

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное производственно-техническое управление по строительству

Всесоюзный институт по проектированию организации
энергетического строительства

«ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

ТЕМА № 5628 ПЛАНА ЦО

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ И ПС

35-II50 КВ

РАЗДЕЛ IO

ВЛ 500 КВ (все виды работ)

ВЛ-Т (К-2-34)

(СБОРНИК)

СБОРКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ОПОР

ЗАМ. ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА

Г.Н. ЗЖЕНОБОГИН

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ЭМ-20

В.А. ПОМУЕКОВ

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

Е.Н. КОГАН

1985

Шиф. № подл. 24392
Дата 16.06.85
Указ инж. 16.06.85
Подп. и дата 16.06.85

СОДЕРЖАНИЕ.

	стр.
Сборка металлических опор.	
Общая часть.	5
Технологическая карта К-2-34-1.	
Сборка металлических опор на оттяжках ПБ I, ПБ 2, ПБ 3, ПБ 4, ПБ 5, ПУБ-2, ПУБ-5.	9
Технологическая карта К-2-34-2.	
Сборка металлической опоры на оттяжках ПУБ-20.	24
Технологическая карта К-2-34-3.	
Сборка металлических промежуточных свободностоящих опор P1, P2.	34
Технологическая карта К-2-34-4.	
Сборка металлических промежуточных свободностоящих опор P1+5, P2+5.	51
Технологическая карта К-2-34-5.	
Сборка металлических промежуточных свободностоящих опор P1+10, P2+10.	60
Технологическая карта К-2-34-6.	
Сборка металлических Свободностоящих анкерно-угловых опор У1, У2.	69
Технологическая карта К-2-34-7.	
Сборка металлических свободностоящих анкерно-угловых опор У1+5, У2+5.	84
Технологическая карта К-2-34-8.	
Сборка металлических свободностоящих анкерно-угловых опор У1+12, У2+12.	93
Технологическая карта К-2-34-9.	

Инв. № подл. 24392
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

Сборка металлической анкерно-угловой опоры на оттяжках	стр.
УБМ-17.	102
Технологическая карта К-2-34-10.	
Сборка металлической анкерно-угловой опоры на оттяжках	
УБМ-22.	112

Взам. ш. №	
Лист №	
Ш. № подл.	24392

ВЛ-Т(К-2-34)	Лист
	4

Технологические карты

ВЛ 500 кВ

Сборка металлических опор

К-2-34

Общая часть

1. В настоящий сборник включены технологические карты на сборку промежуточных и анкерно-угловых металлических опор на оттяжках и свободстоящих.

2. Схемы опор приняты по чертежам Отделения дальних передач института "Энергосетьпроект" и приведены в соответствующих технологических картах.

3. В картах рассматривается сборка на пикете опор на оттяжках, как из отдельных элементов, так и из секций, предварительно укрепленных на полигоне.

4. Предварительная укрупнительная сборка секций опор на оттяжках типа ШБ, ШУБ и УБМ осуществляется на механизированном полигоне ЛУСОМ-500/1150, разработанном Куйбышевским опытно-экспериментальным заводом института "Оргэнергострой".

Основной конструкторский документ 16773.00.00.000.

Указания мер безопасности 16773.00.00.000.ИЗ..

5. Картами предусмотрена сборка опор специализированными звеньями комплексной бригады. Количество звеньев определяется в зависимости от сроков строительства и трудоемкости работ.

6. Технико-экономические показатели составлены, исходя из одно-

Шифр, № подл. Подпись и дата Измен. Шифр, №

24392

ВЛ-Т(К-2-34)

Лист
5

Копировал

Формат А4

сменной работы (продолжительность смены 8,2 часа) на равнинной местности в летний период. Для составления калькуляций трудозатрат использован сборник ЕНПР 23 выпуск 3 "Воздушные линии электропередачи и строительные конструкции открытых распределительных устройств напряжением 35 кВ и выше" (I редакция). Энергостройтруд, Москва, 1983 г.

7. При привязке технологических карт к конкретному объекту необходимо уточнить отдельные технологические операции, объемы работ, калькуляции трудозатрат и расход эксплуатационных материалов в соответствии с условиями строительства.

