

**Общество с ограниченной ответственностью  
Сибирский Центр Проектирования «СибНпро»**

---

## **ПРОЕКТ**

**по доработке строительной части шахты  
для установки лифта пассажирского  
г/п = 1000 кг, V = 1,0 м/сек.**

*г. Новосибирск, ул.Красный проспект, 50  
МУП ЦМИ*

**Новосибирск – 2015**

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Технические данные	
3	План машинного помещения, Разрез 1-1	
4	План шахты, План приямка, Фрагмент 2, Узел III, Разрез 3-3, 4-4.	
5	Развертка стен шахты, Фрагмент 1, Узел VI, Разрез 7-7.	
6	Узел IV, XI, Вид E, Разрез 2-2, 6-6, 8-8, 9-9, Дет. 17	
7	Узел I, II, V, VII, VIII, Разрез 10-10, 11-11, 12-12, 13-13, 14-14, Вид D.	
8	Разрез 5-5, Узел IX, X, XII, Дет. 11, 18, 16, 22, 23, 24.	
9	Спецификация стали	

Ведомость прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
30/12-КЖИ-ПР1	Перемычка ПР1	
30/12-КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	
30/12-КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	
30/12-КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	
30/12-КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	
30/12-КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
30/12-АС	Архитектурно-строительные решения	

Схема приложения нагрузок в машинном помещении

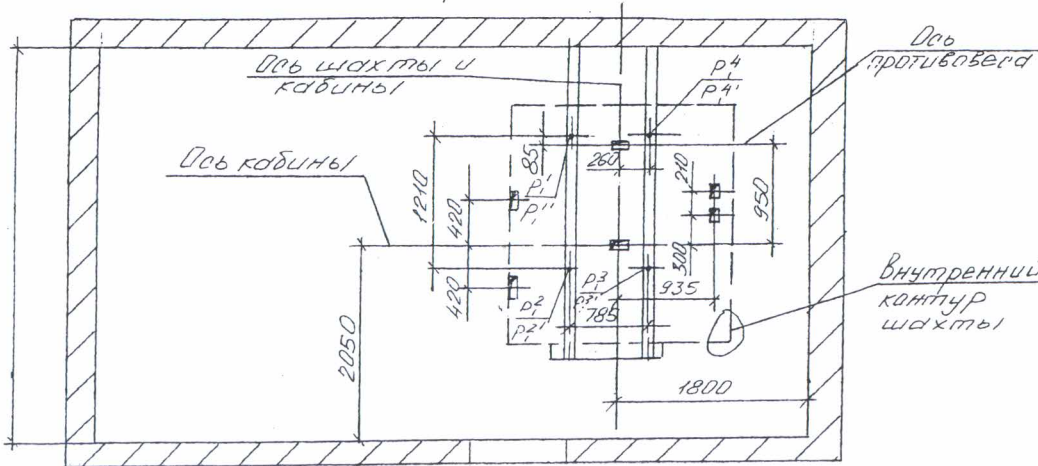


Схема приложения нагрузок в приямке

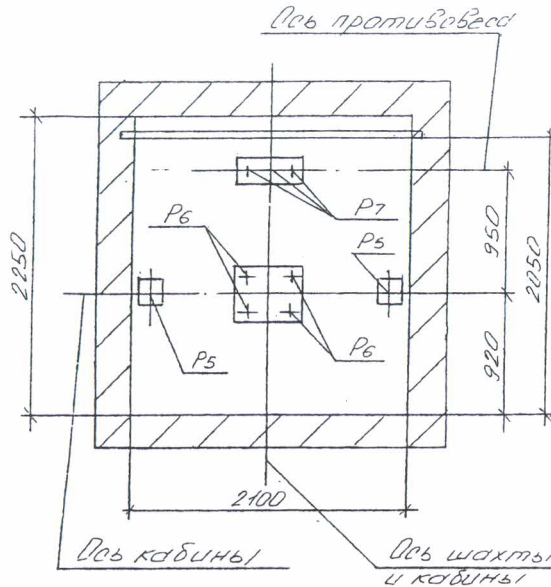


Таблица нагрузок на строительную часть от лифтовой установки					
Обозн. нагр.	Нагр. П	Схема действия сил	Прим.		
P <sub>1</sub> <sup>1</sup>	17500	На опоры привода И-И (Z)	Постоянные нагрузки		
P <sub>1</sub> <sup>2</sup>	9000				
P <sub>1</sub> <sup>3</sup>	16500				
P <sub>1</sub> <sup>4</sup>	51000				
P <sub>1</sub> <sup>5</sup>	26000				
P <sub>1</sub> <sup>6</sup>	6000				
P <sub>1</sub> <sup>7</sup>	4000				
P <sub>1</sub> <sup>8</sup>	88000				
P <sub>2</sub>	4200			На закладные детали	Кратковременные нагрузки при посадке кабины на лодители
P <sub>2</sub>	1600				
P <sub>3</sub>	3500	На плиты направляющих на площадь 150x150 На буфер кабины на площадь 400x500	Нагрузки действующие разноравномерно и аварийно		
P <sub>3</sub>	65000				
P <sub>3</sub>	108000				
P <sub>4</sub>	83000	На буфер противовеса на площадь 200x320	Постоянные нагрузки		
P <sub>5</sub>	800	На крепление дверей в плоскости стены			
P <sub>6</sub>	Нагрузки возникающие при монтаже по ГОСТ 24258-80			*нагрузка, возникающая в случае опирания направляющих на пол приямка	
P <sub>9</sub>					

- Проект по доработке строительной части лифта пассажирского 320 кг, V=1,0 м/сек. разработан на основании:
  - договора № 30/12 от 06.11.15 года;
  - обмеров и обследования, проведенных ООО СЦП «СибНпро»;
  - данных, предоставленных заказчиком.
- Проект предусматривает доработку строительной части шахты, машинного помещения, приямка для установки лифта пассажирского Q=1000 кг; V=1,0 м/сек. производства ПАО «КМЗ».
- Существующие конструкции не нарушать, кроме оговоренных.
- Все строительные работы производить в соответствии со строительными нормами и правилами на производство работ с соблюдением техники безопасности по СНиП 12-03-2001 часть 1 и СНиП 12-04-2004 часть 2.

