

Замена пассажирского лифта

Рабочая документация

Подготовка строительной части
пассажирского лифта рег.
к установке лифта пассажирского модели Traction MRL
грузоподъемностью 1000 кг и
номинальной скоростью движения 1,0 м/с
производства DOPPLER

Основной комплект рабочих чертежей

Замена пассажирского лифта

Рабочая документация

Подготовка строительной части
пассажирского лифта рег. 80602
к установке лифта пассажирского модели Traction MRL
грузоподъемностью 1000 кг и
номинальной скоростью движения 1,0 м/с
производства DOPPLER

Основной комплект рабочих чертежей

Согласовано

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инф. №

Генеральный директор

2013

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
2	Ведомость рабочих чертежей основного комплекта	
3	Ведомость ссылочных и прилагаемых документов	
4	Общие данные (начало)	
5	Техническая спецификация металла	
6	Шахта лифта. Разрез 1-1	
7	Узлы 1; 2; 3; 4. Разрезы 2-2; 5-5; 6-6; 7-7; 8-8; 9-9	
8	Узлы 5; 7. Разрезы 3-3; 10-10	
9	Узел 6. Разрезы 4-4; 11-11; 12-12; 13-13	
10	Развертка стен шахты лифта	
11	Спецификация закладных деталей	
12	Данные для заказа лифта	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	2	12
Разраб. замена пассажирского лифта								
ГИП								
Н.контр. Спецификация закладных деталей								

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ:



номер узла;
лист, на котором обозначен (приведен) узел.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

- 1.1 Чертежи марки КМ "г. Москва, Ермолаевский пер., д. 25. Замена пассажирского лифта. Рабочая документация. Подготовка строительной части пассажирского лифта рег. 80602 к установке лифта пассажирского модели Traktion MRL грузоподъемностью 1000 кг и номинальной скоростью движения 1,0 м/с производства DOPPLER. Основной комплект рабочих чертежей – разработаны на основании визуального осмотра, натурных обмеров, строительного задания от предприятия-изготовителя DOPPLE номер 41092(WQ3997.1) – для лифта пассажирского модели Traktion MRL грузоподъемностью 1000 кг и номинальной скоростью движения 1,0 м/с, акта технического обследования металлоконструкций № 1485МО-МК, чертежей на реконструкцию чердака, разработанные ALEXANDER ERMAN и чертежей "Договор № 3/14-13г.", разработанные ООО "СП"ГРАЖДАНДОСТРОЙ"
- 1.2 В состав работ входит разработка чертежей по подготовке строительной части пассажирского лифта рег. 80602 к установке лифта пассажирского модели Traktion MRL грузоподъемностью 1000 кг и номинальной скоростью движения 1,0 м/с производства DOPPLER.
- 1.3 Сооружение отапливаемое, здание общественное по СП 118.13330.2012, класс функциональной пожарной опасности Ф4.3.
- 1.4 Район строительства – г. Москва, Ермолаевский пер., д. 25.
- 1.5 За условную отметку 0,000 принята отметка чистого пола этажной площадки 2-ой остановки.
- 1.6 Рабочая документация разработана в соответствии с требованиями ГОСТ Р 211101-2009 "СПДС. Система проектной документации для строительства. Основные требования к проектной и рабочей документации", технического регламента "О безопасности лифтов" и ГОСТ Р 53780-2010 "Лифты. Общие требования безопасности к устройству и установке".

2. ХАРАКТЕРИСТИКИ ШАХТЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

- 2.1 Шахта лифта представляет собой конструкции из металлопроката. Существующее ограждение – облицовочная керамическая плитка. Ограждение надстраиваемой части шахты выполняется заказчиком и должно соответствовать ГОСТ Р 53780-2010 п. 5.2.5.1. Рекомендуемое ограждение шахты, двойной слой гипсокартонных плит. В поперечном сечении шахта лифта имеет внутренние размеры: ширина – 1750 мм, глубина – 2600 мм.
- 2.2 В оголовке шахты установить несущие балки под лифтовое оборудование. Место установки и способ крепления смотреть данный проект.
- 2.3 Выполнить установку несущих вертикальных стоек в уровне бои остановки в соответствии с настоящими чертежами. В местах крепления кронштейнов крепления направляющих, установить дополнительные уголки по всей вертикали шахты с опиранием на верх плиты приямка. Закладные детали под вертикальные стойки установить на металлические распорные анкера min Ø12 мм.
- 2.3 Существующие горизонтальные пояса металлопроката усилить в местах крепления к вертикальным стойкам.
- 2.4 Пол приямка должен выдерживать нагрузки от направляющих лифта. При необходимости под плитой приямка, в местах опирания направляющих, установить балки. Сечение не менее двутавра 20Б1 с опиранием на стене 200мм.
- 2.5 В приямке установить металлическую лестницу для спуска. Первые ступени лестниц расположить на отм. -0.400 от уровня 1 остановки, расстояние между ступенями не более 400 мм.
- 2.6 Кронштейны крепления направляющих противовеса и кабины крепить к существующим горизонтальным поясам металлического каркаса по всей высоте шахт в соответствии на основании акта металлоконструкций 1485МО-МК.
- 2.7 Двери шахты лифта крепить в соответствии с монтажными чертежами к существующим горизонтальным металлопоясам на основании акта металлоконструкций 1485МО-МК. В уровнях выходов на остановках 1-5, существующие дверные проемы увеличить до размеров, указанных в настоящих чертежах.
- 2.8 Стены шахты должны быть вертикальными (отвесными). Максимальное допустимое отклонение от вертикали +25 мм. Отклонение от горизонтали в верхней части шахты (оголовке) +25/0 мм. Дверные проемы должны быть прямоугольными и находиться вертикально друг над другом.
- 2.9 В качестве перекрытия шахты использовать металлическую сетку с размерами ячейки не более 20x20 мм.
- 2.10 На последней остановке осуществить место для обслуживания шкафа управления.
- 2.11 Обеспечить отдельный ввод электроэнергии к шкафу управления с учетом требований:
– Силовая цепь 380 В, 50 Гц.
- 2.12 Обеспечить ввод заземления в шахты лифта.
- 2.13 Шахту лифта оборудовать стационарным электрическим освещением, обеспечивающим освещенность не менее 50 Лк при закрытых дверях шахты. Крайние аппараты освещения установить на расстоянии не более 0,5 м от самой верхней и самой нижней точки шахты.
- 2.14 Этажные площадки оборудовать стационарным электрическим освещением, обеспечивающим освещенность не менее 50 Лк на уровне пола.
- 2.15 Зона размещения и технического обслуживания оборудования (шкаф управления) должна быть оборудована стационарным электрическим освещением, обеспечивающим освещенность не менее 200 Лк.
- 2.16 Перед монтажом шахты демонтировать ненужные конструкции. При необходимости усилить существующие конструкции, находящиеся рядом с демонтируемыми.
- 2.17 Все работы по монтажу лифта выполнять на основании проекта производства работ разработанного специализированной лифтовой организацией на основании данного проекта и других нормативных документов.

