



TECHNICKÁ ZPRÁVA



**Akce: DOSTAVBA SPORTOVNĚ
REKREAČNÍHO AREÁLU
PETYNKA, PRAHA 6**

Část: SKLUZAVKA – DVĚ DRÁHY

Investor: SNEO a.s., Nad Alejí 187/2, 162 00 Praha 6

Vypracoval: BAZENSERVIS, s.r.o.

Stupeň: DPS
;

Datum: Leden 2025



Obsah:

1. Úvod
2. Technické řešení skluzavky
3. Technické parametry
4. Závěr

1. ÚVOD

Ve sportovně rekreačním areálu Petynka bude vybudována dvoudráhová laminátová skluzavka s ocelovou opěrnou konstrukcí.

2. TECHNICKÉ ŘEŠENÍ SKLUZAVKY

Dvoudráhová skluzavka – je sestavena z dvou oddělených skluzavek se shodným sklonem dráhy. Sestava je složena z jednotlivých laminátových dílů o šířce dráhy min. 1500 mm (celkem 2 dráhy). Nástupní díly jsou položené na podestu nástupu. Jednotlivé díly jsou k sobě sešroubované, v místě spojů jsou podpěry skluzavky. Dopad skluzavek je do vyhrazené části zábavného bazénu, která tvoří normovou dopadovou plochu. První skluzavka je laminátová dvoudráhová široká rodinná skluzavka typu Family Slide šířky cca 3,0 m, z toho šířka jedné dráhy nejméně 1500 mm. Délka skluzavek je min. cca 7,5m, tloušťka laminátové vrstvy stěny min 6-8 mm.

Pro provoz skluzavek bude vybudovaná ocelová podpěrná konstrukce. Nástupní podesta včetně přístupového schodiště a zábradlí (stavební část) bude sloužit pro přístup pro skluzavku. Zábradlí na nástupní podestě a schodišti musí být v souladu s normou ČSN EN 1069 výšky min. 110 cm, v místě nástupu na skluzavky musí být zvýšené o nejvyšší místo nástupního dílu, na které lze stoupnout. Povrch opěrné konstrukce skluzavky bude z máčené galvanizované oceli a nátěr jako ochrana proti korozi. Podpěrná konstrukce skluzavky bude upevněná na ž.b.betonové desce. Stabilitu patek řeší stavební projekt. Dílenskou dokumentaci podpor skluzavek je nutné přizpůsobit skutečnému typu/ výrobce dodané skluzavky vybrané investorem.

Dodavatel vodního hospodářství v technologickém projektu zabezpečí dostatečné množství přívodu vody na vodní atrakci t.j. min 500 l/min na 1 m skluzavky (650 l/min.) viz projekt bazénové technologie. Skluzavka bude upřesněna výrobní dokumentací dodavatele.



3. TECHNICKÉ PARAMETRY

Dvoudráhová skluzavka

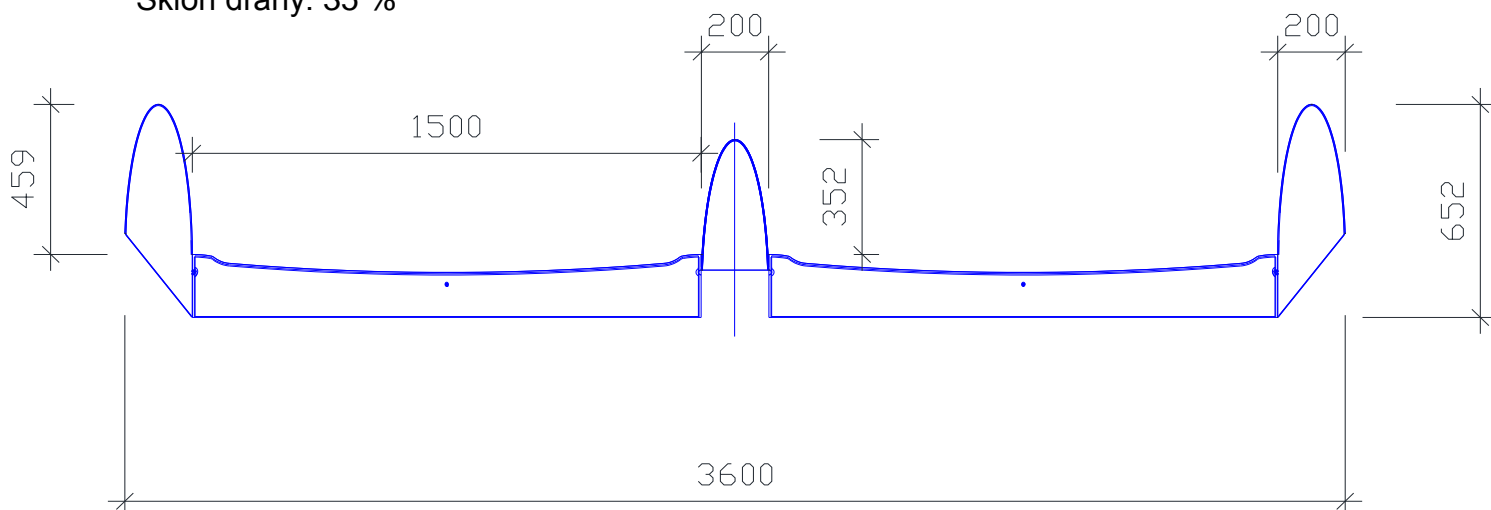
Skluzavka je určen pro celoroční použití. Koryto skluzavky je vyrobeno z polyesteru zesíleného skelnými vlákny, (obsah skelného vlákna 35%). odolného vůči UV záření. Skluzavku je možné vyrobit v různém barevném provedení. Všechny prvky dráhy, které jsou v kontaktu s člověkem, jsou opatřeny povrchovou úpravou, tzv. gelcoatem. Spáry musí být provedeny vodotěsné a uvnitř v jedné rovině a bez přesahu. Musí být provedeny tak elasticky, aby mohly přijímat dilatace ze statického, dynamického a tepelného zatěžování. Veškeré materiály musí být odolné vůči mechanickým a chemickým vlivům (voda pro bazén, čisticí prostředky).

