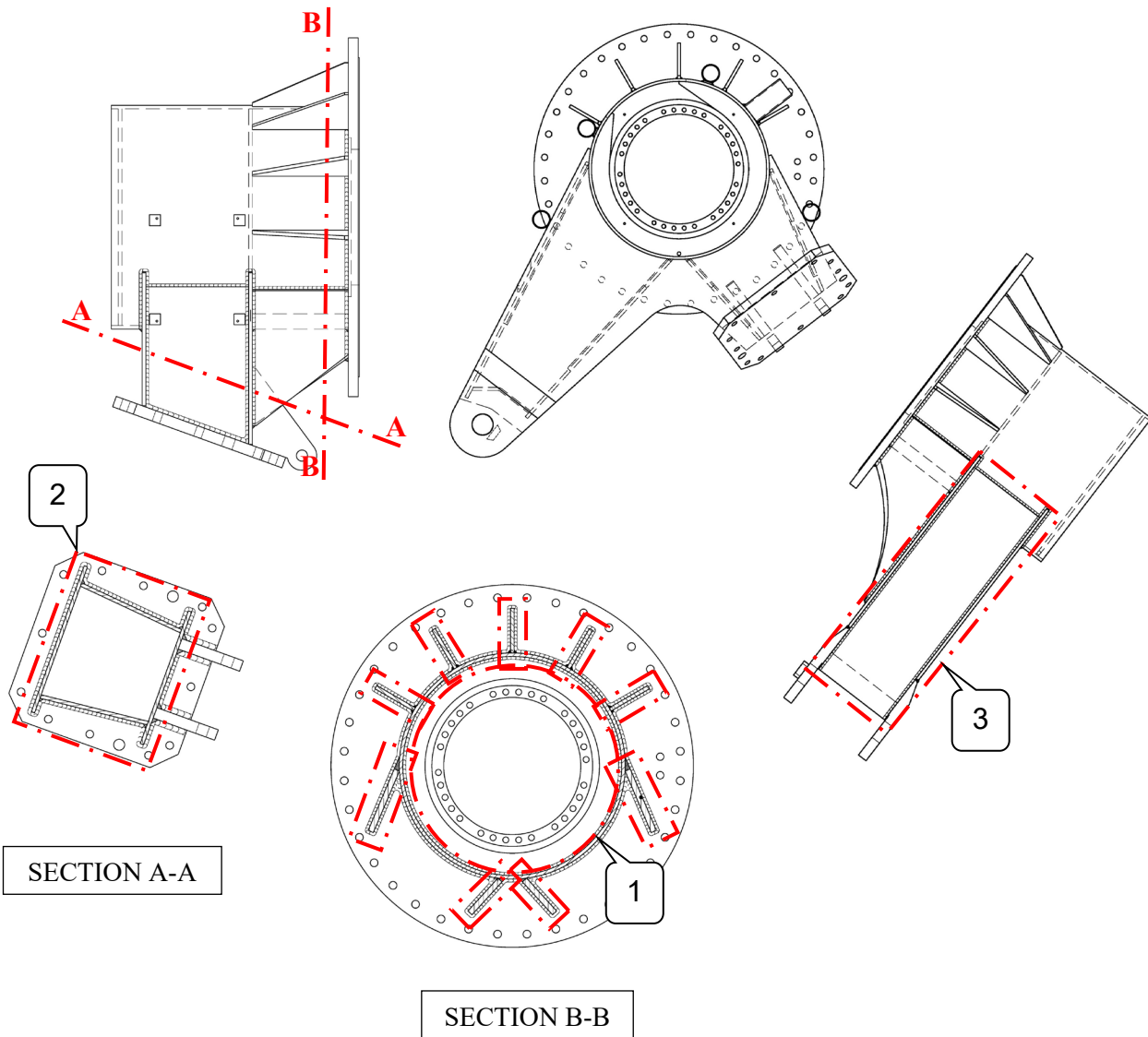


Fig. 6 – Capitoux

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudure circconférentielle de la bride et des plaques de renfort	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudure circconférentielle de la bride inférieure		
3	Soudure du bras laterale		

