

**PROJEKT
MAGAZYNU OBIEKTÓW WRAŻLIWYCH
W PIWNICACH NOWEGO SKRZYDŁA
GMACHU GŁÓWNEGO MUZEUM NARODOWEGO W POZNANIU
Al. MARCINKOWSKIEGO 9, 61-745 POZNAŃ,**

KATEGORIA OBIEKTU - IX

**INWESTOR:
MUZEUM NARODOWE W POZNANIU
Aleje Marcinkowskiego 9
61-745 Poznań**

**ZESPÓŁ PROJEKTOWY:
CZĘŚĆ KOSZTORYS INWESTORSKI WYPOSAŻENIA - TOM II – GŁÓWNY AUTOR PROJEKTU:
Mgr inż. ARKADIUSZ KALECIŃSKI**



**żera²ARCHITEKCI spółka jawna
01-451 Warszawa, ul. J. Brożka 18/49**

WARSZAWA / POZNAŃ 22 grudzień 2016 r.

OŚWIADCZENIE PROJEKTANTA

**Zgodnie z art.20 ust.4 Ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane
(tj. z dnia 2 października 2013 r. (Dz.U. z 2013 r. poz. 1409) z póź. zm.)**

Ja niżej podpisany mgr inż. Arkadiusz Kaleciński, niniejszym oświadczam, że opracowany przez mnie kosztorys inwestorski wyposażenia dla:

Obiekt:

MAGAZYN OBIEKTÓW WRAŻLIWYCH W PIWNICACH GMACHU MNP,

Adres:

Al. Marcinkowskiego 9; 61-745 Poznań

Inwestor:

MUZEUM NARODOWE W POZNANIU: Aleje Marcinkowskiego 9, Poznań 61-745

został opracowany zgodnie z obowiązującymi przepisami i zasadami wiedzy technicznej.

Warszawa, dn. 22.12.2016 r.

mgr inż. Arkadiusz Kaleciński



A. WYKAZ WYPOSAŻENIA STAŁEGO - PRZEDMIAR:

Lp.	Typ korpusu	Wymiary przestrzeni magazynowej modułu wys. x szer. x gł. [mm]	Ilość [szt.]
1	Mobilny	2000 x 1350 x 1000	42
2	Stacjonarny	2000 x 1350 x 1000	9
3	Stacjonarny	2000 x 1200 x 1000	1

B. CZĘŚĆ KOSZTORYSOWA - WYPOSAŻENIE STAŁE:

Lp.	Typ wyposaż	Ilość [KPL]	Cena jedn. netto [PLN]	Koszt montażu netto [PLN]	Koszt transportu netto [PLN]	Suma [PLN]
1	Zintegrowany, modułowy system korpusów na mobilnych platformach sterowanych mikroprocesorowo	1				
RAZEM						

C. CZĘŚĆ KOSZTORYSOWA - WYPOSAŻENIE DODATKOWE:

Lp.	Typ wyposaż	Ilość [SZT]	Cena jedn. netto [PLN]	Koszt montażu netto [PLN]	Koszt transportu netto [PLN]	Suma [PLN]
1	Siatki na obrazy	2				
2	Stoły robocze	2				
3	Lampa bezcieniowa zabiegowo- diagnostyczna	2				
4	Krzesła	2				
RAZEM						

D. SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU DOSTAW

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP
2. MATERIAŁY
3. SPRZĘT
4. TRANSPORT
5. WYKONANIE ROBÓT
6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT
7. OBMIAR ROBÓT
8. ODBIÓR ROBÓT
9. PODSTAWA PŁATNOŚCI
10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot ST

W niniejszym rozdziale omówiono ogólne wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z dostawą, montażem i odbiorem zintegrowanych, modułowych systemów korpusów na mobilnych platformach sterowanych mikroprocesorowo oraz wyposażenia dodatkowego, które zostaną wykonane w ramach dokumentacji projektowej dla zadania pn.: „Projekt magazynu obiektów wrażliwych w piwnicach nowego skrzydła gmachu głównego muzeum narodowego w Poznaniu”.

1.2. Zakres stosowania

Specyfikacja techniczna jest dokumentem będącym podstawą do udzielenie zamówienia i zawarcia umowy na dostawę i montaż zintegrowanych, modułowych systemów korpusów na mobilnych platformach sterowanych mikroprocesorowo oraz wyposażenia dodatkowego opisanego szczegółowo w projekcie w części "Technologia".

Projektant sporządzający dokumentację projektową i odpowiednie szczegółowe specyfikacje techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych może wprowadzać do niniejszej standardowej specyfikacji zmiany, uzupełnienia lub uściślenia, odpowiednie dla przewidzianych projektem robót, uwzględniające wymagania Zamawiającego oraz konkretne warunki realizacji robót, niezbędne do uzyskania wymaganego standardu i jakości tych robót.

