

御景江山4-3单元加装电梯工程

施 工 图 设 计（结构专业）

项目总负责人： 



ZXGC

中欣工程设计咨询（重庆）有限公司

ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co. Ltd.

设计资质等级：市政行业乙级；建筑行业（建筑工程）专业乙级。A350012440

2024年07月



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司
ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co., Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注
DESCRIPTIIONS

注 册 章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

南川御景江山4-3单元单元业主

工程名称
PROJECT

御景江山4-3单元
加装电梯工程

子 项
SUBITEM

图 名
TITLE

图纸目录

项目负责人 PROJECT INCHARGE	许国彪	许国彪
专业负责人 CHIEF INCHARGE	许国彪	许国彪
审 定 AUTHORIZED BY	刘生斌	刘生斌
审 核 APPROVED BY	许国彪	许国彪
校 对 CHECKED BY	刘生斌	刘生斌
设 计 DESIGNED BY	田野	田野
制 图 DRAWN BY	田野	田野

设计号 JOB NO.		版 次 EDITION NO.	01
图 别 DRAWING KIND	结施	比 例 SCALE	1:100
图 号 DRAWING NO.	GS-00	日 期 DATE	2024. 07

图 纸 目 录

中欣工程设计咨询（重庆）有限公司			工程名称:	御景江山4-3单元加装电梯工程		专业	结构
			子项名称:		工程编号		
	图 号	图 名	图幅	比例	备注		
	GS-00	图纸目录					
	GS-01	结构施工图设计总说明一	A2	1:100			
	GS-01a	结构施工图设计总说明二	A2	1:100			
	GS-02	焊接节点大样图	A2	1:100			
	GS-03	基础平面布置图	A2	1:100			
	GS-04	二层结构平面布置图	A2	1:100			
	GS-05	三~八层结构平面布置图	A2	1:100			
	GS-06	屋顶层结构平面布置图	A2	1:100			
	GS-07	结构立面图1	A2	1:100			
	GS-08	结构立面图2	A2	1:100			
	GS-09	结构大样图	A2	1:100			

一、工程概况									
1、工程名称：御景江山4—3单元加装电梯工程									
2、工程地点：南川区御景江山4—3单元									
3、本工程结构设计和抗震设计的类别及等级等见下表									
层数	高度	结构体系	结构设计				基础性质		
地下0层	24.85	钢框架结构	使用年限	安全等级	耐火等级	嵌固端	基础类别	设计等级	安全等级
地上8层			30	二级	二级	基础顶	筏板基础	乙级	二级
建筑抗震设防类别	抗震设防烈度	基本地震加速度值	设计地震分组	抗震等级	水平地震影响系数多遇地震	罕遇地震	场地类别	特征周期	阻尼比
丙类	6度	0.05g	第一组	四级	0.04	0.28	Ⅱ类	0.35s	0.04
4、本工程为老旧建筑 砌体结构新增钢结构电梯；在设计使用年限内未经技术鉴定或设计许可，不得改变结构的用途和使用环境。									
5、图中尺寸单位为：标高尺寸为米（m），其余尺寸为毫米（mm）。									
6、计算软件名称：YJK6.0.0									

二、设计依据									
1、甲方提供的设计技术要求。					2、《建筑结构设计标准》 GB/T 50105—2010				
3、《建筑结构可靠度设计统一标准》 GB 50068—2018					4、《建筑工程抗震设防分类标准》 GB 50223—2008				
5、《建筑结构的荷载规范》 GB50009—2012					6、《建筑抗震设计规范》 GB50011—2010(2016版)				
7、《建筑设计防火规范》 GB50016—2014（2018年版）					8、《冷弯薄壁型钢结构技术规范》 GB50018—2016				
9、《混凝土结构设计规范》 GB50010—2010（2015版）					10、《砌体结构设计规范》 GB50003—2011				
11、《建筑地基基础设计规范》 GB50007—2011					12、《混凝土结构加固设计规范》 GB50367—2013				
13、《混凝土结构后锚固技术规程》 JGJ145—2013					14、《钢结构防火涂料应用技术规程》 CEC524—90				
15、《钢结构焊接规范》 GB50661—2011					16、《多、高层民用建筑钢结构节点构造详图》 16G519				
17、《钢结构工程施工质量验收标准》 GB 50205—2020					18、《建筑钢结构防腐技术规程》 JGJ/T251—2011				
19、《钢结构超声波探伤及质量分级法》 JG/T203—2007					20、《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》 GB/T 8923—2011				
21、《钢与混凝土组合楼屋盖》 05SG522					22、《涂装涂料前钢材表面处理表面清洁度的目视评定》 GB/T8923.1~3				
23、《碳素结构钢》 GB/T700—2006					23、《优质碳素结构钢》GB/T699—2015				
25、《建筑结构用冷弯型钢管》 JG/T178—2005					26、《非合金钢及细晶粒钢棒条》GB/T5117—2012				
27、《彩色涂层钢板及钢带》GB/T12754—2006					28、《建筑用压型钢板》GB/T12755—2008				
29、《低合金高强度结构钢》GB/T1591—2008					30、《六角头螺栓 C级》 GB/T 5780—2016				
31、《钢结构设计标准》（GB 50017—2017）					32、《高层民用建筑钢结构技术规程》JGJ99—2015				
33、《既有住宅增设电梯技术标准》(DBJ50/T—358—2020)					34、《建筑与市政工程抗震通用规范》GB55002—2021				
35、《建筑与市政地基基础通用规范》GB55003—2021					36、《钢结构通用规范》GB55006—2021				
37、工程结构通用规范GB 55001—2021					38、《住宅电梯配置和选型及安装维护标准》（ DBJ50—253—2017 ）				
39、《既有建筑加装电梯钢结构井道》T/CQTX 0001—2020					40、《工程结构通用规范》GB 55001—2021				
41、《建筑与市政工程抗震通用规范》GB 55002—2021					42、《建筑与市政地基基础通用规范》GB 55003—2021				
43、《混凝土结构通用规范》GB 55008—2021									
44、《混凝土结构后锚固技术规程》JGJ345—2013					注：严格执行该规程第4.3.15条“未经技术鉴定和设计许可，不得改变后锚固连接的用途和使用环境”。				

三、设计荷载（使用中不得超过以下限值）

- 1、楼面活荷载标准值：3.50kN/m2，不上人屋面0.5kN/m2 ；
- 2、落地窗幕墙（按3米计算）：3.0kN / m；
- 3、电梯顶部吊钩荷载：35kN；
- 4、栏杆水平荷载：1.0kN / m；栏杆竖向荷载：1.5kN / m；
- 5、风载：基本风压(地面粗糙度为 B类) 0.40kN/m2 ；
- 6、梁、柱自重按自动计算；

四、结构材料选取

- 1、本工程结构钢材材性除满足本说明所列规范的要求外，尚应满足下列要求：
a.钢材的屈服强度实测值与抗拉强度实测值的比值不应大于0.85； b.钢材应有明显的屈服台阶，且伸长率不应小于20%；
c.钢材应有良好的焊接性和合格的冲击韧性。
- 2、本工程除图中特别注明外，所选用钢材（钢柱、钢梁、支撑、撑管等）均采用Q235B 钢，其屈服强度为235N/mm2。
- 3、钢筋采用HPB300级（fy=270N/mm2）、HRB400级（fy=360N/mm2），其钢筋的强度标准值应具有不小于95%的保证率,钢筋的抗拉强度实测值与屈服强度实测值的比值不应小于1.25，钢筋的屈服强度实测值与强度标准值的比值不应大于1.3；且钢筋在最大拉力下的总伸长率实测值不应小于9%。
- 4、主结构（钢梁梁、柱）均采用Q235B 钢材。
(1)Q235B 材质钢板板厚<16mm时抗拉、压、弯强度设计值215N/mm²,抗弯强度125N/mm²
(2)梁与柱刚性连接时，梁翼缘与柱翼缘间采用全熔透坡口焊缝，且应检验V形切口的冲击韧性，其冲击韧性在 —20时不低于27J。
(3)所有型钢均采用现行国家标准GB/T700—2006《碳素结构钢》中规定的Q235B 钢，对焊接结构用钢，应具有碳当量的合格保证；
(4)结构次梁、斜梁、支撑筋板等均采用Q235B 钢或与之等强的材料。
(5)柱脚螺栓，预埋板件均采用Q235B。
- 5、焊接材料选取
(1)焊接材料：不同强度的钢材焊接时，焊接材料的强度应按强度较低的材料选用
手工焊接用焊条：符合标准：Q235B 钢（GB5117—2012）； Q345钢(Mn16)：（GB5118—2012）
焊条型号：Q235B 钢：选用E4315,E4316
焊条型号：Q3455B 钢：选用E5015,E5016
- (2)埋弧自动焊接或半自动焊接用的焊丝和焊剂
a.焊丝应符合的标准：（GB/T14957—94）《熔化焊用钢丝》
b.焊剂应符合标准：（GB/T5293—99）《碳素钢埋弧焊用焊剂》或（GB/T12470—2003）《低合金钢埋弧焊用焊剂》的规定。

结构施工图设计总说明(一)

五、混凝土结构工程材料选取及施工相关要求

1.混凝土强度等级:C30(地下及屋面部分抗渗等级为P6级)								
种类	预拌(干混)砂浆							
卵石砂浆			DMM5.0 DMM7.5 DMM10.0					
			DPM5.0 DPM10.0 DPM15.0 DPM20.0					
			DSM15.0					
地面砂浆			DSM15.0					
序号	构件名称及范围		环境类别	保护层厚度(mm)	构件名称及范围		环境类别	保护层厚度
1	基础部分	外侧/内侧	二(b)	40				
2	剪力墙	地下室外/地下室内侧	二(b)/二(a)	25/20	框架柱	地下室外/地下室内侧	二(b)/二(a)	35/25
		地上室内/地上外侧	一/二(a)	15/20		地上室内/地上外侧	一/二(a)	20/25
注1: 混凝土保护层厚度指最外层钢筋外边缘至混凝土表面的距离, 构件中受力钢筋的保护层厚度不应小于钢筋的公称直径及并筋的等效直径。								
注2: 混凝土强度等级<C25时, 表中保护层厚度数值应增加5mm;								
注3: 当梁、柱、墙中纵向受力钢筋的保护层厚度大于 50mm时, 保护层内应配置?4@250x250抗裂钢筋网片, 且抗裂钢筋网片的要求后向内排列。								
注4: 异型柱、梁的混凝土保护层厚度, 按一般柱梁的要求处理。处于一类环境且混凝土强度等级不低于C40时, 异型柱纵向受力钢筋的混凝土保护层最小厚度可减少5mm。								
2.钢筋与混凝土结构的锚固及连接参照22G101-1~3系列图集执行。								
3.混凝土结构用普通钢筋、预应力筋及结构混凝土的强度标准值应具有不小于95%的保证率。								

