

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное техническое управление по строительству
Всесоюзный институт по проектированию организации энергетического строительства
"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СООРУЖЕНИЕ ВЛ И ПС 35 + 1500 кВ

Монтаж унифицированных стальных опор ВЛ 500 кВ

СБОРНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

К-2-42

Сборка анкерно-угловых трехстоечных свободностоящих опор
УСК 500-I, УСК 500-I+5, УСК 500-I+13

Заместитель директора института

Г.Н.Элсибеген

Начальник отдела ЭМ-20

Е.Н.Коган

Главный инженер проекта

Н.А.Войничович

Москва 1989 г

33943 14.07.89

17.07.89
10.07.89
Ваш

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Общая часть	3
2. Технологическая карта К-2-42-1. Сборка анкерно-угловой трехстоечной свободностоящей опоры УСК 500-1	6
3. Технологическая карта К-2-42-2. Сборка анкерно-угловой трехстоечной свободностоящей опоры УСК 500-1+5	14
4. Технологическая карта К-2-42-3. Сборка анкерно-угловой трехстоечной свободностоящей опоры УСК 500-1+13	21

33943
 14.11.1954

ВА-Т(К-2-12)

ГИП Войничевич В.В. 15.01.54
 Н. конгр. Зубрицкая З.И. 12.07.54
 Нач. отд. Коган А.И. 10.07.54

Сборка анкерно-угловых
 трехстоечных свободностоя
 щих опор УСК 500-1,
 УСК 500-1+5, УСК 500-1+13

Стадия: Акт 2
 Листов 28
 Всесоюзный институт
 «ОРГАНВРОСТРОЙ»
 Отдел 3Н-20 г. Москва

Сл. инж. Емринова И.И. 5.5.54

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Сборник технологических карт разработан на сборку на шпикете анкерно-угловых трехстоечных свободстоящих опор, нормальных и повышенных.

2. Технологические карты рассчитаны на сборку опор УСК 500-I, УСК 500-I+5, УСК 500-I+I3, а также могут быть применены для опор УС 500-I, УС 500-I+5, УС 500-I+I3 и других опор, аналогичных по массе и габаритам.

Конструкции опор приняты по типовому проекту 3.407.2-155 Отделения дальних передач института "Энергосетьпроект".

3. Карты предназначены для использования в качестве руководства при производстве работ и составлении организационно-технологической документации (ПОС и ППР).

Технологические карты выполнены в соответствии с "Методическими указаниями по разработке типовых технологических карт в строительстве" Москва, Госстрой СССР 1987 .

4. Карты составлены для нормальных условий работы (равнинная местность, необходимые грунты, летний период, продолжительность рабочей смены 8,2 часа).

При применении технологических карт к конкретному объекту необходимо уточнить выполнение отдельных технологических операций, скорректировать объемы работ и технико-экономические показатели в соответствии с проектом ВМ и условиями строительства.

При строительстве ВМ в усложненных условиях на затраты труда и механизмов следует применять поправочные коэффициенты, приведенные в "Вводной части" ЕИИР сборник Е23 выпуск 3.

5. Картами предусмотрено ведение работ специализированными звеньями при поточном строительстве. Количество звеньев назначается в зависимости от заданных сроков строительства на основании графика производства работ, составляемого для конкретной ВМ с учетом технико-экономических показателей, приведенных в картах настоящего сбор-

ника.

6. Входной контроль качества металлоконструкций производится на шпикете непосредственно перед сборкой с целью выявления дефектов, возникших при транспортировке, складировании, погрузке и разгрузке.

К входному контролю относятся проверка соответствия конструкций, элементов и деталей рабочим чертежам, государственным стандартам и техническим условиям.

При входном контроле металлоконструкций проверяется:

- наличие паспортов завода-изготовителя с указанием типа опоры, марки и сертификата стали, марки электродов, даты изготовления, номеров элементов опор и даты отгрузки;
- наличие маркировки элементов опор, соответствующей схеме сборки;
- наличие защиты от коррозии;
- комплектность болтов, гаек и шайб, отсутствие на их поверхности трещин и раковин;
- прямолинейность болтов и отсутствие на них сбитой резьбы.

