

INFORMACJA

Dotyczy przetargu na : Dostawa i montaż hali namiotowej oraz zadaszenia sceny przystosowanych do wielokrotnego montażu i demontażu.

W związku z ogłoszeniem przetargu nieograniczonego na w/w zadanie do zamawiającego wpłynęły stosowne do art. 38 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2007 r. Nr 223, poz. 1655 oraz z 2008 Nr 171 poz. 1058) następujące pytania:

W nawiązaniu do specyfikacji istotnych warunków zamówienia dla postępowania o udzielenie zamówienia publicznego na dostawę i montaż hali namiotowej oraz zadaszenia sceny przystosowanych do wielokrotnego montażu i demontażu, bardzo proszę o udzielenie odpowiedzi na poniższe pytania:

1. W specyfikacji nie podano wymaganej gramatury plandeki dachowej (dot. Zadaszenia estrady i hali) jak również siatki ażurowej.
2. Czy Zamawiający dopuszcza łączniki krat wykonane z aluminium, jeśli nie proszę o doprecyzowanie specyfikacji dot. łączników stalowych ocynkowanych ogniowo.
3. Proszę również o podanie wymiarów okien wykonanych z przezroczystego materiału PCV(hala namiotowa).

Odpowiedź

Ad.1 Pokrycie:

- zadaszenie sceny oraz osłona tylna wykonana z materiału PCV o gramaturze około 640-650 g/m², siatka ażurowa o gramaturze dostosowanej do tego typu obiektów
- hala namiotowa wykonana z materiału PCV o gramaturze około 640-650 g/m²

Ad.2 Zamawiający zgodnie z SIWZ (dot. hali namiotowej) dopuszcza zastosowanie łączników stalowych ocynkowanych ogniowo.

Cynkowanie ogniowe to metoda zanurzeniowa. Oznacza to, że zarówno przygotowanie powierzchni, jak też powlekanie cynkiem odbywa się poprzez zanurzenie elementów konstrukcji w wannach, które zawierają kąpiele o odpowiednim składzie chemicznym. Taka



technologia zapewnia możliwość dotarcia do każdej szczeliny, oczyszczenia jej i zabezpieczenia przed korozją. Końcowym etapem procesu cynkowania jest nałożenie powłoki cynkowej na czyste elementy stalowe, które zanurza się w roztopionym cynku. Temperatura robocza kąpieli cynkowej wynosi ok. 450°C. Następuje wtedy szybka reakcja między żelazem i cynkiem, która prowadzi do powstania na powierzchni stali powłoki cynkowej. Jej budowa i właściwości zależą od składu chemicznego podłoża stalowego, a także od jego grubości i konstrukcji. Przy spełnieniu określonych warunków dotyczących gatunku stali szczególnie chodzi o zawartość krzemu i fosforu, a także przy odpowiednim skonstruowaniu elementów przeznaczonych do cynkowania, otrzymuje się powłoki antykorozyjne wytrzymałe na uszkodzenia mechaniczne, ścieranie, erozję, udary, wolne od porowatości, wykazujące doskonałą przyczepność do podłoża. Technologia cynkowania ogniowego wykorzystuje zjawisko dyfuzji, które polega na "wnikaniu" atomów cynku w zewnętrzną warstwę stali podczas "kąpieli" w roztopionym cynku. W ten sposób na powierzchni elementu stalowego tworzy się stop żelazo-cynk. Podczas wyjmowania ocynkowanego przedmiotu z kąpieli cynkowej, na zewnętrznej powierzchni stopu pozostaje warstwa czystego cynku. Powłoka cynkowa otrzymywana w procesie cynkowania ogniowego ma strukturę warstwową. Składa się z faz stopowych, żelazowo-cynkowych oraz warstwy czystego cynku. Obecność warstw stopowych sprawia, że powłoka cynkowa jest nierozdzielnie związana ze stalowym podłożem. Jest to bardzo ważna cecha, jeśli uwzględnimy fakt, że elementy stalowe są wystawiane na znaczne obciążenia powierzchni podczas transportu, montażu i dalszego użytkowania, których nie wytrzymują powłoki związane z podłożem jedynie przez fizyczny efekt adhezji. Powłoka cynkowa chroni stal przez wiele lat i nie wymaga konserwacji. Ponadto można przedłużyć jej trwałość oraz nadać wyrobom pożądane walory estetyczne przez pokrycie ocynkowanej powierzchni dodatkową powłoką lakierniczą lub malarską.

Ad.3 Wymiary okien (w hali namiotowej) wykonanych z przezroczystego materiału PCV około 1,25 x 1,45.

Gminny Ośrodek Kultury
w Jasienicy
43-385 JASIENICA 159
NIP 937-16-06-753
tel. 033 815 22 31 wew. 145

DYREKTOR GOK

mgr Agnieszka Bronowska