

Отделочные работы

1. Стены машинного помещения должны быть окрашены светлой масляной краской на высоту не менее 2000 мм, остальные поверхности допускается окрашивать светлой клеевой или водоземлюсионными красками. Пол машинного помещения должен иметь нескользкое покрытие, не образующее пыль.
2. Произвести подливку на нарушенных участках пола прямка, после разборки существующих тумб.
3. Заливку чистого пола машинного помещения и прямка проводить после прокладки электропроводки и установки лифтового оборудования.
4. Заделать отверстия под бруски настилов в шахте лифта.
5. Доработать дверь машинного помещения до огнестойкости Е 30.
6. Заменить люк машинного помещения на новый.

Технические требования

1. Изготовление и монтаж металлических конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия", СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции", СП 20.13330.2010 "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 производить 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. Окраску металлических конструкций выполнять согласно СП 28.13330.2010 "Защита строительных конструкций от коррозии".
4. Работы вести в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".

Конструктивные решения

Проектом предусмотрена подготовка шахты и машинного помещения к установке нового лифта. В машинном помещении в зоне установки лифтового оборудования удалить цементно-песчанную стяжку. После установки оборудования стяжку восстановить, Допускается использовать существующие закладные детали.

В шахте двери шахты крепить к существующим закладным деталям с помощью сварки согласно ГОСТ 5264-80 электродами не ниже типа Э 42 А ГОСТ 9467-75.

При несоответствии мест установки или размеров существующих закладных деталей крепить к стене поставляемые заводом кронштейны для крепления дверей шахты лифта анкерами клиновыми 12 x 100.

Согласовано

Изм. Кол. уч. Лист № док. Подп. Дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ПП-ТР- FKR16051700004/1

Лист

3