3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ

- 3.1 В настоящем проекте применены сечения, марки сталей, отвечающие требованиям расчета норм и стандартов; любые замены, возникающие на стадии комплектации и разработки чертежей, согласовываются с авторами данного проекта; вопросы изменения стоимости строительных конструкций согласовываются с Заказчиком.
- 3.2 На листах 5 (Техническая спецификация металла) и 11 (Спецификация закладных деталей) приведена потребность металлопроката, определенная в натуральной массе по спецификациям рабочих чертежей, без добавления на отходы 3,3% (по письму ГОССТРОЯ РФ № 12-188 от 29.07.1993г.) и уточнения массы конструкций в чертежах в размере 3% от массы металла (ГОСТ 21502-2007 "Правила выполнения проектной и рабочей документации металлических конструкций").

4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

- 4.1 Катеты угловых сварных швов принимать по расчету, но не менее, указанных в таблице № 38 СП 16.13330.2011 Стальные конструкции.
- 4.2 Монтаж металлоконструкций:
4.2.1 Монтаж металлоконструкций производить по ППР, разработанному монтажной организацией, согласованному с проектной организацией, и в соответствии с требованиями:
– СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции";
– МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СНиП 3.03.01-87)";
– СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования";
– СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".
4.2.2 Монтаж металлоконструкций на сварке:
– монтажные соединения на сварке производить электродами по ГОСТ 9467-75*, марку электрода принимать по таблице Г приложения Г.1 СП 16.13330.2011 в соответствии с принятыми в проекте марками стали и группой конструкций, электроды применять марки не ниже Э46;
– катеты угловых сварных швов принимать по расчету на усилия, но не менее, указанных в таблице №38* СП 16.13330.2011 ;
– все сварные швы, в том числе и конструктивные, выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*;

5. АНТИКОРРОЗИОННАЯ И ОГНЕЗАЩИТА

- 5.1 Перед выполнением антикоррозионной защиты металлоконструкции должны быть обезжирены, очищены от загрязнений и окислов (ржавчины). Качество очистки должно соответствовать требованиям III степени очистки (механическими щетками) по ГОСТ 9.402-2004. Рекомендуемый состав покрытия:
– грунт ПФ-021 – два слоя;
– покрытие – эмаль ПФ 115 – два слоя.
Общая толщина антикоррозионного покрытия не менее 55мкм.
- 5.2 Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классам от IV до VI по ГОСТ 9.032-74*.
- 5.3 В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены в соответствии с пунктом 4.1.
- 5.4 Работы выполнять в соответствии с требованиями:
– СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии";
– СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования";
– СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство";
– ГОСТ 12.3.016-2001 "ССБТ. Работы антикоррозионные";
– ГОСТ 12.3.005-75* "Работы окрасочные. Общие требования безопасности".
- 5.5 Огнезащита и специальная антикоррозионная защита металлоконструкций разрабатывается в чертежах АР.
- 5.6 Цветовое решение окраски металлоконструкций принимается по чертежам АР и согласовывается с заказчиком.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.						замена пассажирского лифта		
ГИП						Стадия	Лист	Листов
						Р	4	
Н.контр.						Общие данные		

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

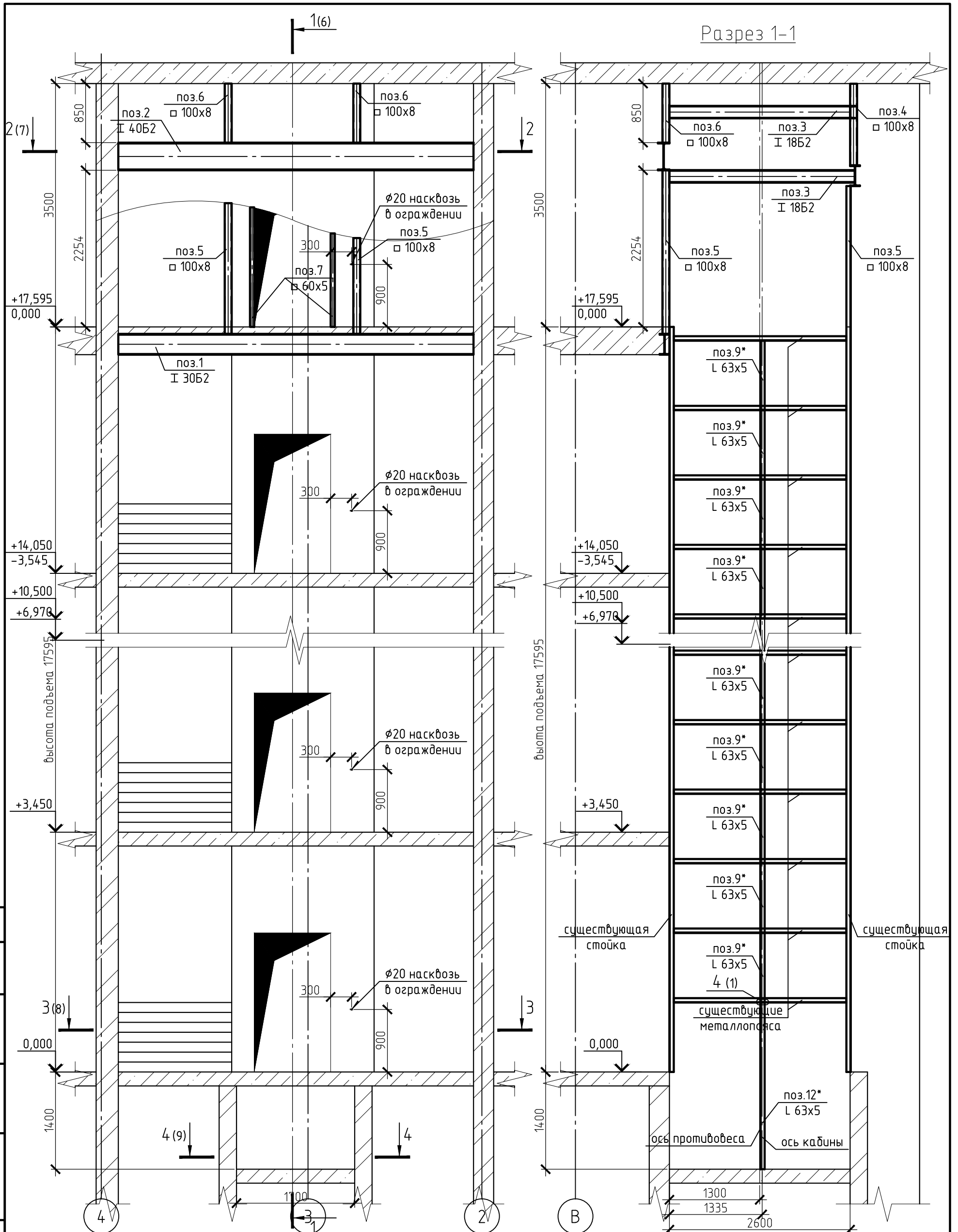
вид профиля и ГОСТ	Марка металла и ГОСТ	обозначение и размер профиля, мм	№ п/п	код			кол., шт.	длина, мм	общая масса, т	контрольная сумма по горизонталу
				марки металла	вида профиля	размера профиля				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Стальные гнутые замкнутые сварные квадратные профили по ГОСТ 30245-2003	С 255 ГОСТ 27772-88*	□100x8	4				2	1180	0,051	
			5				2	2355	0,101	
			6				2	850	0,036	
		□60x5						8770	0,188	
			7				2	2355	0,038	
			11				1	1100	0,009	
Двутавр нормальный (Б) по ГОСТ 26020-83	С 255 ГОСТ 27772-88*	I30Б2	1				2	5610	0,411	
							11220	0,411		
		I40Б2	2				1	5700	0,312	
							5700	0,312		
		I18Б2	3				4	2680	0,202	
						10720	0,202			
Швеллер с уклоном полок по ГОСТ 8240-97	С 255 ГОСТ 27772-88*	С18У	13				1	1750	0,029	
							1750	0,029		
Уголок равнополочный по ГОСТ 8509-93	С 255 ГОСТ 27772-88*	L63x5	8				2	2025	0,02	
			9				20	1000	0,096	
			12				2	2400	0,023	
		L50x5						28850	0,139	
			10				4	500	0,008	
						2000	0,008			
Сталь листовая горячекатанная по ГОСТ 19903-74*	С 255 ГОСТ 27772-88*		301-7						0,070	
Итого металла	С 255 ГОСТ 27772-88*								1,406	