Подлежат устранению следующие обнаруженные дефекты:

- мелкие дефекты оцинковки металлических элементов допускается закрашивать;
- мелкие погнутости уголков правятся в холодном состоянии.

Элементы, не соответствующие требованиям рабочих чертежей, стандартов и технических условий, при невозможности устранения обнаруженных дефектов должны быть отбракованы.

Контроль в ходе работ выполняется руководствуясь схемой операционного контроля качества, приведенной на рис. 0-1.

При сборке стальных конструкций опор болтовые соединения должны отвечать следующим требованиям:

- не допускается установка в несоосные отверстия болтов меньшего диаметра;
- ось болта должна быть перпендикулярна плоскости соединяемых элементов;

ВЛ-7(К-2-42)

Лист
3

33943

Формат В3

- нарезная часть болта не должна находиться в теле соединяемых элементов более, чем на 1 мм, а гладкая часть болта не должна выступать из шайбы;
- головка болта и гайка должны плотно соприкасаться с плоскостями соединяемых элементов и шайб;
- гайки должны быть затянуты до отказа и закреплены от самоотвинчивания согласно проекту опоры;
- выступающая часть болта должна быть не менее 40 мм;
- шайбы должны устанавливаться, как правило, только под гайкой в количестве одной-двух;
- в случае недостатка резьбы разрешается в виде исключения кроме шайбы под гайку устанавливать одну шайбу под головку болта.

7. При сборке металлических опор должны строго соблюдаться правила техники безопасности, приведенные в следующих нормативных документах:

СНИП Е-4-80 "Правила производства и приемки работ. Техника безопасности в строительстве";

"Правила техники безопасности при производстве электромонтажных работ на объектах Минэнерго СССР" Москва, 1984 г.;

"Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзор СССР 1976 г.;

"Инструктивные указания по ТБ при эксплуатации тракторов и других механизмов, смонтированных на базе тракторов "Информэнерго 1977 г.;

"Типовая инструкция по охране труда для рабочих электролинейщиков на строительстве воздушных линий электропередачи" Москва 1987г.

Особое внимание следует обратить на требования, изложенные ниже:

- перемещение элементов весом более 50 кг осуществляется только механизированным способом;

- для доступа монтажников к сборочным узлам применяются подкладки высотой не менее 30 см и навесные лестницы;
- наводка и проверка совпадения болтовых отверстий производится только при помощи монтажных ломиков;
- 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;
- при подъеме элементов опоры используются стандартные стропы соответствующей грузоподъемности;
- границы опасной зоны, определяемые зоной возможного падения перемещаемых конструкций, должны быть обозначены хорошо видимыми предупредительными знаками;
- перемещение крана с грузом на крюке разрешается только задним ходом со стрелой, повернутой назад. При этом величина перевозимого груза не должна превышать 0,75% от максимально допустимой величины груза на данном вылете;
- при работе с навесной лестницы высотой более 1,3 м следует применять предохранительный пояс, прикрепленный к конструкции опоры или к лестнице при условии крепления ее к опоре.

Специальные требования техники безопасности, связанные с особыми условиями производства работ (в зоне влияния действующих ВЛ, сложный рельеф местности, естественные условия и т.п.), должны быть оговорены в ПНР при привязке технологических карт к конкретному объекту.

33943

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

К-2-42-3

СЮРКА АНКЕРНО-УГЛОВОЙ ТРЕХСТОЕЧНОЙ СВОБОДНОСТОЯЩЕЙ
ОПОРЫ УСК 500-I+I3

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

I.1. Технологическая карта разработана на сборку анкерно-угловой трехстоечной опоры УСК 500-I+I3 на пикете из отдельных элементов, а также применима для сборки опоры УС 500-I+I3 и других опор, аналогичных по массе и габаритам.

Эскиз опоры УСК 500-I+I3 приведен на рис. 3-1.

I.2. В состав работ, рассматриваемых картой, входят:

- сборка укрупненных монтажных элементов;
- сборка опоры из укрупненных монтажных элементов;
- выверка собранной опоры.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

2.1. До начала сборки опоры должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- устроены подъезды к пикетам;
- площадка сборки и складирования пакетов с деталями опоры должна быть расчищена от деревьев, пней, кустарника и других предметов, мешающих производству работ;
- закончено сооружение фундаментов;
- определены схема подъема и место выкладки опоры;
- завезены в полном комплекте все детали опор согласно ведомости отправочных марок;

- проверено качество металлических элементов согласно требованиям проекта и СНиП III - 18-75.