六、钢结构制造

- 1.构件制作，安装允许偏差和验收应符合《钢结构工程施工工程》（GB50755—2012）《钢结构工程施工质量验收标准》（GB50205—2020）的规定。
- 2.本工程主要构件应在具有专门机械设备并有专门技术人员的钢结构制造厂中进行。该制造厂应具有可根据设计图的技术要求,完成制造详图设计，以满足制造、运工、制造钢结构能力,输和精确安装的要求。放样人员应阅读全部图纸，核对安装尺寸。画线时，应根据施工工艺要求，预估安装焊接以及加工焊接的
- 3.焊接钢柱、钢梁、钢支撑、钢管混凝土中的钢构件均应在工厂采用埋弧自动焊接成型,施焊工艺及板材上的坡口尺寸，应符合国家标准（GB985.1—2008）及GB50661—2011《钢结构焊接规范》的有关规定。焊接方法、工艺评定、试验内容和结果尚应得到监理单位的认可。
- 4.钢梁预留孔洞，按照设计图纸所示尺寸、位置，在工厂制孔，并按设计要求进行补强，在工地安装时,未经设计允许，不得以任何方法制孔。
- 5.梁柱上的加劲板，支承板等采用手工电弧焊在加工车间完成，施焊工艺及板材上的坡口尺寸，应符合（GB985.1—2008）的有关要求。
- 6.高强度螺栓应在车间内钻孔，制孔要求见国标《高层建筑钢结构设计与施工规范》及《钢结构高强度栓连接的设计、施工及验收规范》有关要求。
- 7.所有钢构件制作以前，需足尺放样，核对无误后方可下料制造。
- 8.板材气割或机械剪切下料后，对于需要进行边缘加工的零件，其刨削量不应小于2mm。
- 9.对于跨度较大的梁，应按有关要求起拱。对于起拱的构件，应在其顶部标识清楚，以免安装时出错。
- 10.对于钢管的焊接种类为：高频焊管。

七、钢结构连接

- 1.本工程柱分段位置,应根据施工时的实际制作能力,运输状况,吊装施工图而定,一般不超过12m。
- 2.梁与柱刚性连接时,柱在梁翼缘上下各600的节点范围内,焊接箱形柱壁板件间的连接焊缝,应采用坡口全熔透焊缝。其他部位可采取部分熔透的V形焊缝或I形焊缝。
- 3.柱拼接头上下各100mm范围内,箱形截面柱角部壁板间的焊缝，应采用全熔透焊缝。
- 4.箱形截面柱在与翼缘板对应位置设置的隔板应采用全熔透对接焊缝与壁板相连；与腹板可采用角焊缝连接。
- 5.框架梁、柱翼缘板、腹板与端板的连接，采用全熔透对接焊缝（手工电弧焊），施焊工艺及板材上的坡口尺寸应符合国家标准（GB985.1—2008）的有关规定。
- 6.所有钢梁横向加劲板与上翼缘板连接处，加劲板上端要求刨平顶紧后施焊。
- 7.柱脚处,箱形截面柱的壁板和加劲板、工字形截面柱的翼缘板、腹板和加劲板、梁支座支承板的下端要求刨平顶紧后施焊。
- 8.锚栓及安装螺栓应与垫板、底板点焊。本工程未特别注明植筋螺栓材质为Q345B(8.8级)
- 9.坡口焊施焊后，需在焊缝背面清除焊根后进行补焊，并保证焊缝质量。（衬板要切除）
- 10.主钢梁梁、柱、连接板焊接焊缝等级均为二级。
- 11.贴角焊缝的焊缝厚度除图中注明外，不小于6mm，长度均为满焊。
- 12.焊接原则顺序：
(1)尽量采用对称焊法，使焊接变形和收缩量最小
(2)收缩量大的部分先焊，收缩量小的部分后焊
(3)焊接过程应注意清渣,彻底清除焊根缺陷
(4)应使焊接过程加热量平衡
(5)严禁禁止无合格证书人员上岗操作。

八、钢结安装

- 1.钢结构的安装应按照《GB50205—2001》；
- 2.钢结构安装应根据设计文件和施工图编制施工组织设计；
- 3.结构安装前应对构件进行全面检查、核对，如构件数量、长度、垂直度、平整度等是否符合设计要求和规范要求；
- 4.钢结构安装前应对建筑物的定位轴线、基础轴线、标高和柱脚螺栓的位置、基础混凝土强度进行检查、核对，并按《GB50205—2001》检测和办理交接验收；
- 5.结构吊装时应采取适当措施以防止产生过大的扭转变形；
- 6.结构吊装就位后，应及时系系支撑及系杆，在未能系牢前，应设置临时风缆绳以保证结构的稳定性；
- 7.所有上部结构的安装必须在下部结构调整就位，并固定好后进行；
- 8.钢结构安装在校正、定位并形成空间刚度单元后应及时对柱底板和基础顶面的空隙采用无收缩的细石混凝土进行二次浇灌；
- 9.螺栓孔应采用钻成孔,安装时螺栓应自由穿入孔内,不得强敲敲打,并不得气割扩孔；
- 10.钢结构的梁柱等主要构件安装就位后，应立即校正、固定，当天安装的钢构件应形成稳定的空间体系；
- 11.利用安装好的钢结构吊装其它构件和设备时，应事先征得设计单位的同意。

九、钢结构的除锈、涂装、防火、防腐：

- 1.钢构件出厂前不需要涂漆部位：
(1)型钢混凝土中的钢构件； (2)高强度螺栓节点摩擦面 (3)箱形柱内的封闭区； (4)箱形柱内的封闭区； (5)箱形柱内的封闭区；
- 2.除上述所列范围以外的钢构件表面,均应在除锈后,涂刷防锈漆后方可出厂。
- 3.构件安装后需补涂漆部位：
(1)接合部的外露部位和紧固件,如高强度螺栓未涂漆部分；
(2)经碰撞磨损的工厂油漆部分；
(3)工地焊接区；
- 4.当应施工需要，必须要现场刷漆时，严格按照规范进行工艺处理（底漆、中漆、面漆按规范施工）。
- 5.构件涂装防锈要求：
(1)除锈：除锈待构件外，制作前钢构件表面均应进行喷射（抛丸）除锈处理，不得手工除锈，除锈质量等级应达到国标中的Sa2.5等级，按要求涂刷底漆后出厂。
(2)防锈涂层：底漆、中漆、面漆分别不低于两遍（干膜总厚度不小于125um）；
(3)当采用防火涂料时，涂防锈漆后，干膜总厚度为150微米,然后在其表面涂刷防火涂料（达到耐火极限要求）。
- 6.涂漆后的漆膜外观应均匀、平整、丰满而有光泽，不允许有咬底、裂纹、剥落、针孔等缺陷。涂层厚度用磁性测厚仪测定，总厚度应达到有关设计要求。
- 7.钢结构防火：
(1)本工程耐火等级为二级,要求钢构件耐火极限为:柱 2.5小时,梁1.5小时。
(2)所选用的钢结构防火涂料与防锈漆油漆（涂料）之间应进行相容性确定，合格后方可使用。
(3)防火涂料及保护层厚度应符合国家标准《钢结构防火涂料》（GB14907—2018）的规定。
- 8.钢结构防腐：
(1)防腐涂装：
a.全部钢结构可按下表进行涂装：
b.钢柱柱脚埋入混凝土的结合面及接触面、高强度螺栓连接的摩擦面、将施焊的部位以及工地焊缝周围30—50mm范围内不得预涂涂料。
c.现场连接焊缝两侧各50mm处及高强度螺栓接头部位安装前均不刷漆，安装后按上述涂装要求补涂。
d.构件在运输或安装过程中涂层如有碰撞、脱落等现象，按上述涂装要求补修。
e.钢结构使用过程中，应根据材料特性（如涂装材料使用年限）及结构使用环境条件（如遇雷雨大风后）等情况对结构进行必要维护（如对结构重新进行涂装、更换损坏构件等），以确保使用过程中结构安全。

十、钢结构验收

- 1.钢结构验收应严格按照《GB50205—2020》执行。
- 2.钢材、焊接材料、高强度螺栓连接、防腐涂料、防火涂料等的质量证明书、试验报告、焊条的烘焙记录(包括制作和安装)
- 3.钢构件出厂合格证和设计要作强度试验的构件试验报告；钢构件进场的全数检查记录；
- 4.规范规定的检测项目。

十一、地下工程施工要求：

- 1.土建施工时，应结合其它专业（如建筑、水道、电气、通风等）图纸进行施工。原则上，预埋件、预留插筋及地下管线等均应预埋，不得后需加设。
- 对于建筑构筑物基础标高以下的地下管网，必需在建筑构筑物基础施工以前预埋，对于漏埋的地下管网，施工时必须进行基坑支护才能施工。

十二、防雷接地构造要求：

- 1.本项目中新改扩建项目，屋面防雷应采用直径14mm镀锌圆钢与原建筑避雷带连接，并做好基础接地工作。

十三、其他

- 1.钢结构应每年做一次检查，每三年做一次保养维修；当使用环境不利时，应缩短保养时间。保养检查锈蚀部分，应采用钢丝球除锈，并刷防锈漆（三遍）再做面漆。
- 2.本图须结合建筑图、电梯安装工艺图及原建筑竣工图，由电梯安装和土建单位根据现场实际情况及电梯情况进行复核深化后方可施工。
- 3.钢结构与原结构连接施工时应采取避免损伤原结构的措施。板开孔（洞）应采用机械钻孔设备,尽量减少震动,对原有的钢筋混凝土梁、柱、板穿孔时,不得损坏其中钢筋。
- 4.施工中如发现原结构或相关工程隐蔽部位的构造有严重缺陷时,应暂停施工,在会同设计单位采取有效措施处理后方可继续施工。
- 5.施工单位应编制合理施工组织施工图，应预先采取安全措施。
- 6.通过有资质的设计审查机构审查合格后的施工图才能作为有效施工文件。
- 7.当地质条件复杂，现场实际情况和竣工图不一致时，请及时通知我院，不得擅自施工。
- 8.上述未尽事宜应按国家、当地地区现行有关设计及施工验收规范、标准、规程、规定执行。



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司

ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co., Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注

DESCRIPTIONS

注 册 章

REGISTERED STAMP

出 图 章

CHARTED STAMP

建设单位

CLIENT

工程名称

PROJECT

子 项

SUBITEM

图 名

TITLE

项目负责人

PROJECT INCHARGE

专业负责人

CHIEF INCHARGE

审 定

AUTHORIZED BY

审 核

APPROVED BY

校 对

CHECKED BY

设 计

DESIGNED BY

制 图

DRAWN BY

设计号

JOB NO.

图 别

DRAWING KIND

图 号

DRAWING NO.

版 次

EDITION NO.

