

Rationell stubbhantering under utförande av arbetsgata för gasledning

Gasprojekt G2, 1986

FUD

FORSKNING · UTVECKLING · DEMONSTRATION



Vattenfall

Rationell stubbhantering under utförande av arbetsgata för gasledning

Gasprojekt G2, nov. 1986

Vattenfall

FUD-RAPPORT

Från BYC2	Löpnummer 1986:	Datum 1986-11-18	Kl-nr BYC2-HM/EH-4261
Författare Hans Markgren		Huvudområde/Programområde/Projektområde Gasprojekt	
Rapporter kan lånas från Vattenfalls bibliotek Räcksta 162 87 VÄLLINGBY	Rapporter kan rokvireras från Statens Vattenfallsverk Älvkarlebylaboratoriet Dokumentationscentralen 810 71 ÄLVKARLEBY Tfn 026-88 100	Projektnummer 98452-05-004	
Vid/Utförande  K-E Karlsson	Godkänd  Tord Lindbo		
Sökord	Antal textblad	Antal bilagsblad	
<input type="checkbox"/> Only summary in English	<input type="checkbox"/> Whole report in English	<input type="checkbox"/> It exists a brochure in Swedish/English	<input type="checkbox"/> Other

Rubrik

RATIONELL STUBBHANTERING UNDER UTFÖRANDE AV
ARBETSGATA FÖR GASLEDNING

Sammanfattning

Projektets mål är att genom förändrad stubbhantering
erhålla planare och bärkraftigare arbetsgata till
lägre kostnad än vid konventionellt utförande.

Under 1986 års mitt introducerade verkstadsindustrin
en tillsattsutrustning för grävmaskiner. Med denna
utrustning kan uppställda mål uppnås då utrustningen
medger att endast den centrala stubbdelen avlägsnas
utan större påverkan av rotsystemet.

Delgives:

Vattenfalls avd. UX, cU, UP, UG, UL (3 ex), BEP, BEG,
BEL, BY, BYC, BYC2, BYC3, Biblioteket.

Rationell stubbhantering

Innehållsförteckning

- 1 Förord
- 2 Sammanfattning
- 3 Arbetsprogram
- 4 Bilagor
- 4:1 Produktblad Nybro Smide

FUD

**Rapport över rationell stubbhantering under utförande av
arbetsgata för gasledning**

1 Förord

Under anläggningskedet för en naturgasledning ställs höga krav på arbetsgatans beskaffenhet. Hög dagsproduktion, ca 1 000 m lagd rörledning, uppnås genom intensivt resursutnyttjande längs en arbetsgata med god framkomlighet och få störningsmoment.

Avgörande för hur hög dagsproduktion man kan uppnå är beroende av hur bra arbetsgata det är möjligt att utföra genom förekommande terängtypen.

En bra arbetsgata karaktäriseras av plan och bär kraftig yta, svårigheten att uppfylla båda dessa önskemål i skogsteräng belyses bäst genom en kortfattad arbetsbeskrivning.

Efter utförd skogsavverkning avbanas markytan i syfte att åstadkomma en plan arbetsgata, metoden resulterar genom att förekommande stubbar tillsammans med delar av rotsystemen slits upp, i att arbetsgatans bärighet nedsätts.

Stora fördelar skulle således uppnås om "stubben" kan avlägsnas utan att vidhängande rotsystem påverkas.

2 Sammanfattning

Uppföljning av utfört anläggningsarbete för sträckan Ingelstorp-Falkenberg visar att stubbröjningsproblemet fått en tillfredsställande lösning i och med introduktionen av en specialutrustad grävmaskin.

Tillsattsutrustningen, benämnd rotator, har genom starkt förbättrat rörelsemönster hos grävmaskinen lett till en utveckling av förekommande arbetsmetod mot att nu enbart avlägsna den centrala stubbdelen utan att rotdelen skadas nämnvärt.

Detta uppnås genom att rotatorns konstruktion medger en kontinuerlig skoprotation runt den centrala stubbdelen varvid rotsystemet avskärs och "stubben" kan avlägsnas.

Arbetsprogrammet avbrytes efter pkt 3:2 då eftersträvat resultat har uppnåtts med redan existerande maskintyper och utrustningar.

