



ANEKS

do Opisu Przedmiotu Zamówienia

(zwany dalej w skrócie Aneks do OPZ) dla postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na zadanie pod nazwą:

„Dostawa i montaż Wystawy Stałej Centrum Scenografii Polskiej”

Numer postępowania: MŚ-ZP-JK-333-7/14

I. Wstęp.

Zamawiający niniejszym Aneksem do OPZ wprowadza zmiany w OPZ stanowiącym załącznik nr 2 do Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia dla postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na zadanie pod nazwą: „Dostawa i montaż Wystawy Stałej Centrum Scenografii Polskiej”

Ustala się, że w dalszej treści Aneksu do OPZ, treść pierwotna OPZ (przed zmianami) będzie zwana: „OPZ podstawowy”. Ponadto inne elementy zmieniane niniejszym Aneksem do OPZ również będą poprzedzone przymiotnikiem „podstawowy” (oraz jego odmianami).

Zmiany wskazane poniżej, należy rozpatrywać łącznie z podstawowymi dokumentami do jakich się odnoszą. Należy je rozpatrywać jako zmianę w całości OPZ podstawowego, pomimo tego, że opis może dotyczyć w szczególności jedynie części OPZ.

II. Zmiany w Opisie Przedmiotu Zamówienia – Projekcie Wystawy Stałej Centrum Scenografii Polskiej

II.1 Uszczegóławia się opisy sposobu wykonania konstrukcji stalowej spawanej ram ekspozytorów.

Dotyczy to wszystkich opisów w opracowaniu pt. Opis techniczny jak i opisów umieszczonych na rysunkach i ram spawanych wszystkich ekspozytorów. Zapis jaki dodaje się:

„Elementy spawane ram ekspozytorów należy wykonywać spawem obwodowym szlifowanym co oznacza, że profile stalowe przycięte pod kątem 45 ° mają być zespawane na każdej krawędzi styku zeszlifowane do równej powierzchni.”

Równocześnie Zamawiający uznaje za nieaktualny detal F z rysunku nr AW.05.01.16 A/C/D/E/F/G przedstawiający „spoinę pachwinową”. Rysunek przedstawiający „spoinę doczołową” pozostaje aktualny.

II.2 W pkt 2.2 wykreśla się zdanie:

„- obiekty powinny być umieszczane w szkłe hartowanym”

II.3 W pkt 4.1 wykreśla się zdanie:

„Rysunki warsztatowe wszelkich proponowanych rozwiązań technicznych powinny zostać przedstawione do akceptacji Projektantom”

II.4 W pkt 4.1 dodaje się zapis:

Projektant i Zamawiający uprawniony jest do kontroli prowadzonych prac nad pierwszym ekspozytorem z każdej grupy jak i w trakcie wykonywania pozostałych ekspozytorów w zakładzie produkcyjnym/warsztacie Wykonawcy. Wykonawca zobowiązany jest do podania adresu zakładu produkcyjnego/warsztatu, w którym wykonywane są ekspozytory. Projektant lub Zamawiający powiadomią z wyprzedzeniem jednodniowym Wykonawcę o zamierzonej kontroli w miejscu wykonywania ekspozytorów. Dopuszcza się również ustalenie harmonogramu wizyt Projektanta i Zamawiającego w miejscu wykonywania ekspozytorów. Powyższe umożliwi bieżące konsultowanie przyjmowanych rozwiązań warsztatowych i ewentualna ich korektę. Dopuszcza się również, na wniosek Projektanta lub Zamawiającego, prowadzenie bieżących konsultacji z Wykonawcą za pośrednictwem poczty elektronicznej na warunkach ustalonych przez Projektanta lub Zamawiającego.

II.5 W pkt 4.6 wykreśla się zdania:

- *„Opracowanie projektów warsztatowych na bazie niniejszego projektu, z uwzględnieniem wprowadzonych przez inwestora modyfikacji, w trakcie realizacji prac. Projekt warsztatowy musi zawierać stosowne obliczenia i rysunki w tym detale, wykazy stali i inne elementy przedstawione w opisie i specyfikacjach”.*
- *„Koordynację międzybranżową na etapie opracowywania projektów warsztatowych”*

- „Projekty warsztatowe muszą być podpisane przez uprawnionego projektanta z danej branży. W przypadku opracowywania projektu wykonawczego przez różnych projektantów, Wykonawca mianuje projektanta koordynatora odpowiedzialnego za wszystkie projekty wykonawcze. Ponadto Wykonawca będzie odpowiedzialny za koordynację międzybranżową poszczególnych projektantów.”
- „Dokumenty i opracowania warsztatowe wymagają akceptacji Projektanta będą składane do akceptacji z odpowiednim wyprzedzeniem.”
- „projekt nie zawiera projektów branżowych (np. w zakresie instalacji elektrycznych) , Wykonawca zobowiązuje się do sporządzenia projektów branżowych, niezbędnych do realizacji wystawy, z uwzględnieniem dokumentacji powykonawczej i stanu aktualnego obiektu.”
UWAGA: Projekt warsztatowy w zakresie instalacji elektrycznej pozostaje przedmiotem zamówienia.