Согласовано

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.						замена пассажирского лифта	Стадия	Лист	Листов
ГИП							Р	5	
Н.контр.						Техническая спецификация металла			

Разрез 1-1



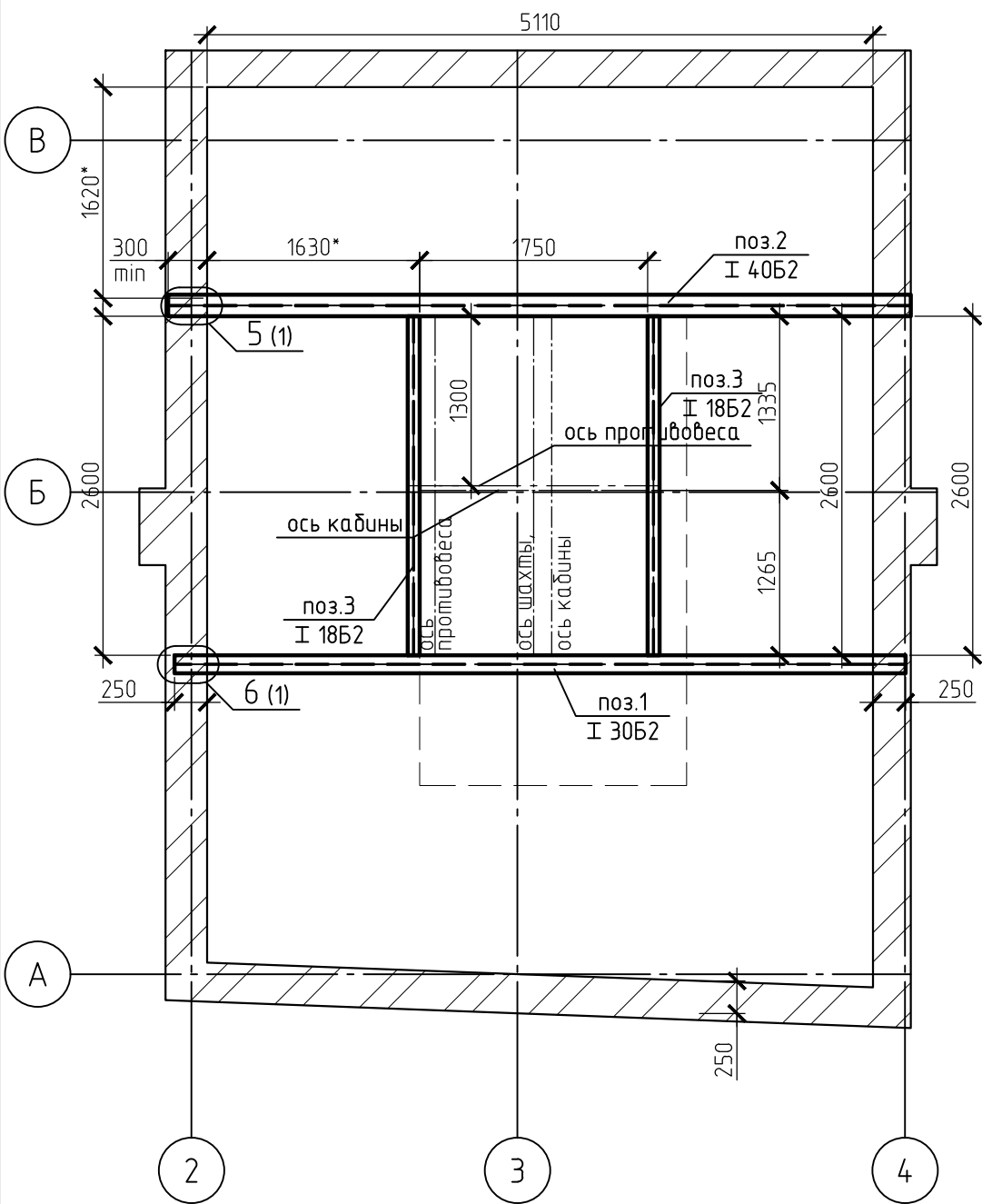
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н.контр.					

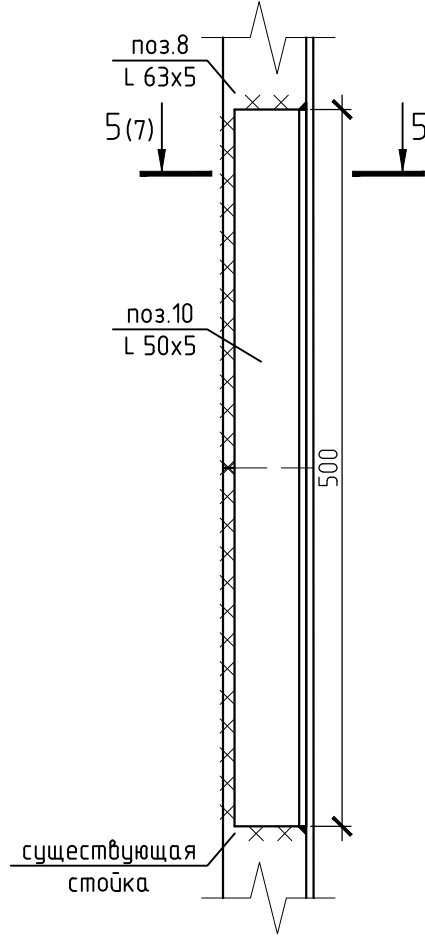
замена пассажирского лифта	Стадия	Лист	Листов
	Р	6	
Шахта лифта. Разрез 1-1			

Разрез 2-2

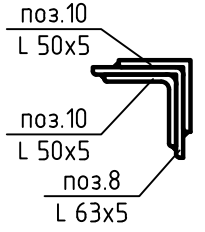


* - размер уточнить по месту по краю существующей шахты.