		30/12 – АС			
		г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦМИ			
Разраб.	И.И.Иванов	Проект по доработке строительной части лифта пассажирского г/п=320 кг, V=1,0 м/сек	Стадия	Лист	Листов
Пров.	И.И.Иванов		РП	1	9
Т.контр.	И.И.Иванов				
Н.контр.	И.И.Иванов				
Утв.	И.И.Иванов				
		Общие данные	г. Новосибирск ООО "Сибирский Центр Проектирования "СибНпро"		



### Технические требования

1. Размеры без допусков – для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
4. Контроль швов сварных соединений внешним осмотром измерениями по ГОСТ 3242-79.
5. Металлические элементы окрасить эмалью ПФ-133.
6. Расход брусьев для настила – 1,2 м<sup>3</sup>.
7. Настил выполнить из досок толщиной 50 мм по ГОСТ 24454-80. Расход древесины на настил 1,5 м<sup>3</sup>.
8. Деревянные настилы подвергнуть антисептической обработке и глубокой пропитке огнезащитным составом.
9. Размеры привязки к осям уточнить по месту.
10. Конструкция шахты лифта разработана на основании строительного задания на проектирование строительной части лифтовых установок завода ПАО «КМЗ».
11. Отверстия в плитах перекрытия выполнять с использованием электроинструмента ударно-вращательного действия (сверлить).
12. При пробивке отверстий в плите перекрытия шахты существующую арматуру перерезать и загнуть.
13. Существующие отверстия в полу машинного помещения закрыть.
14. Проектом предусматривается установка разгружающей рамы из прокатных балок под грузоподъемное оборудование лифта с передачей нагрузки от рамы на стены.  
Размеры элементов рамы уточнить по месту при монтаже грузоподъемного оборудования лифта.  
Производство работ осуществляется с соблюдением Правил техники безопасности в соответствии со СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве» часть 1 - «Общие требования»; СНиП 1204-2002 «Безопасность труда в строительстве» часть 2- «Строительное производство».
15. Допустимое отклонение отверстий в полу машинного помещения от их номинального положения – 10 мм.
16. Размеры отверстий в полу машинного помещения и их привязки полностью соответствуют чертежам строительной части 348Д-900.00.00.000СЗ.

17. Вокруг отверстий в полу машинного помещения должны быть устроены бортики высотой не менее 50 мм над уровнем чистого пола.
18. Заливку пола в машинном помещении производить после установки оборудования и прокладки труб электроразводки.
19. Размеры дверного проема доработать до требуемого размера – 1050 мм (отметки остановок: -3,7; 0,0; 4,2; 8,4; 12,6; 16,8)
20. Допустимое отклонение элементов строительной части лифта от их номинального положения должно быть не более:
  - закладных деталей для крепления кронштейнов направляющих в горизонтальном направлении (вправо или влево) – 10 мм;
  - закладных деталей для крепления других деталей лифта (в любом направлении) – 10 мм.
21. Закладные детали для крепления кронштейнов направляющих допускается смещать в вертикальном направлении (вверх или вниз) от указанных на чертежах не более чем на 100 мм, при этом наибольший шаг крепления не должен превышать указанных в чертежах величин.
22. На отметках остановок: 7 (21,00 м); 8 (25,2 м), устроить дверные проемы. Материал шахты на данных остановках – ж/б. Использовать электроинструмент (бетонорез).
23. При монтаже лифта допускается вместо предлагаемого настила использовать леса строительные (по согласованию с монтажной организацией).
24. Сталь рифленую уложить у входа в шахту.