Version 02 – Revision 01

2.3.1 Chapiteau articulé

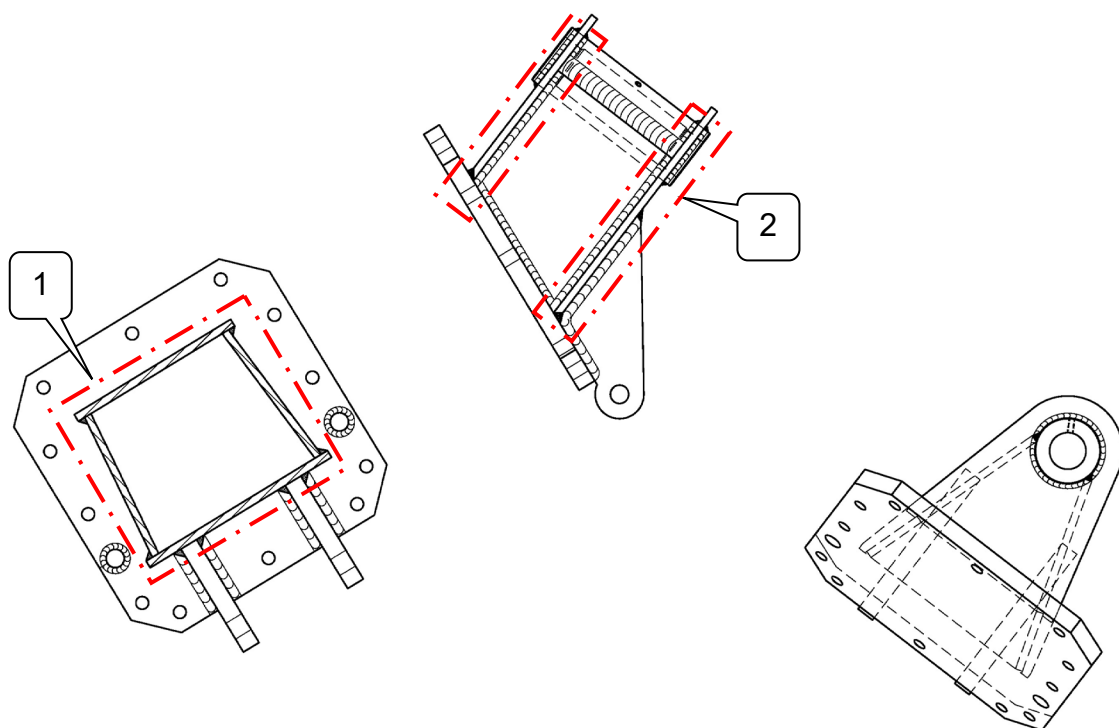


Fig. 7 – Chapiteau articulé

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudure circconférentielle de la bride et des plaques de raccordement	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudures de traversées et soudures de tôles latérales		