II.6 Zmienia się zapisy dotyczące wyposażenia ekspozytorów w manekiny (W10). Zmienia się zapisy Opisu technicznego z:

„W.10 MANEKIN

- abstrakcyjny
- męskie
- typ „vintage”,
- materiały: drewno piaskowane, papier mache,
- podstawa: drewno piaskowane
- z przegubami „

na:

„W.10 MANEKIN

- abstrakcyjny, pełnopostaciowy z kompletnymi kończynami i głową
- męski (lub odpowiednio „damski”
- typ „vintage”
- materiały: plastik matowy wykończony tkaniną lub drewno piaskowane lub włókno szklane wykończone tkaniną
- podstawa: sklejka drewniana lub lite drewno.”

II.7 Zmienia się zapisy dotyczące materiału wykończeniowego oznaczonego symbolem M2 i M31 z:

„M2 - SKLEJKA LIŚCIASTA SUCHOTRWAŁA, brzozowa, klasa techniczna EN 636-1, kierunek usłojenia: podłużny, pokryta farbą wodną w kolorze RAL 9003 o gramaturze max. 80g/m² obustronnie w jakości BB, pozostawiająca widoczny rysunek słoje drewna. Zabezpieczona przezroczystym filmem melaminowym o gramaturze min 120 g/m². Klasa 3 o grubości 20mm (produkt referencyjny: producent – Koskisen, sklejka – Koski Decor Eco transparent white 9003)”

na:

„M2 – SKLEJKA LIŚCIASTA SUCHOTRWAŁA, brzozowa, klasa techniczna I/I wg PN-EN 635-2 (dla strony prawej I, dla strony lewej I), grubość 20mm, pokryta farbą wodną w kolorze RAL 9003 o gramaturze max 80 g/m², obustronnie w klasie jakości BB (sklejka wysokiej jakości, szlifowana, z nielicznymi wstawkami i zdrowymi sękami, do lakierowania i malowania) zabezpieczona przezroczystym olejem lub olejowoskiem do drewna matowym w dwóch warstwach. Po nałożeniu farby wodnej bezbarwnej należy powierzchnię sklejki przeszlifować. Dopuszcza się zastosowanie oleju lub olejowosku wybielającego do parkietu. Produkt referencyjny: Olej wybielający do parkietu, Producent V33. Powierzchnia sklejki po nałożeniu oleju ma być gładka. Próbkę malowania wykonanej na płycie o wymiarach minimum 500mmx2800mm należy przekazać do akceptacji Projektanta i Zamawiającego.

oraz z:

„M31 - SKLEJKA LIŚCIASTA SUCHOTRWAŁA, brzozowa, klasa techniczna EN 636-1, kierunek usłojenia: podłużny, Klasa 3, pokryta farbą wodną w kolorze RAL 9003 o gramaturze max. 80g/m² obustronnie w jakości BB, pozostawiająca widoczny rysunek słoje drewna. Zabezpieczona przezroczystym filmem

melaminowym o gramaturze min 120 g/m² , grubość: 10 mm (produkt referencyjny: producent – Koskisen, sklejka – Koski Decor Eco transparent white 9003)”

na:

M31 – SKLEJKA LIŚCIASTA SUCHOTRWAŁA, brzozowa, klasa techniczna I/I wg PN-EN 635-2 (dla strony prawej I, dla strony lewej I), grubość 10mm, pokryta farbą wodną w kolorze RAL 9003 o gramaturze max 80 g/m², obustronnie w klasie jakości BB (sklejka wysokiej jakości, szlifowana, z nielicznymi wstawkami i zdrowymi sękami, do lakierowania i malowania) zabezpieczona przezroczystym olejem lub olejowoskiem do drewna matowym w dwóch warstwach. Po nałożeniu farby wodnej bezbarwnej należy powierzchnię sklejki przeszlifować. Dopuszcza się zastosowanie oleju lub olejowosku wybielającego do parkiety. Produkt referencyjny: Olej wybielający do parkietu, Producent V33. Powierzchnia sklejki po nałożeniu oleju ma być gładka. Próbkę malowania wykonanej na płycie o wymiarach minimum 500mmx2800mm należy przekazać do akceptacji Projektanta i Zamawiającego.

Zmiana ta dotyczy Opisu technicznego projektu oraz wszystkich rysunków.