2.2. Последовательность производства работ по сборке стойки опоры на пикете.

2.2.1. Произвести сборку нижних плоскостей подставок С-I3, С-I2, Стойки С-II и тросостойки ТС-2 в непосредственной близости от фундамента.

2.2.2. Произвести укрупнительную сборку боковых граней тросостойки ТС-2.

2.2.3. Установить боковые грани тросостойки ТС-2 на нижнюю плоскость.

2.2.4. Установить диафрагму и обрешетку верхней плоскости тросостойки ТС-2.

2.2.5. Стойка С-II, подставки С-I2, С-I3 собираются в аналогичной последовательности.

2.2.6. Выполнить укрупнительную сборку траверсы ТР-3.

2.2.7. Пристыковать траверсу ТР-3 к тросостойке.

2.2.8. В аналогичной последовательности собрать две другие стойки опоры.

2.2.9. Проверить собранную опору согласно допускам, приведенным на рис.0-1.

2.3. После окончания сборки опоры прикрепить к одной из стоек табличку с номером и годом установки и плакат безопасности.

2.4. Укрупненные боковые грани ставятся на ребро вместе с установленными на них навесными лестницами и расчаливаются с одной стороны за противоположный пояс собранной нижней плоскости, с другой - за металлические свайки.

ВА-7(К-2-42)

Лист

21

Формат А3

33943

3. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И ПРИЕМКЕ РАБОТ

Входной и операционный контроль качества осуществляется согласно п.6 "Общей части" настоящего сборника.

4. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ЗАТРАТ ТРУДА, МАШИННОГО ВРЕМЕНИ И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ

Калькуляция затрат труда, машинного времени и заработной платы на сборку опоры приведена в таблице № 3-1.

5. ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

График производства работ на сборку опоры приведен в таблице № 3-2.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Потребность в механизмах, оборудовании, приспособлениях и такелаже на одно звено

Наименование	Марка, техническая характеристика, ГОСТ, № чертежа	Кол., шт.	Назначение
Кран автомобильный	КС-4561А	1.	Сборка опоры
Вилка рычажная	ЛПН 12-А	1	то же
Лестница навесная	Н=2+ 9 м	4	
Домкрат реечный	РД-5 Q=5 тс	2	Правка деталей, сборка узлов
Строп двухветвевой	2СК-2,0.8000 ГОСТ 25573-82	1	Строповка монтажных элементов
Канат капроновый	φ II, I мм $l = 20$ м ГОСТ 10293-77	4	Оттяжка и наведение монтажных элементов

Наименование	Марка, техническая характеристика, ГОСТ, № чертежа	Кол., шт.	Назначение	
Трос	φ 8,5 мм ГОСТ 3079-80	$l = 20$ м	3	Тросомно расчалки
Свайка металлическая	φ 20 мм ГОСТ 2590-71	$l = 0,5$ м	4	Крепление расчалок
Подкладка деревянная	φ 200 мм ГОСТ 9463-72	$l = 0,5$ м	35	Для выкладки опоры

В перечень не включаются инструмент, средства измерения и контроля, средства индивидуальной защиты, предусмотренные технологическим нормокомплексом.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Работы по сборке опоры следует производить в строгом соответствии с указаниями по технике безопасности, изложенными в п.7 "Общей части" настоящего сборника.

33943

8. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Нормативные затраты труда электролинейщиков, чел.-ч	729,6
Нормативные затраты труда машинистов, чел.-ч	121,6
Заработная плата электролинейщиков, р.-к	560-25
Заработная плата машинистов, р.-к	119-80
Продолжительность выполнения работ, смена	7,4
Выработка на одно звено в смену, опор-смена	0,13

33943

ВЛ-Т (К-2-42) Лист
23

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ЗАТРАТ ТРУДА, МАШИННОГО ВРЕМЕНИ И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ
НА СБОРКУ ОПОРЫ УСК 500-1+13