3. BRAS OSCILLANT

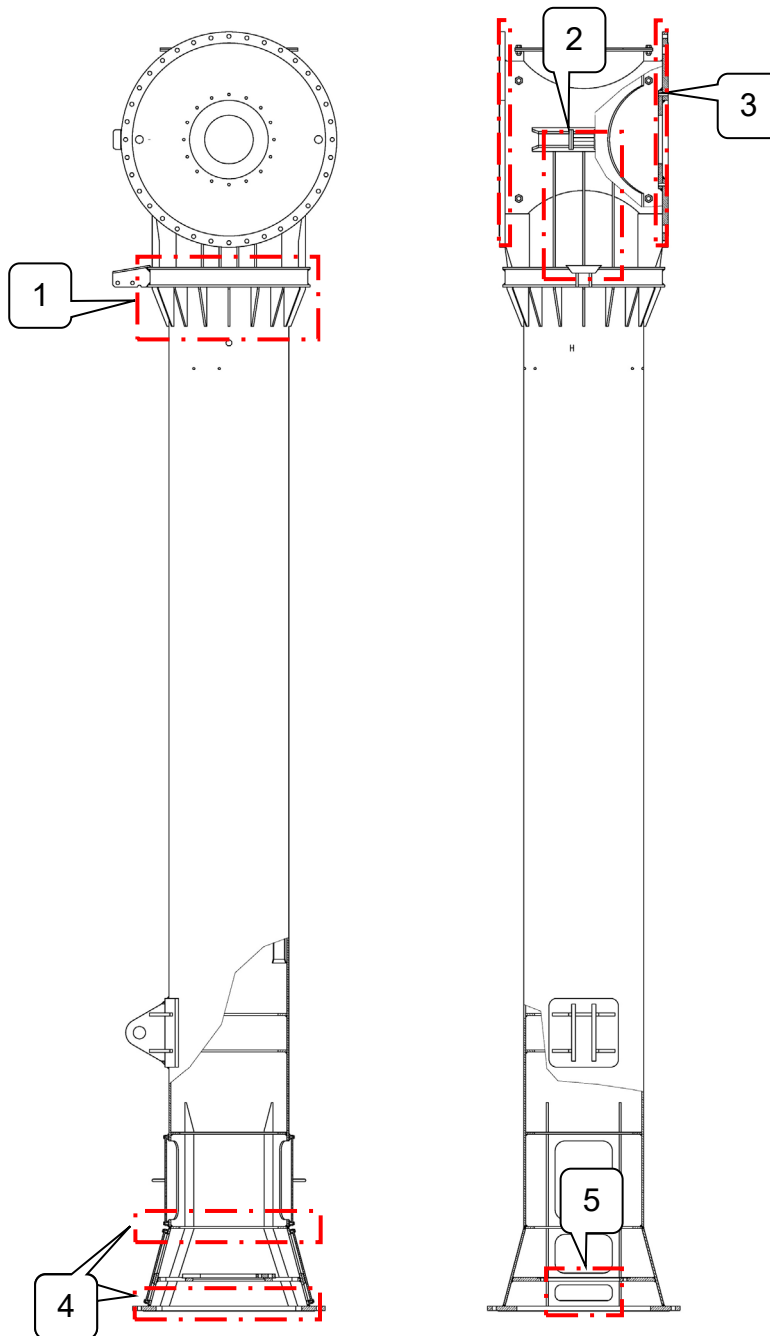


Fig. 8 – Bras oscillant

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures des plaques de renfort latérales (des deux côtés)	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudures des plaques de renfort circonférentielles		
3	Soudure circonférentielle des brides		
4	Soudure circonférentielle des brides		
5	Soudure circonférentielle de la fenêtre d'inspection		