比 例

SCALE

日 期

DATE

版权所有 不得翻印 签字齐全 盖章有效

结构施工图设计总说明(二)

一、危险性较大的分部分项工程：

依据住房城乡建设部令第37号：《危险性较大的分部分项工程安全管理规定》及建办质〔2018〕31号：住房城乡建设部办公厅关于实施《危险性较大的分部分项工程安全管理规定》有关问题的通知等文件要求，下表所列本工程项目分部分项工程属于危险性较大的分部分项工程，请建设、监理及施工单位根据相关文件精神依法依规办理。

表一：危险性较大的分部分项工程一览表

分部分项工程	序号	危险性较大的分部分项工程内容	危大工程相关参数简述	施工图中具体所在部位	建议及意见
基 坑 工 程	1	开挖深度超过3m(含3m)的基坑(槽)的土方开挖、支护、降水工程。	无		施工时须做好基坑放坡或支护， 应有相应岩土资质公司设计的基坑施工图
	2	开挖深度虽未超过3m，但地质条件、周围环境和地下管线复杂，或影响毗邻建、构筑物安全的基坑(槽)的土方开挖、支护、降水工程。	周围环境和地下管线复杂，或影响毗邻建筑物的基坑开挖。	基础	
模板工程及 支撑体系	3	各类工具式模板工程：包括滑模、爬模、飞模、隧道模等工程。	无		建议施工单位认真了解并领会 设计意图，根据自身实际情况 编制合理安全的专项施工方案
	4	混凝土模板支撑工程：搭设高度5m及以上，或搭设跨度10m及以上，或施工总荷载(荷载效应基本组合的设计值，以下简称设计值)10kN/m²及以上，或集中线荷载(设计值)15kN/m及以上，或高度大于支撑水平投影宽度且相对独立无联系构件的混凝土模板支撑工程。	无		
	5	承重支撑体系：用于钢结构安装等满堂支撑体系。	无		
起重吊装及 起重机械安 装拆卸工程	6	采用非常规起重设备、方法，且单件起吊重量在10kN及以上的起重吊装工程。	无		
	7	采用起重机械进行安装的工程。	无		
	8	起重机械安装和拆卸工程。	无		
脚 手 架 工 程	9	搭设高度24m及以上的落地式钢管脚手架工程(包括采光井、电梯井脚手架)。	脚手架搭设高度从室外地面起算超过24m。	电梯井道安装	
	10	附着式升降脚手架工程。			
	11	悬挑式脚手架工程。			
	12	高处作业吊篮。			
	13	卸料平台、操作平台工程。			
	14	异型脚手架工程。			
拆除工程	15	可能影响行人、交通、电力设施、通讯设施或其它建、构筑物安全的拆除工程。	无		
暗挖工程	16	采用矿山法、盾构法、顶管法施工的隧道、洞室工程。	无		
其 他	17	建筑幕墙安装工程。	无		
	18	钢结构、网架和索膜结构安装工程。	钢结构安装工程	电梯井道安装	
	19	人工挖孔桩工程。	无		
	20	水下作业工程。	无		
	21	装配式建筑混凝土预制构件安装工程。	无		
	22	采用新技术、新工艺、新材料、新设备可能影响工程施工安全，尚无国家、行业及地方技术标准的分部分项工程。	无		

表二：超过一定规模的危险性较大的分部分项工程一览表

分项工程	序号	危险性较大的分部分项工程内容	危大工程相关参数简述	施工图中具体所在部位	建议及意见	
深基坑工程	1	开挖深度超过5m(含5m)的基坑(槽)的土方开挖、支护、降水工程。	无		施工时须做好基坑放坡或支护， 应有相应岩土资质公司设计的基坑施工图	
	2	各类工具式模板工程：包括滑模、爬模、飞模、隧道模等工程。	无			
模板工程及支撑体系	3	混凝土模板支撑工程：搭设高度8m及以上，或搭设跨度18m及以上，或施工总荷载(设计值)15kN/m ² 及以上，或集中线荷载(设计值)20kN/m及以上。	无			
	4	承重支撑体系：用于钢结构安装等满堂支撑体系，承受单点集中荷载7kN及以上。	无			
起重吊装及起重机械安装拆卸工程	5	采用非常规起重设备、方法，且单件起吊重量在	无		建议施工单位认真了解并领会设计意图，根据自身实际情况编制合理安全的专项施工方案并提交专家论证通过	
	6	起重量300kN及以上，或搭设总高度200m及以上，或搭设基础标高在200m及以上的起重机械安装和拆卸工程。	无			
脚手架工程	7	搭设高度50m及以上的落地式钢管脚手架工程。	无			
	8	提升高度在150m及以上的附着式升降脚手架工程或附着式升降操作平台工程。				
	9	分段架体搭设高度20m及以上的悬挑式脚手架工程。				
拆除工程	10	码头、桥梁、高架、烟囱、水塔或拆除中容易引起有毒有害气体(液体)或粉尘扩散、易燃易爆事故发生的特殊建、构筑物的拆除工程。	无			
暗挖工程	11	采用矿山法、盾构法、顶管法施工的隧道、洞室工程	无			
其他	12	施工高度50m及以上的建筑幕墙安装工程	无			
	13	跨度36m及以上的钢结构安装工程，或跨度60m及以上的网架和索膜结构安装工程	无			
	14	开挖深度16m及以上的人工挖孔桩工程	无			
	15	水下作业工程	无			
	16	重量1000kN及以上的大型结构整体顶升、平移、转体等施工工艺	无			
	17	采用新技术、新工艺、新材料、新设备可能影响工程施工安全，尚无国家、行业及地方技术标准的分部分项工程	无			
说明：1、表一、表二是根据建办质〔2018〕31号：住房城乡建设部办公厅关于实施《危险性较大的分部分项工程安全管理规定》有关问题的通知中相关内容编制； 2、表中危大工程相关参数简述指基坑深度、建筑层高、跨度及荷载等。 3、本项目中危大工程以施工图所告知的具体内容和位置为准。施工单位应做进一步了解确认，若有疑问可以与设计方联系。 4、未尽事宜请按国家及广东省相关文件、规范及标准执行。						



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司
ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co. Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注
DESCRIPTIONS

注 册 章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

南川御景江山4-3单元单元业主

工程名称
PROJECT

御景江山4-3单元
加装电梯工程

子 项
SUBITEM

图 名
TITLE

结构施工图设计
总说明二

项目负责人
PROJECT INCHARGE

许国彪

专业负责人
CHIEF INCHARGE

许国彪

审 定
AUTHORIZED BY

刘生斌

审 核
APPROVED BY

许国彪

校 对
CHECKED BY

刘生斌

设 计
DESIGNED BY

田野

制 图
DRAWN BY

田野

设计号
JOB NO.

版 次
EDITION NO.

01

图 别
DRAWING KIND

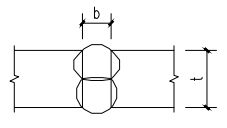
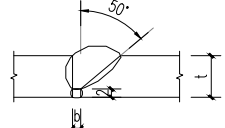
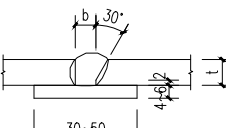
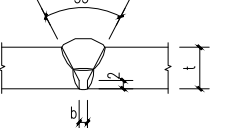
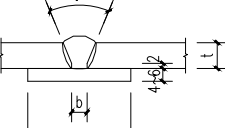
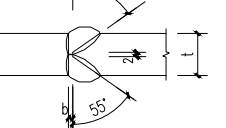
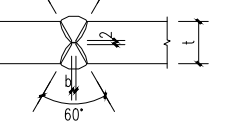
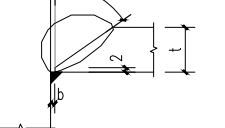
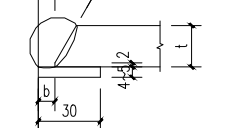
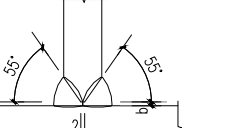
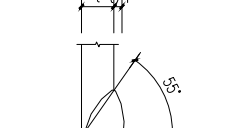
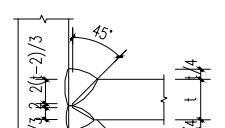
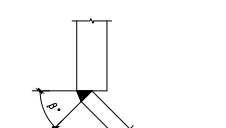
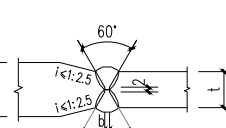
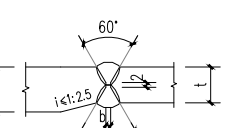
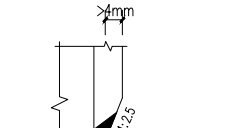
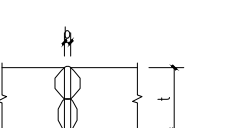
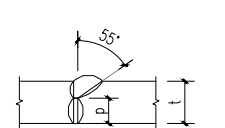
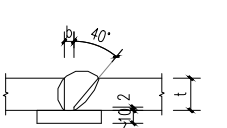
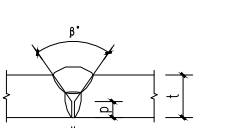
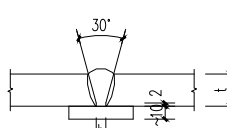
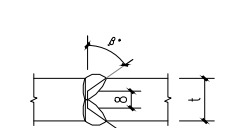
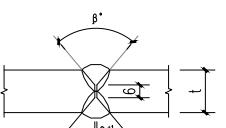
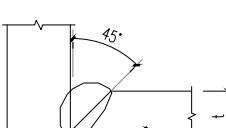
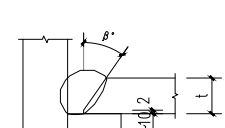
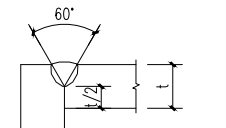
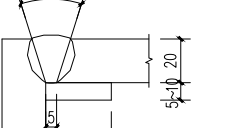
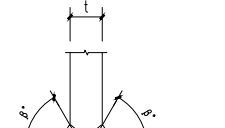
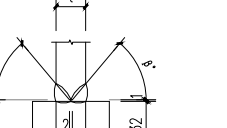
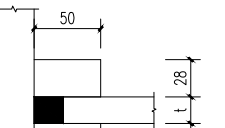
比 例
SCALE