3 Arbetsprogram

3:1 Målsättning

Att med förändrad stubbhantering erhålla planare och bärkraftigare arbetsgata till lägre kostnad genom utverklig av nya eller modifiering av befintliga maskinresurser.

3:2 Marknadsöversikt

Litteraturstudier från liknande arbetsområden. Maskintillverkare kontaktas, tänkbara maskintyper utväljes med avseende på lämplighet och utvecklingspotential. Entreprenörer inom verksamhetsområdet kontaktas.

3:3 Fältförsök

Lämpligt försöksområde utses i samråd med maskintillverkare, varefter försök med borttagning (nedfräsning) av i arbetsgatan kvarstående stubbar utförs.

Befintliga maskintyper testas i syfte att fastställa kapacitet och ekonomi. Erhållen arbetsgata utvärderas med hänsyn till planhet och bärförmåga.

3:4 Utvärdering

Teknisk och ekonomisk utvärdering av försöksresultaten.

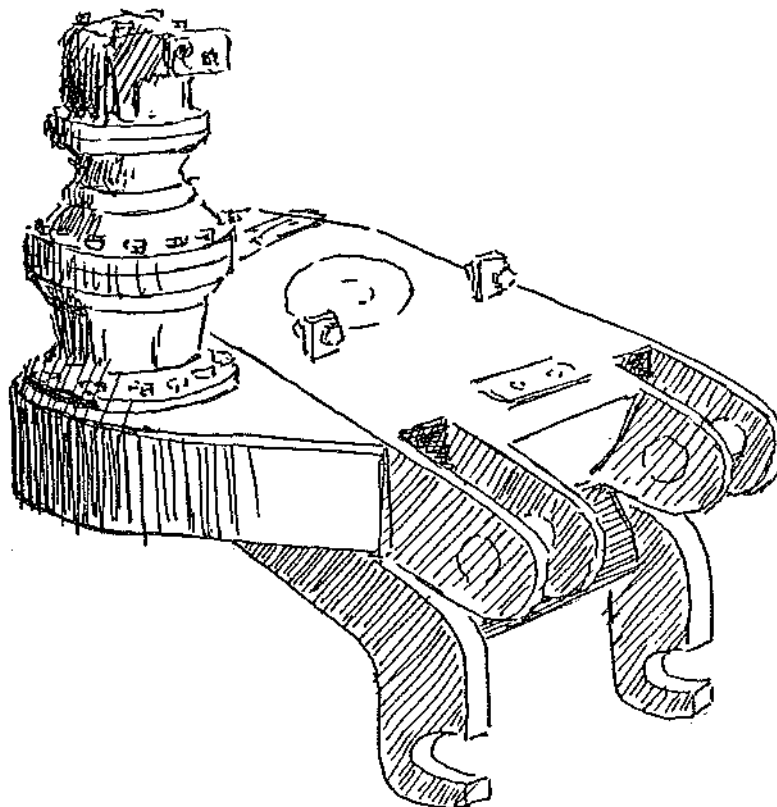
3:5 Rekommendationer

Förslag av lämplig maskintyp och utrustning.

3:6 Fortsatt arbete

Utvecklingspotentialen hos föreslagen utrustning fastställs.