Odstępstwa od wymagań podanych w niniejszej specyfikacji mogą mieć miejsce tylko w przypadkach prostych robót o niewielkim znaczeniu, dla których istnieje pewność, że podstawowe wymagania będą spełnione przy zastosowaniu metod wykonania wynikających z doświadczenia oraz uznanych reguł i zasad sztuki budowlanej.

1.3. Zakres robót objętych specyfikacją techniczną

Roboty, których dotyczy specyfikacja, obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie prac dotyczących wyposażenia magazynu obiektów wrażliwych.

2. MATERIAŁY

Należy stosować materiały zgodne z Dokumentacją projektową.

Ponadto wszelkie materiały stosowane do prowadzenia robót powinny posiadać:

- Aprobaty Techniczne lub być produkowane zgodnie z obowiązującymi normami,
- Certyfikat lub Deklarację Zgodności z Aprobata Techniczną lub PN,
- Certyfikat na znak bezpieczeństwa.

3. SPRZĘT

Sprzęt dopuszczony do handlu w Polsce. Roboty można wykonać ręcznie lub przy użyciu innych specjalistycznych narzędzi. Wykonawca jest zobowiązany do używania takich narzędzi, które nie spowodują niekorzystnego wpływu na jakość materiałów i wykonywanych robót oraz będą przyjazne dla środowiska.

4. TRANSPORT

4.1 Wymagania ogólne

Elementy konstrukcyjne mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Podczas transportu materiały i elementy konstrukcji powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami lub utratą stateczności. Dostawa może odbywać się dowolnym środkiem transportu, zaakceptowanym przez Inspektora.

4.2 Składowanie materiałów i konstrukcji

Do wyładunku mniejszych elementów można użyć wciągarek lub wciągników. Elementy ciężkie, długie i wiotkie należy przenosić za pomocą zawiesi i usztywnić dla zabezpieczenia przed odkształceniem. Na miejscu składowania należy rejestrować konstrukcje niezwłocznie po ich nadejściu, segregować i układać na wyznaczonym miejscu, oczyszczać i naprawiać powstałe w czasie transportu ewentualne uszkodzenia samej konstrukcji jak i jej powłoki antykorozyjnej.

5. WYKONANIE ROBÓT

5.1 Wymagania ogólne

Generalny Wykonawca winien dysponować odpowiednimi placami do montażu wstępnego oraz do składowania. Czynności montażu wstępnego odbywają się obligatoryjnie w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie wykorzystane materiały konstrukcyjne winny być nowe i czyste.

5.2 Przygotowanie do wykonania robót

Przed przystąpieniem do prac powinny być zakończone wszystkie roboty stanu surowego, roboty instalacyjne podtynkowe, zamurowane przebiecia i bruzdy, wykonane okładziny ścian i wykładziny posadzek. Przed zamontowaniem należy sprawdzić, czy elementy przewidziane do zamontowania nie posiadają uszkodzeń mechanicznych.

5.3 Montaż elementów stalowych

Montaż konstrukcji stalowych należy wykonywać zgodnie z instrukcjami przekazanymi przez producenta korpusów.

5.4 Połączenia

Montażu elementów należy dokonać z uwzględnieniem zaleceń producenta wybranego systemu z zastosowaniem łączników i materiałów pomocniczych zalecanych do danego systemu.

6. KONTROLA JAKOŚCI

Kontrola jakości robót polega na sprawdzeniu zgodności ich wykonania w wymogami projektu.

6.1. Kontrola jakości w trakcie wytwarzania

W trakcie wytwarzania elementów sprawdzeniu podlega:

- wymiary i kształt dostarczonego materiału,
- właściwości wytrzymałościowe dostarczonego materiału,
- wymiary i kształt elementów przeznaczonych do scalenia w element montażowy,
- prawidłowość rozmieszczenia i wielkości otworów pod śruby montażowe.

6.2. Kontrola jakości w trakcie montażu

W trakcie montażu elementów sprawdzeniu podlega:

- rozmieszczenie elementów montażowych,
- połączenia montażowe.

7. OBMIAR ROBÓT

Obmiar robót będzie odzwierciedlał faktyczny zakres wykonywanych robót zgodnie z Dokumentacją Projektową i ST. Obmiaru robót dokonuje Wykonawca.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiór końcowy polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania Robót w odniesieniu do ich jakości. W szczególności powinny być sprawdzone:

- odchyłki geometryczne,
- jakość materiałów,
- stan elementów konstrukcji i powłok,
- stan i kompletność połączeń.

W protokole odbioru sporządzonym z udziałem stron procesu budowlanego należy podać co najmniej:

- przedmiot i zakres odbioru,
- dokumentacja określająca komplet wymagań,
- dokumentacja stwierdzająca zgodność wykonania z wymaganiami,
- parametry sprawdzone w obecności komisji,

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Płatność za wykonane roboty odbywać się będzie na podstawie zapisów zawartych w umowie z Inwestorem.