ТАБЛИЦА № 3-1

Наименование процесса	Коэффициент для пересчета на единицу времени	Единица измерения	Объем работ	Обоснование (ЕНиР и др. нормы)	Норма времени		Расценка		Затраты труда		Заработная плата		Время пребывания машин на объекте	Заработная плата машинистов с учетом пребывания машин на объекте, р.-м
					Электромонтаж КВВ, чел.-ч	Машинистов, чел.-ч (маш.-ч)	Электромонтаж КВВ, р.-м	Машинистов, р.-м	Электромонтаж КВВ, чел.-ч	Машинистов, чел.-ч (маш.-ч)	Электромонтаж КВВ, р.-м	Машинистов, р.-м		
Сборка анкерно-угловой опоры из отдельных элементов на пикете		1т	31,0	ЕНиР § Е23-3-8 табл.2, п.3,4	3,36	0,56	2-58	0-55	104,2	17,4	79-98	17-05		
		100шт. болтов	37,23		16,80	2,8	12-90	2-76	625,5	104,2	480-27	102-75		
									729,6	121,6	560-25	119-80		

33943

ВЛ-Т(К-2-42)

24

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО СБОРКЕ ОПОРЫ

УСК 500-I+I3

ТАБЛИЦА N 3-2

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОЦЕССА	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	ОБЪЕМ РАБОТ	ЗАТРАТЫ ТРУДА		ПРИНЯТЫЙ СОСТАВ ЗВЕНА	ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ПРОЦЕССА Ч/СМ	ЧАСЫ						
			ЭЛЕКТРОЛИ-НЕЙЩИКОВ, чел.-ч	МАШИНИСТОВ, чел.-ч (маш.-ч)			10	20	30	40	50	60	70
Сборка анкерно-угловой опоры из отдельных элементов на пикете	опора	I	729,6	121,6	Эл. линейщики 6 р.- I 5 р.- I 4 р.- 4 3 р.- 4 2 р.- 2 Машинисты 6 р.- I 5 р.- I	60,8 7,4	60,8 (14 чел.)						

