

Общие указания

Настоящий проект строительной части пассажирского лифта грузоподъемностью Q=400 кг, скоростью движения кабины V=1 м/с разработан на основании:
- задания на проектирование,
- наружных обмеров и визуального обследования существующей шахты, машинного помещения, приямка,
- задания на проектирование строительной части от завода изготовителя ОАО "МОС ОТИС"

Рабочая документация соответствует заданию на проектирование, требованиям существующих технических регламентов, стандартов, сводов правил, других документов, содержащих установленные требования.
Шахта лифта располагается внутри здания. Здание жилое многоквартирное.
Класс здания по функциональной пожарной опасности Ф1.3. Лифт имеет 9 остановок на отметках: +0,020, +2,820, +5,620, +8,420, +11,220, +14,020, +16,820, +19,620, +22,420.
Внутренние габариты шахты в плане 1550х1700мм.
Машинное помещение верхнее. За отм. ±0,000 принята отметка уровня чистого пола первого этажа здания.
Рабочая документация разработана в соответствии с:
- Федеральным законом от 30.12.2009г. №384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»,
- Федеральным законом от 22.07.2008г. №123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности»,
- «Техническим регламентом безопасности лифтов» утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011г. № ТР ТС 011/2011

Общие требования к шахте и машинному помещению

- 1. Нормальные значения климатических факторов окружающей среды при эксплуатации лифта должны составлять:
- температура в шахте, машинном помещении от +5 0С до +40 0С,
- относительная влажность воздуха должна быть не более 80% при +20 0С.
Требования указаны с учетом тепловыделения оборудования установленного в машинном помещении.
- 2. Внутренние размеры шахты в свету по всей ее высоте должны быть не менее указанных в настоящем проекте.
- 3. Разность диагоналей шахты в плане не должна превышать 25мм. Отклонение стен шахты от вертикальной плоскости допускается в пределах допусков на ширину и глубину шахты (+30мм).
- 4. Допускается отклонение плоскостных закладных деталей от плоскости стен, пола машинного помещения и приямка не должны быть более 3мм внутрь или наружу.
- 5. Допускается отклонение от всех остальных закладных деталей не более 10мм в любом направлении. Смещение осей проемов дверей шахты относительно общей вертикальной оси шахты должны быть не более 10мм.