8. При строительстве ВЛ в усложненных условиях, отличающихся от предусмотренных технологическими картами, к затратам труда и механизмов, кроме работ на полигонах следует применять следующие поправочные коэффициенты:

Особые условия	Поправочный коэффициент
На болотах и заболоченных землях	1,7
При выполнении работ в распутицу или на участках, залитых водой	1,35
в горных условиях или на косогорах (при крутизне ската более 1:5)	1,7
При сборке опор на фундаментах высотой более 1 м от поверхности земли	1,2
В зимних условиях для температурной зоны (согласно классификации, приведенной в общей части ЕНПР)	
I (январь-февраль)	1,08
II (декабрь-март)	1,13
III (ноябрь-март)	1,19
IV (ноябрь-март)	1,27
У (ноябрь-март)	1,29
VI (октябрь-апрель)	1,41

Ш.№ мед. 24392
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

9. До начала сборки опор должны быть выполнены следующие подготовительные работы, не учитываемые данными картами.

9.1. Закончено сооружение фундаментов согласно технологическим картам К-1-37.

9.2. Выбрана схема подъема опоры и определено место её выкладки.

Опоры на оттяжках собираются возле подножников в исходном для подъема положении. Сборка свободностоящих опор выполняется непосредственно на монтажных шарнирах.

9.3. Площадка сборки расчищена от деревьев, пней, кустарника и других предметов, мешающих производству работ.

9.4. Завезены в полном комплекте все детали опор согласно ведомости отправочных марок.

10. При производстве работ должны строго соблюдаться правила техники безопасности, приведенные в следующих нормативных документах:

10.1. СНиП III-4-80. "Правила производства и приемки работ. Техника безопасности в строительстве."

10.2. ССБТ. Государственные стандарты. "Система стандартов безопасности труда."

10.3. "Правила техники безопасности при производстве электро-монтажных работ на объектах Минэнерго СССР. Москва 1984 г.

10.4. "Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов. Госгортехнадзор СССР. 1978 г."

11. Сборку опор следует вести в полном соответствии с требованиями настоящих технологических карт, обратив особое внимание на соблюдение следующих правил техники безопасности.

11.1. Перемещение элементов весом более 50 кг осуществляется только механизированным способом.

11.2. Для доступа монтажников к сборочным узлам применяются подкладки высотой не менее 30 см.

ВЛ-Т (К-2-34)

Лист
7

Копировал

Формат А4

УИВ. № 24392. Подпись и дата. Измен. инв. №

II. Наводка и проверка совпадения болтовых отверстий производится только при помощи монтажных ломиков.

II.4. Расстроповка наведенных секций или деталей опор допускается только после их закрепления болтами в 50% от проектного количества, но не менее двух болтов в каждом узле.

Расстроповка устанавливаемых вертикально укрупненных плоскостей разрешается после их надежного расчаливания.

II.5. Средства подмащивания должны ежедневно осматриваться прорабом или мастером.

II.6. При работе с приставной лестницы на высоте более 1,3 м следует применять предохранительный пояс, прикрепленный к конструкции опоры или к лестнице при условии крепления её к опоре.

II.7. При подъеме элементов опоры и укрупненных секций используются стандартные стропы соответствующей грузоподъемности.

II.8. Границы опасной зоны, определяемые зоной возможного падения перемещаемых конструкций, должны быть обозначены хорошо видимыми предупредительными знаками.

I2. Специальные требования техники безопасности, связанные с особыми условиями производства работ/зона влияния действующих ВЛ, сложный рельеф местности и т.п./, оговариваются в ППР при привязке технологических карт к конкретному объекту.

I3. Все бригады по сборке опор должны быть оснащены приспособлениями, предусмотренными "Технологическим нормоконплектом средств малой механизации, ручного инструмента, приспособлений и инвентаря на сборку специальных опор ВЛ напряжением 35 кВ и выше из укрупненных секций на пикете", разработанным "Энергостройтрудом" 1984 г.

Шифр № по вкл. 24392
 Подпись и печать
 Дата, стр. №

ВЛ-Т (К-2-34)

Лист
8

Технологическая карта

ВЛ 500 кВ

Сборка металлических промежуточных
свободностоящих опор P1+I0, P2+I0

К-2-34-5

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта оставлена на сборку металлических промежуточных свободностоящих опор P1+I0, P2+I0.

1.2. Схемы опор с основными показателями представлены на рис. 5-1.

1.3. Картой предусматривается сборка опор на пикете из отдельных элементов.

1.4. В состав работ, рассматриваемых картой, входят :

1.4.1. Установка на подножки шарниров и присоединение к ним поясных уголков секций А I0 ствoла опоры.

