

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

Главное производственно-техническое управление по
строительству

Всесоюзный институт по проектированию организации
энергетического строительства

"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

(сборник)

К-2-30

СБОРКА ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ОПОР НА ОТТЯЖКАХ ПП 750,
ПН 750 И АНКЕРНО-УГЛОВЫХ ОПОР УС 750
(НОРМАЛЬНЫХ И ПОВЫШЕННЫХ)

МОСКВА 1984

Типовые технологические карты (сборник) К-2-30 разработаны
Отделом организации и механизации строительства линий элект-
ропередачи (ЭМ-20) института
"ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

Составители: Войнилович Н. А., Коган Е. Н., Ссорин Е. А.,
Титова В. А., Ерофеева Т. А., Канищева Г. В.

Карты разработаны в 1982 году, утверждены ГПТУ по строитель-
ству Минэнерго СССР, протокол № 62 от 16.03.83 г.

Сборник состоит из 4-х типовых технологических карт
на сборку промежуточных опор на оттяжках типа ПП 750,
ПН 750-I и анкерно-угловых опор УС 750 нормальных и
повышенных).

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
Общая часть	I
1. Типовая технологическая карта К-2-30-1 Сборка промежуточных опор ПП 750	4
2. Типовая технологическая карта К-2-30-2 Сборка промежуточных опор ПН 750-I	15
3. Типовая технологическая карта К-2-30-3 Сборка анкерно-угловых опор УС 750 (нормальных)	24
4. Типовая технологическая карта К-2-30-4 Сборка анкерно-угловых опор УС 750 (повышенных)	39

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Сборник К-2-30 состоит из четырех технологических карт на сборку промежуточных опор на оттяжках типа ПП 750, ПН 750-Г и анкерно-угловых опор типа УС 750, (нормальных и повышенных).

Конструкции опор приняты по типовому проекту института "Энергосетьпроект". Общие виды опор приведены на рис. 1-Г; 2-Г; 3-Г; 3-2; 4-Г.

2. Технологические карты служат руководством при сооружении линий электропередачи, а также пособием при проектировании производства работ.

3. Технологические карты предусматривают сборку промежуточных и анкерно-угловых нормальных опор тракторным краном ТК-53 или автомобильным краном К-162 на пикете.

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

4.1. Устройство подъездов к пикетам.

4.2. Расчистка площадок от деревьев, пней, кустарника и других предметов, мешающих производству работ.

4.3. Закончено сооружение фундаментов.

4.4. Выбрана схема подъема, служащая основанием для выкладки опоры при сборке.

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

5. Место сборки опоры назначается как можно ближе к исходному положению опоры перед подъемом.

6. Картами предусмотрена сборка опор при поточном строительстве ВЛ специализированными звеньями комплексной бригады. Количество звеньев определяется в зависимости от трудоемкости сооружения ВЛ и сроков строительства.

7. Технологические карты составлены исходя из односменной работы (продолжительность смены 8,2 часа) на равнинной местности, в летний период.

При привязке карт к конкретному объекту необходимо в зависимости от условий строительства ВЛ уточнить отдельные технологические операции, объем работ, трудозатраги и нормы расхода эксплуатационных материалов.

8. При сборке опор должны строго соблюдаться правила техники безопасности, приведенные в следующих нормативных материалах.

СН и П Ш -4-80 Правила производства и приемки работ.

Техника безопасности в строительстве.

ССБТ. Государственные стандарты. Система стандартов безопасности труда.

Правила техники безопасности при строительстве воздушных линий электропередачи Минэнерго СССР 1972 г..

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

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

9.1. Перемещение элементов весом более 50 кг осуществлять только механизированным способом.

9.2. Разрешается подлезать под собираемому опору лишь в тех случаях, когда под нее подведены прочные шпальные клетки/ или козлы. Для обеспечения доступа монтажников к сборочным узлам деревянные подкладки применять высотой не менее 30см.

9.3. Уравновешение, наводка и проверка совпадения болтовых отверстий должны производиться только с помощью монтажных домиков.