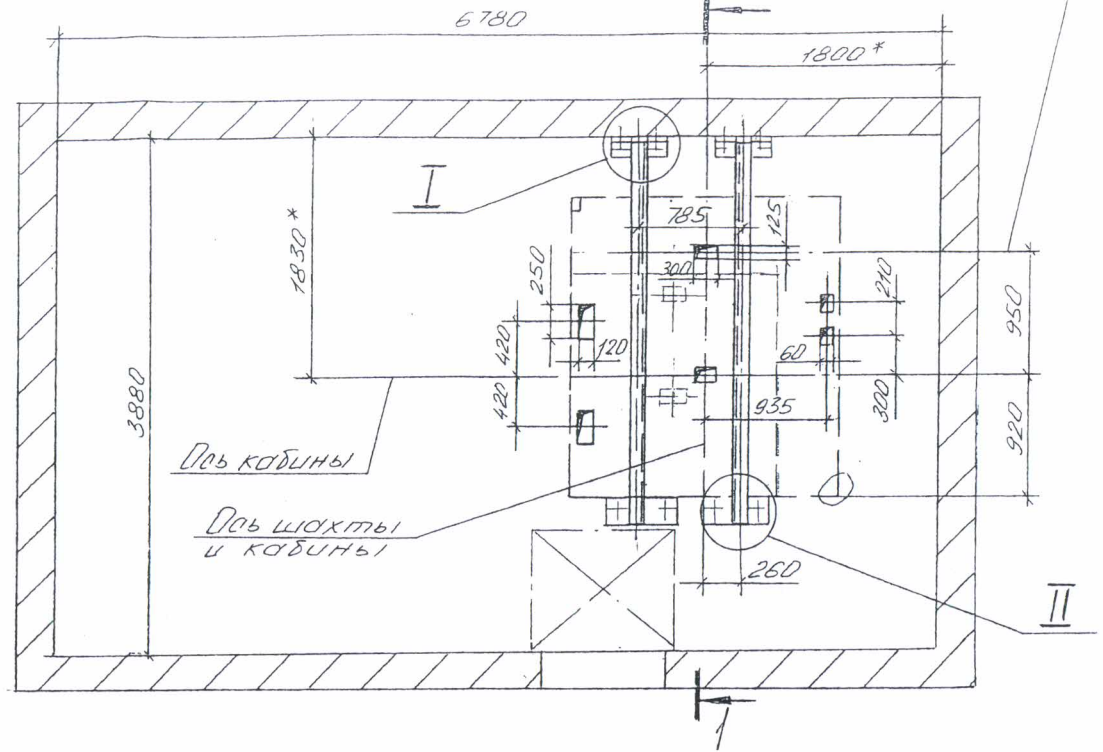
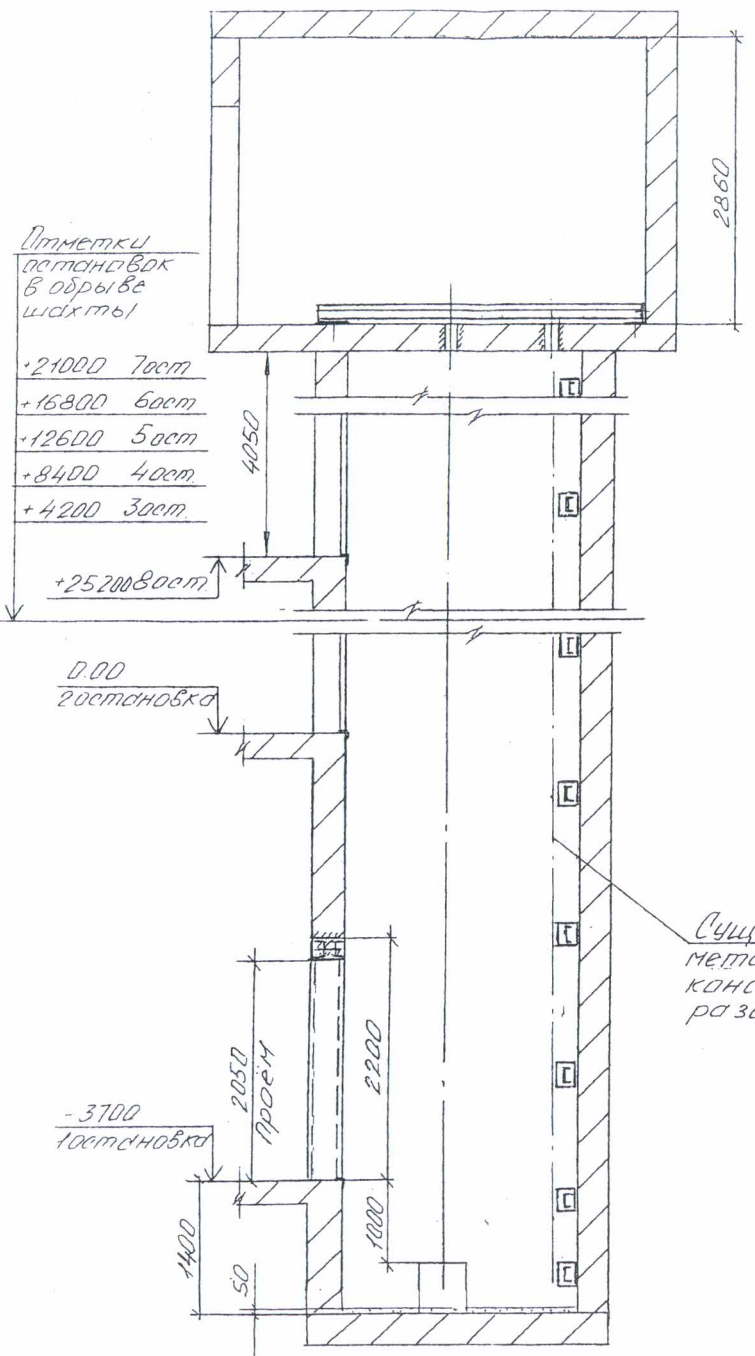
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

				30/12 – АС		
				г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦИМИ		
Разраб.	Проектная группа	21/215	Проект	Стадия	Лист	Листов
Пров.	ООО СЦП		по доработке строительной части	РП	2	9
Т.контр.	«СибНпр»		лифта пассажирского			
Н.контр.	г.Новосибирск		г/п=320 кг, V=1,0 м/сек			
Утв.	Просектор		Технические требования			
				г. Новосибирск ООО «Сибирский Центр Проектирования «СибНпр»		

1-1

План машинного помещения

Ось противовеса



Существующие металлические конструкции разобрать.