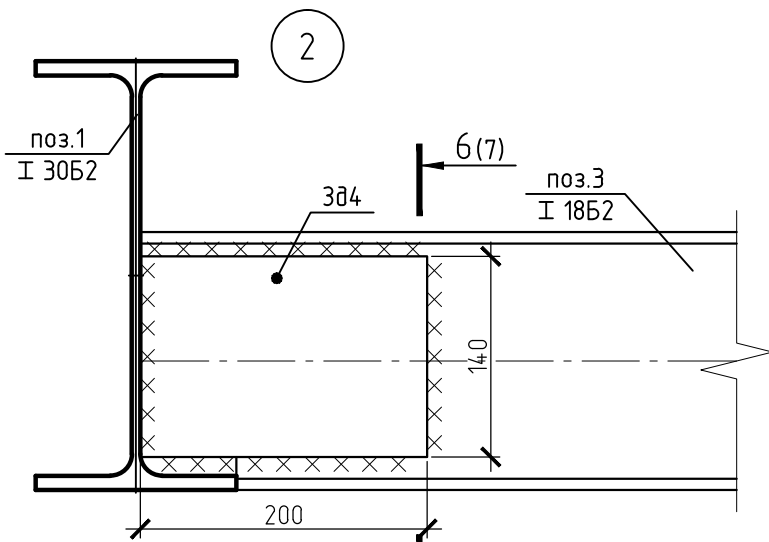
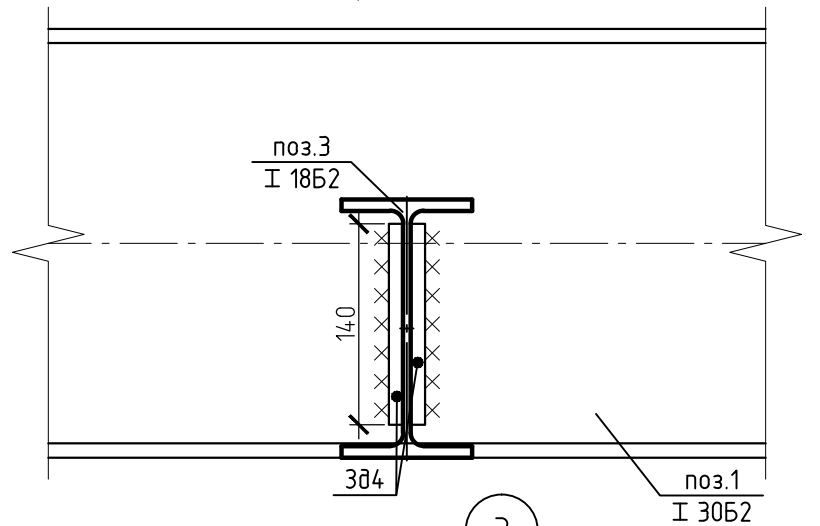
1



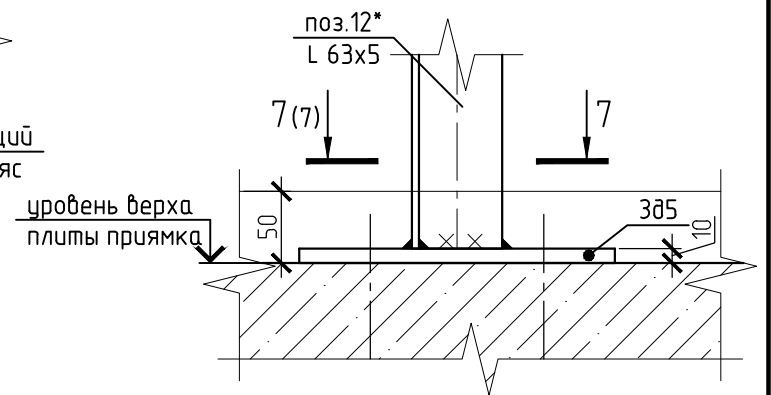
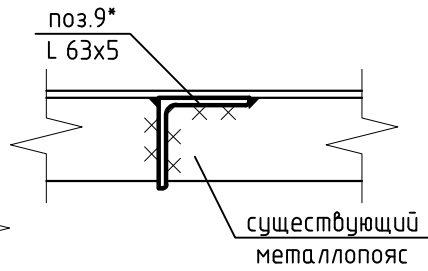
Разрез 5-5



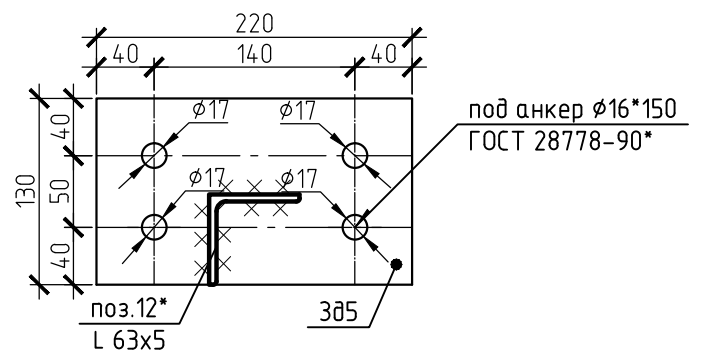
Разрез 6-6



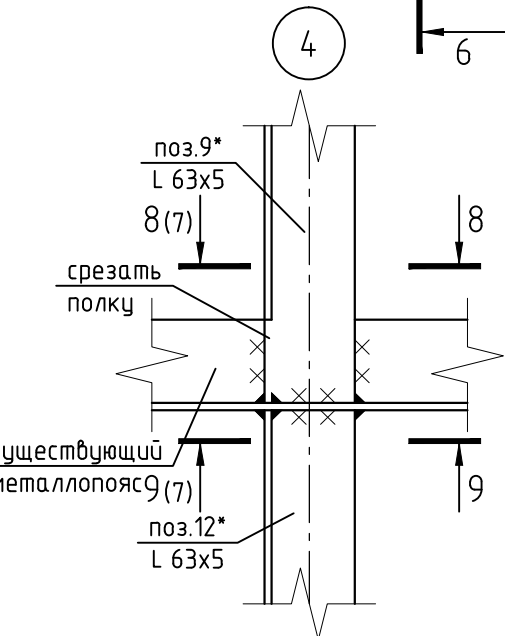
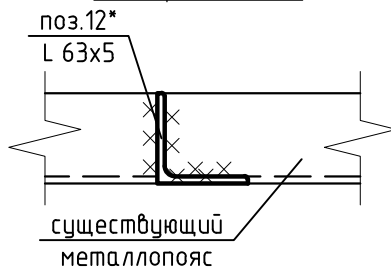
Разрез 8-8