Version 02 – Révision 01

4. CONTREPOIDS

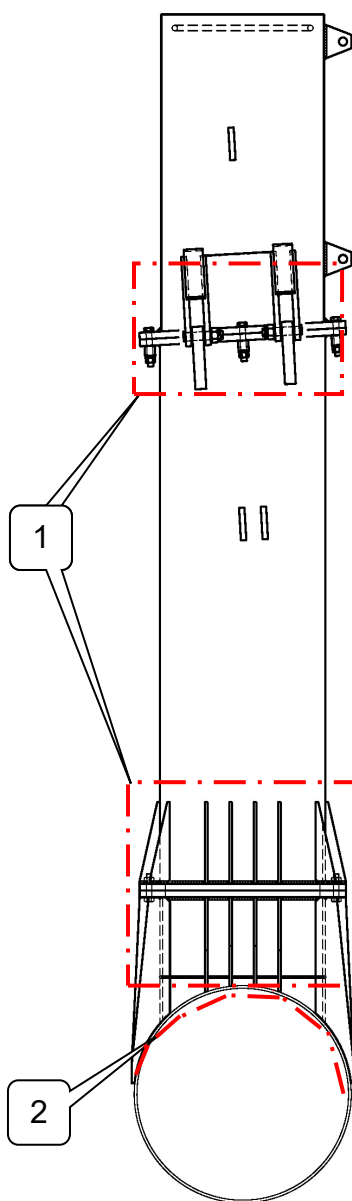


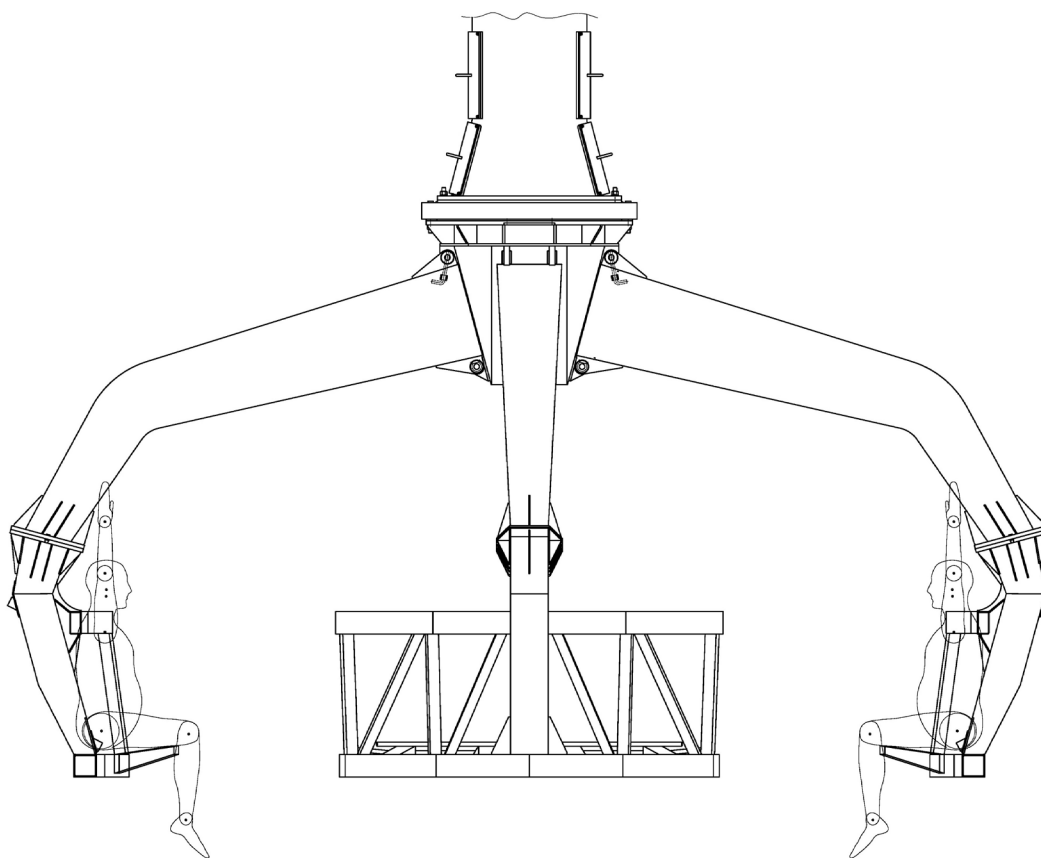
Fig. 9 – CONTREPOIDS

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures des plaques de renfort latérales (des deux côtés)	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudures des plaques de renfort circonférentielles		

Seulement en cas de Street Fighter Revolution (modèle 98.00.00)

Version 02 – Révision 01

5. UNITÉ PIVOTANTE



Version 02 – Révision 01

5.1 Centre tournant

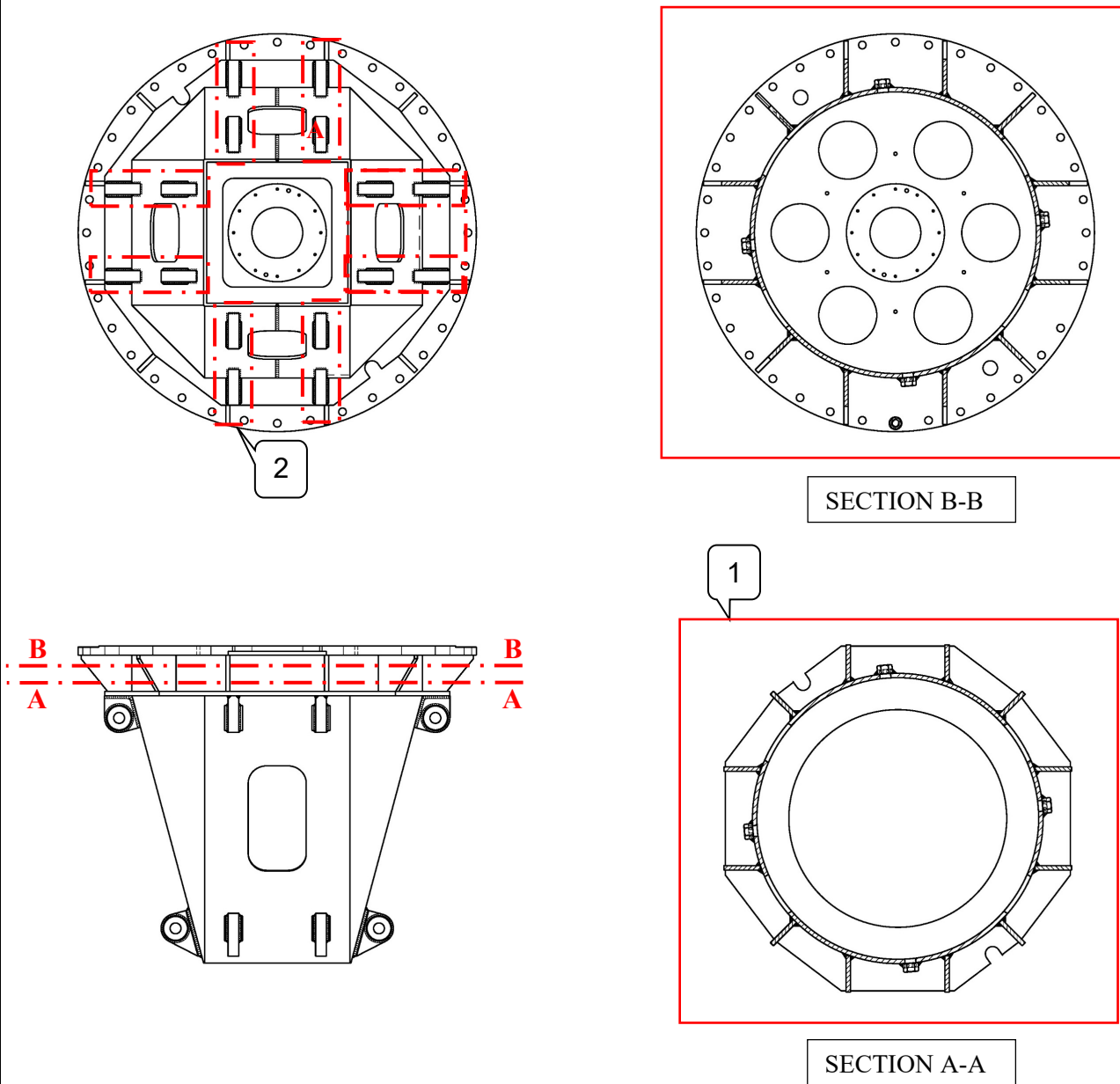


Fig. 10 – Centre tournant

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures des oreilles de connexion	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudures circonférentielles des brides et des plaques de renfort		