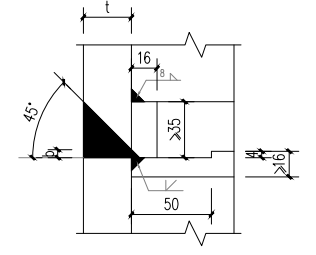
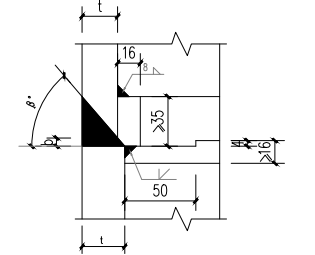
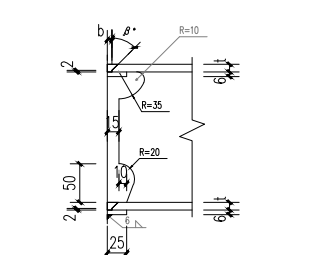
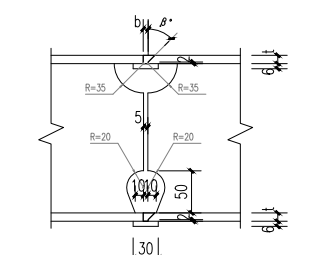
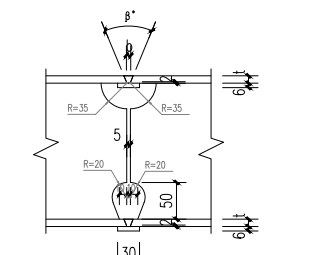
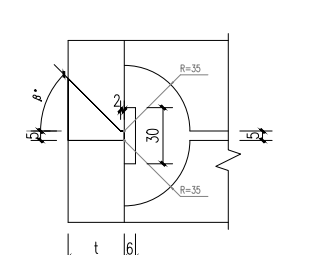
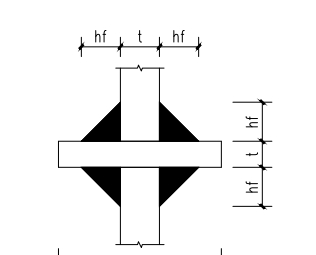
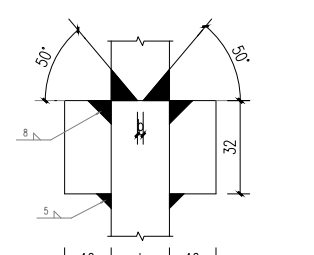
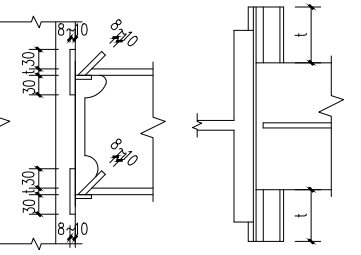
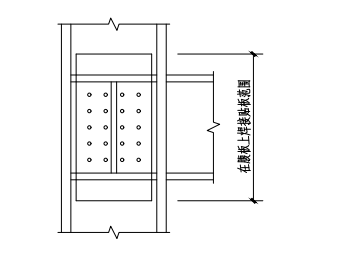
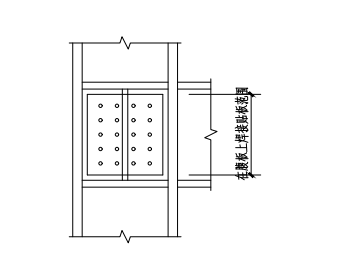
1:100

图 号
DRAWING NO.

日 期
DATE

2024. 07

① 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">≤6</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">l/2</td></tr></table>	t	≤6		b	l/2		② 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~9</td><td>10~16</td></tr><tr><td>b</td><td>1</td><td>2</td></tr></table>	t	6~9	10~16	b	1	2	③ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~9</td><td>10~15</td><td>16~26</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>8</td><td>9</td></tr></table>	t	6~9	10~15	16~26	b	6	8	9	④ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~9</td><td>10~16</td></tr><tr><td>b</td><td>1</td><td>2</td></tr></table>	t	6~9	10~16	b	1	2	⑤ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>13~26</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	13~26	β	45°	35°	b	6	9	⑥ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">12~30</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	12~30		b	2		⑦ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">16~60</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	16~60		b	2		⑧ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~10</td><td>11~20</td></tr><tr><td>b</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>h_{min}</td><td>4</td><td>5</td></tr></table>	t	6~10	11~20	b	1	2	h _{min}	4	5	⑨ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>12</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">6~9</td></tr></table>	t	>12		b	6~9		⑩ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">12~40</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	12~40		b	2				
t	≤6																																																																															
b	l/2																																																																															
t	6~9	10~16																																																																														
b	1	2																																																																														
t	6~9	10~15	16~26																																																																													
b	6	8	9																																																																													
t	6~9	10~16																																																																														
b	1	2																																																																														
t	6~12	13~26																																																																														
β	45°	35°																																																																														
b	6	9																																																																														
t	12~30																																																																															
b	2																																																																															
t	16~60																																																																															
b	2																																																																															
t	6~10	11~20																																																																														
b	1	2																																																																														
h _{min}	4	5																																																																														
t	>12																																																																															
b	6~9																																																																															
t	12~40																																																																															
b	2																																																																															
⑪ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~10</td><td>11~17</td><td>18~30</td></tr><tr><td>b</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>p</td><td>1</td><td>2</td><td>2</td></tr></table>	t	6~10	11~17	18~30	b	1	2	3	p	1	2	2	⑫ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>16</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	>16		b	2		⑬ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">≤16</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">45°</td></tr></table>	t	≤16		β	45°		⑭ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>t+4</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	>t+4		b	2		⑮ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>t+4</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	>t+4		b	2		⑯ 手工电弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>t+4</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">2</td></tr></table>	t	>t+4		b	2		⑰ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2"><12</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">0.1</td></tr></table>	t	<12		b	0.1		⑱ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>10~16</td><td>17~20</td></tr><tr><td>p</td><td>6</td><td>7</td></tr></table>	t	10~16	17~20	p	6	7	⑲ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>10~20</td><td>21~30</td><td>31~50</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td></tr></table>	t	10~20	21~30	31~50	b	6	8	10	⑳ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>10~16</td><td>17~24</td></tr><tr><td>β</td><td>70°</td><td>90°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>8</td></tr></table>	t	10~16	17~24	β	70°	90°	b	6	8
t	6~10	11~17	18~30																																																																													
b	1	2	3																																																																													
p	1	2	2																																																																													
t	>16																																																																															
b	2																																																																															
t	≤16																																																																															
β	45°																																																																															
t	>t+4																																																																															
b	2																																																																															
t	>t+4																																																																															
b	2																																																																															
t	>t+4																																																																															
b	2																																																																															
t	<12																																																																															
b	0.1																																																																															
t	10~16	17~20																																																																														
p	6	7																																																																														
t	10~20	21~30	31~50																																																																													
b	6	8	10																																																																													
t	10~16	17~24																																																																														
β	70°	90°																																																																														
b	6	8																																																																														
㉑ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>16~20</td><td>21~30</td><td>31~50</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td></tr></table>	t	16~20	21~30	31~50	b	6	8	10	㉒ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">20~30</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">55°</td></tr></table>	t	20~30		β	55°		㉓ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">20~40</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">80°</td></tr></table>	t	20~40		β	80°		㉔ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>10~15</td><td>16~20</td></tr><tr><td>h_{min}</td><td>4</td><td>6</td></tr></table>	t	10~15	16~20	h _{min}	4	6	㉕ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>>13</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	>13	β	45°	35°	b	6	9	㉖ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>>13</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	>13	β	45°	35°	b	6	9	㉗ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">16~40</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">60°</td></tr></table>	t	16~40		β	60°		㉘ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>19</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">50°</td></tr></table>	t	>19		β	50°		㉙ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td colspan="2">>19</td></tr><tr><td>β</td><td colspan="2">50°</td></tr></table>	t	>19		β	50°		㉚ 埋弧焊焊接接头  <table><tr><td>t</td><td>≤22</td><td>>25</td></tr><tr><td>G</td><td>22</td><td>25</td></tr></table>	t	≤22	>25	G	22	25			
t	16~20	21~30	31~50																																																																													
b	6	8	10																																																																													
t	20~30																																																																															
β	55°																																																																															
t	20~40																																																																															
β	80°																																																																															
t	10~15	16~20																																																																														
h _{min}	4	6																																																																														
t	6~12	>13																																																																														
β	45°	35°																																																																														
b	6	9																																																																														
t	6~12	>13																																																																														
β	45°	35°																																																																														
b	6	9																																																																														
t	16~40																																																																															
β	60°																																																																															
t	>19																																																																															
β	50°																																																																															
t	>19																																																																															
β	50°																																																																															
t	≤22	>25																																																																														
G	22	25																																																																														

㉛ 现场焊：锥形柱的焊接	㉜ 现场焊：锥形柱的焊接	㉝ 现场焊：工字形梁翼缘与柱的焊接	㉞ 现场焊：工字形梁翼缘的焊接	㉟ 现场焊：工字形梁翼缘的焊接	㊱ 现场焊：工字形柱翼缘的焊接	㊲ 现场焊：工字形柱翼缘板的焊接	㊳ 现场焊：工字形柱翼缘板的焊接																																																																					
																																																																												
<table><tr><td>t</td><td>≤36</td><td>>38</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>5</td><td>9</td></tr></table>	t	≤36	>38	β	45°	35°	b	5	9	<table><tr><td>t</td><td>≤36</td><td>>38</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>5</td><td>9</td></tr></table>	t	≤36	>38	β	45°	35°	b	5	9	<table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>>13</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	>13	β	45°	35°	b	6	9	<table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>>13</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	>13	β	45°	35°	b	6	9	<table><tr><td>t</td><td>6~12</td><td>>13</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr><tr><td>b</td><td>6</td><td>9</td></tr></table>	t	6~12	>13	β	45°	35°	b	6	9	<table><tr><td>t</td><td>≤36</td><td>>38</td></tr><tr><td>β</td><td>45°</td><td>35°</td></tr></table>	t	≤36	>38	β	45°	35°	<table><tr><td>t</td><td>6</td><td>9</td><td>12</td><td>14</td><td>16</td></tr><tr><td>h f</td><td>5</td><td>7</td><td>10</td><td>11</td><td>13</td></tr></table>	t	6	9	12	14	16	h f	5	7	10	11	13	<table><tr><td>t</td><td colspan="2">>19</td></tr><tr><td>b</td><td colspan="2">0~2</td></tr></table>	t	>19		b	0~2	
t	≤36	>38																																																																										
β	45°	35°																																																																										
b	5	9																																																																										
t	≤36	>38																																																																										
β	45°	35°																																																																										
b	5	9																																																																										
t	6~12	>13																																																																										
β	45°	35°																																																																										
b	6	9																																																																										
t	6~12	>13																																																																										
β	45°	35°																																																																										
b	6	9																																																																										
t	6~12	>13																																																																										
β	45°	35°																																																																										
b	6	9																																																																										
t	≤36	>38																																																																										
β	45°	35°																																																																										
t	6	9	12	14	16																																																																							
h f	5	7	10	11	13																																																																							
t	>19																																																																											
b	0~2																																																																											
㉜ 现场焊：引弧板加工大样	㉜ 柱腹板贴板(伸出节点域范围)补强塞焊孔的焊接	㉜ 柱腹板贴板(在节点域范围内)补强塞焊孔的焊接																																																																										
																																																																												
<table><tr><td>塞焊孔距L</td><td>>16</td></tr><tr><td>塞焊孔间距</td><td><2l √235/f_t ≥1mm</td></tr></table>	塞焊孔距L	>16	塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm	<table><tr><td>塞焊孔距L</td><td>>16</td></tr><tr><td>塞焊孔间距</td><td><2l √235/f_t ≥1mm</td></tr></table>	塞焊孔距L	>16	塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm	<table><tr><td>塞焊孔距L</td><td>>16</td></tr><tr><td>塞焊孔间距</td><td><2l √235/f_t ≥1mm</td></tr></table>	塞焊孔距L	>16	塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm																																																														
塞焊孔距L	>16																																																																											
塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm																																																																											
塞焊孔距L	>16																																																																											
塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm																																																																											
塞焊孔距L	>16																																																																											
塞焊孔间距	<2l √235/f _t ≥1mm																																																																											

