# 施工工艺工法 026电杆上路灯安装工艺

来源：网络 作者：紫竹清香 更新时间：2024-12-01

*电杆上路灯安装范围本工艺标准适用于架空线路水泥电杆上的路灯安装工程。施工准备2.1材料要求：2.1.1所采用的设备、器材及材料应符合国家现行技术标准的规定，并应有产品质量合格证。设备应有铭牌。2.1.2灯具：2.1.2.1配件应齐全，无机械...*

电杆上路灯安装

范围

本工艺标准适用于架空线路水泥电杆上的路灯安装工程。

施工准备

2.1

材料要求：

2.1.1

所采用的设备、器材及材料应符合国家现行技术标准的规定，并应有产品质量合格证。设备应有铭牌。

2.1.2

灯具：

2.1.2.1

配件应齐全，无机械损伤、变形、油漆剥落、灯罩破裂等现象。

2.1.2.2

灯头线截面不应小于：铜线—一1.0mm2；铝线——2.5mm2。

2.1.3

针式绝缘子：

2.1.3.1

瓷件与铁件应结合紧密，铁件镀锌良好。

2.1.3.2

瓷釉光滑，无裂纹、缺釉、斑点、烧痕、气泡或瓷釉烧坏等缺陷。

2.1.3.3

严禁使用硫磺浇灌的绝缘子。

2.1.4

绝缘导线：

2.1.4.1

不应有扭绞、死弯、断裂及绝缘层破损等缺陷。

2.1.4.2

引下线截面不应小于：铜线——1.5mm2；铝线—一2.5mm2；额定电压不应低于500V。

2.1.5

灯架、抱箍

2.1.5.1

表面应光洁，无裂纹、毛刺、飞边、砂眼、气泡等缺陷。

2.1.5.2

应热镀锌，遇有局部锌皮剥落者，除锈后应涂刷红樟丹及油漆。

2.1.6

螺栓：

2.1.6.1

螺栓表面不应有裂纹、砂眼、锌皮剥落及锈蚀等现象，螺栓与螺母应配合良好。

2.1.6.2

金属上的各种联结螺栓应有防松装置，采用的防松装置应镀锌良好、弹力合适、厚度符合规定。

2.1.7

其它材料：熔断器、绝缘绑线、软塑料管、橡胶布、黑胶布等。

2.2

主要机具：

2.2.1

滑轮、手锤、活扳手、尼龙绳。

2.2.2

水平尺、卷尺、脚扣、安全带、高凳等。

2.3

作业条件：

2.3.1

灯架制作已完毕。

2.3.2

架空线路施工已完成。

操作工艺

3.1

工艺流程：

灯架、灯具安装

→

配接引下线

→

试灯

3.2

灯架、灯具安装：

3.2.1

按设计要求测出灯具（灯架）安装高度，在电杆上划出标记。

3.2.2

将灯架、灯具吊上电杆（较重的灯架、灯具可使用滑轮、大绳吊上电杆），穿好抱箍或螺栓，按设计要求找好照射角度，找好平正度后，将灯架紧固好。

成排安装的灯具其仰角应保持一致，排列整齐。

3.3

配接引下线：将针式绝缘子固定在灯架上，将导线的一端在绝缘子上绑好回头，并分别与灯头线、熔断器进行连接。将接头用橡胶布和黑胶布半幅重叠各包扎一层。然后，将导线的另一端拉紧，并与路灯干线背扣后进行缠绕连接。

3.3.1

每套灯具的相线应装有熔断器，且相线应接螺口灯头的中心端子。

3.3.2

引下线与路灯干线连接点距杆中心应为400～600mm，且两侧对称一致。

3.3.3

引下线凌空段不应有接头，长度不应超过4m，超过时应加装固定点或使用钢管引线。

3.3.4

导线进出灯架处应套软塑料管，并做防水弯。

3.4

试灯：全部安装工作完毕后，送电、试灯，并进一步调整灯具的照射角度。

质量标准

4.1

保证项目：

灯架、灯具、金具的规格、型号、质量必须符合设计要求。导线连接必须紧密、牢固。

检验方法：观察检查和检查送电试验调整记录。

4.2

基本项目：

4.2.1

黑色金属金具零件防腐保护完整。

检验方法：观察检查。

4.2.2

灯位正确、固定牢靠，杆上路灯的引线应拉紧。灯具清洁，成排安装的排列整齐。

检验方法：观察检查。

成品保护

灯具安装后，应防止碰撞。

应注意的质量问题

6.1

引下线松弛。引下线与干线连接处未背扣或杆上操作时碰撞引下线。

6.2

灯具照射角度不准确。灯架安装固定不牢固，使灯臂横向位移或下倾。

质量记录

7.1

灯具、针式绝缘子、绝缘导线等产品出厂质量证明。

7.2

电杆上路灯安装工程预检、自检记录。

7.3

设计变更洽商记录、竣工图。

7.4

架空线路和杆上电气设备安装分项工程质量检验评定记录。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！