1.4.2. Сборка нижней плоскости ствoла опоры из отдельных элементов.

1.4.3. Сборка траверс и ствoла опоры из отдельных элементов.

1.4.4. Выверка собранной опоры.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. До начала сборки опоры должны быть выполнены работы, указанные в пункте 9 общей части настоящего сборника, а также проверено качество металлических элементов, согласно требованиям проекта и СНиП.

2.2. Сборка опоры производится при помощи тракторного крана ТК-53 со стрелой ЦЗм.

ВЛ-Т(К-2-34)

Лист

60

Копировал

Формат А4

Лист № 60 из 60
27392
Связи с докум. №

2.3. План площадки для сборки опоры приведен на рис. 5-2.

2.4. Технологическая последовательность производства работ

2.4.1. Установить на подножки монтажные шарниры рис. 3-3 .

2.4.2. Произвести сборку нижней плоскости АЮ, I, П, Ш, IY и У секций с одновременным присоединением дюжных уголков А Ю к шарнирам.

2.4.3. Произвести в стороне сборки боковых граней АЮ, IY, Ш, П, I и АЮ секций.

2.4.4. Выполнить сборку У секции (траверсы) согласно рис. 3-4. Поочередно установив на ребро собранные боковые грани, соединить их с нижней плоскостью и расчалить от возможного падения с одной стороны за металлические сваи, с другой стороны за противоположный пояс нижней грани. Строповку боковых граней вести согласно рис. 3-5.

2.4.5. Установить элементы диафрагм и выполнить обрешетку верхней плоскости, предварительно убедившись в надежном раскреплении установленных боковых граней.

2.4.6. Выполнить сборку IY, Ш, П, I и АЮ секций согласно рис. 3-6, 3-7, 3-8, 3-9 и 3-10 в той же последовательности, что и секции У (траверсы), стыкуя в процессе сборки секции между собой. При обрешетке верхних плоскостей секций используются навесные и приставные лестницы, переходные мостики рис. 3-8.

2.4.7. Выполнить укрупнительную сборку тросостойки и пристыковать к траверсе опоры рис. 3-9.

2.4.8. Проверить собранную опору согласно допускам, приведенным на рис. 3-10.

2.5. При выполнении болтовых соединений необходимо соблюдать следующие требования:

2.5.1. Не допускается установка в несовмещаемые отверстия болтов меньшего диаметра.

2.5.2. Резьба болта должна находиться вне отверстий соединяемых

Лист № 23 подл.
24392
Лист
61
Формат А4

ВЛ-Т(К-2-34)

Копировал

Формат А4

элементов, а гладкая часть стержня не должна выступать из шайбы.

2.5.3. Гайки должны быть закреплены от самоотвинчивания за-
бивкой резьбы (закернивания^{см}) или с помощью втулочных шайб.

2.6. При сборке опор следует руководствоваться указаниями по технике безопасности, изложенными в п.п. 10, 11, 12 общей части.

Особое внимание обращается на следующее:

2.6.1. Для подъема секций необходимо применять стандартные стропы соответствующей грузоподъемности.

2.6.2. Перемещение крана с грузом на крюке разрешается только задним ходом со стрелой повернутой назад. При этом величина перевозимого груза не должна превосходить 0,75 от максимально допустимой величины груза на данном вылете.

2.7. Работы по сборке опоры выполняются звеном рабочих в составе

Профессия	Разряд	Кол., чел.
Электролинейщик	6	1
Электролинейщик	4	3
Электролинейщик	3	4
Электролинейщик	2	2
Машинист крана	6	1

Инв. № 24392
Подпись и дата
Взам. инв. №

ВЛ-Т(К-2-34)

Лист

62

2.8. Калькуляция трудовых затрат

Обоснование	Наименование работ	Ед. изм.	Норма времени на ед. изменения, чел.-ч.		Объем работ	P1+I0 Затраты труда чел.-ч.		Тип опор		P2+I0 Затраты труда чел.-ч.	
			Эл. лин.	маш.		Эл. лин.	маш.	работ	Эл. лин.	маш.	
											работ
При сборке на пикете из отдельных элементов											
ВНИР § 23-3-9 т.2 п.1 д,е п.2 д,е	Сборка промежуточных свободно- стоящих опор	I т	2,8	0,28	15,7	43,9	4,39	16,3	45,6	4,56	
		100 шт. болтов	14	1,4	18,56	259,84	25,98	18,88	264,32	26,43	
ИТОГО:						303,74	30,37	309,92	30,99		

2014 год
 24.10.2014
 Инженер
 Ивашкин И.В.