- 6. В машинном помещении должны быть предусмотрены закладные детали размером не менее 70х70мм, устанавливаемые на стенах по периметру машинного помещения с шагом 1000мм на высоте 500мм от уровня пола до крепления контура заземления.
- 7. Дверь машинного помещения должна быть металлической, открываться наружу и оборудована замком, открываемым снаружи ключом, а изнутри помещения – без ключа.
- 8. В шахте лифта и машинном помещении не допускается устанавливать оборудование и прокладывать коммуникации, не относящиеся к лифту за исключением систем, предназначенных для отопления и вентиляции шахты и машинного помещения.
- 9. Строительная часть лифта (машинное помещение, шахта, приямки) должны выдерживать нагрузки от лифтового оборудования.
- 10. Вокруг отверстий над шахтой лифта должны быть устроены бортики, выступающие не менее чем на 0,05м над уровнем плиты перекрытия или пола.
- 11. Дверные проемы в ограждениях лифтовых шахт с выходами из них в коридоры и другие помещения, кроме лестничных клеток, должны защищаться противопожарными дверями с пределом огнестойкости не менее Е 30.

Технические требования

- 1. Изготовление и монтаж металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия». СНиП II-23-81* «Стальные конструкции». СНиП 2.01.07-85* «Нагрузки и воздействия».
- 2. Все сварочные работы производить в соответствии с РД 03-615-03, по ГОСТ 5264-80 электродами марки Э 42 ГОСТ 9467-75. Сварку вести в местах контакта. Катет шва равен меньшей толщине свариваемых элементов. Контроль сварных соединений внешним осмотром и измерениями в соответствии с РД 03-606-03.
- 3. Обеспечить производство огневых работ в соответствии с требованиями по пожарной и взрывопожарной опасности и категории здания, в котором устанавливается лифт.
- 4. Производство строительно-монтажных работ вести в соответствии с указаниями:
- СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции»,
- СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии»,
- СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве».

Ведомость основного комплекта чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
1153-ППР-162-АС	Чертежи архитектурно-строительные	

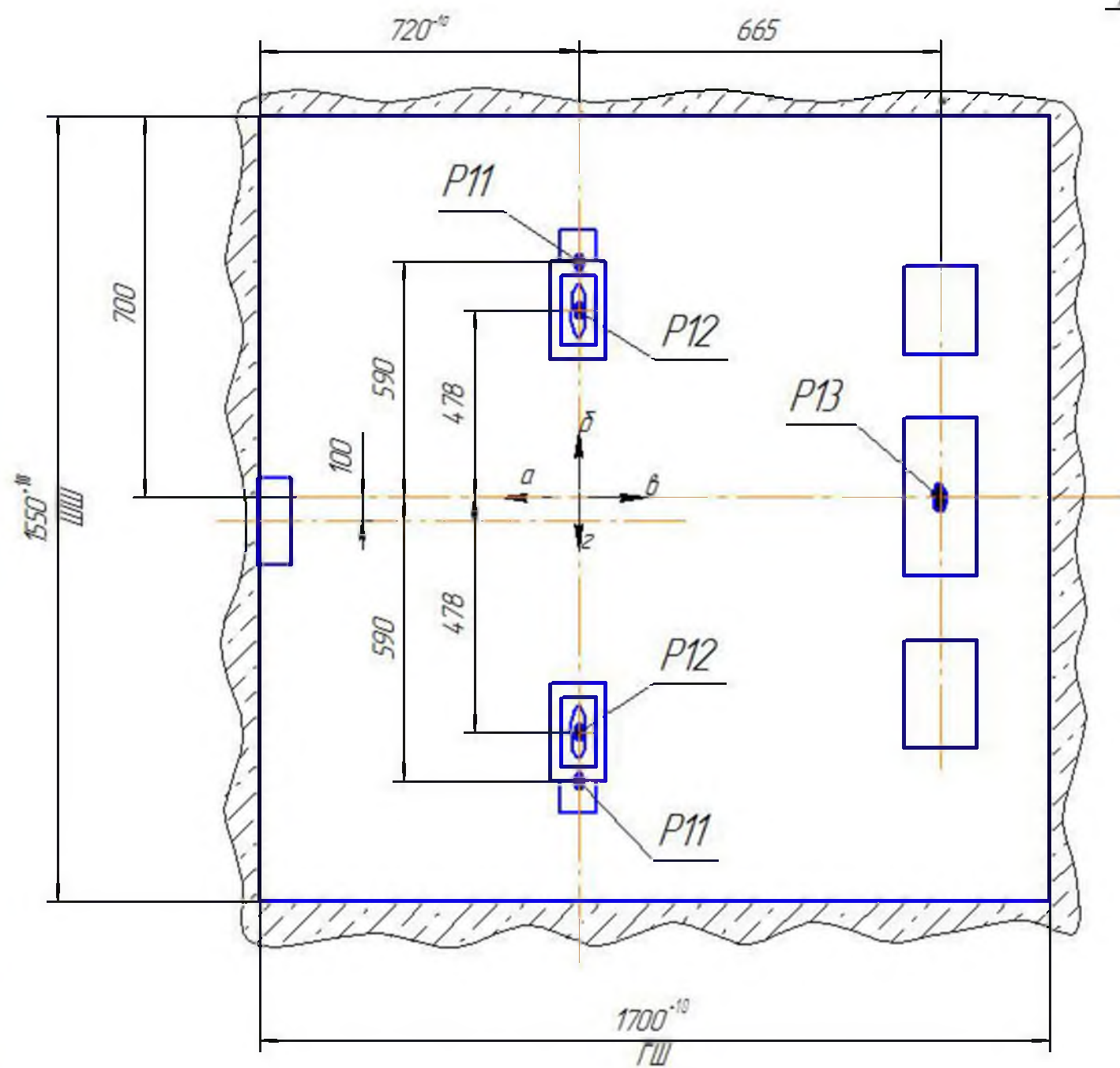
Ведомость чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	А3
2	План приямка, план шахты	А3
3	План машинного помещения	А3
4	Разрезы 1-1, 2-2	А3
5	Развертка типового этажа	А3
6	Разрезы 3-3, 4-4. Узлы 1, 2, 3. Закладные детали	А3