33943

ВЛ-Т (К-2-42) 25

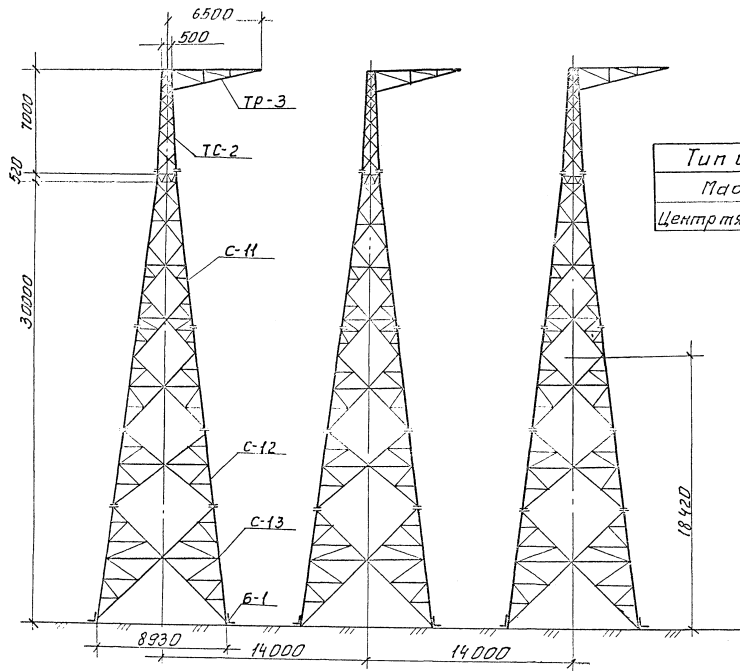


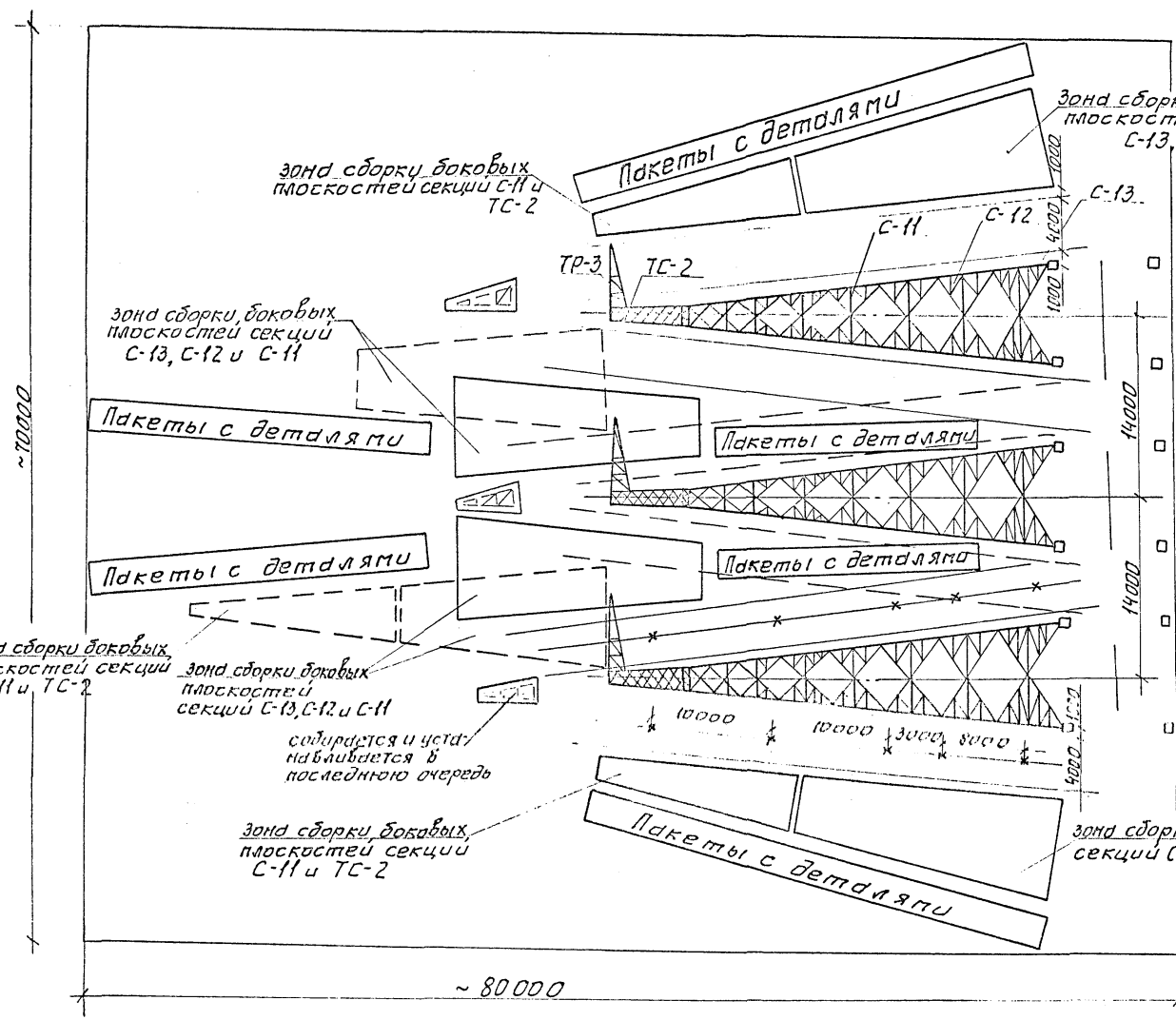
Рис. 3-1. Анкерно-угловая опора УСК 500-1+13.

ВЛ-Т (К-2-42)