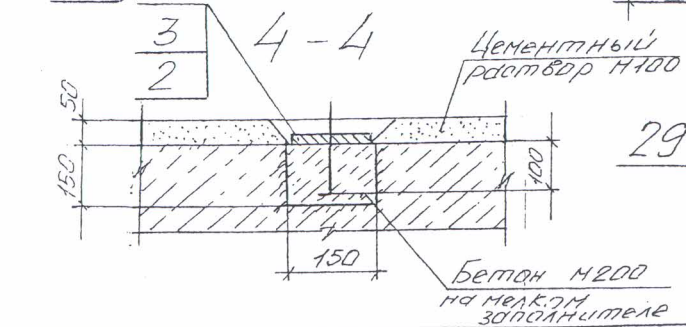
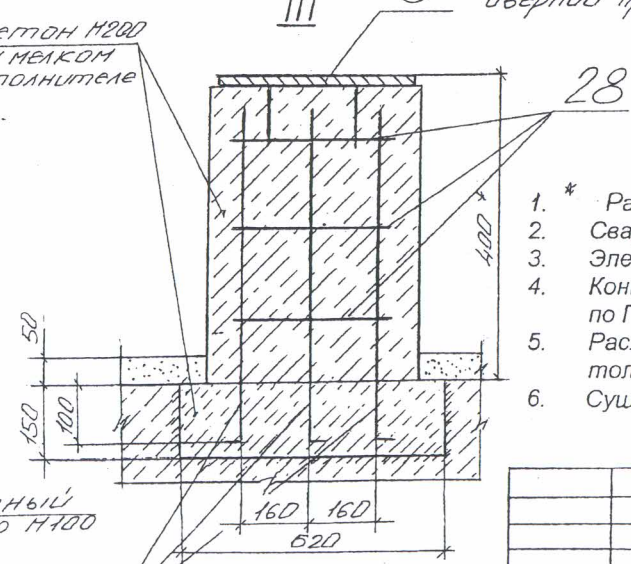
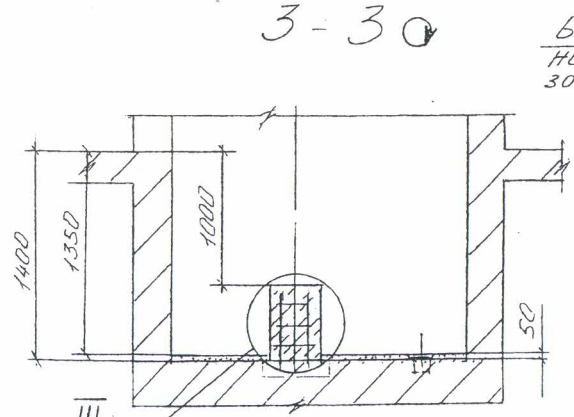
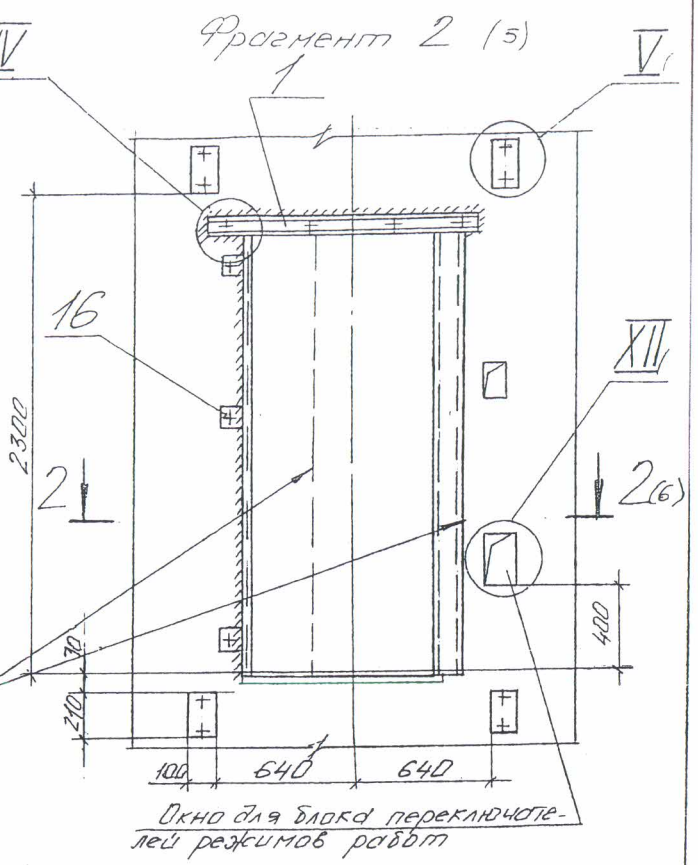
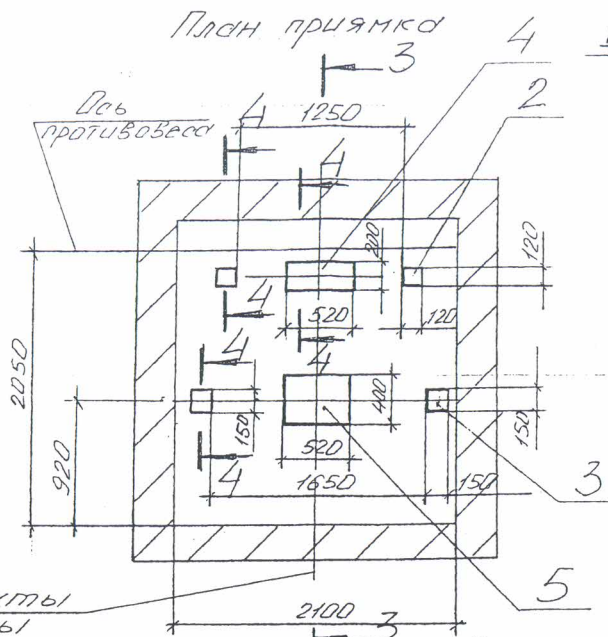
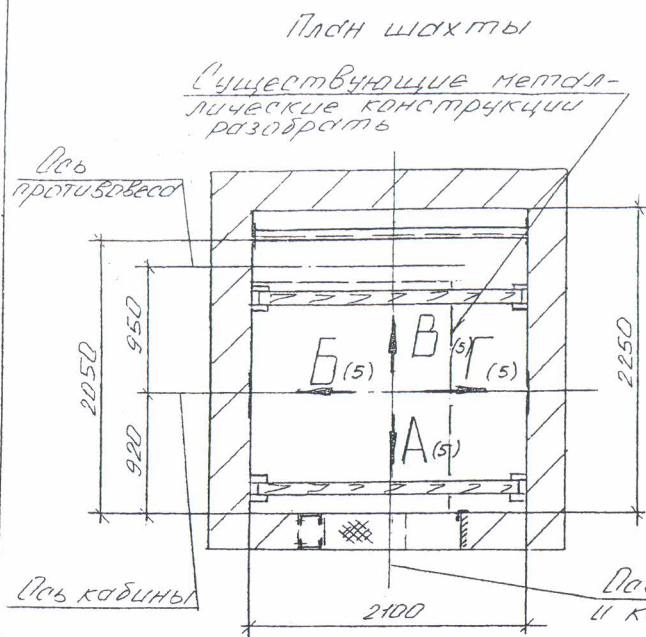
1. Существующие отверстия в машинном помещении, не требуемые для монтажа данного лифта, закрыть.
2. Вокруг отверстий в полу машинного помещения должны быть устроены бортики высотой не менее 50 мм над уровнем пола.
3. Заливку чистого пола в машинном помещении и приямке производить цементным раствором М100 высотой 50 мм после установки оборудования и прокладки труб электроразводки.