规格	钻孔直径	钻孔深度	设计拔力	极限拔力	设计剪力	基座混凝土强度
M16x190	18mm	125mm	30KN	76KN	26KN	C20

说明：1. 应结合所购买的化学植筋螺栓说明书施工。
2. 施工前应对混凝土强度进行检测，不满足设计要求时应及时通知设计单位修改。

规格	钻孔直径	钻孔深度	设计拔力	极限拔力	设计剪力	基座混凝土强度
M16x190	18mm	125mm	30KN	76KN	26KN	C20

说明：1. 应结合所购买的化学植筋螺栓说明书施工。
2. 施工前应对混凝土强度进行检测，不满足设计要求时应及时通知设计单位修改。



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司
ZhongXin Engineering Design Consulting(Chongqing) Co. Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注
DESCRIPTIONS

注 册 章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT 南川御景江山4-3单元单元业主

工程名称
PROJECT 御景江山4-3单元
加装电梯工程

子 项
SUBITEM

图 名
TITLE 焊缝图列

项目负责人 PROJECT INCHARGE	许国彪	许国彪
专业负责人 CHIEF INCHARGE	许国彪	许国彪
审 定 AUTHORIZED BY	刘生斌	刘生斌
审 核 APPROVED BY	许国彪	许国彪
校 对 CHECKED BY	刘生斌	刘生斌
设 计 DESIGNED BY	田野	田野
制 图 DRAWN BY	田野	田野

设计号 JOB NO.		版 次 EDITION NO.	01
图 别 DRAWING KIND	结施	比 例 SCALE	1:100
图 号 DRAWING NO.	GS-02	日 期 DATE	2024. 07

版权所有 不得翻印 签字齐全 盖章有效



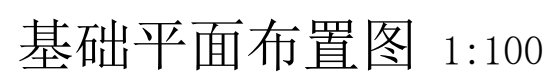
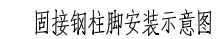
设计资质等级: 工程设计 建筑行业乙级
资质证书号: A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附注



说明

1. 预埋锚栓允许偏差: $\pm 5\text{mm}$, 高差 $0 \sim +20\text{mm}$, 预埋时须使用定位模板
2. 锚栓构件材质: Q235B, 锚加工螺纹长度允许误差 $0 \sim +20\text{mm}$.
3. 钢结构安装前土质基础应符合下列规定:
 - (1): 基础混凝土强度达到设计要求的70%.
 - (2): 基础周围回填实完毕.
- (3): 基础的轴线标志和标高基准点准确、齐全.
4. ± 0.000 标高为室内标高.



基础说明：

- | | |
|--------------------|---|
| 1、 | 本工程基础根据原竣工图岩土工程勘察报告进行设计,选取粉质粘土为基础持力层;基础要求地基承载力特征值达到15kPa及以上。基坑开挖后若达不到要求,须进行基础换填相关处理,超挖部分需采用级配砂石或C15素混凝土换填至设计标高,具体以现场实际情况为准。 |
| 场地类别:Ⅱ类,基础设计等级:乙级。 | |
| 2、 | 本工程基础采用材料:筏板、挡土墙C30砼混凝土(抗渗等级P8级);HPB300钢筋,HRB400基础钢筋保护层厚度40mm。 |
| 3、 | 本工程筏板基础厚度为500mm。基础垫层采用C20。 |
| 4、 | 基础底板顶标高初定为-1.500m,基础底面必须夯实,如现场开挖与设计不符(如存在软弱层,土夹石层,建筑垃圾回填层),应立即通知设计地勘等相关单位。 |
| 5、 | 施工过程中基坑不应泡水,雨季或者地表水比较丰富的情况应提前做好降水措施。 |
| 6、 | 施工过程中应选择合适的施工工具和设备(碾压应采用机械设备,人工碾压无法达到设计效果),并做好相应的施工工艺施工图。 |
| 7、 | 承载力特征值应由实验确定,实测值不得低于设计值。 |
| 8、 | 基础开挖应注意保护周边建筑,不得野蛮施工;施工期间应做好周边建筑物的监控工作,避免对原建筑物造成损伤。 |
| 9、 | 本图可参照《22G101》使用。 |
| 10、 | 全部基础施工应符合现行有关规程,规范的相关要求。本说明未述及者,均按国家有关现行规范办理。 |
| 11、 | 施工时应与电梯厂家技术人员密切配合,控制好井道的几何尺寸,并作好相应的预留预埋。 |

版权所有 不得翻印 签字齐全 盖章有效



设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER:A350012440

附 注

注册章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

工程名称

子 项
SUBITEM

图名	TITLE
----	-------

项目负责人
PROJECT INCHARGE

专业负责人
CHIEF INCHARGE

审 定
AUTHORIZED BY

审 核
APPROVED BY

校 对	
CHECKED BY	
日 期	

设计	图
DESIGNED BY	
制图	图

制 图	DRAWN BY	
设 计	设 计	日

图 别	
-----	--

DRAWING KIND	图号
图号	图号

版权所有 不得转载

许国彪	许国彪
-----	-----

许国彪	2013
-----	------

刘生斌	刘生斌
-----	-----

许国彪	2013
-----	------

刘生斌	刘生斌

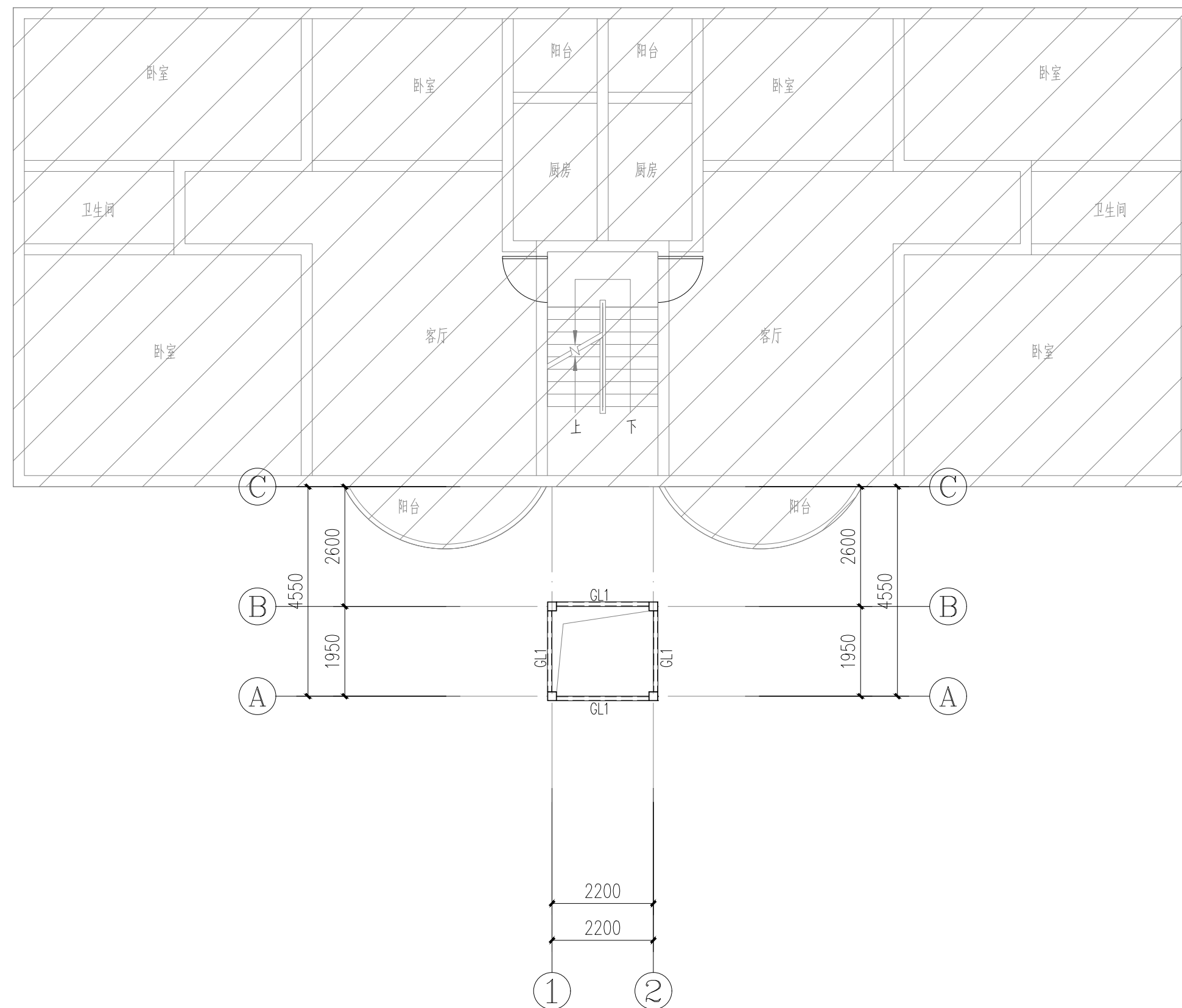
田野	10/9
	2/3

田野	1014
臨	次

版次	01
EDITION NO.	
比例	

SCALE	1.10
CS-04	日期 2024

DATE	2021
得翻印	第字文合 羊章

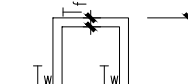


二层结构平面布置图 1:100

注:

1. 所有未注明的钢柱均为GZ1, 图中不予标注。
2. 如施工现场结构标高与设计标高不一致, 应立即停止施工并通知设计单位: 待设计单位给出相应的方案整改后方可继续施工。
3. 本次设计所有原建筑墙边的钢柱连接至原建筑混凝土构件上, 具体做法详见节点大样图; 后锚固节点化学螺栓须植入原结构混凝土梁中, 严禁植入砖墙内。
4. 如锚杆主梁连接处为过梁, 应停止施工并将现场情况反馈给设计单位: 待设计单位作出相应的方案整改后方可继续施工。

材料表							图例(箱型钢构件)
构件编号	型号	材质	备注	构件编号	型号	材质	备注
GZ1	□200x200x6	Q235B		GL1	□150x100x6	Q235B	
MZ	□50x50x4	Q235B		GL2	□100x50x4	Q235B	



型号 $H \times B \times T_w \times (T_f)$

版权所有 不得翻印 签字齐全 盖章有效



设计资质等级: 工程设计 建筑行业乙级
资质证书号: A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注