II.8 Zmienia się zapisy dotyczące materiału wykończeniowego oznaczonego symbolem M9 z:

„M9 - BIAŁA TABLICA MAGNETYCZNA, SUCHOŚCIERALNA, SAMOPRZYLEPNA, wymiar niestandardowy 2720x1025 mm, naklejona na blachę stalową (gr.2mm) malowaną proszkowo na kolor biały RAL 9003, spawaną do konstrukcji stalowej. Wg DET. AW.05.01.17B”

na:

M-9 – 2x BLACHA STALOWA grubości 1mm malowana na kolor RAL 9003 wzmocniona płytą OSB grubości 10mm; do płyty OSB blacha przyklejona z dwóch stron; płyta OSB zamontowana do konstrukcji stalowej kątownikami po obwodzie płyty przy pomocy spawów punktowych lub przy użyciu śrub; płyta w miejscu montażu kątowników powinna być frezowana, tak aby blacha przylegała jednolicie do płyty; płyta do kątownika montowana śrubami lub klejona.

Zmiana ta dotyczy Opisu technicznego projektu oraz wszystkich rysunków.

II.9 Zmienia się opis na rysunku AW.05.01.17A DETAL ŁĄCZENIA SIATKI OGRODZENIOWEJ Z KONSTRUKCJĄ STALOWĄ z:

„spaw pachwinowy”

na:

spaw punktowy lub montaż przy użyciu śrub co ok. 30cm.

II.10 Zmienia się zapisy dotyczące materiału wykończeniowego oznaczonego symbolem M13 z:

„M13 – BLACHA ZE STALI NIERDZEWNEJ, gr. 4mm, malowana proszkowo na kolor biały RAL 9003”

na:

„M13 – BLACHA, gr. 4mm, malowana proszkowa na kolor biały RAL 9003”

II.11 Zmienia się zapisy dotyczące materiału wykończeniowego oznaczonego symbolem M30 z:

„M 30 SZKŁO, bezpieczne (hartowane i laminowane), optiwhite, antyrefleksyjne, gr. 4mm, łączone metalową złączką; dopuszcza się zastosowanie innych grubości szkła pod warunkiem zapewnienia pozostałych właściwości (na rysunkach błędnie widnieje SZKŁO MUZEALNE)”

na:

„M30 – minimalne wymagania: SZKŁO bezpieczne (laminowane) składające się z dwóch szyb gr. 2mm łączonych folią, szkło antyrefleksyjne, łączone metalową złączką (detal: rys. AW.05.01.05a/b/c) z krawędziami szlifowanymi (na rysunkach błędnie widnieje SZKŁO MUZEALNE).”

II.12 Zmienia się zapisy Opisu technicznego projektu pkt 6 MAKIETY INTERAKTYWNE w następujący sposób:

- Usuwa się z ppkt. „UWAGI” punkt 6 oraz punkt 5; tym samym punkt 7 zmieniany jest na pkt 5.
- Dodaje się punkt 6:

„Modele makiet 3d wykonane są w sposób szczegółowy, zawierają wiele detali architektonicznych, które dla zapewnienia trwałości makiet nie będą musiały być wykonane lub należy je wykonać w sposób uproszczony. Poszczególne elementy makiet mają być odporne na upadek z wysokości ok. 1,5m; upadek taki nie powinien spowodować uszkodzenia elementu. Modele makiet 3D w wersji elektronicznej Wykonawca zobowiązany jest przedstawić do akceptacji Projektanta i Zamawiającego. Dopiero po uzyskaniu akceptacji Projektanta i Zamawiającego Wykonawca może przystąpić do wykonania makiet.”

II.13 Zmienia się zapisy umieszczone na rys. AW.05.01.11 a/b/c (detale korytek w posadzce) w następujący sposób:

- W opisie detalu „KORYTKO W POSADZCE” zastępuje się zapis z: „- stal nierdzewna” na: „stal lakierowana kolor RAL 9003”
- W opisie detalu „KORYTKO UKRYTE POD PARKIETEM” zmienia się zapis z: „- stal nierdzewna” na: „stal lakierowana kolor RAL 9003”

II.14 Dotyczy ekspozytorów wykonanych jako konstrukcja stalowa z wysuwanymi ramami. Dopuszcza się rozwiązanie polegające na wykonaniu ram samojezdnych przemieszczanych na gumowych kółkach montowanych na spodzie ram wysuwanych na poniższych warunkach:

- poza ekspozytorem koło ma jeździć po parkiecie, wewnątrz ekspozytora w torze wykonanym z ceownika;
- rama ma być stabilizowana górą poprzez prowadzenie jej w ceowniku zamocowanym do ekspozytora; należy wykonać zabezpieczenie przed ścieraniem się o siebie ramy i ceownika – nie można dopuścić do powstawania drobnych elementów stalowych (opiłków) opadających na ekspozatę i posadzkę;
- dopuszcza się niepełne wsuwanie ram w ekspozytor;
- należy wykonać zagłębienie w torze powodujące wyhamowanie ekspozytora i jego pozycjonowanie.