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

			30/12 - АС			
			г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦМИ			
Разраб.	Проб.	Т.контр.	Проект по доработке строительной части лифта пассажирского г/л=320 кг, V=1,0 м/сек	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Утв.			РП	3	9
			План машинного помещения; Разрез 1-1	г.Новосибирск ООО Сибирский Центр Проектирования «СибНпро»		







1. \* Размеры уточнить по месту.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Контроль швов сварных соединений внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
5. Расход брусков для настила - 1,2 м<sup>3</sup>. Настил выполнить из досок толщиной 50 мм по ГОСТ 24454-80. Расход древесины - 1,5 м<sup>3</sup>.
6. Существующий дверной проем доработать до требуемых размеров.

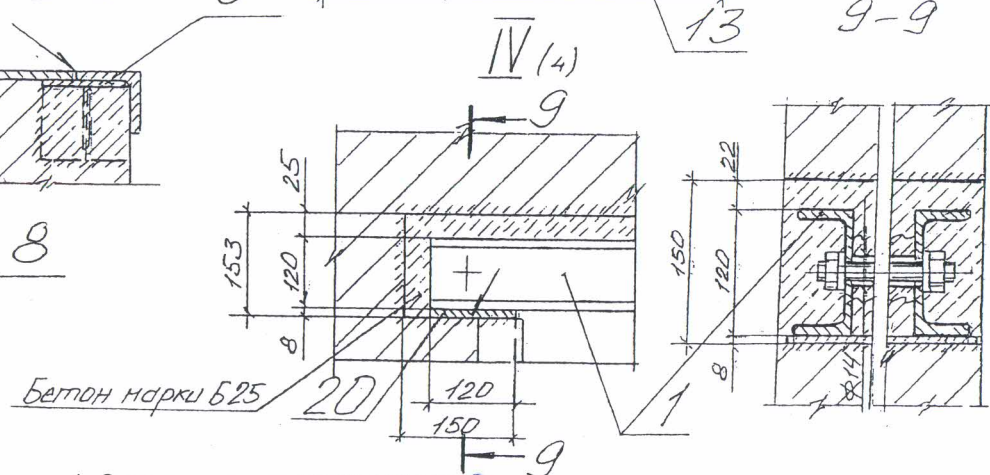
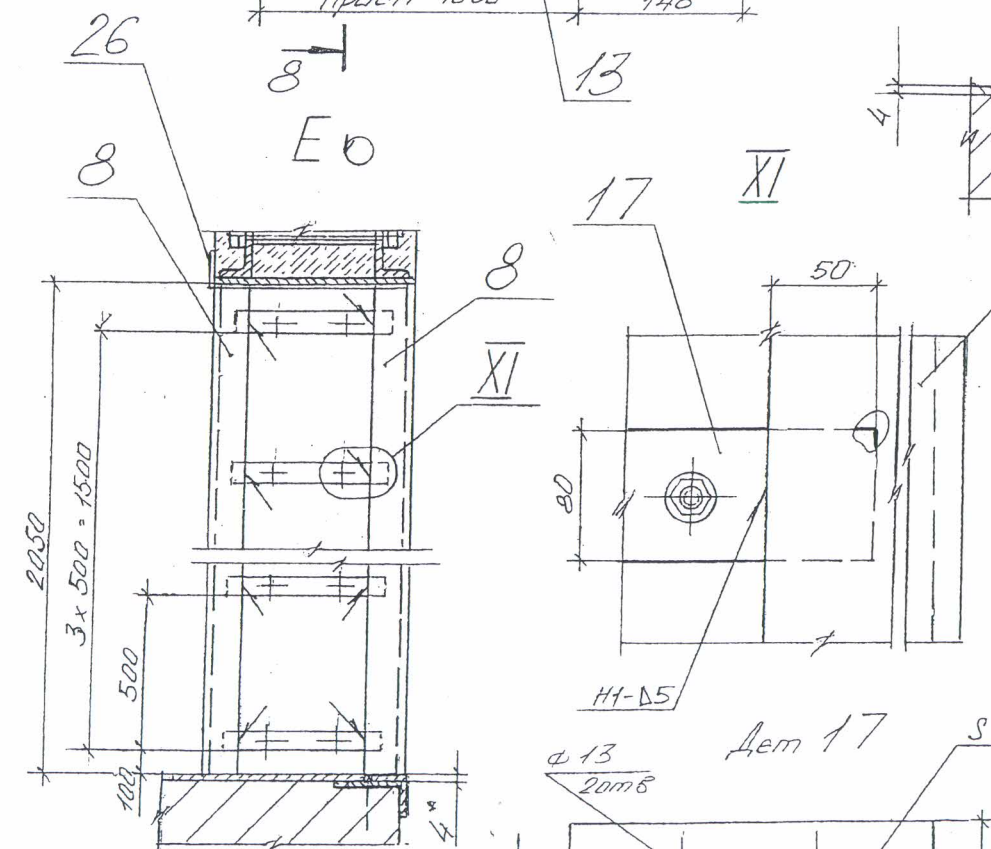
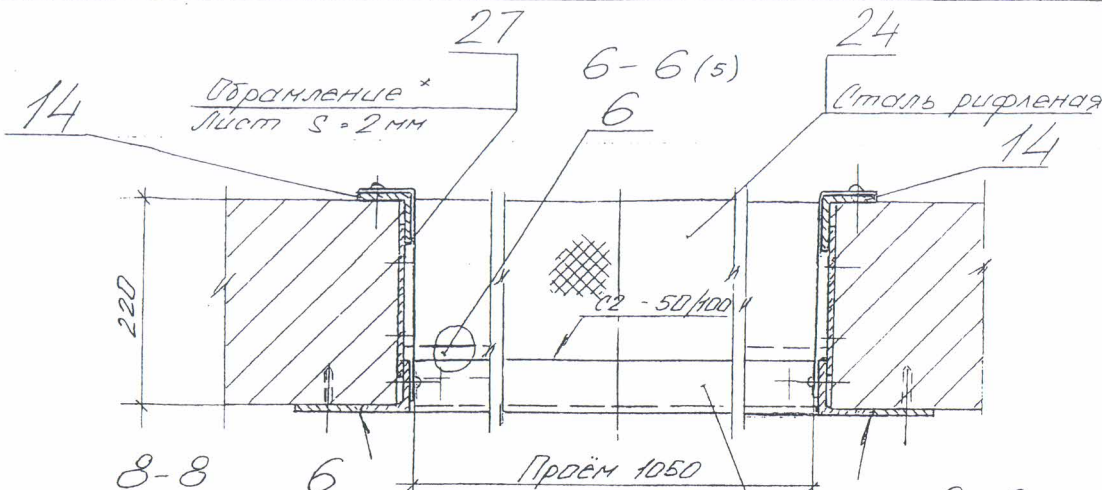
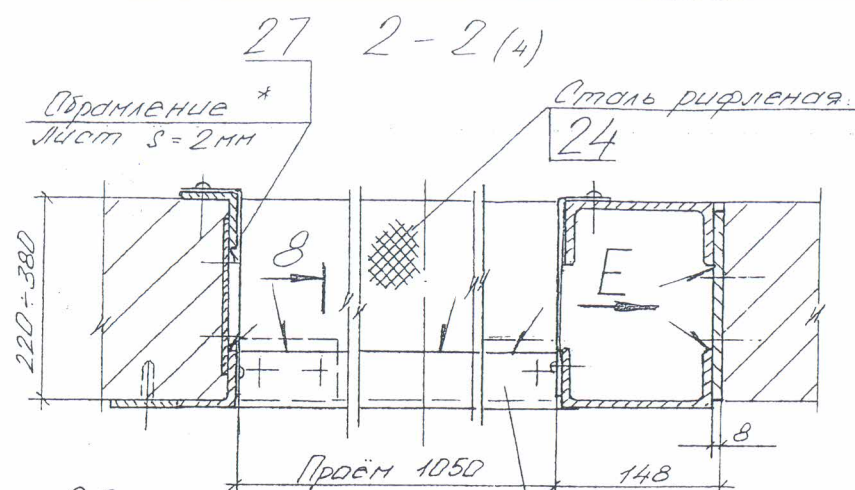
Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