注册章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

工程名称

子 项
SUBITEM

图 名	三~八层结构平面布置图
TITLE	

项目负责人
PROJECT INCHARGE

专业负责人
CHIEF INCHARGE

審定
AUTHORIZED BY

审 核

APPROVED BY	
校 对	
CHECKED BY	

设计	设计
----	----

DESIGNED BY
制 图

设计号	
-----	--

JOB NO.	
图 别	

DRAWING KIND	图号
图号	

DRAWING NO.	
-------------	--

许国彪	许国彪
-----	-----

许国彪	许国彪
-----	-----

刘生斌	刘生斌
-----	-----

许国彪	许国彪
-----	-----

刘生斌	刘生斌
-----	-----

田野	河新
----	----

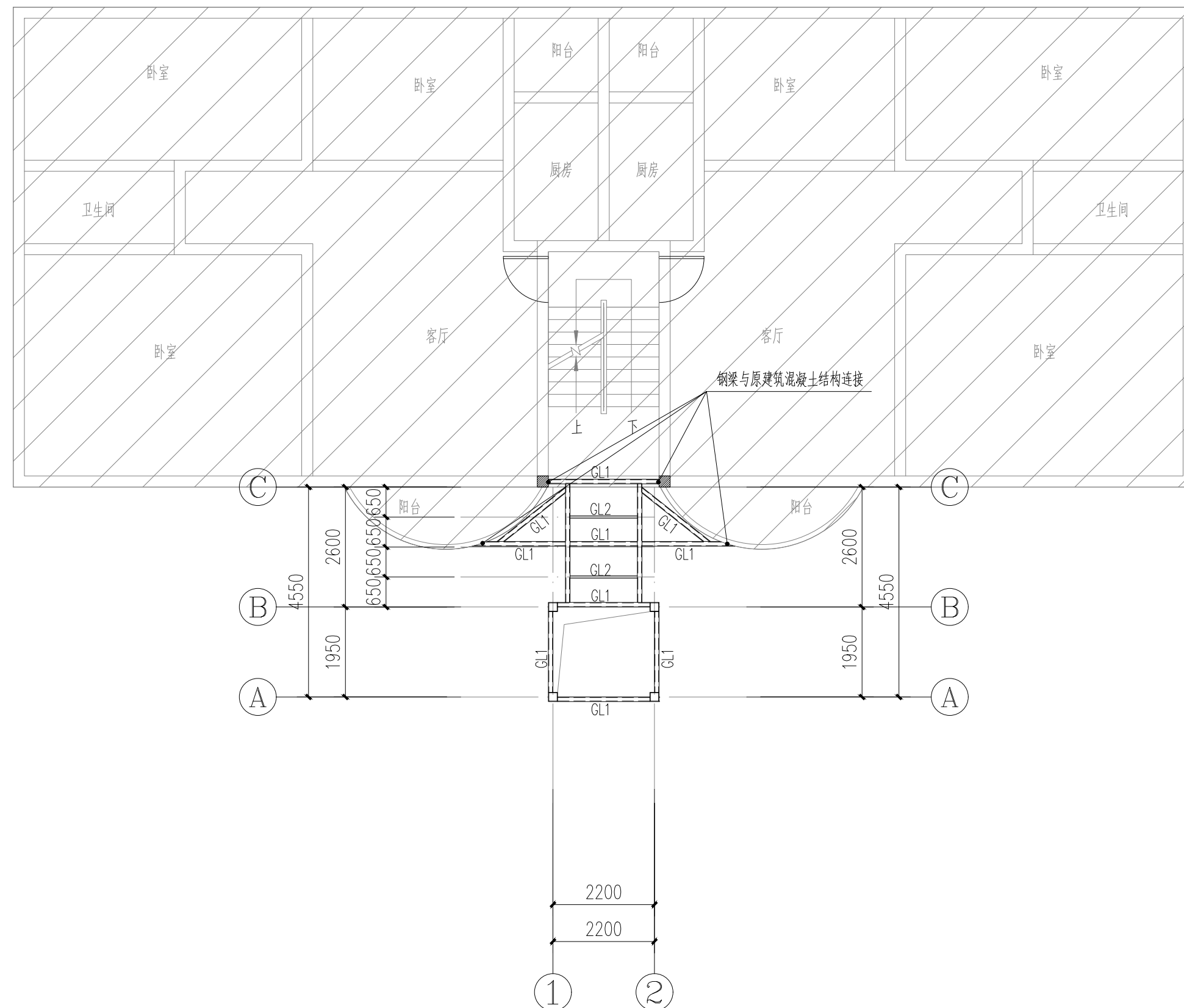
田野	田野
----	----

版次	01
----	----

	EDITION NO.	01
比例	比 例	1:100

CS-05	日期	2024.05
-------	----	---------

DATE	2024.07
------	---------



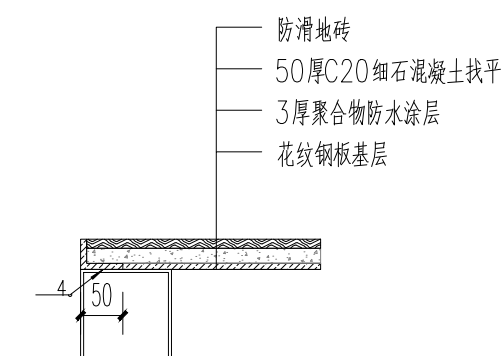
三~八层结构平面布置图 1:100

注

1. 所有未注明的钢柱均为GZ1，图中不予标注。
2. 如施工现场原结构标高与设计标高不一致，应立即停止施工并通知设计单位：待设计单位给出相应的方案整改后方可继续施工。
3. 本次设计所有原建筑墙体的钢柱连接至原建筑混凝土构件上，具体做法按节点大样图；后锚固节点化学螺栓须植入原结构混凝土梁中，严禁错入墙体内。
4. 如廊柱主梁连接处为过梁，应停止施工并将现场情况反馈给设计单位：待设计单位作出相应的方案整改后方可继续施工。

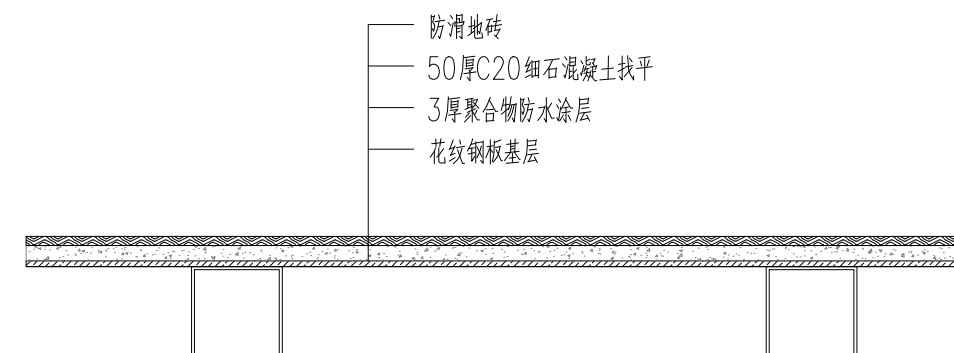
材料表							图例(箱型钢结构件)
构件编号	型号	材质	备注	构件编号	型号	材质	备注
GZ1	□200x200x6	Q235B		GL1	□150x100x6	Q235B	
MZ	□50x50x4	Q235B		GL2	□100x50x4	Q235B	

型号 $H \times B \times T_w \times (T_f)$



楼面做法大样图2

适用于边跨



楼面做法大样图1

适用于中部



设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注

注册章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

工程名称

子 项
SUBITEM

图 名	TITLE
图 1	图 1
图 2	图 2
图 3	图 3
图 4	图 4
图 5	图 5
图 6	图 6
图 7	图 7
图 8	图 8
图 9	图 9
图 10	图 10
图 11	图 11
图 12	图 12
图 13	图 13
图 14	图 14
图 15	图 15
图 16	图 16
图 17	图 17
图 18	图 18
图 19	图 19
图 20	图 20
图 21	图 21
图 22	图 22
图 23	图 23
图 24	图 24
图 25	图 25
图 26	图 26
图 27	图 27
图 28	图 28
图 29	图 29
图 30	图 30
图 31	图 31
图 32	图 32
图 33	图 33
图 34	图 34
图 35	图 35
图 36	图 36
图 37	图 37
图 38	图 38
图 39	图 39
图 40	图 40
图 41	图 41
图 42	图 42
图 43	图 43
图 44	图 44
图 45	图 45
图 46	图 46
图 47	图 47
图 48	图 48
图 49	图 49
图 50	图 50
图 51	图 51
图 52	图 52
图 53	图 53
图 54	图 54
图 55	图 55
图 56	图 56
图 57	图 57
图 58	图 58
图 59	图 59
图 60	图 60
图 61	图 61
图 62	图 62
图 63	图 63
图 64	图 64
图 65	图 65
图 66	图 66
图 67	图 67
图 68	图 68
图 69	图 69
图 70	图 70
图 71	图 71
图 72	图 72
图 73	图 73
图 74	图 74
图 75	图 75
图 76	图 76
图 77	图 77
图 78	图 78
图 79	图 79
图 80	图 80
图 81	图 81
图 82	图 82
图 83	图 83
图 84	图 84
图 85	图 85
图 86	图 86
图 87	图 87
图 88	图 88
图 89	图 89
图 90	图 90
图 91	图 91
图 92	图 92
图 93	图 93
图 94	图 94
图 95	图 95
图 96	图 96
图 97	图 97
图 98	图 98
图 99	图 99
图 100	图 100