Version 02 – Révision 01

5.2 Bras

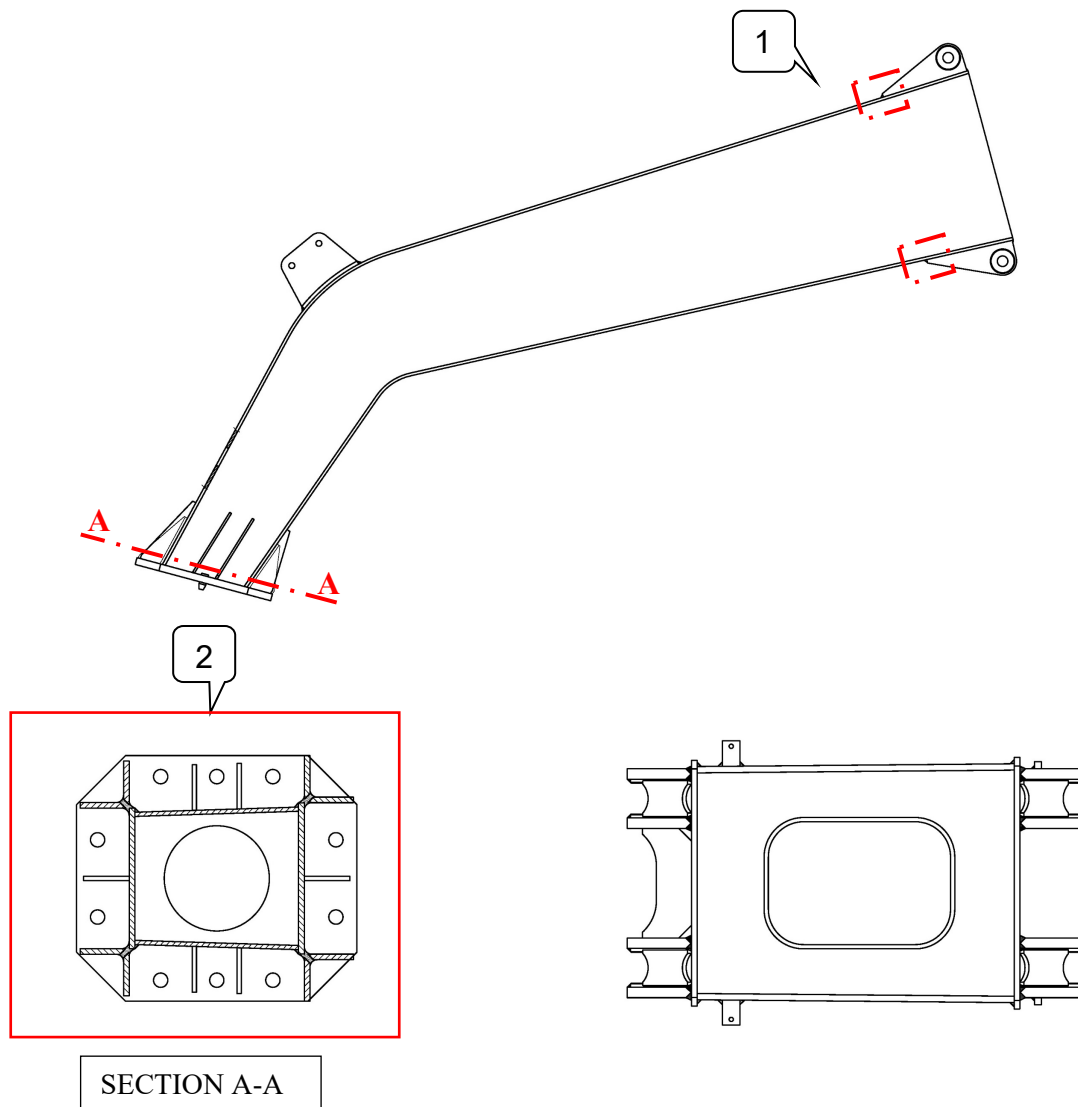


Fig. 11 – Bras

	Position	Contrôle	Fréquence
1	Soudures d'extrémité des oreilles de connexion supérieure et inférieure	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudure circonférentielle de la bride et des plaques de renfort		