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Показатели	Тип опоры	
	P1+I0	P2+I0
Трудоемкость, чел.-дн.	40,7	41,6
Время работы механизмов, маш.-см.	3,7	3,8
Численность звена, чел.	II	II
Продолжительность, емен	3,7	3,8
Производительность за смену, опор	0,27	0,26

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Потребность в основных машинах, приспособлениях, оборудовании, инструменте и инвентаре (на одно звено)

Наименование	Тип	Марка ГОСТ	Кол. шт.	Примечание
Кран	тракторный	TK-53	1	ℓ стр. = 11,5 м
Шарнир	монтажный	черт. 656.00.00.000	2	
Лестница	приставная	№3 - 1980 168.00.00.000СБ	4	
Лестница навесная	навесная	по типу черт. 09С 258 ВЛ-ППР I л.33	6	H=6+13 м
Домкрат	реечный	РД-5	2	Q=5 т
Мостик	переходной	по типу черт. 09С 258 ВЛ-ППР I л.34	3	
Ключ	19 гаечный односторонний	284I-80E	4	
	22 то же	284I-80E	4	

Инв. № подл. Подпись и дата
24392

ВЛ-Т(К-2-34)	Искт 64
--------------	------------

				Продолжение	
Наименование	Тип	Марка ГОСТ	Кол. шт.	Примечание	
Ключ	24	гаечный одно- сторонний	284I-80 ^Б	6	
	30	то же	284I-80 ^Б	6	
	36	"	284I-80 ^Б	5	
Ключ	24	гаечный тор- цовый	2839-80 ^Б	2	
	30	то же	2839-80	2	
Строп	двухветевой	2СК-5 7000 25573-82	2		
Строп	четырёхветев.	4СК-5 7000 25573-82	2		
Трос	9, I-Y-I-H-I60	2688-80	1	$l=230$ м	
Звено	разъемное тре- угольное	PTI-5 25573-82	4		
Захват	крюковой	$K-1,6$ 25573-82	12		
Канат канат	капроновый	10293-77	2	ϕ II, I; мм $l=20$ м	
Скоба	строительная		40		
Подкладка	деревянная	9463-72	32	ϕ 200мм; $l=0,5$ м	
Свайка	металлическая	2590-7I	24	ϕ 20мм; $l=1$ м	

В перечень не включен бригадный инвентарь, предусмотренный та-
белем средств малой механизации.

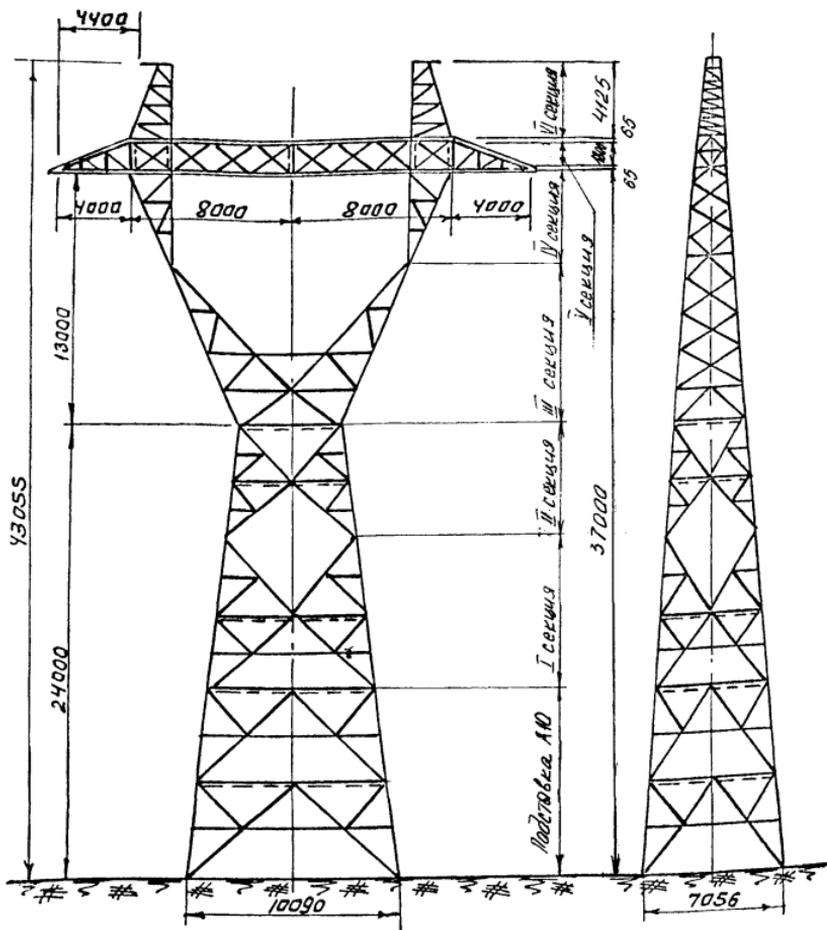
4.2. Потребность в эксплуатационных материалах