项目负责人
PROJECT INCHARGE

专业负责人
CHIEF INCHARGE

申 定 AUTHORIZED BY	日期 DATE
----------------------	------------

甲 核
APPROVED BY
核 对

CHECKED BY	
设 计	

DESIGNED BY
制 图

设计号	
-----	--

图 别	丝
DRAWING KIND	

图 号 DRAWING NO.	G
--------------------	---

许国彪	许国彪
-----	-----

许国彪	2013
-----	------

刘生斌	刘生斌

许国彪	林国

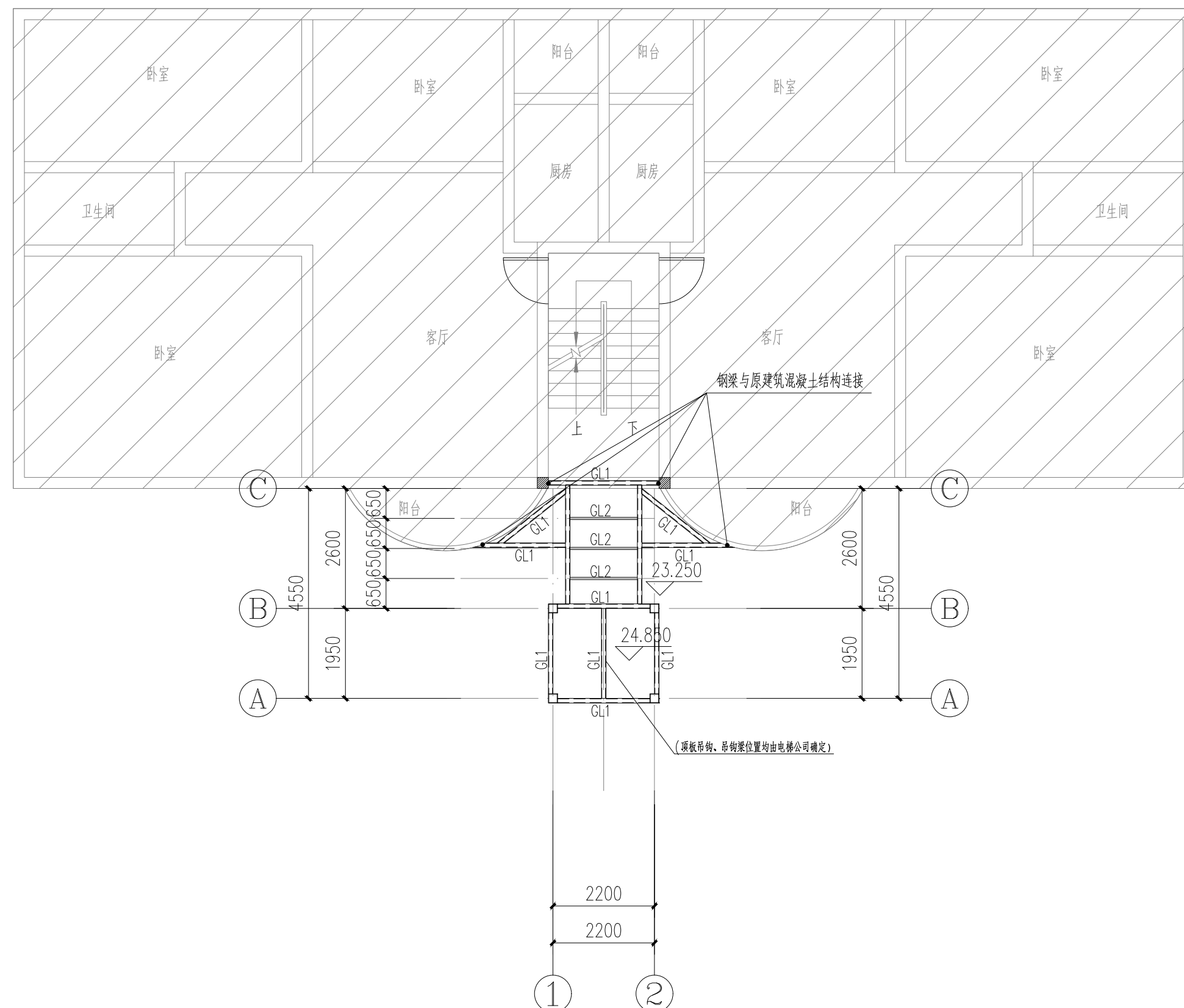
刘主斌	
田野	

田野	田野
田野	田野

版次	01
----	----

吉施	比 SCALE	例 1:10
----	------------	-----------

GS-06	日期 DATE	2024.
-------	------------	-------



屋顶层结构平面布置图 1:100

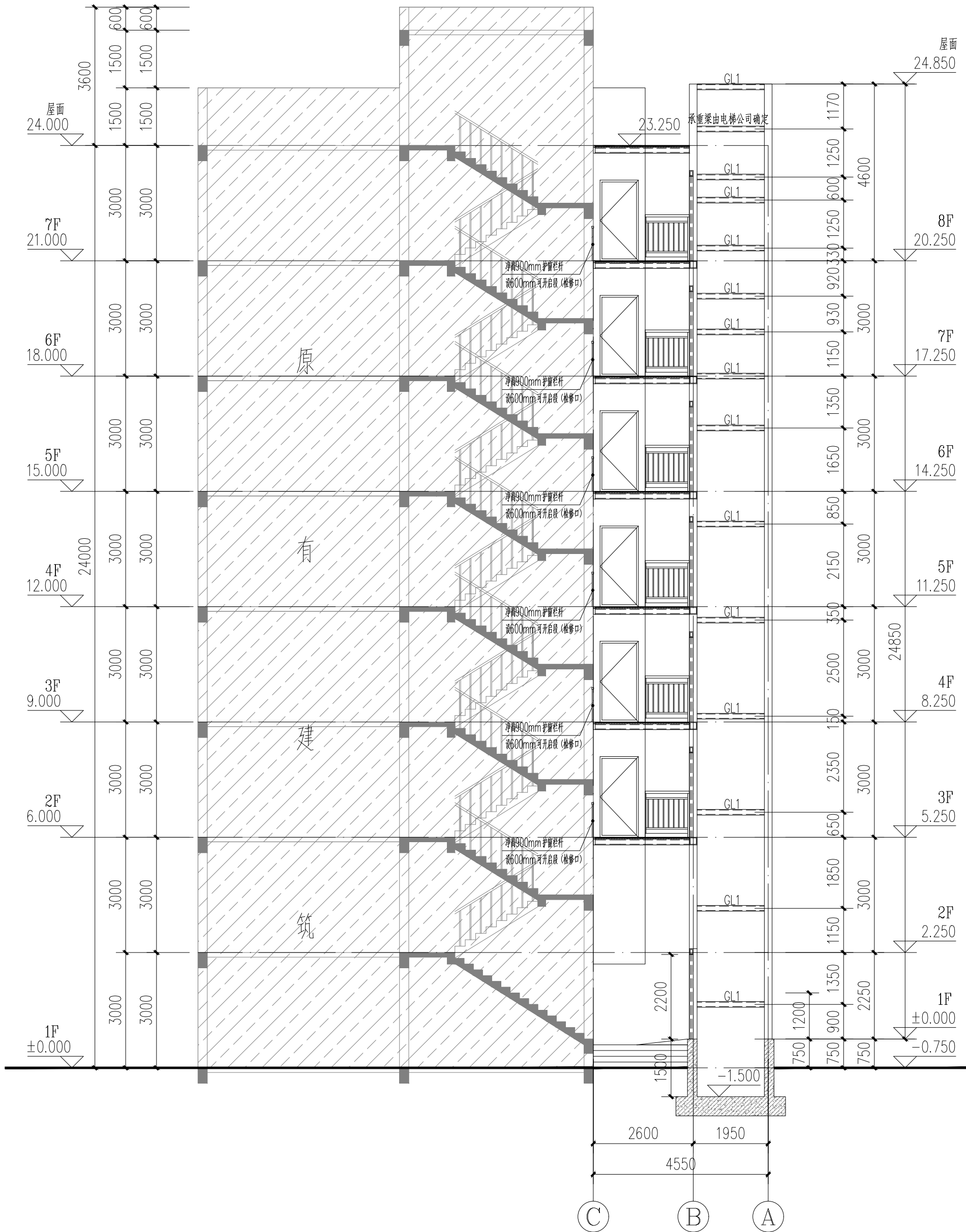
注:

1. 所有未注明的钢柱均为GZ1, 图中不予标注。
2. 如施工现场结构标高与设计标高不一致, 应立即停止施工并通知设计单位: 待设计单位给出相应的方案整改后方可继续施工。
3. 本次设计所有原建筑墙边的钢柱连接至原建筑混凝土构件上, 具体做法详见节点大样图; 后锚固节点化学螺栓须植入原结构混凝土梁中, 严禁植入砖墙内。
4. 如锚栓主梁连接处为过梁, 应停止施工并将现场情况反馈给设计单位: 待设计单位作出相应的方案整改后方可继续施工。

材料表							图例(箱型钢结构件)
构件编号	型号	材质	备注	构件编号	型号	材质	备注
GZ1	□200x200x6	Q235B		GL1	□150x100x6	Q235B	
MZ	□50x50x4	Q235B		GL2	□100x50x4	Q235B	

图例(箱型钢结构件)

型号 $H \times B \times T_w \times (T_f)$



1-1剖面图 1:100



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司
ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co., Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附注
DESCRIPTIONS

注册章
REGISTERED STAMP

出图章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT 南川御景江山4-3单元单元业主

工程名称
PROJECT 御景江山4-3单元
加装电梯工程

子项
SUBITEM

图名
TITLE 结构立面图1

项目负责人
PROJECT INCHARGE 许国彪

专业负责人
CHIEF INCHARGE 许国彪

审定
AUTHORIZED BY 刘生斌

审核
APPROVED BY 许国彪

校对
CHECKED BY 刘生斌

设计
DESIGNED BY 田野

制图
DRAWN BY 田野

设计号
JOB NO. 版次
EDITION NO. 01

图别
DRAWING KIND 结施 比例
SCALE 1:100

图号
DRAWING NO. GS-07 日期
DATE 2024. 07



设计资质等级: 工程设计 建筑行业乙级
资质证书号: A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注

注册章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位

工程名称	
------	--

子	项
---	---

图 名	
-----	--

项目负责人
PROJECT INCHARGE

专业负责人
CHIEF INCHARGE

审 定
AUTHORIZED BY

审 核
APPROVED BY

校 对
CHECKED BY

设计
DESIGNED BY

制 图
DRAWN BY

设计号	
JOB NO.	

图 别	
DRAWING KIND	

图 号 DRAWING NO.	
--------------------	--

许国彪	许国彪
-----	-----

许国彪	许国彪
-----	-----

刘生斌	刘生斌
-----	-----

许国彪	许国彪
-----	-----

刘生斌	刘生斌
-----	-----

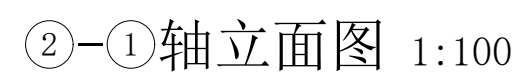
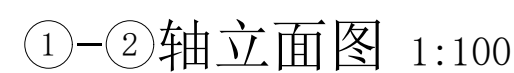
田野	田新
----	----

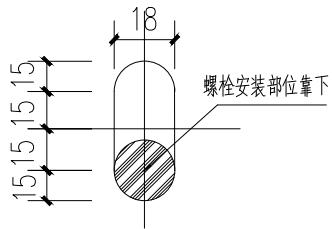
田野	田新
----	----

版次	01
EDITION NO.	