Разрез 7-7



Разрез 9-9



Согласовано

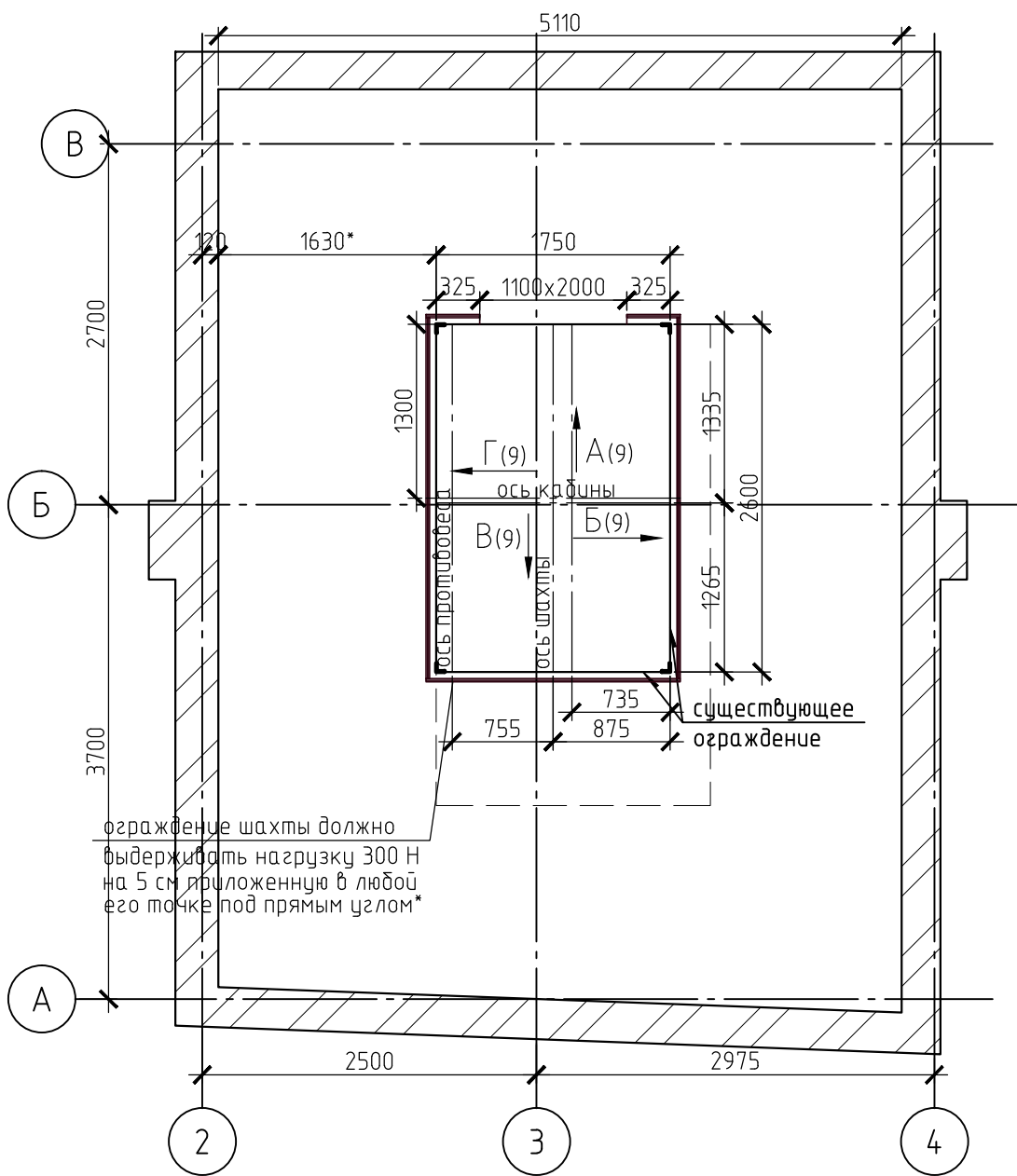
Взам. инв. №

Подп. и дата

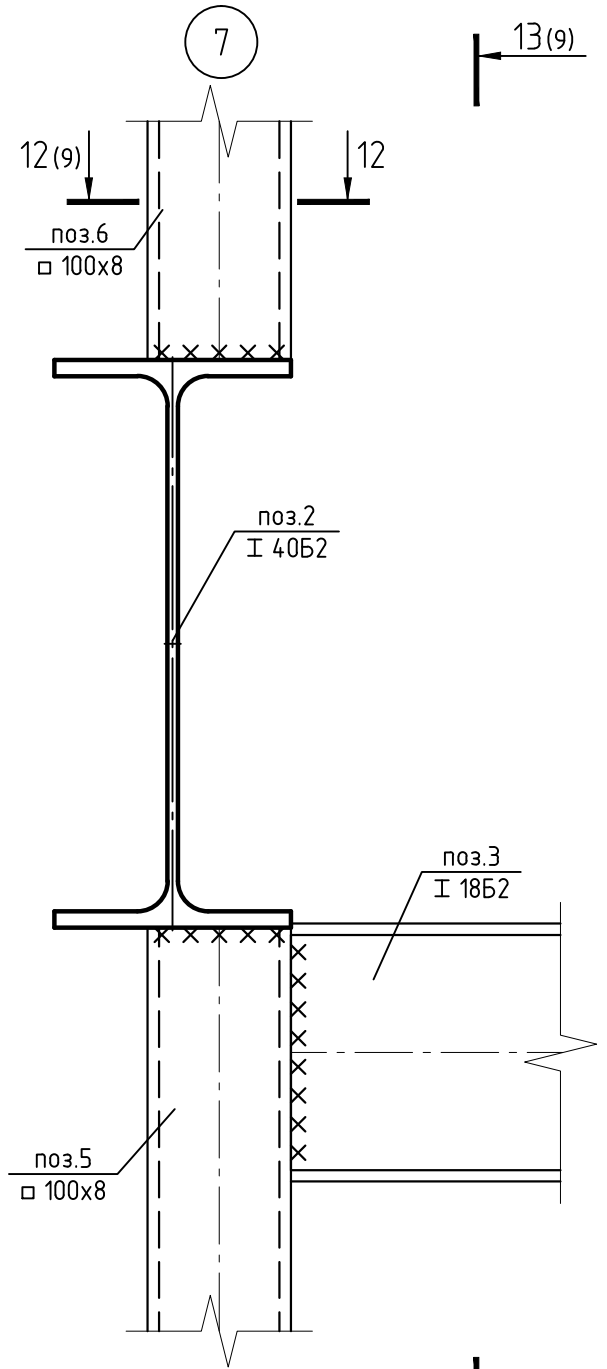
Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	7	
ГИП								
Н.контр.								
замена пассажирского лифта						Шахта лифта. Разрез 1-1		

