

08.2007 r.

Stojąc tam w górze na przygotowanym szalunku czuć było w powietrzu ciężką ludzką pracę. Zapach płynu adhezyjnego do płyt szalunku mieszał się z zapachem rdzy kilkunastu ton stali i męskim potem. W pocie czoła, od świtu niemal do zmierzchu, przenosząc setki kilogramów prętów zbrojenia i na wpół zgiętej pozycji, cały czas wiążąc naznoszone pręty w jedną logiczną całość, zakończono w końcu przygotowanie zbrojenia. Betonowanie wcale nie było łatwiejsze. Od rana do późnego wieczora ludzie zmagali się z gęstym, jak to oni sami mówią, „majonezem”. Ale udało się! Zabetonowano także płytę galerii. Pozostała jeszcze trudna pielęgnacja betonu. Bardzo wysokie temperatury powietrza (35 - 37 stopni Celsjusza) wymagały obfite zlewanie wodą płyty stropowej niemal na okrągło. Ale i tu był sukces. Niewielkie spękania nie mogły zagrozić w pracy płyty stropowej. Po kilku dniach podwykonawca Skanska doszalował wystające z dopiero co zalanej płyty stropowej zbrojenie belek, zazbroił i zaszalował ostatnią górną część rdzeni oraz słupów konstrukcyjnych i wszystko razem zabetonował (zatapiając przy tym stalowe marki w rdzeniach i słupach do oparcia drewnianych dźwigarów dachowych).

Pracownicy Skanska w dalszym ciągu wykonywali „plażę”. Teraz nadszedł czas na jej ostatnią część, ale ze względu na jej kształt – najtrudniejszą. Nieregularne kształty oraz łuki wymagały nie lada cierpliwości od zbrojarzy i cieśli Skanska. W końcu zabetonowano i pusta jeszcze do tej pory przestrzeń niecek basenowych otoczona została wijącym się dookoła wiszącym żelbetowym „balkonem”. Cała plaża była gotowa. Ją także obficie zlewano wodą.

Teraz przyszła kolej na niecki basenowe. Rozpoczęto przygotowywanie zbrojenia: cięto, gięto i transportowano fikuśne figury na miejsce montażu.

Nareszcie pojawił się nowy podwykonawca Skanska do montażu konstrukcji dachu. Gdy tylko uznano, iż zalane betonem rdzenie i słupy są wystarczająco wytrzymałe, by można było oprzeć na nich drewniane wiązary dachowe, przystąpiono do montażu. Zaczęto najpierw przygotowywać, odrębne do tej pory, elementy w gotowe ustroje (łączyć poszczególne płatwie z ryglami i zaopatrując je oraz także wszystkie dźwigary w stalowe łączniki). Tak przygotowane konstrukcje wciągano za pomocą 30. tonowego dźwigu w miejsce wmontowywania.