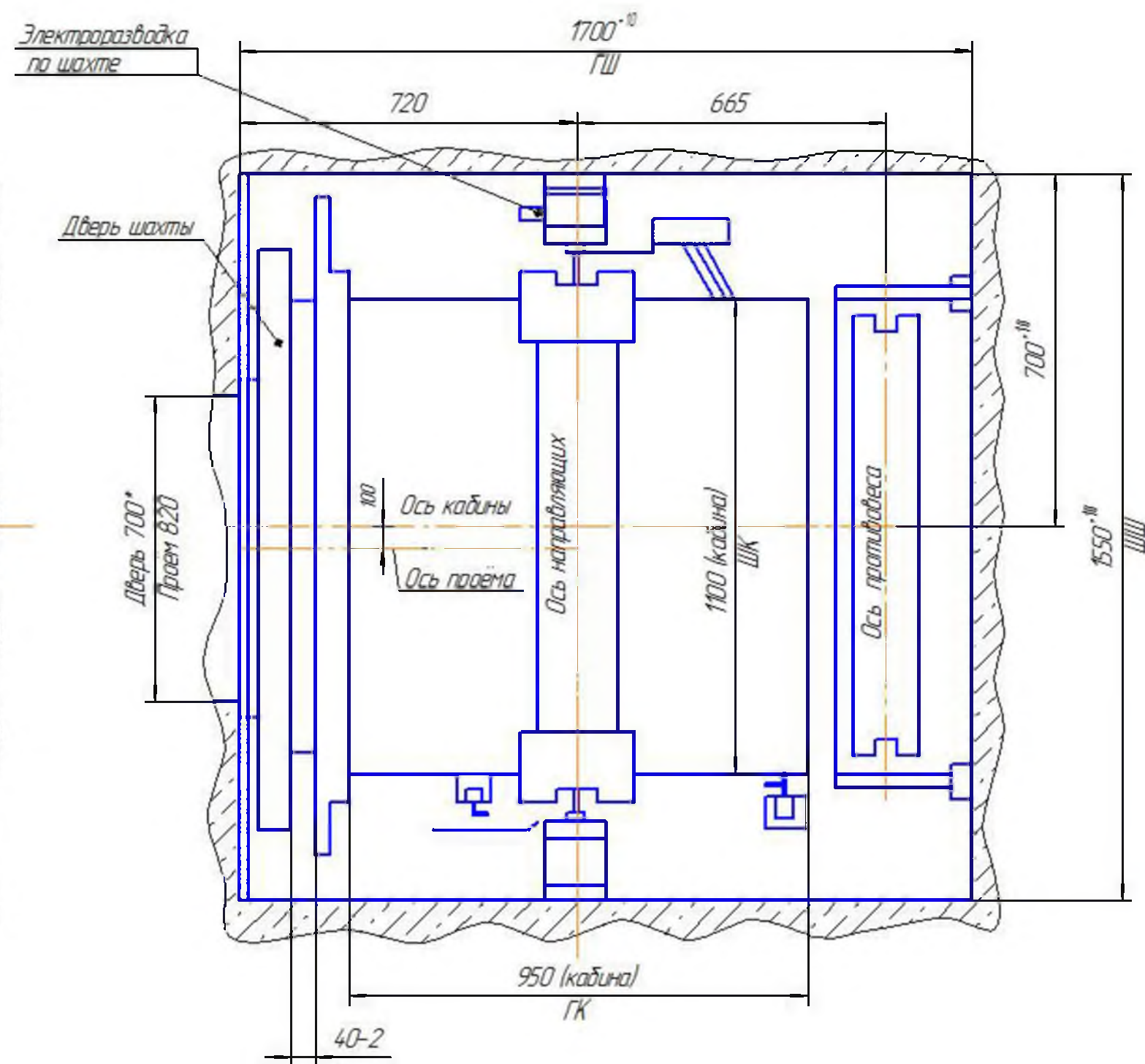
Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Прилагаемые документы		
1153-ППР-162-ДЗ	Данные для заказа лифта	А3
Ссылочные документы		
Ofis 2000R	Задание на проектирование строительной части от завода изготовителя	

