

SKLUZAVKA, VELKÝ BAZÉN KOUPALIŠTĚ BAJDA, KROMĚŘÍŽ

Počet stran: 4

Dokumentace pro provedení stavby

Počet příloh: 4

Stavebník: Město Kroměříž, Velké nám. 115/1, 767 01 Kroměříž
Projektant: CENTROPROJEKT GROUP a.s., Štefánikova 167, 760 01 Zlín

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Bazénová technologie – PS 01

Seznam příloh

1. Technická zpráva	101
2. Připojení čerpadla skluzavky	102
3. Požadavky + připravenost stavby	103
4. Technologické schéma – připojení skluzavky	104

1. Úvod

Výpočty a návrhy zařízení jsou prováděny v souladu s vyhláškou Ministerstva zdravotnictví č. 238/2011 ze dne 25. srpna 2011 ve znění novelizace č. 97/2014 a ČSN 13451 a ČSN 15288. Projektová dokumentace je zpracována v souladu s platnými bezpečnostními a hygienickými předpisy a souvisejícími normami o hygienických požadavcích na pracovní prostředí.

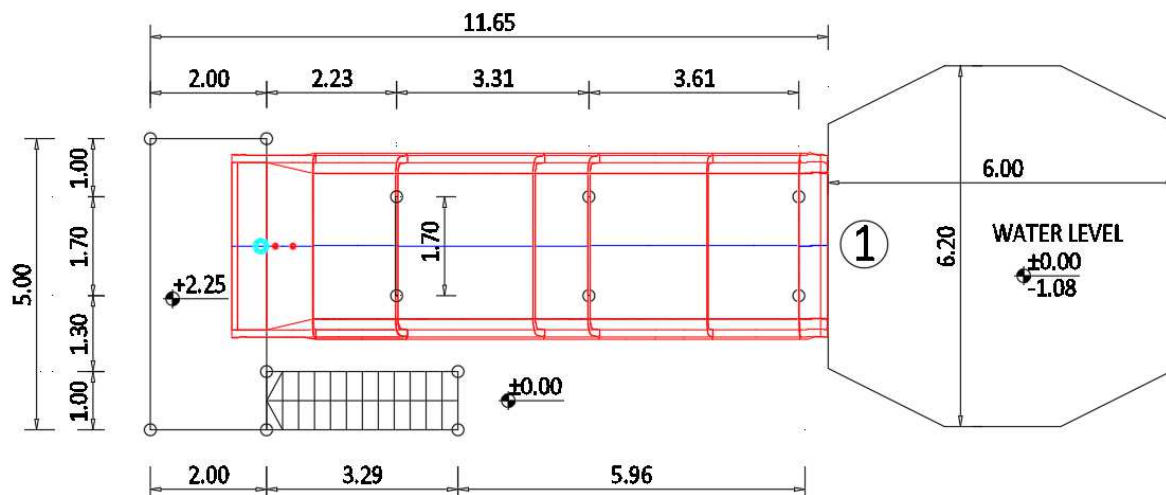
Potrubní rozvody

Veškeré bazénové rozvody a tvarovky budou z potrubí PVC DN 32 – 400 v odpovídajícím tlakovém provedení PN 1,6 MPa, PN 1,0 MPa nebo PN 0,6 MPa. Uzavírací a regulační armatury jsou navrženy převážně plastové, příp. kovové v tlakovém provedení PN 1,6 MPa. Potrubí ve strojovně čerpadel bude na závěsech, konzolách nebo na podlaze a upevněno objímkami a třmeny.

Poznámka:

- veškeré výrobky podléhající evropské směrnici EuP a ErP musí být v souladu s těmito směrnicemi
- veškerá použitá zařízení dodávaná v souvislosti s BT musí odolávat náročnosti daného prostředí
- veškeré sání z bazénu musí odpovídat požadavkům normy ČSN EN 13451

2. Skluzavka



Typ	500x3000mm
Délka	10,22 m
Výška startu	2,25 m
Průměrný sklon	24,59 %
Průměrná rychlost	5,27 m/s
Dojezd	bazén
Potřebné množství vody	75 m3/h
Max. kapacita	180x2 / hod.

Typické rozměry

Skluzavka je navržena dle evropských mezinárodních norem a vyhovuje požadavkům EN 1069-1 a 1069-2.

Dráhové prvky skluzavky

Skluzavka je strukturovaná z polyesterové živice, vyrábí se podle barevné škály RAL dle výběru zákazníka. Použité materiály odpovídají příslušným normám, a mají certifikaci TUV. Poměr sklotextílie v polyesterových umělo-živicových konstrukcích je minimálně 30 %.

Prvky jsou vyráběné technologií RTM (double stencil), s oboustranně lesklým zrcadlově hladkým povrchem, který má i lepší osmotickou odolnost a mechanickou pevnost jako prvky vyráběné tradičním postupem.

Prvky jsou řešené přírubami se šablonovým děrováním, standard kvality šroubových spojů je nerezový spoj kvality A2 / A4.

V místech přívodu a odvodu vody do konstrukce skluzavky je zalaminovaný vodní prostor a na ni napojená standartní tryska.

Zavodňování skluzavky

Skluzavka se musí udržovat mokrá se stanovenou intenzitou, kterou zabezpečuje vodní bazénový systém. Intenzita zavodnění a místa přívodů jsou předepsané ve všeobecných montážních a výrobních normách.

Nosná konstrukce

Všechna díly / komponenty jsou vyráběné v míře, mezi provozních podmínkách, jsou vyrobeny podle výrobní dokumentace a podle normy EN 1090, a zároveň pozinkované dle normy EN ISO 1461.

Montáž a spojení prvků je řešené s 8.8 kvalitními pozinkovanými šrouby.

Bezpečnost

Skluzavka je dimenzovaná a prvky jsou vyráběné a montované v souladě s bezpečnostními požadavky normy E EN 1069-1. Piktogramy potřebné na používání jsou vyhotovené podle normy EN 1069-2 ve formě 1-1 ks informačních tabulí s rozměry 70 x 90 cm.

Spojovací a těsnící prvky

Spojovací prvky používané na ocelové konstrukce jsou pozinkované a mají kvalitu materiálu 8.8, spojovací prvky použité na plastové prvky jsou vyrobené z nerezavějící oceli a jsou instalované s parametry podle norem. Těsnění jsou vyrobené z materiálů odolných vůči UV záření a mírně chemicky odolného, trvale pružného materiálu (napr. Sika sikaflex 221).

Barva skluzavky

Skluzavka se vyrábí podle barevné škály RAL podle požadavků zákazníka.

Ve Zlíně: 12/2024
Vypracoval: Jan Ondráš