Лист
26

Формат А3

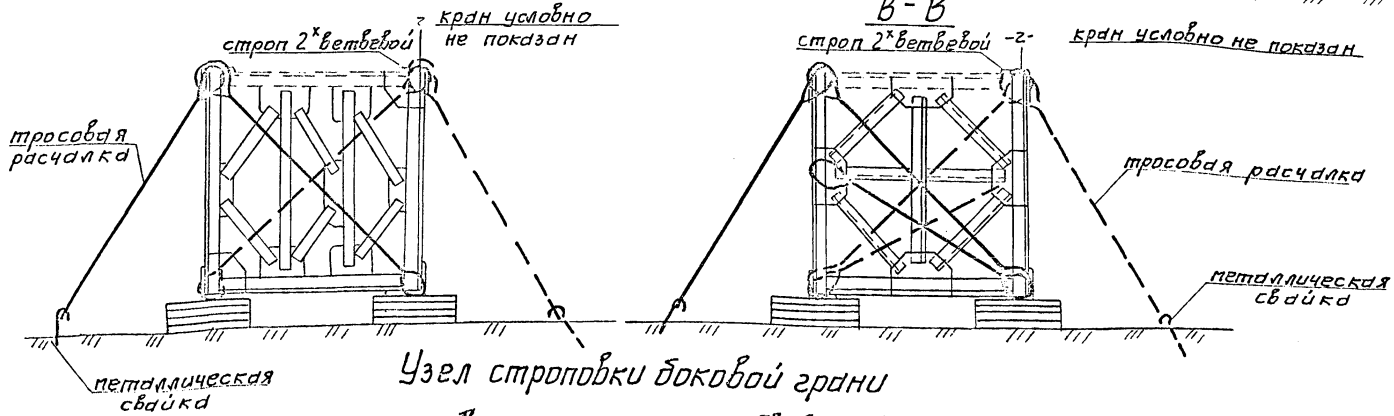
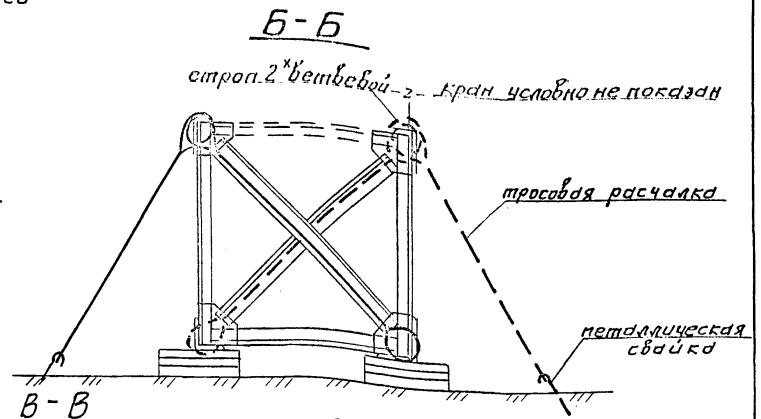
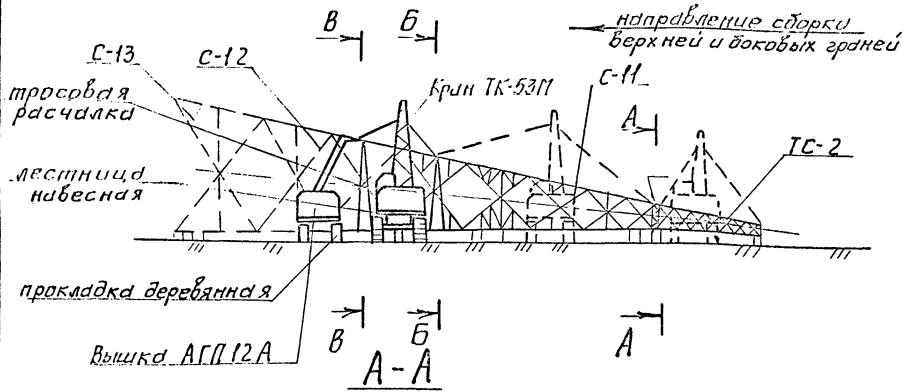
№ 3
35543



Условные обозначения

x стоянка крана
ось хода крана

Рис. 3-2 План площадки для сборки опоры ЧСК 500-1+13 на пикете



Узел строповки боковой грани

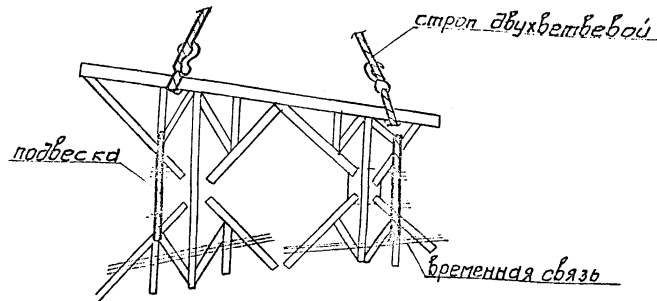


Рис. 3-3 Сборка анкерно-угловой опоры УСК-1+13

ВЛ-Т(К-2-42)