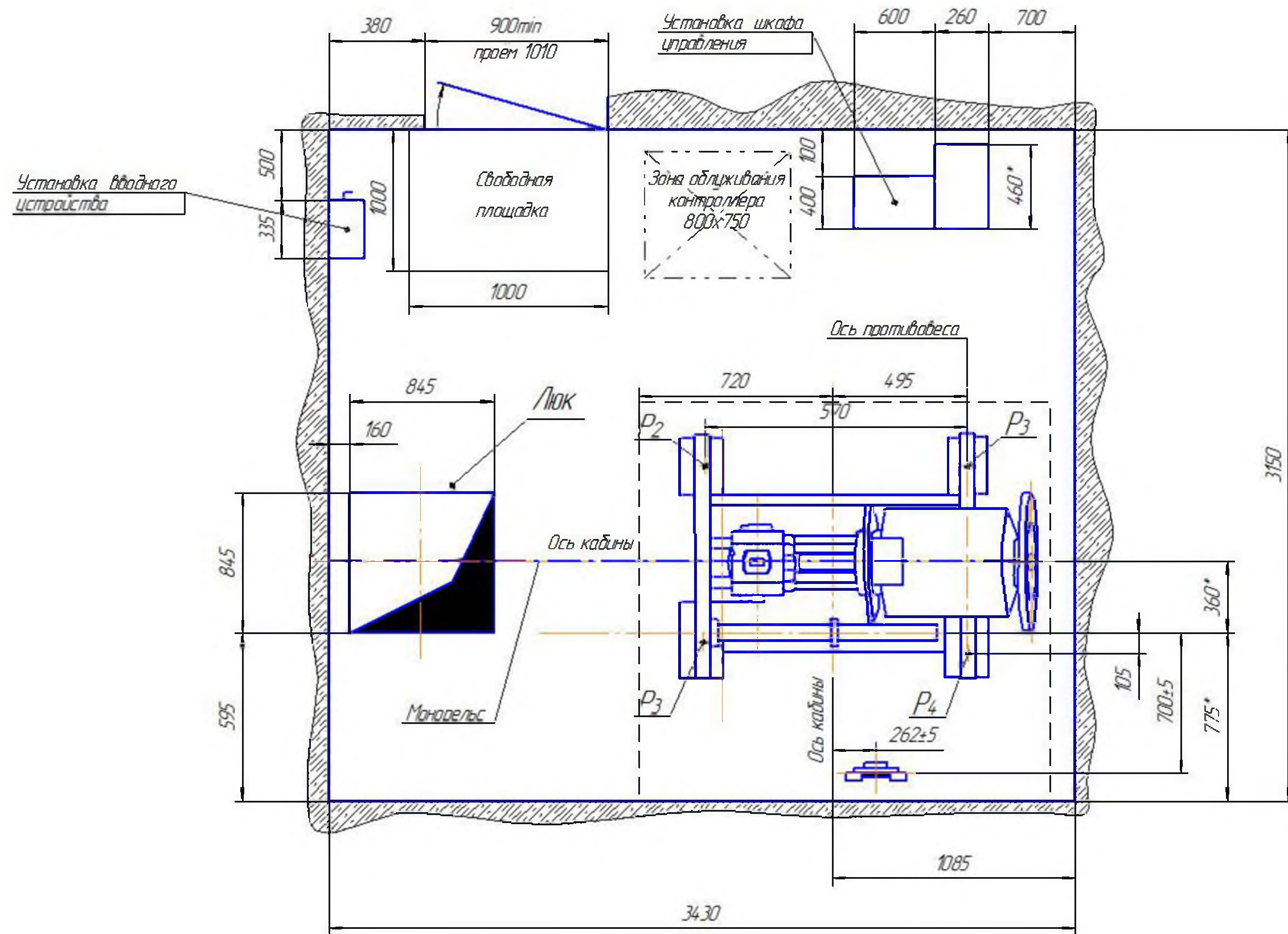
План прямка (В-В)



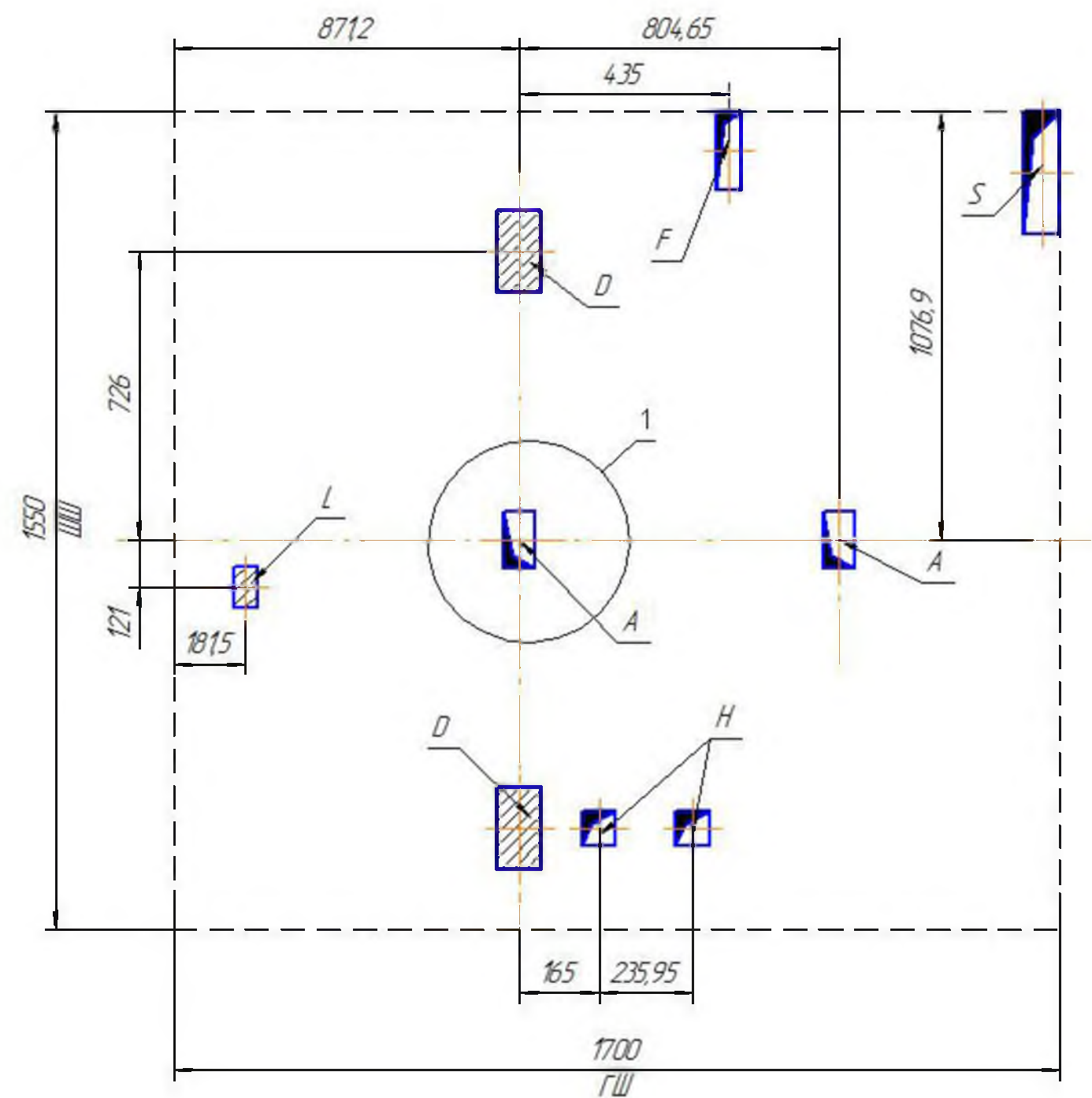
План шахты (Б-Б)