9.4. После наводки отверстий соединяемых деталей или секций необходимо обеспечить их устойчивое положение при помощи подкладок, а затем приступить к их закреплению болтами.

9.5. Расстроповка наведенных секций допускается только после закрепления болтами в 50% от проектного количества, но не менее двух болтов в каждом узле.

10. Специальные требования техники безопасности, связанные с особыми условиями производства работ (работы в зоне влияния действующих ВЛ, сложный рельеф местности, стесненные условия, прохождение ВЛ в районе подземных коммуникаций и т.д.), должны быть оговорены в ППР при привязке технологических карт к конкретному объекту.

11. В картах рассматривается вариант предварительной укрупнительной сборки секций промежуточных опор ПН и ПП на механизированном полигоне ПУСОМ-500/II 50, изготавливаемом Куйбышевским опытно-экспериментальным заводом института "Оргэнергострой".

Основной конструкторский документ I6773.00.00.000.

Указания мер безопасности I6773.00.00.000.ИЗ.

Сводная ведомость трудозатрат на сборку опор
ВД 750 кВ

Наименование работ	Состав звена	Механизмы	Трудозатраты, чел.-дн.					
			Продолжительность смен					
			III750	IV750-I	УС750-I	УС750-I+5	УС750-УС750-I+ -I+10	+15
Сборка опоры из отдельных эле- ментов и укруп- ненных на пикете секций	Элект.рольнейщик	6р-I						
	"	5р-2						
	"	4р-2						
	"	3р-4						
	"	2р-2						
Маш.крана	5р-I	Кран TK-53	39,93	45,7				
			3,3	3,81	-	-	-	-

	Элект.рольнейщик	6р-I						
	"	5р-2						
	"	4р-2						
	"	3р-4						
	"	2р-2						
Маш.крана	6р-I	Кран						
	5р-I	TK-53	-	-	140,8*	218,9	244,5	338,8
					11,7	16,8	29,8	41,25
		Кран K-I62						
Сборка опоры из сек- ций, укрупненных на полигоне	Элект.рольнейщик	6р-I						
	"	4р-3	34,7	39,8				
	"	3р-4	3,4	2,29				
	Маш.крана	5р-I						

*) кран TK-53 в сборке не участвует

Типовая технологическая карта

ВЛ 750 КВ
|
|
|

Сборка промежуточных опор
ПН 750-Г

К-2-30-2

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта разработана на сборку промежуточных опор на оттяжках ПН 750-Г.рис.2-1

1.2. В состав работ, рассматриваемых картой входят:

- 1.2.1. Укрупнительная сборка секций на пикете или полигоне
- 1.2.2. Выкладка и стыковка секций.
- 1.2.3. Присоединение оттяжек к опоре.
- 1.2.4. Выверка собранной опоры.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

А. На пикете.

2.1. До начала сборки опоры должны быть выполнены работы, указанные в пункте 4 "Общей части"

2.2. Сборка опоры производится при помощи тракторного крана ТК-53 со стрелой 11,5 м. План площадки см.рис.2-2 .

2.3. Технологическая последовательность производства работ:

2.3.1. Выполнить укрупнительную сборку секций опоры согласно рис.1-3.

Сначала вручную собираются две боковые грани секции, затем собранные грани устанавливаются краном на ребро и расчалываются за металлические свайки, вбитые в землю. После этого выполняется обрешетка нижней и верхней граней.

2.3.2. Произвести выкладку собранных секций краном со строповой их согласно рис.2-3;

2.3.3. Установить на фундамент опорный шарнир.

2.3.4. Произвести стыковку опорного шарнира и опорной секции.

2.3.5. Произвести стыковку свайкой стоек с затяжкой болтов.

2.3.6. Пристыковать к стойкам секции траверс и тросостойки.

2.3.7. Установить детали для крепления оттяжек, присоединить оттяжки к опоре, подвязав их нижние концы к стойкам.

2.3.8. Проверить собранную опору согласно допускам, приведенным на рис. 2-4.