Разрез 3-3

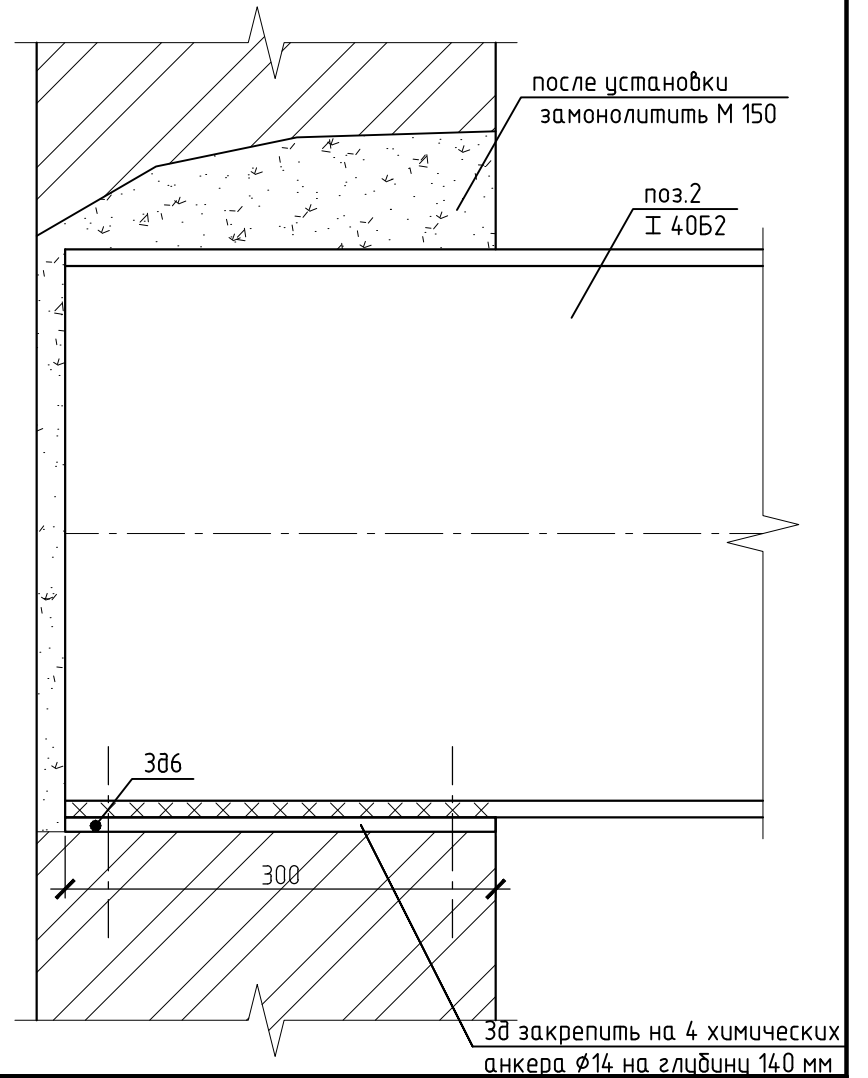
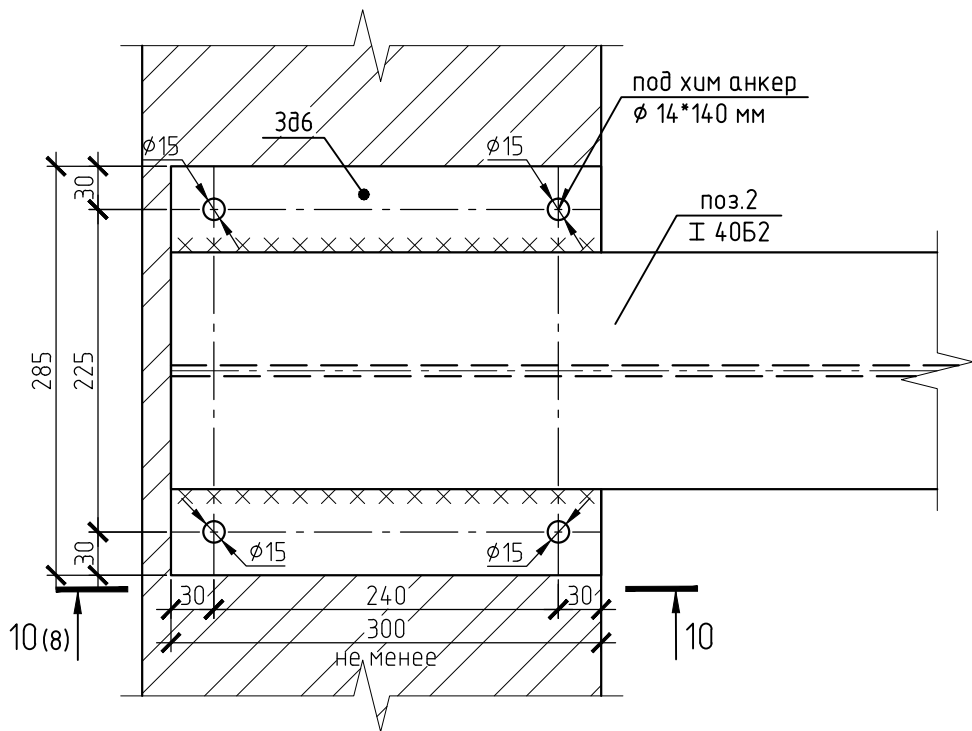


* - ограждение шахты выполняется силами заказчика и должно соответствовать ГОСТ Р 53780-2010 п. 5.2.5.1. Рекомендуемое ограждение шахты - двойной слой гипсокартона.