План машинного помещения (Д-Д)



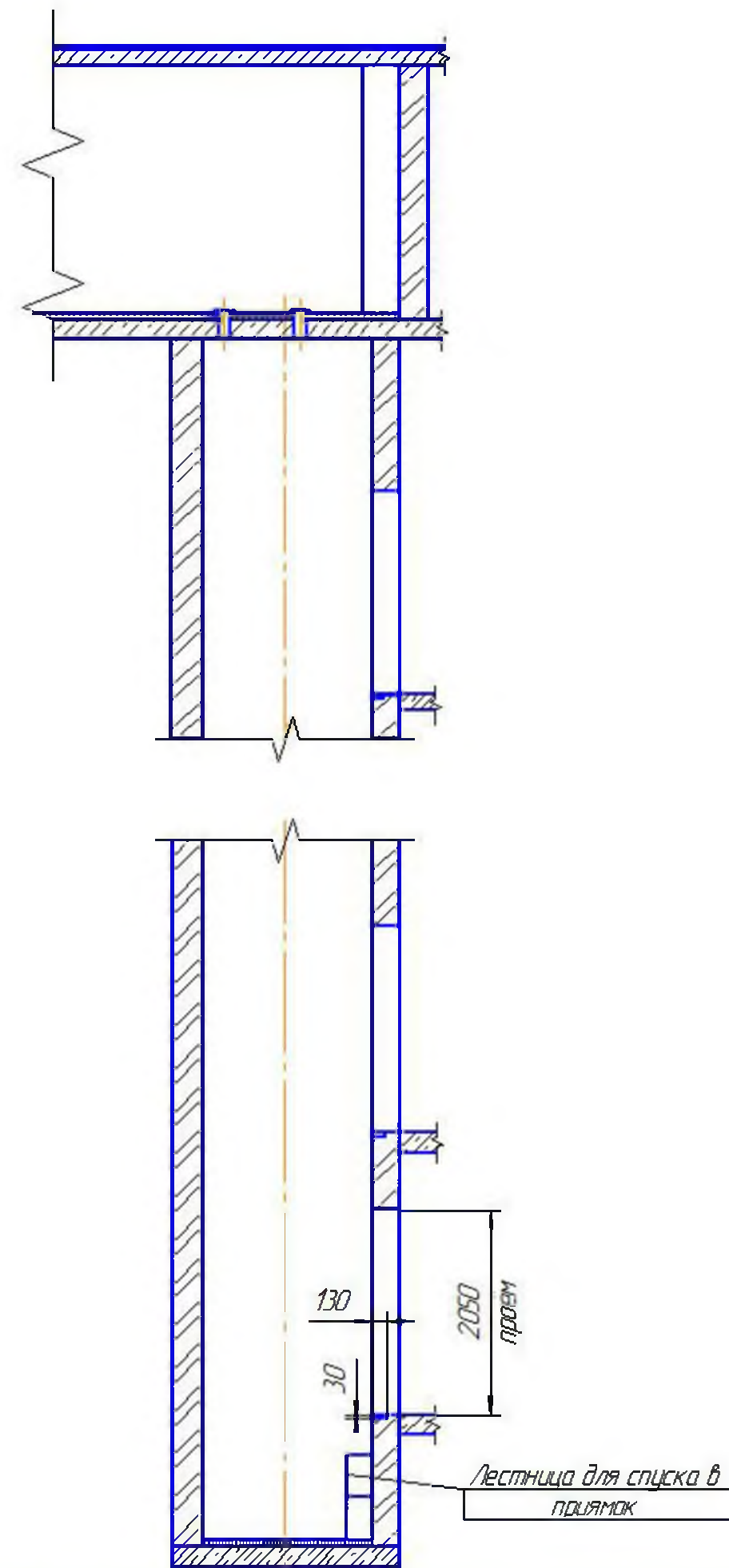
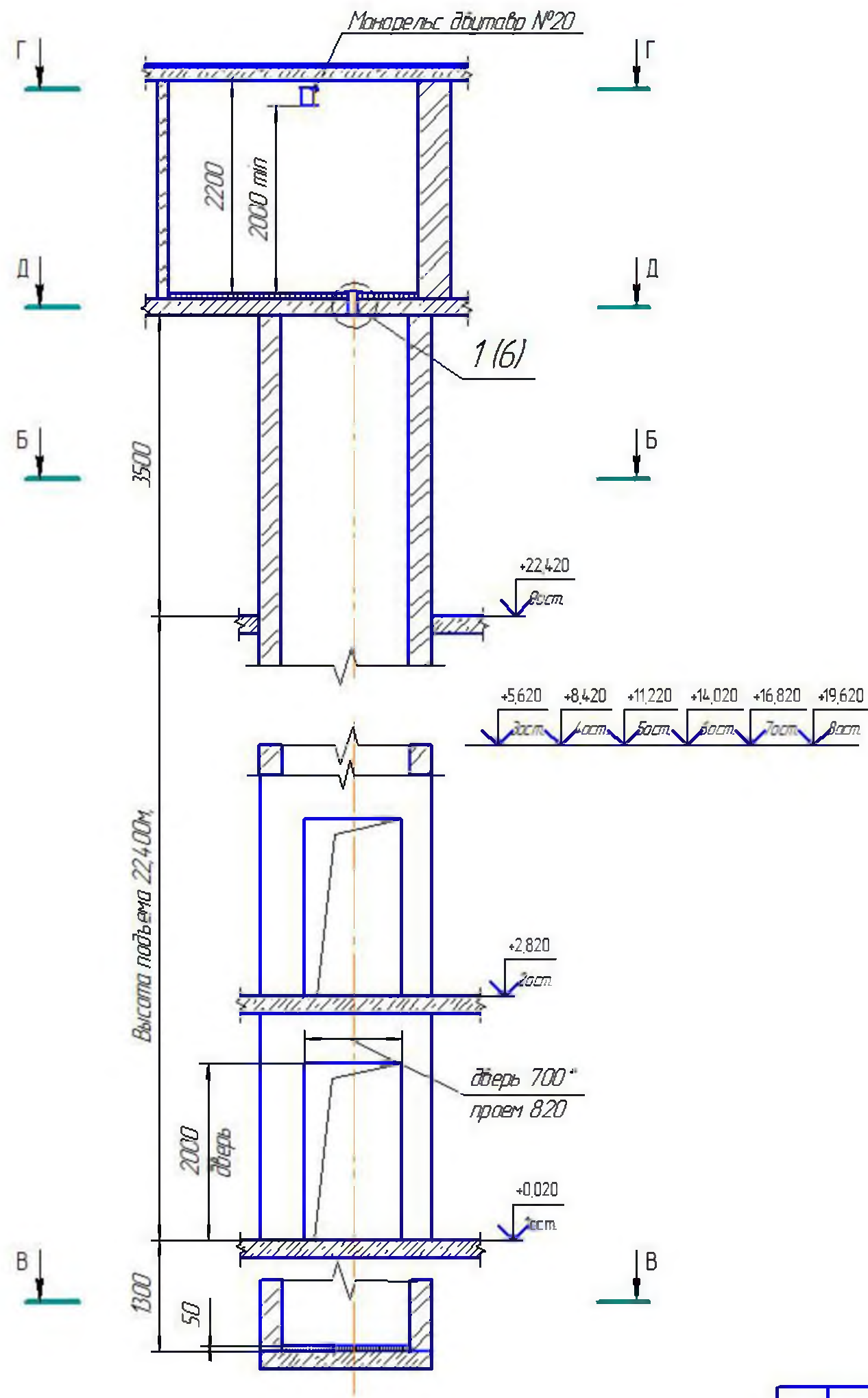
Расположение отверстий в плите машинного помещения
Г-Г (М 1:15)