2.4. Механизмы, приспособления и материалы для сборки опоры приведены на листах 20, 21.

2.5. Работы по сборке опоры выполняются звеном рабочих в составе:

Профессия	Разряд	Количество чел. на пикете	
		сборка опоры на элементах	сборка опоры на секциях
Электромонтеры	6	1	1
"	5	2	-
"	4	2	3
"	3	4	4
"	2	2	-
Машинист крана	5	1	1
Всего:		19	9

Б. На полигоне

2.6. Укрупнительной сборке на полигоне подлежат секции опоры согласно рис. 2-3.

2.7. До начала сборки элементы опоры должны быть рассортированы по маркам и уложены на стеллажи, а мелкие детали и метизы разгружены в контейнеры.

2.8. Последовательность сборки показана на рис. 2-3. Секции стоек опоры собираются на кантователе; траверсы, тросточки и нижняя секция - на тележках.

2.9. Укрупненные на полигоне секции доставляются на пикет, где выполняется сборка опоры согласно п.2.3.2 - 2.3.8 настоящей карты.

2.10. Калькуляция трудовых затрат

Обоснование	Наименование работ	Един. измер.	Объем работ	Норма времени на единицу измерения чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ чел.-час.
А. Сборка опоры на пикете из отдельных элементов					
Т-32 §19 пункт "а" К ₁ =1,1 на утяжеление опоры К ₂ =1,3 на сложность узлов	Сборка опоры на пикете	опор	I	374,7	374,7
	Итого:				374,7
	в том числе машинисты				31,5
Б. Сборка опоры на пикете на укрупненных секциях					
Техническая характеристика полигона 16773.00.00.000ПС К ₁ =1,15 на сложность узлов Т-32 §19 пункт "а" К ₁ =1,1 на утяжеление опоры К ₂ =1,3 на сложность узлов К ₃ =0,87 на индустриализацию сборки секций (журнал "Энергетическое строительство" 1977 г. №2 стр.14 таб.3)	Укрупнительная сборка секций	опор	I	$\frac{8,2 \times 16 \times 1,15}{2}$	75,4
	Сборка на пикете	опор	I	374,7 \times 0,87	75,4
	в том числе машинисты			250:9	27,8

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА СБОРКУ ОДНОЙ ОПОРЫ

Показатели	Един. измер.	Сборка на пикете из отдельных элементов		
		Сборка на пикете из секций, укрупненных на полигоне	Сборка на пикете из секций, укрупненных на полигоне	Сборка на пикете из секций, укрупненных на полигоне
Трудоемкость	чел.-дн.	45,7	9,2	30,6
Работа механизмов	маш.-см.	3,84	-	3,4
Численность звена	чел.	12	16	9
Продолжительность сборки опоры	смен.	3,81	0,5	3,4
Производительность звена за смену	опор	0,26	2	0,29

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Потребность в машинах, оборудовании, инструменте, приспособлениях и материалах на одно звено на пикете.

№ п/п	Наименование	Тип	Марка ГОСТ	Кол. шт.	Техническая характеристика
1.	Кран	тракторный	TK-53	1	стр.=11,5 м
2.	Лестница приставная		в-д РЭТО Мосэнерго	4	H=4 м
3.	Домкрат реечный		РД-5	2	Q=5 тс
4.	Дом стальной монтажный	ДМ-24А	ГОСТ 1045-73	2	
5.	Ключ гаечный односторонний	27	ГОСТ 2841-80	4	
6.	"	32	"	4	
7.	"	41	"	4	
8.	"	46	"	4	
9.	"	80	"	2	
10.	Ключ гаечный торцовый	27	ГОСТ 2839-80	2	
11.	"	32	"	2	
12.	"	41	"	2	
13.	"	46	"	2	
14.	Строп		ОСТ 208-5/РтI-5/К-I-4/9000	24.090.48-79	2