Version 02 – Révision 01

5.3 Unités passagers

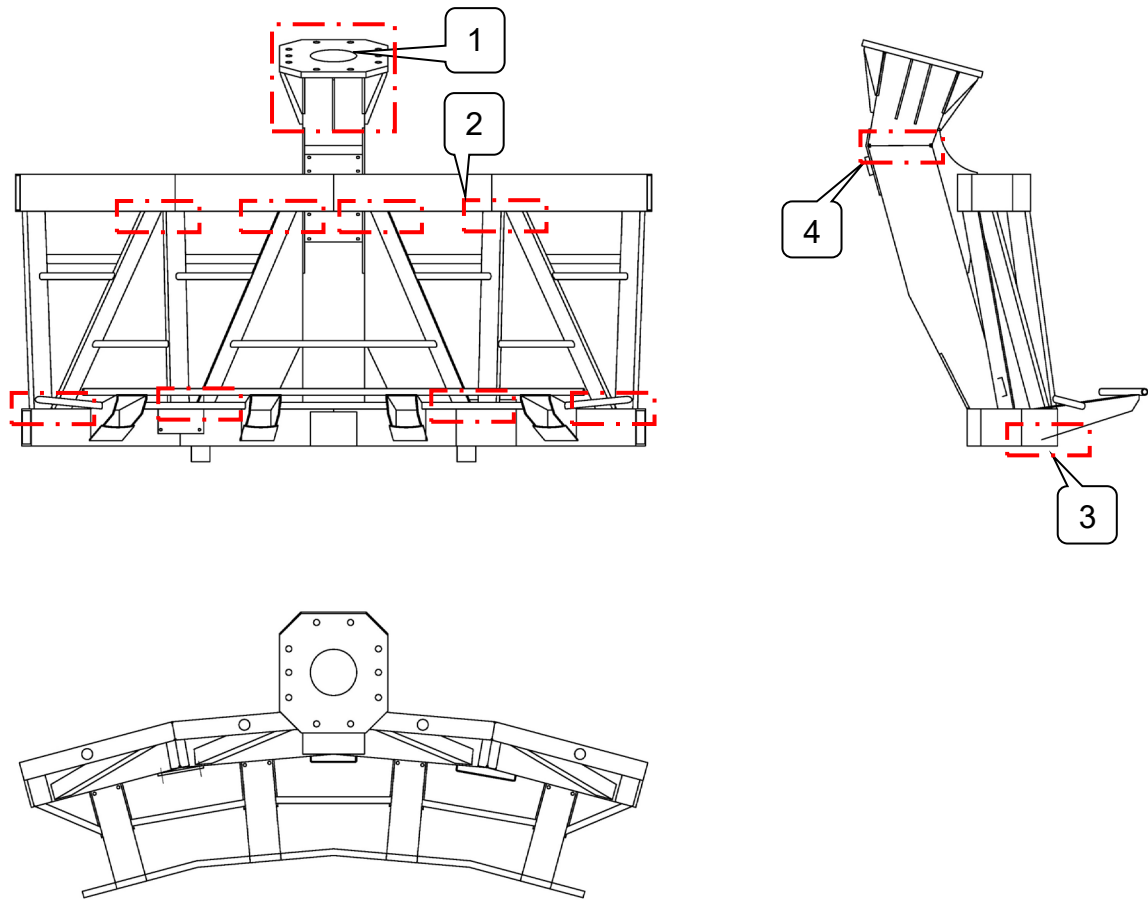


Fig. 12 – Unités passagers

Position		Contrôle	Fréquence
1	Soudure circconférentielle de la bride de raccordement et des plaques de renfort	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Extrémité supérieure et inférieure des tuyaux diagonaux		
3	Soudure des sièges		
4	Soudure horizontale du tuyau principal		