Перечень отверстий
в плите машинного помещения

Обоз отв	Размер отв, мм	Кол-во отв	Наименование отверстия
A	140x140	2	Для тяговых канатов
D	160x120	2	Для монтажа направляющих кабины
F	100x100	2	Для подвешного кабеля
H	80x120	2	Для канатов ограничителя скорости
L	100x100	1	Для монтажа дверей шахты
S	120x300	1	Для электроразводки
<div> <div></div> -Заделать после монтажа </div>			

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инд. №

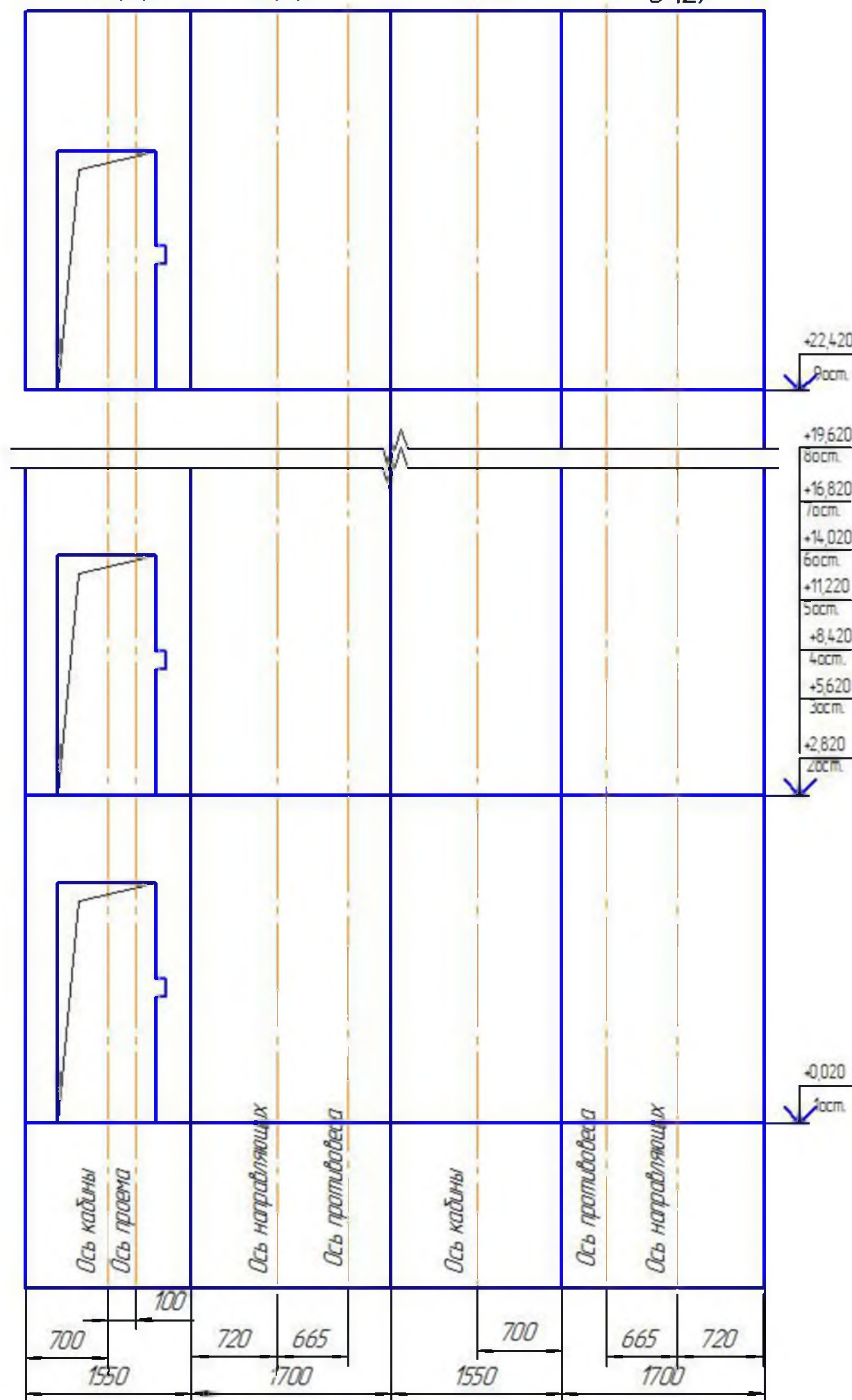


Изм.	Колон.	Лист	№вкл.	Подп.	Дата

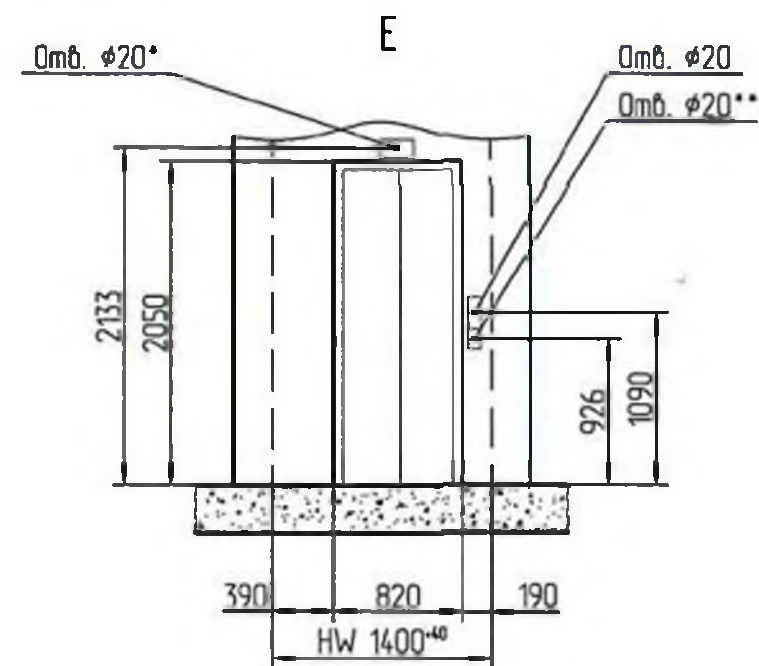
112-ППР-АС

Развертка стен шахты лифта

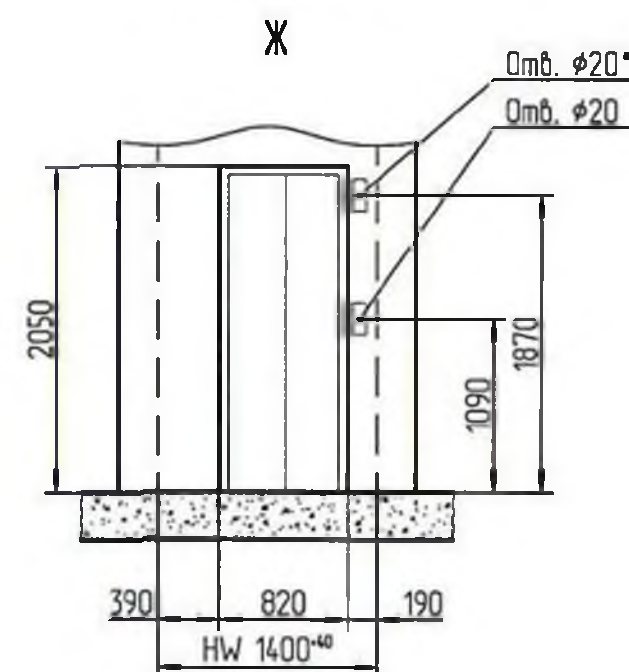
а (2) б (2) в (2) г (2)



Вид на двери с этажей площадки. Расположение отверстий для установки этажных аппаратов накладного типа



Остальные этажи



* Отверстия для индикатора направления движения и/или положения кабины. Опция

** Отверстие для ключа приоритетного вызова кабины. Опция

При монтаже лифта в кирпичной шахте закладные детали не требуются (согласно рекомендациям завода-изготовителя лифта), установку оборудования производить при помощи дюбелей М12 при условии: - толщина кирпичных стен не менее 250 мм; Шаг установки краештейной крепления направляющих по высоте шахты должен быть не более 2500мм; по ширине шахты привязку выполнить по факту расположения оборудования лифта.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №

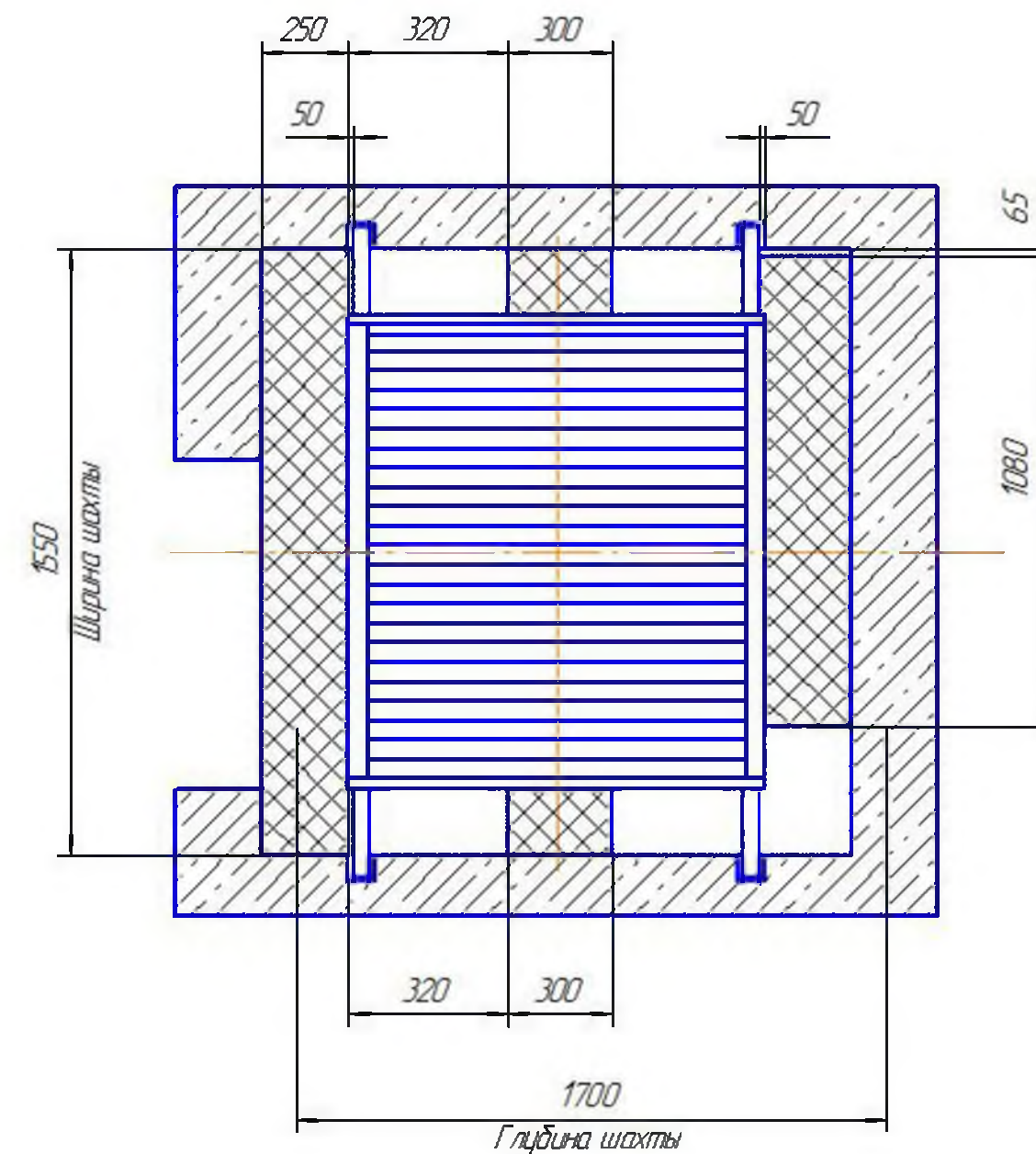
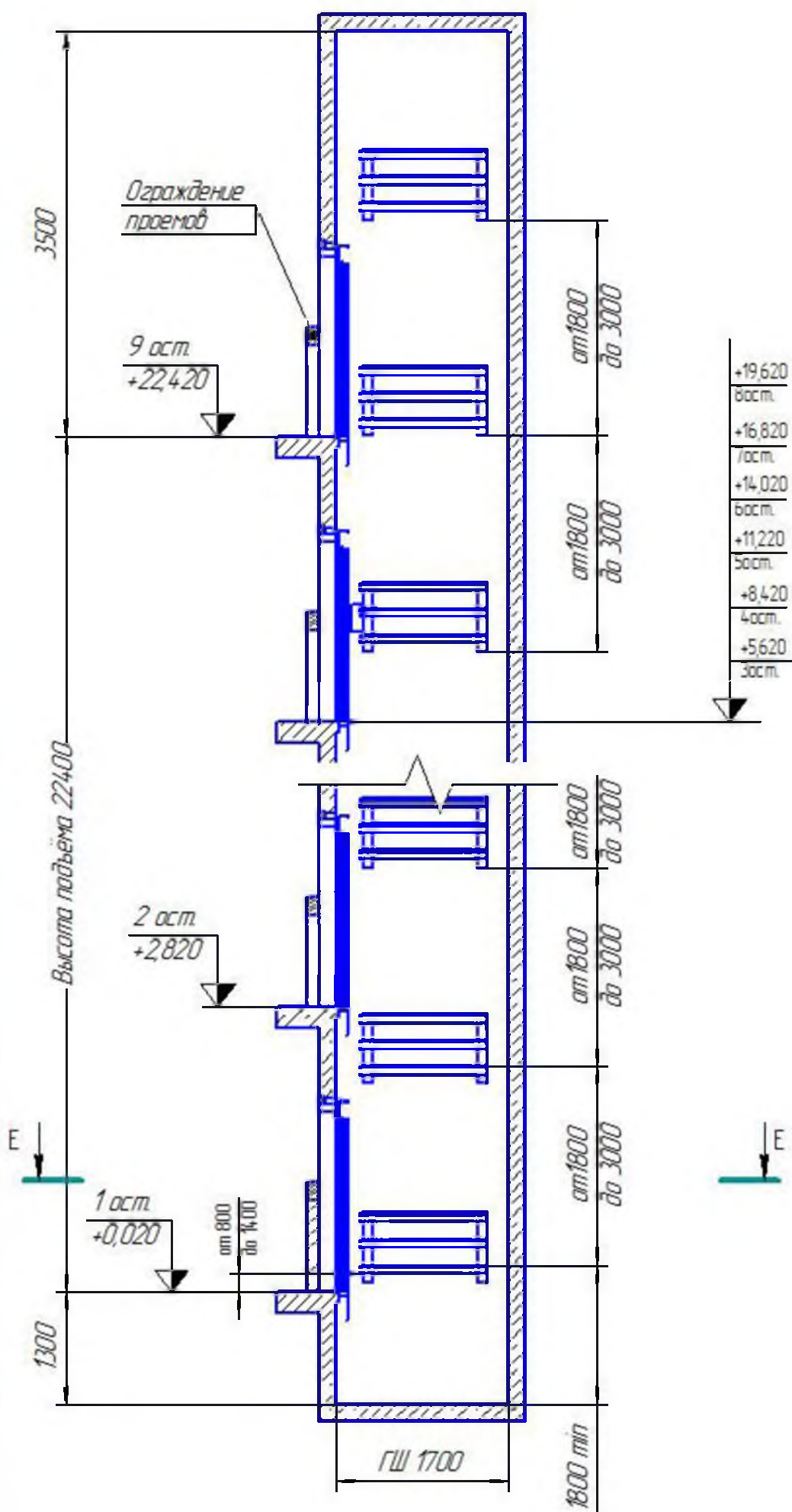
Изм.	Кол.	Лист	№ вкл.	Подп.	Дата