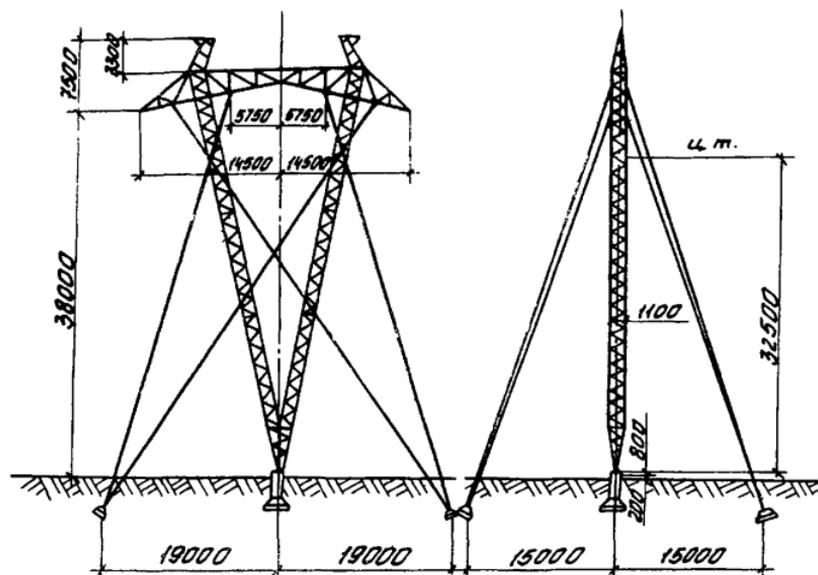
1	2	3	4	5	6
15. Строп 4СК-5/РтI-5/К-I-4/9000			ОСТ 24.090.48-79	2	
16. СтропУСКИ-3,2/3000			"	4	
17. Строп УСК2-3,2/1500			"	4	
18. Трос из каната \varnothing 5,1 (тросовые расчалки)			5,1-I-I-H-I60 ГОСТ 2688-80	8	
19. Свайка металлическая				8	\varnothing I6 =0,4 м
20. Скоба строительная				20	
21. Подкладка деревянная \varnothing 200 мм, м			ГОСТ 9463-72	2	Лесоматериал хвойных пород

В перечень не включен бригадный инвентарь, предусмотренный табелем средств малой механизации.

4.2. Потребность в эксплуатационных материалах.

Наименование	Един. измер.	Норма на один час ра- боты	На опору	
			при сборке из отде- льных эле- ментов	при сборке из секций
Дизельное топливо	кг	6,2	195,3	172,4
Дизельная смазка	"	0,25	7,87	6,95

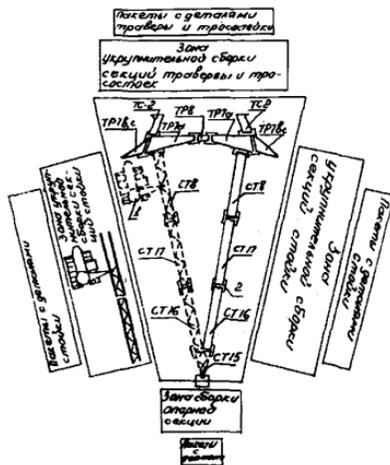
4.3. Материально-технические ресурсы для укрупнительной сборки на полигоне приведены в технической документации полигона.



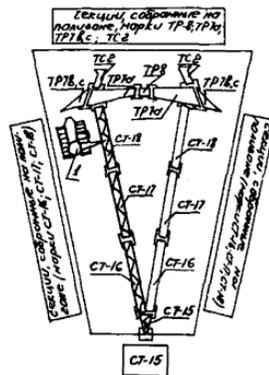
Масса опоры, т	10,8
в том числе:	
оттяжек	1,3
петизов	0,6

Рис. 2-1 Промежуточная опора на оттяжках
ПН 750-1 (проект СЗД ЭСп 10224 тм лист)

а) При укрупнительной сборке на пикете



б) При укрупнительной сборке на полигоне

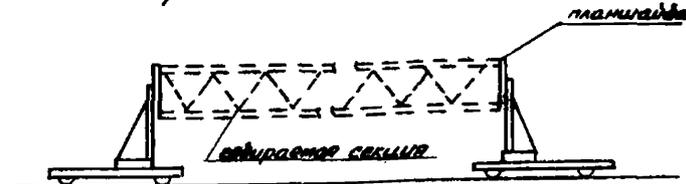


1-Кран, ТК-53;
2-Деревянные подкладки.