Parametry skluzavky

Celková délka: 7,5 m

Výška: 2,67 m

Sklon dráhy: 35 %



Skluzavka odpovídá normě EN 1069-1 a 2.



Ocelová konstrukce

Pro výše popsanou skluzavku je nezbytně nutná kompletní pomocná ocelová konstrukce, materiál – S235 J2H. Nosnou konstrukci skluzavky tvoří ocelové podélníky, příčníky, sloupy a jejich zavětrování TR4HR 140/80/5, TR4HR 100/5, TR4HR 60/4, TR4HR 120/5.

Prvky navazují na konstrukci budovy navrženou autorem stavby. Před výrobou OK je třeba navrhované konstrukce přeměřit a konstrukci případně změnám přizpůsobit. Příčná a podélná stabilita je zajištěna připojením na stavební konstrukci. Ocelová konstrukce musí být pospojována dle příslušné ČSN viz projekt elektro.

Údaje o požadované jakosti navržených materiálů

ocel konstrukční S235 J2H

- dokumenty materiálu: ČSN EN 10204,2 2 pro S235

Požadavky na přesnost Konstrukce je zařazena do Výrobní skupiny „B“

- ČSN 732601 Provádění ocelových konstrukcí
- ČSN 732611 Úchyly rozměrů a svarů ocelových konstrukcí
- U tupých svarů pásnic a stěn není požadováno broušení, převýšené svary se připouštějí -

viz ČSN EN ISO 5817

Svařování: - ČSN EN ISO 4063

- ochranný plyn: EN ISO 14175 - J425
- přídatný drát: EN ISO 14341 - G 3s I
- elektroda: E B 125
- příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1

Povrchová úprava musí splňovat podmínky pro prostředí s korozní agresivitou C4 dle ČSN EN 12944

- zinkování ponořením dle EN ISO 1461
- montážní svary nejsou

Spojovací prostředky:

- šroubové spoje - min má ni jakost 8 8, šrouby s částečným závitem - zinkované

Výrobní norma - EN 1090 2

Specifikace základního materiálu: S 235 JR , EN 10025-2, Atest 2.2 EN 10204

Specifikace přídatného materiálu pro svařování-G3 si1 - EN ISO 14341 A, Atest 2,2 EN 10204

Požadavky na kvalitu svarů - EN ISO 5817 c, kritéria přípustnost dle § 7,6 EN 1090 2 pro EXc2

Tolerance EN 1090-2 § 11,3,3

Dodavatel skluzavky zpracuje výrobní dokumentaci OK a laminátové dráhy.



4. ZÁVĚR

Skladba prvků skluzavky a jejich dispoziční umístění je patrné z výkresové dokumentace. Provedené řešení musí odpovídat platným předpisům.

Při provádění veškerých montážních a stavebních prací je nezbytně nutné dodržovat zásady bezpečnosti práce v souladu se zákoníkem práce, vyhláškou ČÚBP č. 48/82, prováděcí Vyhl. MV č. 37/86 Sb., Nař. vlády č. 523/2002 a 21/2003 – ochrana zdraví při práci a další související vyhlášky a předpisy.

Leden 2025

Bazenservis, s.r.o.