30/12 - АС		
г. Новосибирск, Красный проспект, д. 50 МУП ЦМИ		
Разраб.	Проект по доработке строительной части лифта пассажирского g/l=320 кг, V=1,0 м/сек	Стадия
Пров.		Лист
Т.контр.		Листов
Н.контр.	План шахты; План прямки; Фрагмент 2; Узел III; Разрез 3-3; 4-4.	г. Новосибирск ООО Сибирский Центр Проектирования «СибНпро»
Утв.	Проеков	

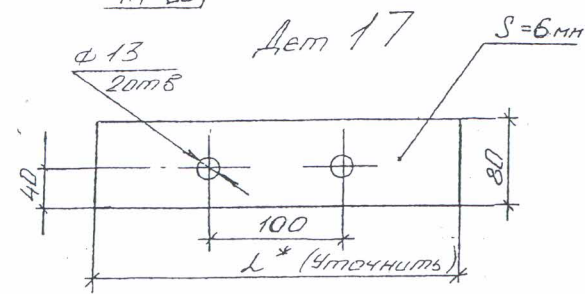






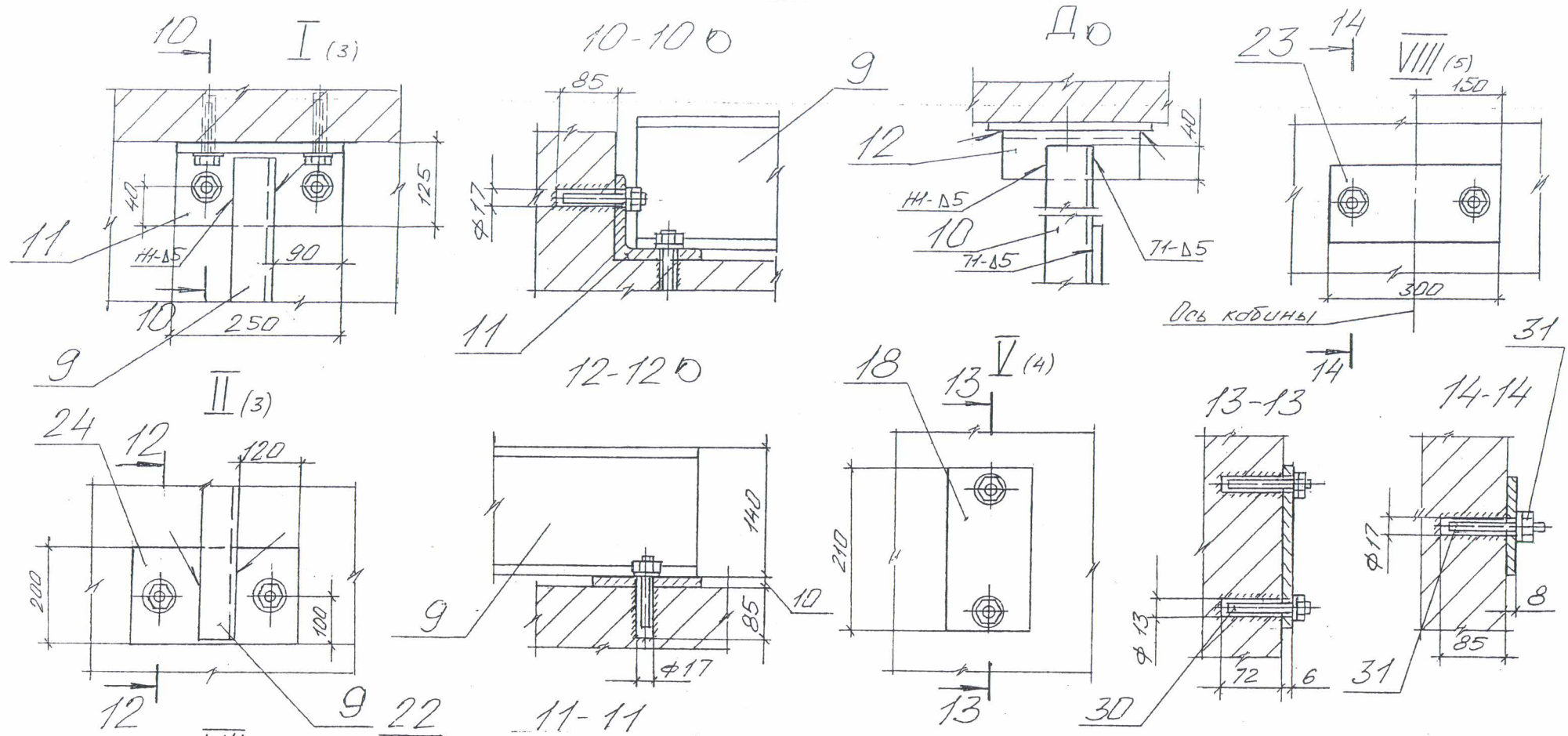


- 1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- 2 Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Контроль швов сварных соединений производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
4. Обрамление дверного проема и обрамление вызывного аппарата выполнить из стали Ст.3, толщиной S= 2 мм. по ГОСТ 19903-74.
5. Материал для изготовления обрамления выбирает заказчик.



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

30/12 - АС			
г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦМИ			
Разраб.	Проб.	Т.контр.	Н.контр.
