

浙江正泰新能源开发有限公司

Q/CNE G0410-2017

版本 A/0

施工图交底记录

表单号: RC/JD-01

工程名称	黄骅港 31MW 分布式光伏发电项目		
交底单位	浙江上宸建筑设计有限公司	交底人	周益霖
交底地点	黄骅项目	交底日期	2019.1.6
交底内容: 一、厂房加固施工图交底 本施工图适用于河北沧州黄骅荣昌汽车厂房结构补强项目, 本项目共 2 个生产厂房。 柱、梁、支撑、檩条、拉条等结构材质同原设计, 隅撑选用 Q235。焊接承重结构及重要的非焊接承重结构采用的钢材还应具有冷弯试验的合格保证。 Q235 材质间手工焊接采用 E43XX; Q345 材质间手工焊接采用 E50XX, Q345 钢板与 Q235 钢板相焊时, 按 Q235 钢板选择焊条, 手工焊接采用的焊条, 应符合现行国家标准《碳素焊条》(GB/T5117)或《低合金钢焊条》(GB/T5118)的规定。对直接承受动力荷载或振动荷载且需要验算疲劳的结构, 宜采用低氢型焊条。钢结构的制作与安装应符合《门式刚架轻型房屋钢结构技术规范》及《钢结构工程施工质量验收规范》中的有关规定。现场焊接两侧各 50mm 范围内暂不涂漆, 待现场焊完后, 按规定补漆。螺栓连接的摩擦面, 埋入砼内的钢构件表面, 密封的内表面等部位不应涂漆。对在施工中损失的部位应按上述要求补。安装螺栓如拆除, 孔的四周及孔壁也应按上述要求涂漆。钢结构在使用过程中应定期进行油漆维护。 二、施工要求及注意事项 1、材料加工切割部位应确保准确, 切口整齐, 切割前清除表面铁锈等, 切割后及时清理毛刺、熔渣。 2、所有构件在涂刷防锈涂料前, 必须将表面毛刺、铁锈、油污、焊渣等物清除干净, 使钢材的表面露出银色。 3、现场焊接两侧各 50mm 范围内暂不涂漆, 待现场焊完后, 按规定补漆。 参加人员意见及答复: 1、生产厂房西侧北柱受现场限制, 请设计单位另出补强详图。 2、现场将按设计要求组织现场施工。			
会签栏	参加单位和部门		参加人员
	浙江正泰新能源开发有限公司		李成光
	常州正衡电力工程咨询有限公司		李育
	浙江大成钢结构有限公司		何亚强
	浙江上宸建筑设计有限公司		周益霖

备注: 1、表单号命名规则: 项目名称的两个首字母/JD-01, 比如项目名称为恒伟乐家, 则编号为 L/JD-01

2、参加单位和部门原则有建设方开发、技术、工程等部门, 设计单位, 施工单位, 监理单位等