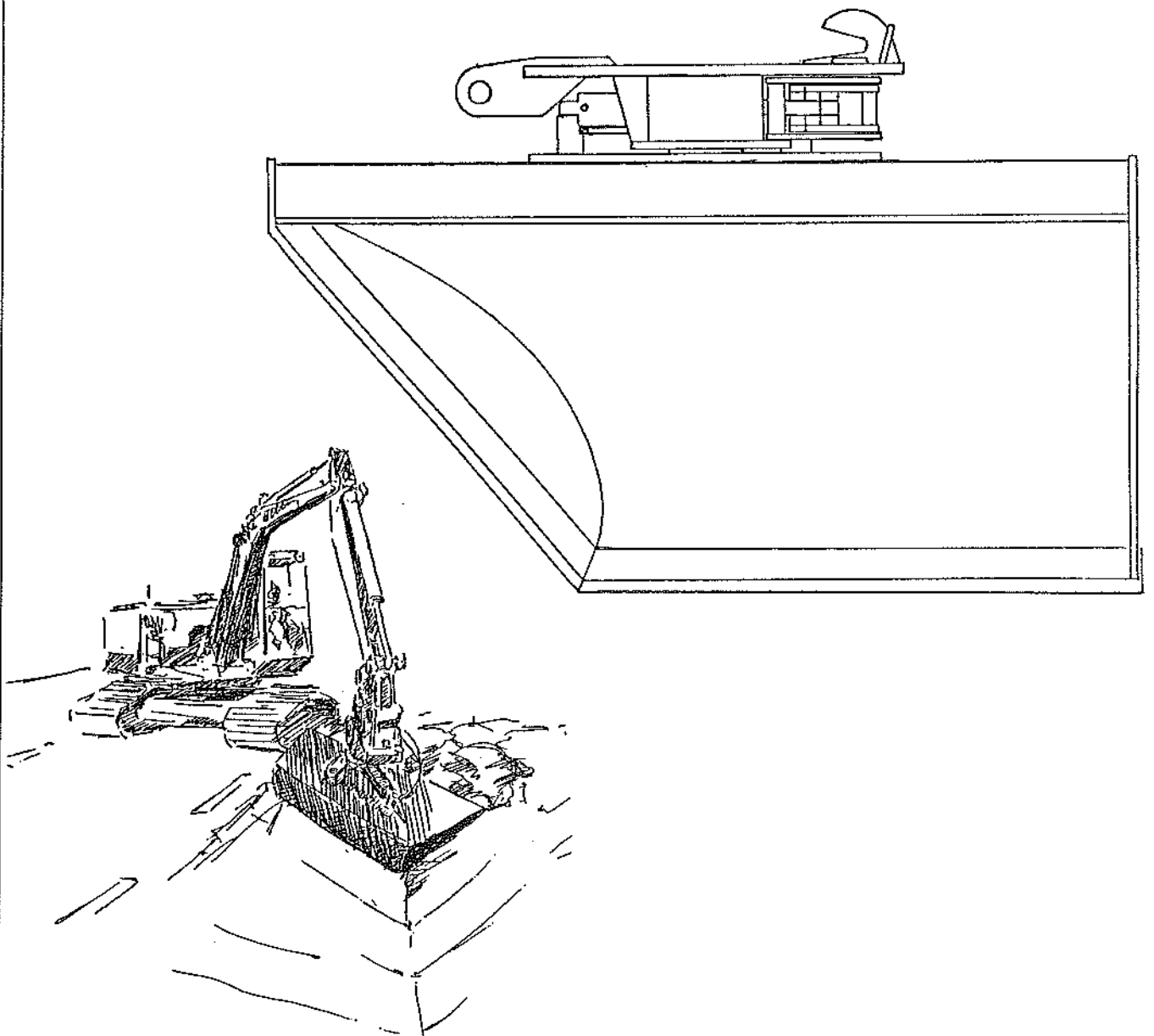
OÄNDLIGT ROTERBART MELLANFÄSTE



NYBRO SMIDE
COMPONENTA TOOLS DIVISION

BOFORS
WEAR PARTS
COMPONENTA TOOLS DIVISION

170⁰ VRIDBAR VÄGSLÄNTSKOPA



KREPARI AB

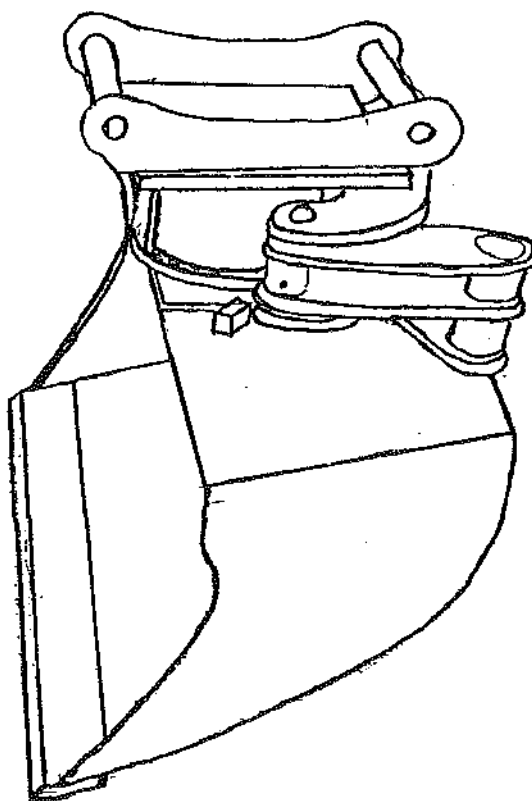
NYBRO SMIDE AB TEGELVÄGEN 1, 382 00 NYBRO
TELEFON 0481-140 50
TELEX 43114 NSAB

AB BOFORS WEAR PARTS BOX 700, 691 80 BOFORS
TELEFON 0586-844 00
TELEX 73441 BOPART S

NYBRO SMIDE
COMPONENTA TOOLS DIVISION

BOFORS
WEAR PARTS
COMPONENTA TOOLS DIVISION

170° VRIDBAR SLÄNTSKOPA