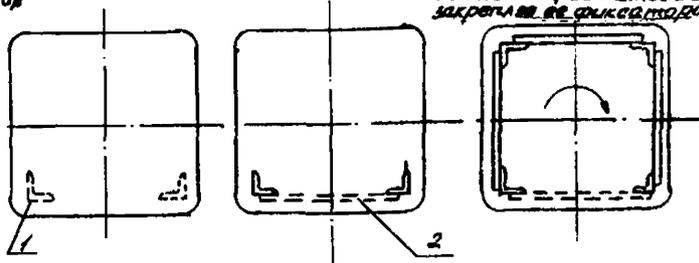
Рис. 2-2. Схема выкладки опоры ПН-750

Наименование укрупненной фермы		Эскиз	Размеры, мм			Масса кг	Кол. ферм на опору		
			a	a'	b			c	
Опорная секция СТ-15			2364	1100	200	4598	810,8	1	
Стойки	Нижняя секция СТ-16		1100	1100	11590	583,6	2	а) установка нижних поясных уголков с заклепками на планшетах на планшетах 20	
	Средняя секция СТ-17		1100	1100	11340	578,7	2		б) сварка нижней грани с закреплением раскосов
	Верхняя секция СТ-18		1100	1100	11830	558,6	2		
Траверсы ТР-7	I		1100	5577			147	2	
	II		9842	10050	1100		1664,2	2	
	III		1100	2600			78	2	
Траверса ТР-8			1200		1501		154,2	1	
Тросастойка ТС-2			1190	1100	3576		326,8	2	

Сварка секций тросов на кантователе



а) установка нижних поясных уголков с заклепками на планшетах на планшетах 20
 б) сварка нижней грани с закреплением раскосов
 в) последовательная сварка вставленных трех граней стальной планшетами кантователя через каждые 20°, закреплен в стыках торцом

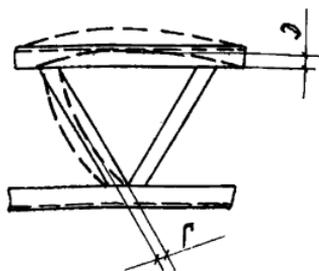
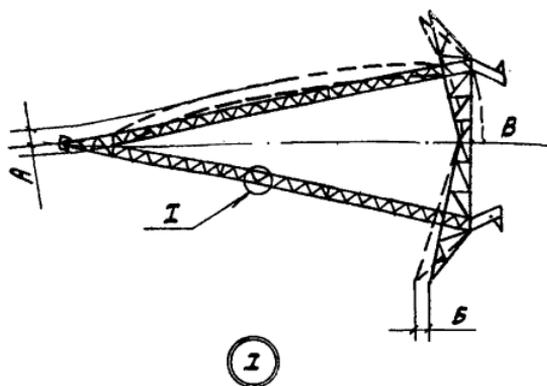


Сварка траверс и тросостоек на планшетах



1 - поясной уголок стойки
 2 - элемент грани стойки
 3 - грань траверс
 4 - деревянные прокладки
 Рис. 2-3 Укрупнительная сварка на полигоне опоры ПН-750

Рис. 2-4. Допускаемые отклонения при сборке опоры ПН 750-1



- А- Стрела прогиба (кривизна) ствола опоры - 60 мм.
 Б- Отклонение траверсы от горизонтальной оси - 195 мм.
 В- Стрела прогиба (кривизна) траверсы - 95 мм.
 Г- Прогиб элементов решетки в любой плоскости не более $1/750$ их длины.
 Д- Прогиб поясных уголков в пределах панели в любой плоскости не более $1/750$ их длины.