112-ППР-АС

Лист
18

Монтажные настилы шахты с высотой этажа не более 3500мм М1.100

План настилов
Е-Е М1:20



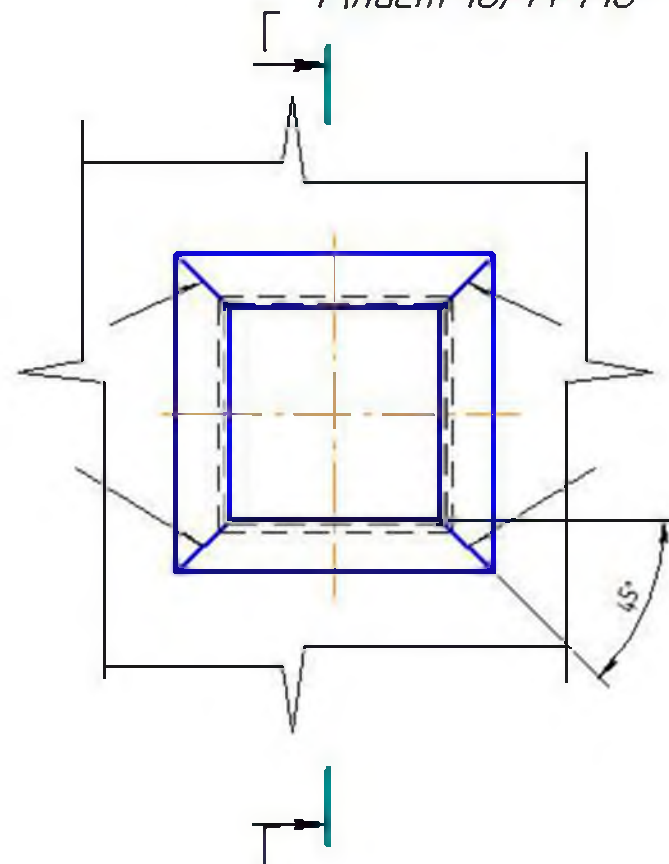
1. Установка настилов производится последовательно снизу вверх начиная с установки в приямке. Щиты-настилы монтируются на горизонтальные элементы шахты, расположенные в одной плоскости. Перед установкой настила необходимо убедиться, что эти элементы прочно закреплены к стойкам или закладным деталям шахты.
2. После установки настил должен быть подвергнут испытанию на прочность грузом 200кг в течении 10мин. При испытании и после снятия нагрузки на настилах не должно быть смещения элементов, а также трещин и сколов.
3. Строительные проемы должны быть снабжены съёмными ограждениями.
4. Леса-настилы и ограждения допускаются к эксплуатации только после приемки их комиссией с оформлением "акта готовности подмостей, установленных в шахте лифта и ограждение дверей шахты к производству работ по монтажу лифтов".

Изм.	Колон.	Лист	№вкл.	Подп.	Дата

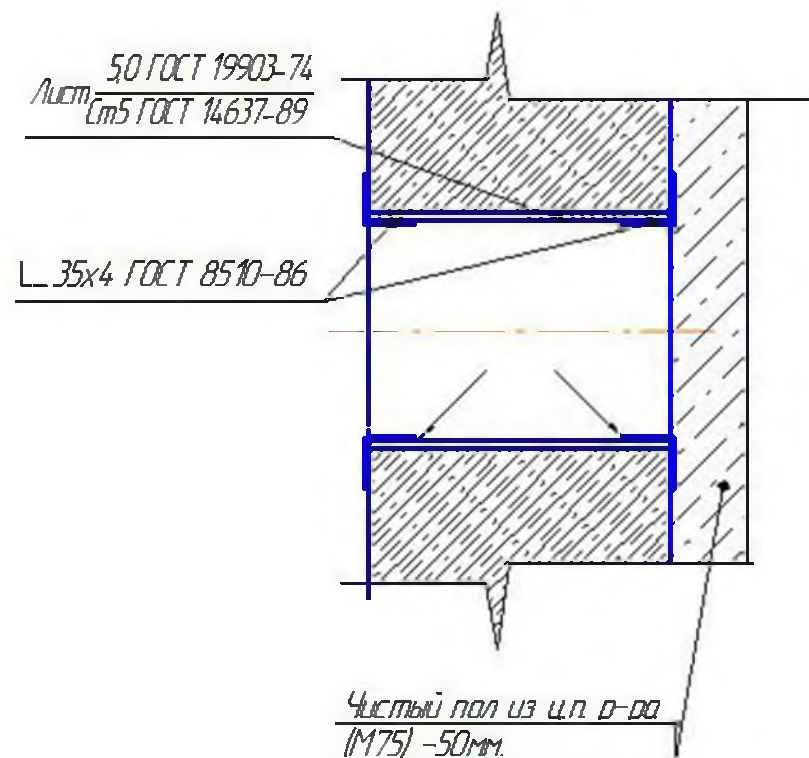
112-ППР-АС

Лист
19

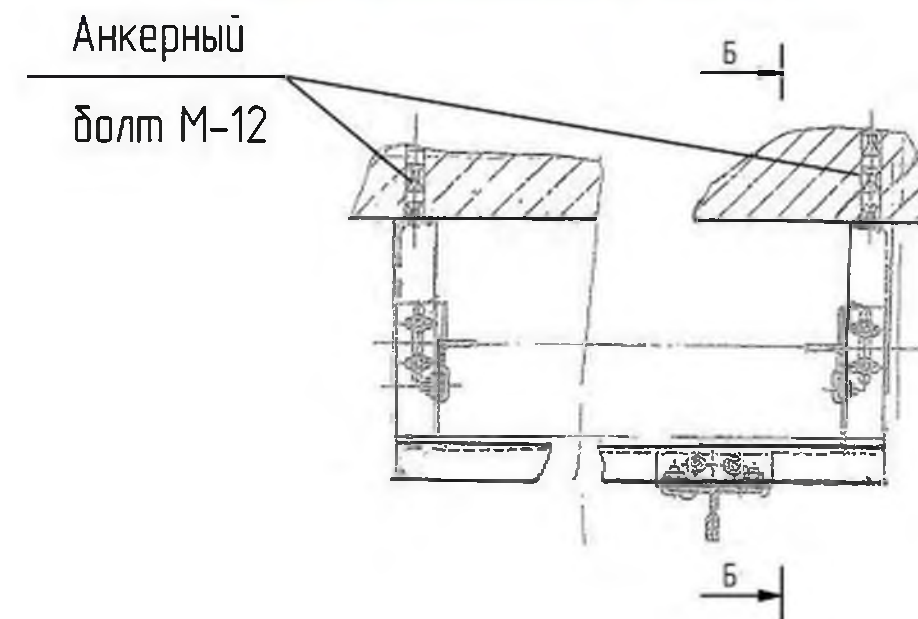
Схема отделки отверстий в плите машинного помещения
1 (лист 16) М 1:10



Г-Г (М 1:10)



Узел крепления направляющих
(вариант на анкерных болтах)



*Уточнить марку анкерного крепежа в соответствии с требованиями технической документации завода изготовителя монтируемого лифта.

Ведомость дополнительных материалов и оборудования,
используемых при отделке отверстий
в плите машинного помещения.

Наименование материалов и оборудования	Кол-во шт
L 35x4 ГОСТ 8510-86	L=8,680м
5.0 ГОСТ 19903-74 Лист 5 ГОСТ 14637-89	2шт

1. Допускается использование имеющихся закладных при условии их надлежащего качества.
2. Окончательные координаты крепления закладных скорректировать по месту.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80-T9