88 KRI/PART AB

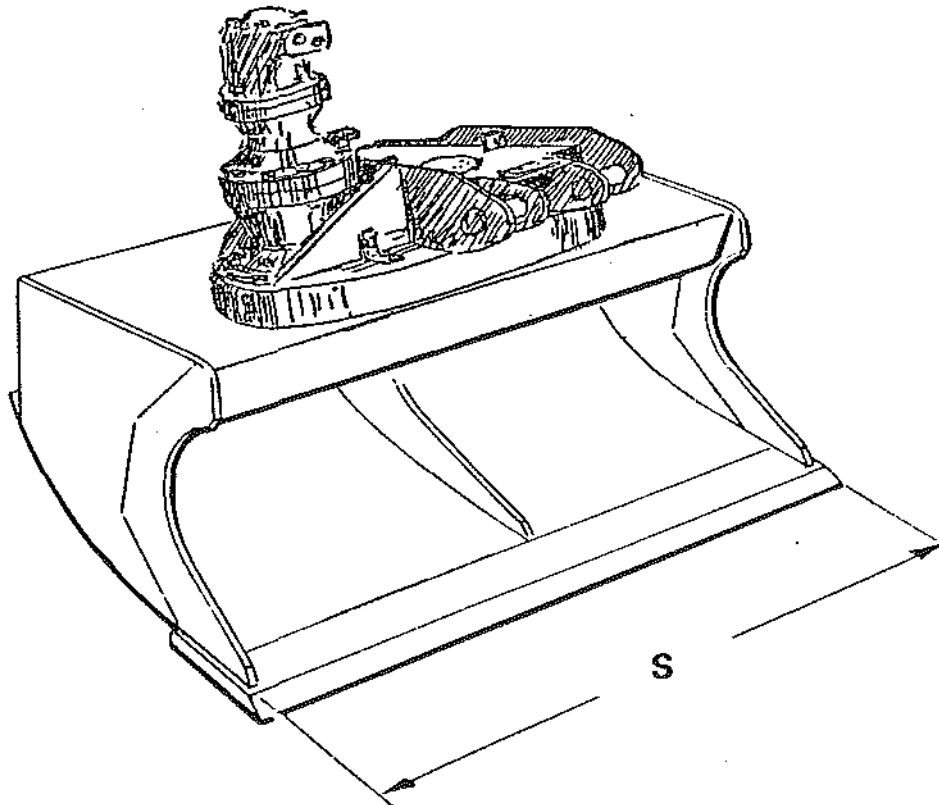
NYBRO SMIDE AB TEGELVÄGEN 1, 382 00 NYBRO
TELEFON 0481-140 50
TELEX 43114 NSAB

AB BOFORS WEAR PARTS BOX 700, 691 80 BOFORS
TELEFON 0586-844 00
TELEX 73441 BOPART S

NYBRO SMIDE
COMPONENTA TOOLS DIVISION

BOFORS
WEAR PARTS
COMPONENTA TOOLS DIVISION

360° ROTERANDE SLÄNTSKOPA



KRI-PART AB

NYBRO SMIDE AB TEGELVÄGEN 1, 382 00 NYBRO
TELEFON 0481-140 50
TELEX 43114 NSAB

AB BOFORS WEAR PARTS BOX 700, 691 80 BOFORS
TELEFON 0586-844 00
TELEX 73441 BOPART S