Утв.	Проектировщик	Проверка	Специалист
Проект по доработке строительной части лифта пассажирского г/л=320 кг, V=1,0 м/сек Узел IV: XI ; Вид E; Разрез 2-2; 6-6; 8-8; 9-9. Деталь 17.		Стация	Лист
		РП	6
		Листов	9
		г.Новосибирск ООО Сибирский Центр Проектирования «СибПром»	



1. \* Размеры уточнить по месту.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Контроль швов сварных соединений внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.

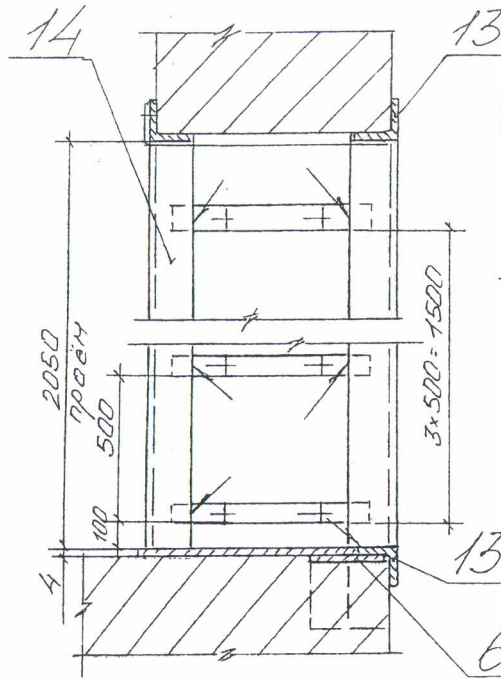
Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №

30/12 - АС		
г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦМИ		
Разработано Проектировано Т.контр. Н.контр. Утв.	Проект по доработке строительной части лифта пассажирского г/л=320 кг, V=1,0 м/сек	Стадия   Лист   Листов РП   7   9
	Узел I; II; V; VII; VIII; Разрез 10-10; 11-11; 12-12; 13-13; 14-14; Вид Д.	г.Новосибирск ООО Сибирский Центр Проектирования «СибНпроект»

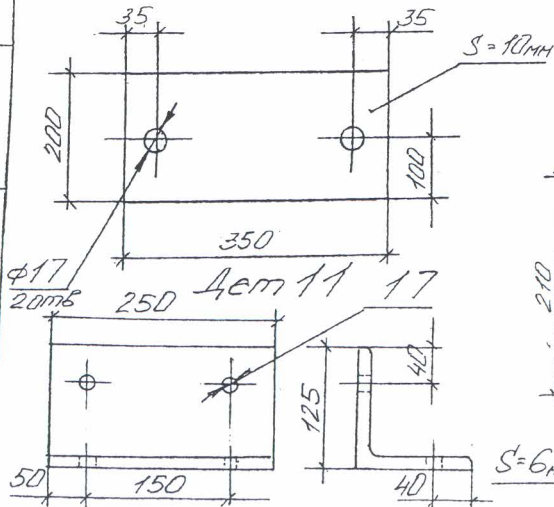




5-5 (5)