Наименование	Норма на один час работы, кг	Количество, кг при	
		типе опоры P1+I0	P2+I0
Дизельное топливо	6,2	188,3	192,2
Дизельная смазка	0,25	7,7	7,6

Шиф. № подл. Подпись и дата
 24392

ВЛ-Т(К-2-34).

Исх.
65



Техническая характеристика опоры

Тип опоры	P1+10	P2+10
Общий вес опоры, кг	15168,3	15850,3
Вес металла на опору, кг	15585,4	16353,5
Вес мотизов, кг	481,9	496,8
Количество болтов, шт	1856	1888
Количество марок, шт	790	790

Рис 5-1.

ВЛ-Т(К-2-34)

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. 24392

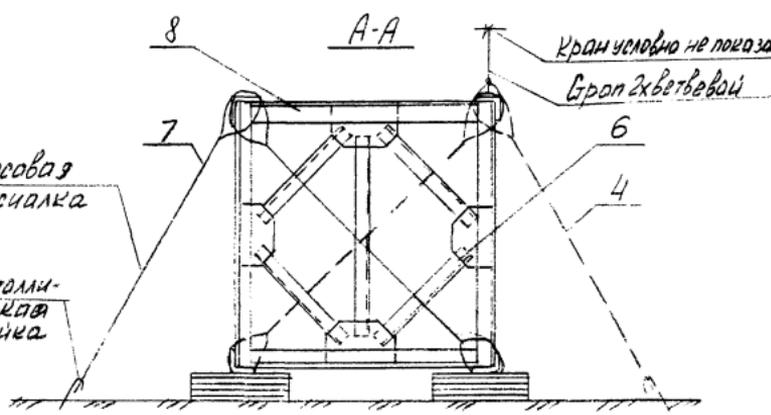
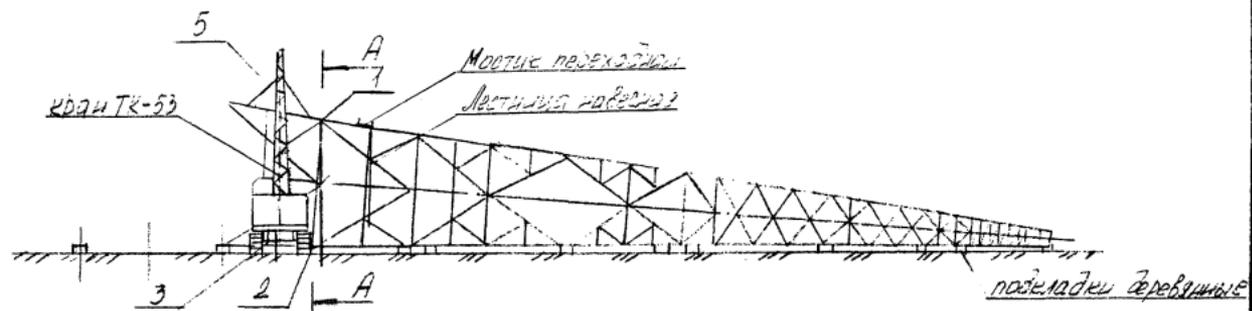
Лист 1/1

Л.02С 251К-50 П-Ч11 + 500

Копировать

Формат 11

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
24392		



Последовательность работ	Наименование работ
1,2	Сотыковать боковые грани секции между собой
3	Соединить боковую грань с нижней
4	Расчалить боковую грань растяжками
5	Растропить боковую грань
6	Установить элементы инварагм
7	Снять расчалки
8	Установить элементы верхней грань

Рис. 5-3. Сборка подставки А10 стоек опор Р1+10, Р2+10

ВЛ-Т (К-2-34)