Разрез 10-10

5



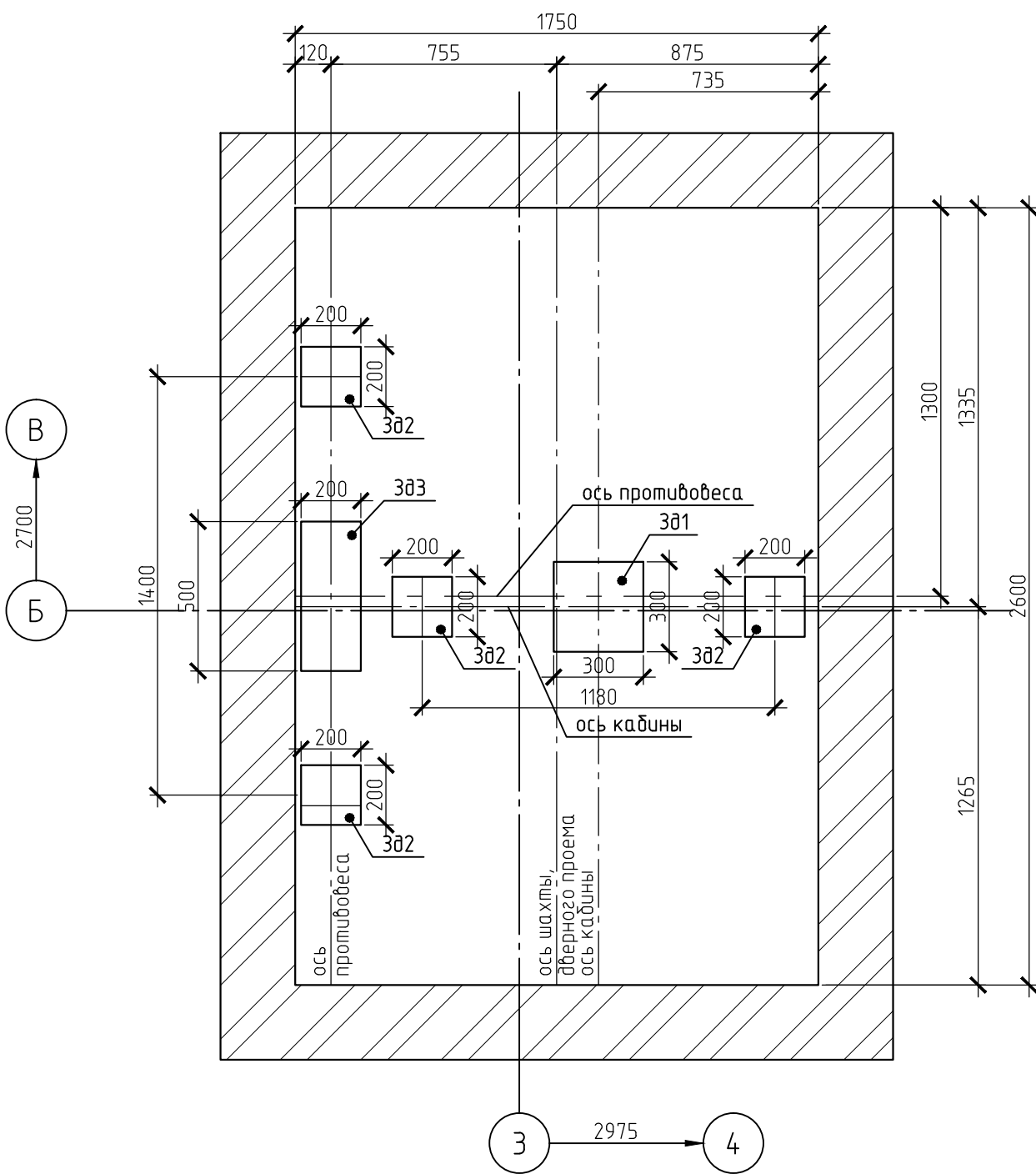
Согласовано

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

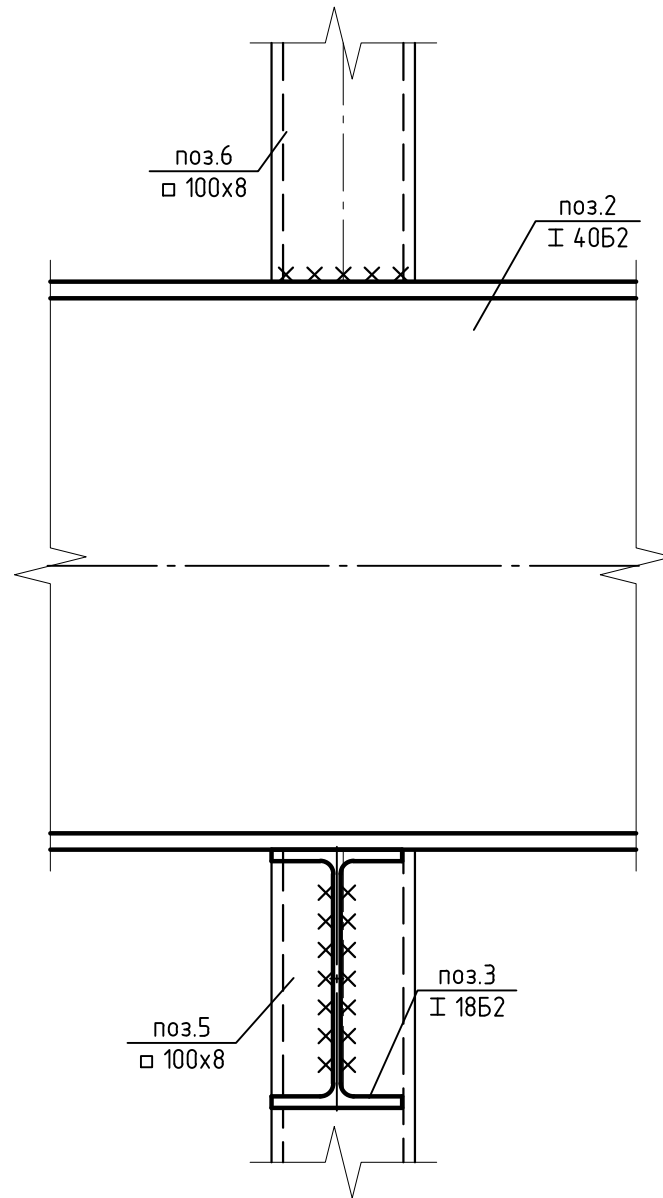
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н.контр.					