Version 02 – Révision 01

5.3.1 Poignées de sécurité

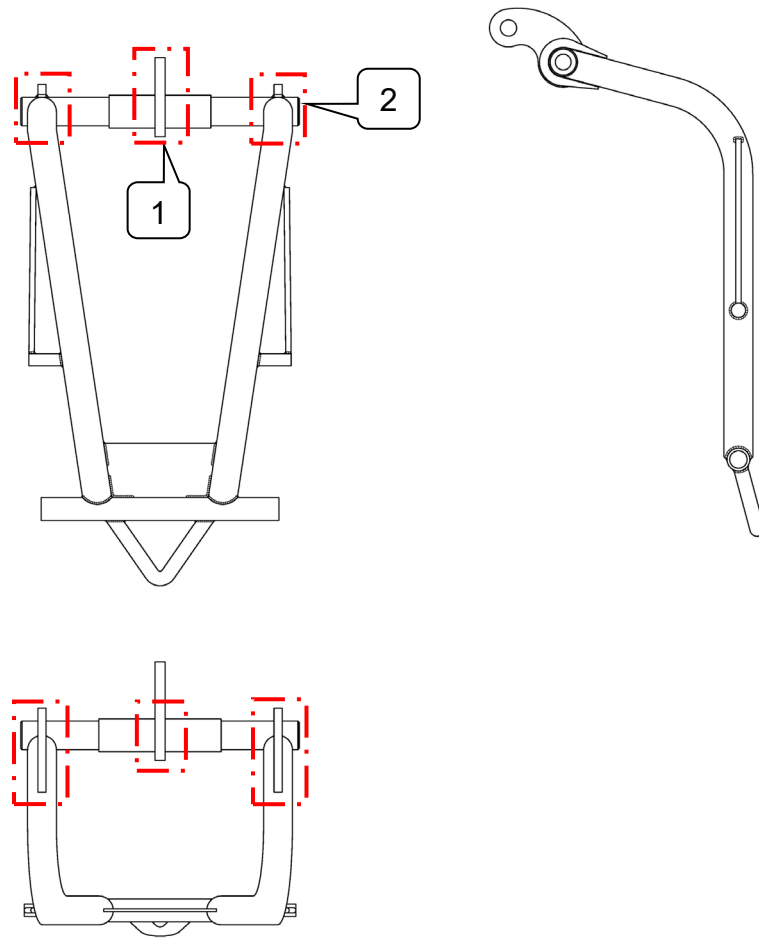
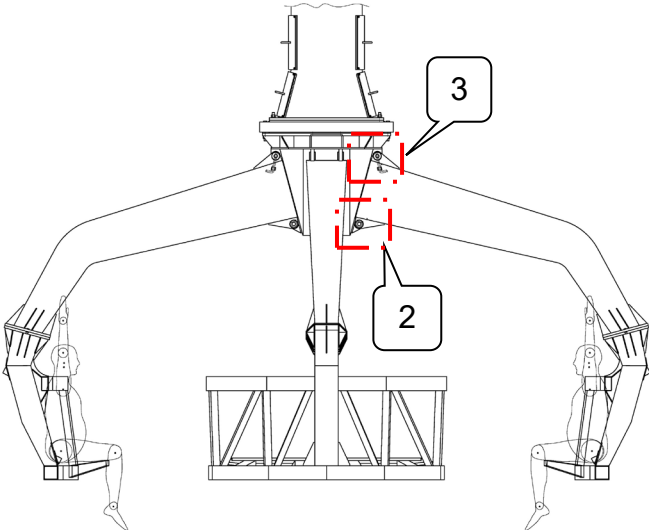
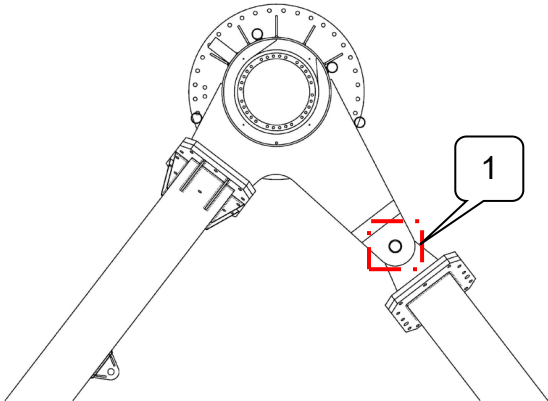


Fig. 13 – Poignées de sécurité

Position		Contrôle	Fréquence
1	Soudure de l'oreille de connexion centrale	VT	Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Soudage des plaques de serrage latérales et de la zone de raccordement entre les tubes horizontaux de tige et de tubes des épaules		