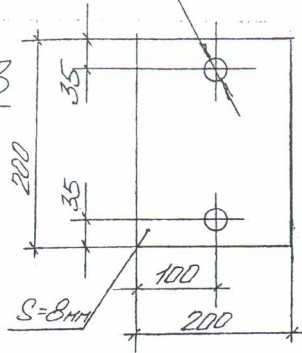


Дет. 24

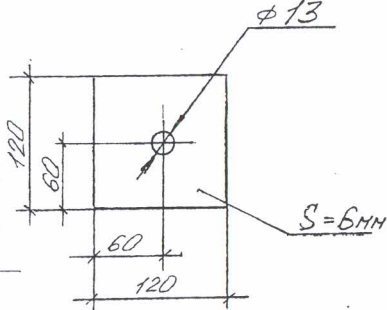


Дет. 11 17

Дет. 22  
φ17  
20тв

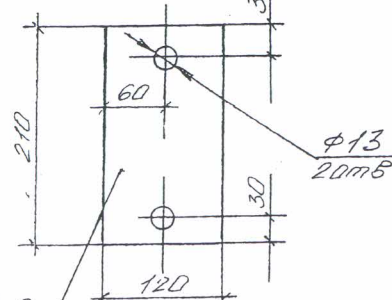


Дет. 16

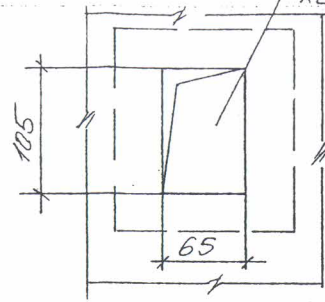


Окно для блока переключателей режимов работ

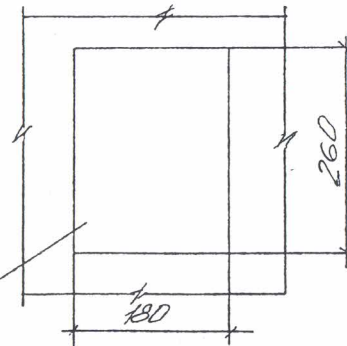
Дет. 18



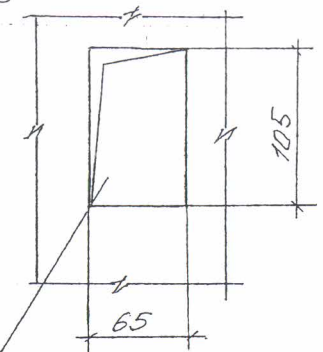
IX (5)



XII (4)

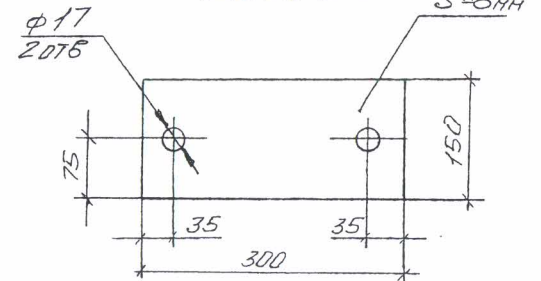


X (5)



Отверстие под вызывной пост.

Дет. 23



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Контроль швов сварных соединений внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
4. Размеры и размещение отъёров под вызывные аппараты и световые указатели по строительному заданию.

30/12

г.Новосибирск, Красный проспект, д.50  
МУП ЦМИ

Разраб. [Signature]  
Пров. [Signature]  
Т.контр. [Signature]  
Н.контр. [Signature]  
Утв. [Signature]



Проект по доработке строительной части лифта пассажирского  
г/л=320 кг, V=1,0 м/сек

Разрез 5-5; Узел IX, X;  
XII; Дет. 11; 18; 16; 22;  
23; 24.

Стадия	Лист	Листов
рп	8	9

г.Новосибирск  
ООО Сибирский Центр  
Проектирования «СибПром»

взвеш. шпиль

шпиль



Формат	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		30/12-КЖИ-ПР1	Перемышка ПР1	6	30,9кг
А4	2		30/12-КЖИ-МН1	Изделие закладное МН1	2	1,32кг
А4	3		30/12-КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	2	1,95кг
А4	4		30/12-КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3	1	8,72кг
А4	5		30/12-КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4	1	16,4кг
А4	6		30/12-КЖИ-МН5	Изделие закладное МН5	16	1,8кг
				<u>Детали</u>		
				ШВ номер 144 ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	7			L = 130, мм	68	1,6кг
Б4	8			L = 2050, мм	12	24,97кг
Б4	9			L = 3000, мм	2	36,9кг
				ШВ номер 124 ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	10			L = 2050*, мм (Уточнить)	17	21,32кг
				ШВ номер 125x125x10 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	11			L = 250, мм	2	4,78кг
				ШВ номер 63x63x6 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	12			L = 150, мм	34	0,86кг
Б4	13			L = 1050*, мм (Уточнить)	16	6,01кг
Б4	14			L = 2050*, мм (Уточнить)	20	11,73кг
				ШВ номер 6-Б-ПН ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	16			120x120, мм	30	0,67кг

1	2	3	4	5	6	7
Б4	17			80x200, мм	64	0,75кг
Б4	18			120x210, мм	32	1,2кг
				ШВ номер 8-Б-ПН ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	20			120x240, мм	12	1,8кг
Б4	21			140x220, мм	34	1,9кг
Б4	22			220x220, мм	34	2,7кг
Б4	23			150x300, мм	68	2,8кг
				ШВ номер 10-Б-ПН ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	24			200x350, мм	2	5,5кг
				Лист чечевица ДПН-40 Б0м3не ГОСТ 8568-77		
Б4	25			300x1050*, мм (Уточнить)	8	9,8кг
				ШВ номер 6-ПН-2 ГОСТ 19903-74 С245 ГОСТ 27772-88		
Б4	26			320x1050, мм*	8	5,2кг
Б4	27			320x2050, мм*	16	10,2кг
				Арматура ф12 АIII-35 ГОСТ 5781-82		
Б4	28			L = 420, мм	6	0,38кг
Б4	29			L = 620, мм	6	0,56кг
				<u>Прочие изделия</u>		
1	30			Анкер 20x1630 НЛС 12x100/62	*	Уточнить
	31			Анкер 20x1630 НЛС 16x100/52	*	Уточнить
				30/12 - А0		
				г.Новосибирск, Красный проспект, д.50 МУП ЦМИ		
Разраб.	Переворотов			Проект	Стадия	Лист
Проб.	СибПром			по доработке строительной части	РП	9
Т.контр.	СибПром			лифта пассажирского		9
Н.контр.	СибПром			г/л=320 кг, V=1,0 м/сек		
Утв.	Просека			Спецификация	г.Новосибирск	
	1215			стали	ООО Сибирский Центр	
					Проектирования «СибПром»	

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