замена пассажирского лифта			Стадия	Лист	Листов
Шахта лифта. Разрез 1-1			Р	8	

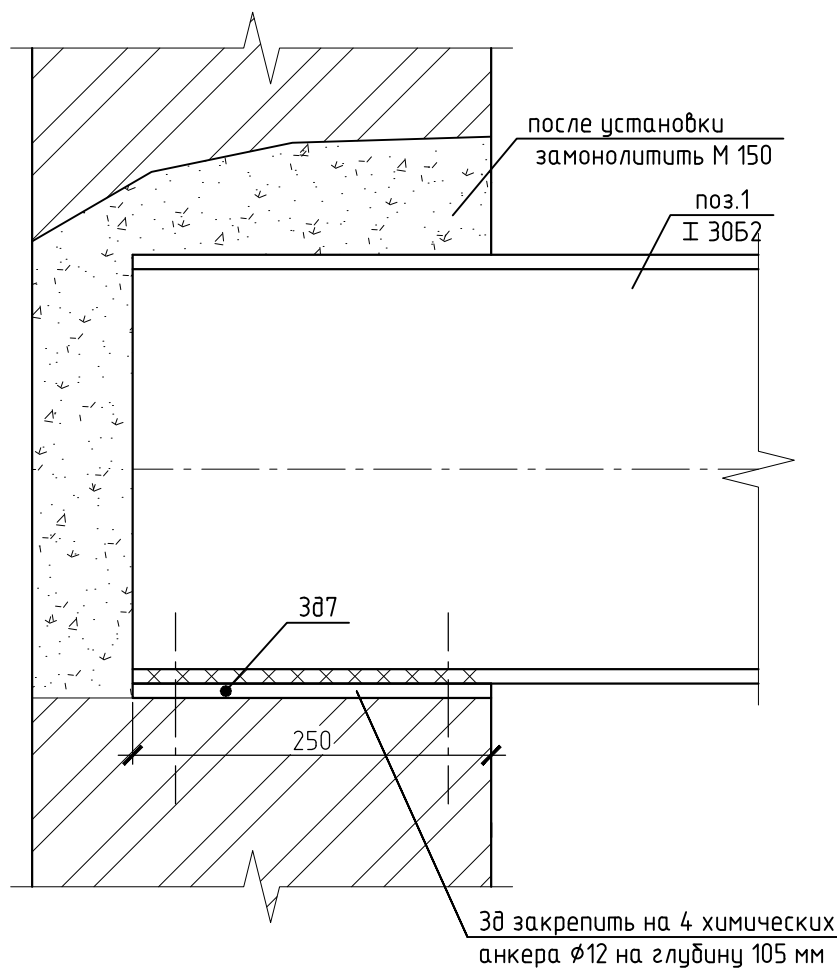
Разрез 4-4



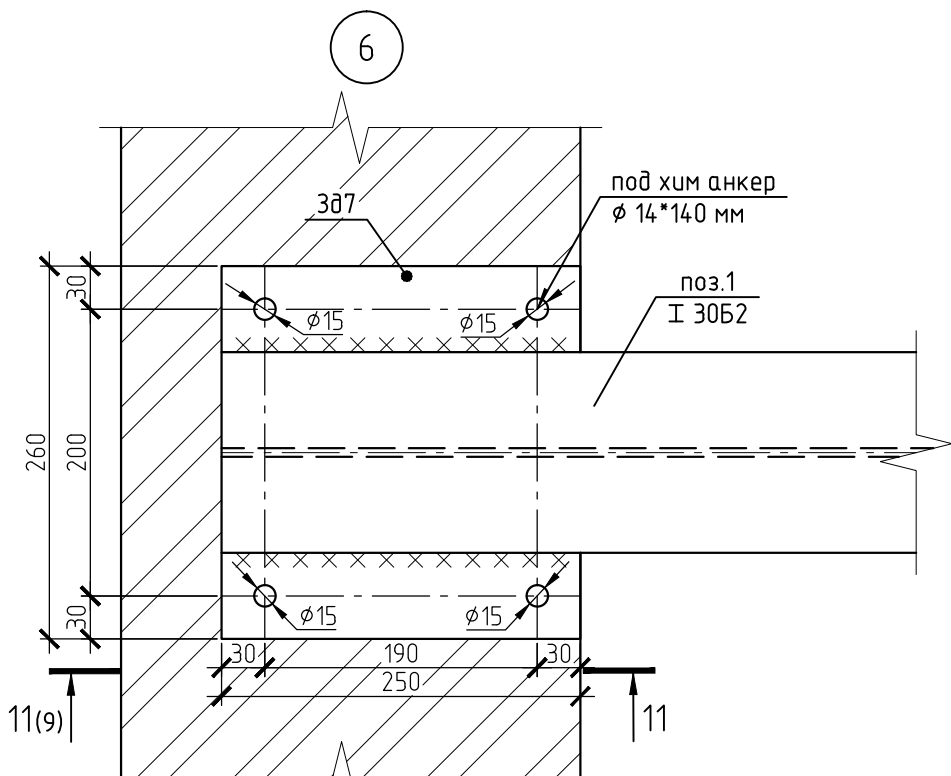
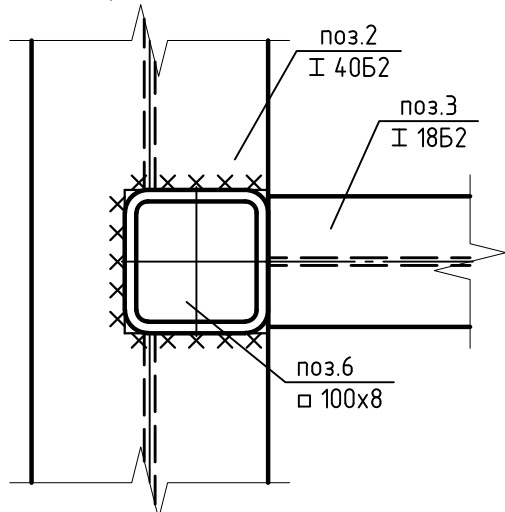
Разрез 13-13



Разрез 11-11



Разрез 12-12



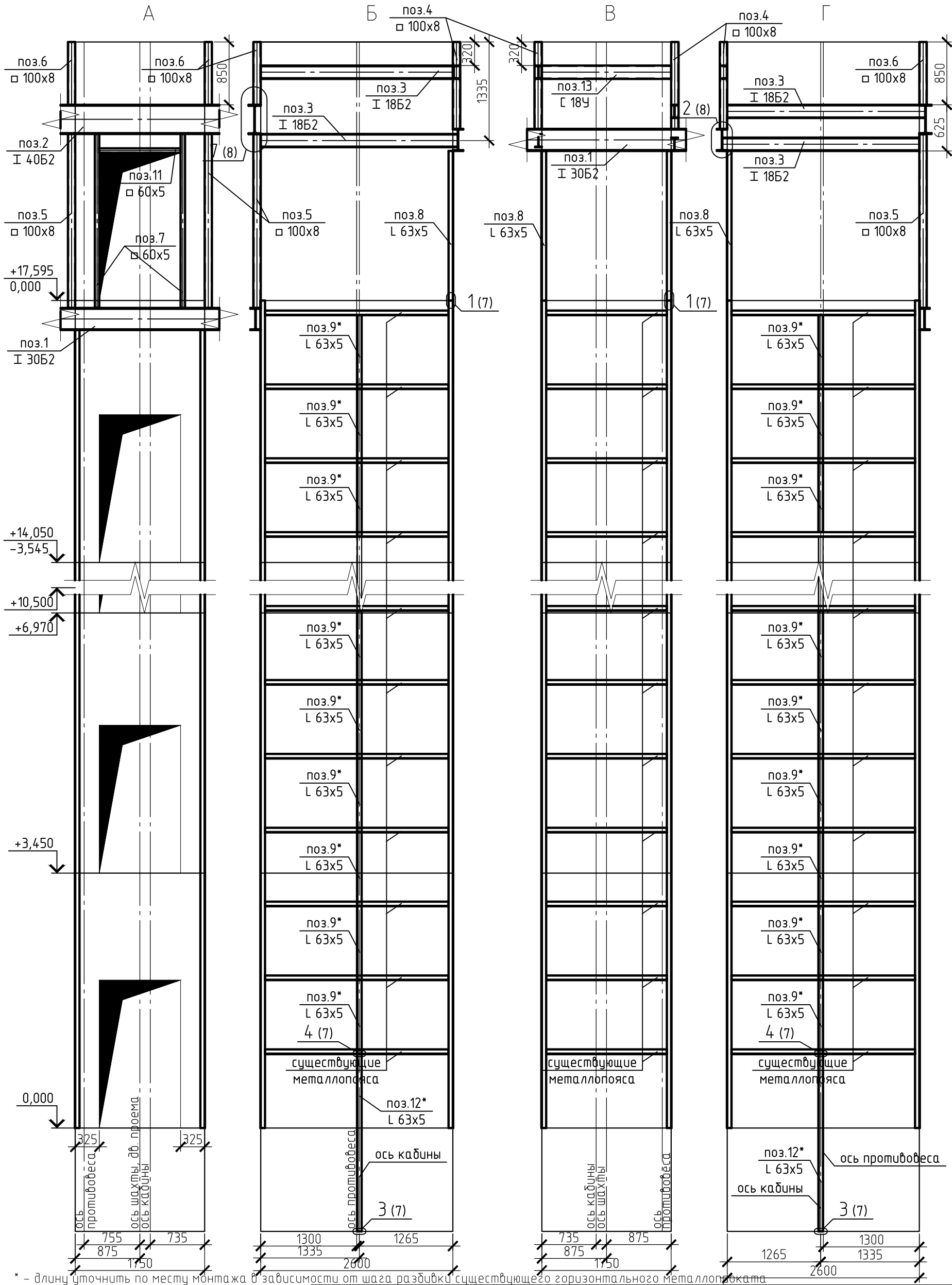
Согласовано

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н.контр.					

-		
Стадия	Лист	Листов
р	9	
замена пассажирского лифта		
Шахта лифта. Разрез 1-1		

Развертка стен шахты лифта



* - длину уточнить по месту монтажа в зависимости от шага разбивки существующего горизонтального металлопояса

Согласовано

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	10	
ГИП								
Н.контр.						Развертка стен шахты лифта		

Спецификация закладных деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Зд 1	ГОСТ 19903-74*	-300x300x10	1	7,11	7,11
Зд 2	ГОСТ 19903-74*	-200x200x10	4	3,16	12,64
Зд 3	ГОСТ 19903-74*	-500x200x10	1	7,9	7,90
Зд 4	ГОСТ 19903-74*	-140x200x6	6	1,33	7,96
Зд 5	ГОСТ 19903-74*	-220x130x6	2	1,36	2,72
Зд 6	ГОСТ 19903-74*	-300x285x10	2	6,28	12,56
Зд 7	ГОСТ 19903-74*	-250x260x10	4	5,14	20,54

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	11	
Разраб.					замена пассажирского лифта			
ГИП								
Н.контр.								
						Спецификация закладных деталей		