Version 02 – Révision 01

6. PIVOTS



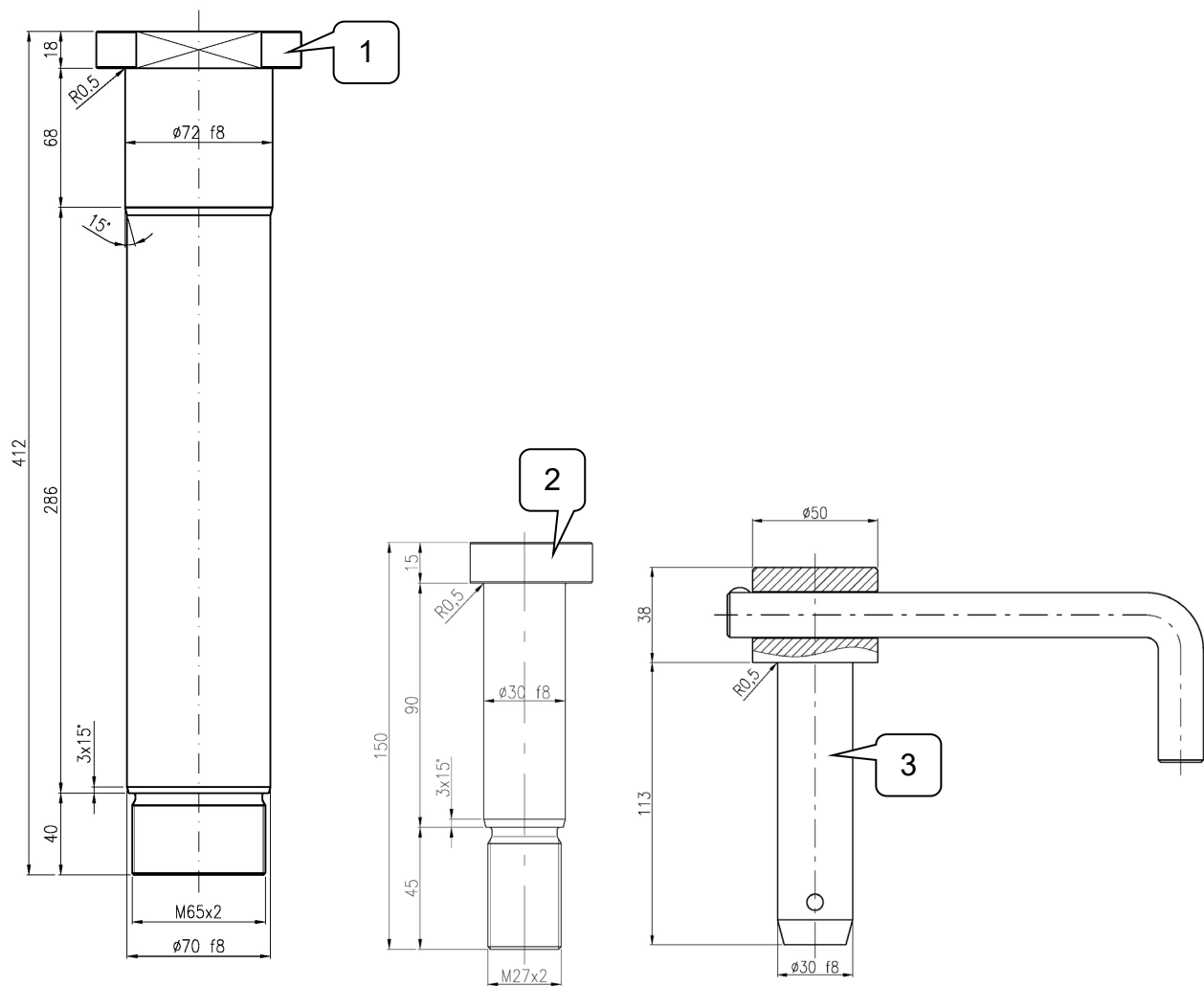


Fig. 14 – PIVOTS PRINCIPAUX

Position		Contrôle	Fréquence
1	Goupille fixe de l'articulation chapiteau-colonne	UT	POUR PIVOTS FIXE: UT Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)
2	Pivot fixe du bras		
3	Pivot amovible du bras	UT + MT	POUR PIVOTS AMOVIBLE: UT + MT Chaque 2500 heures d'opérativité (or chaque année)

Version 02 – Révision 01

STREET FIGHTER / STREET FIGHTER REVOLUTION
NDT CHECKLIST – TABLEAU D’ENREGISTREMENT

FIGURE	POINT	NDT	CALENDRIER DES INSPECTIONS	DATE	EXÉCUTÉ PAR	RESULTATS	NOTES	SIGNATURE
1	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	3	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
2	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	3	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
3	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
4	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
5	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
6	1	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					
	3	VT	2500 heures d’opérativité (ou chaque année)					

TABLEAU À METTRE À JOUR AVEC LA FRÉQUENCE DES CHÈQUES

FIGURE	POINT	NDT	CALENDRIER DES INSPECTIONS	DATE	EXÉCUTÉ PAR	RESULTATS	NOTES	SIGNATURE
7	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
8	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	3	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	4	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	5	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
9	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
10	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
11	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					

TABLEAU À METTRE À JOUR AVEC LA FRÉQUENCE DES CHÈQUES

FIGURE	POINT	NDT	INSPECTIONS SCHEDULE	DATE	PERFORMED BY	RESULT	NOTES	SIGN
12	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	3	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	4	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
13	1	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	VT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
14	1	UT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	2	UT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					
	3	UT+MT	2500 heures d'opérativité (ou chaque année)					

TABLEAU À METTRE À JOUR AVEC LA FRÉQUENCE DES CHÈQUES