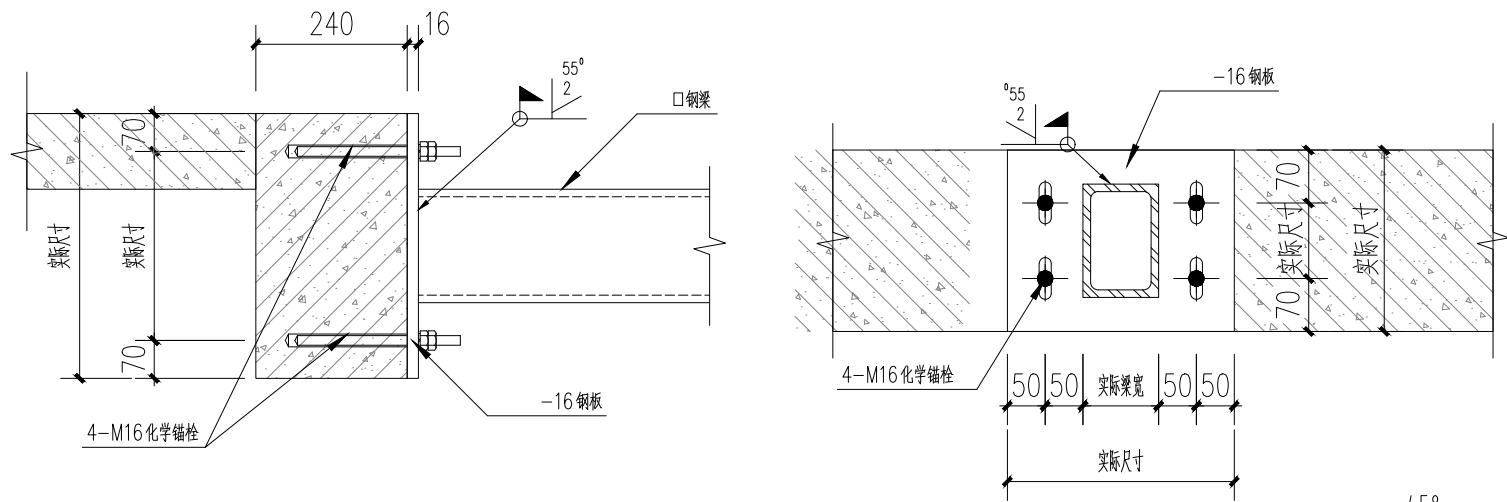
结施	比 SCALE	例 1:100
----	------------	------------

GS-08	日期 DATE	2024.0
-------	------------	--------

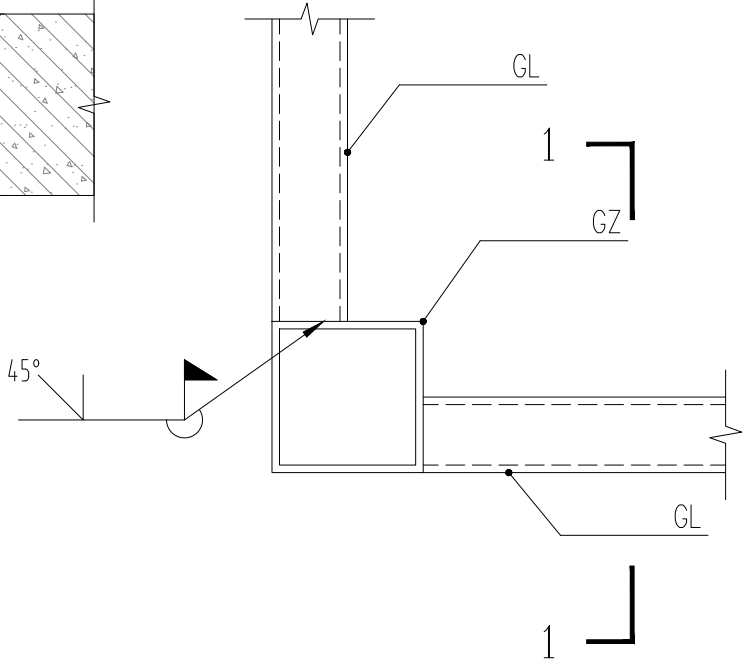




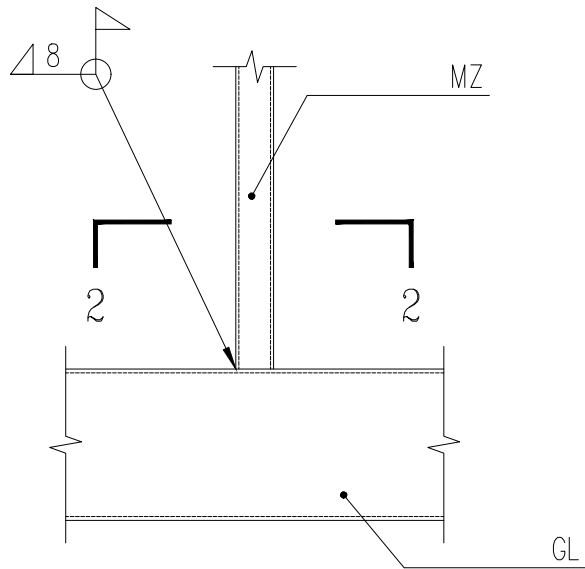
螺栓孔详图



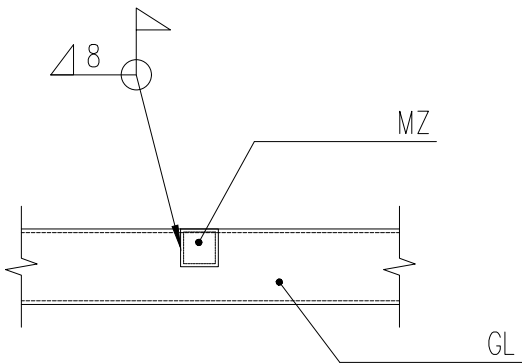
钢梁与原建筑混凝土结构连接大样



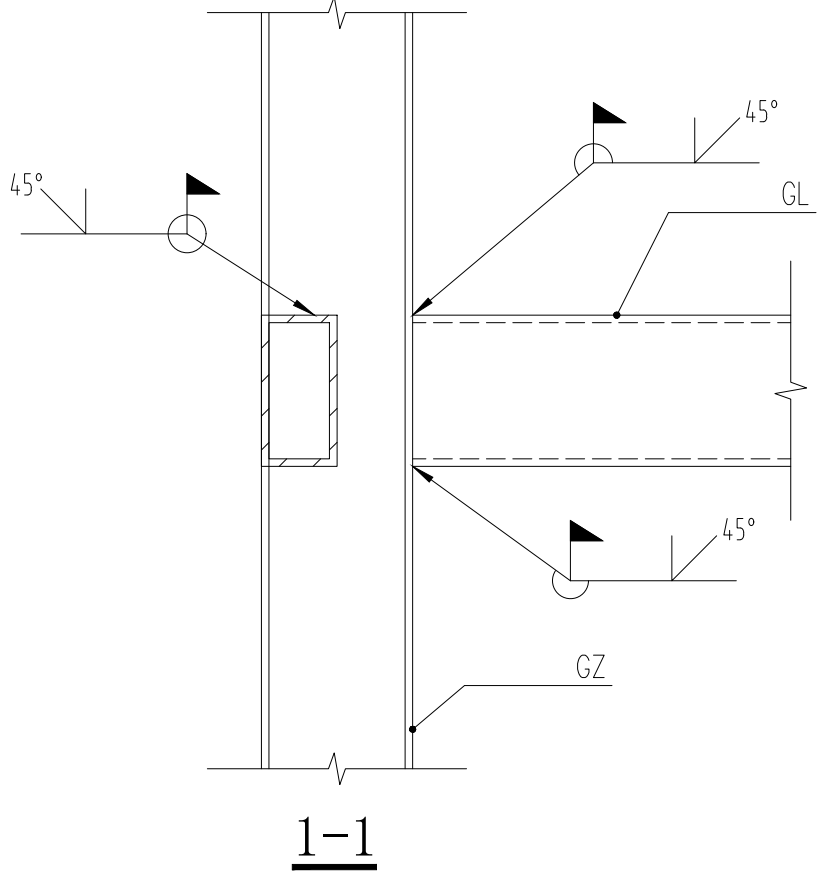
钢梁与钢柱连接大样



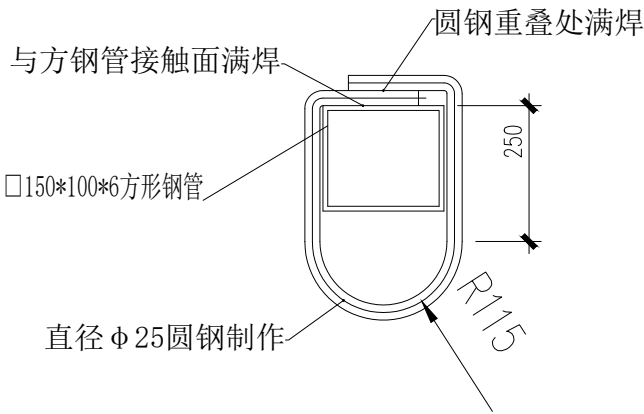
门柱与门梁连接大样



2-2



1-1

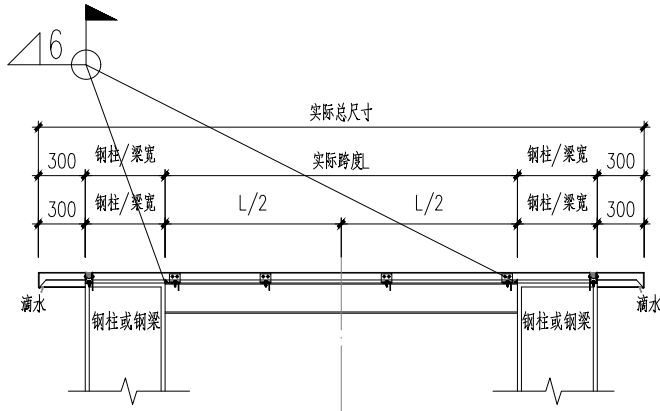


吊钩大样

规格	钻孔直径	钻孔深度	设计拔力	极限拔力	设计剪力	基座混凝土强度
M16x190	18mm	125mm	30KN	76KN	26KN	C20

说明：应结合所购买的化学植筋螺栓说明书施工。

- 植筋工艺设计说明：
- 一、温度硬化说明：
- 温度：25度～30度 时间：15分钟；
- 温度：20度～25度 时间：20分钟；
- 温度：15度～20度 时间：35分钟
- 二、工艺流程：
- 安装程序：钻孔—清孔—置入药剂管—钻入螺栓—凝胶过程 硬化过程 固定物体
- 、钻孔：先根据设计要求，按图纸间距、边距定好位置，在基层上钻孔，孔径、孔深必须满足设计要求。
- 2、清孔：用空气压力吹管等工具将孔内浮灰及尘土清除，保持孔内清洁。
- 3、置入药剂管：将药剂管插入洁净的孔中，插入时树脂在手温条件下能象蜂蜜一样流动时，方可使用胶管。
- 4、钻入螺栓：用电钻旋入螺杆直至药剂流出为止。电钻一般使用冲击钻或手钻，钻速为750转/分。
- 这时螺栓旋入，药剂管将破碎，树脂、固化剂和石英颗粒混合，并填充锚栓与孔壁之间的空隙。
- 同时，锚栓也可以插入湿孔，但水必须排出钻孔，凝胶过程及硬化过程的等待时间必须加倍。
- 5、凝胶过程：保持安装工具不动，化学反应时间详见温度硬化说明。
- 6、硬化过程：取下安装工具静待药剂硬化，化学反应时间详见温度硬化说明。
- 7、固定物体：待药剂完全硬化后，加上垫圈及六角螺母将物体固定便可。
- 三、质量控制
- 、钻孔时最好使用与锚栓相匹配的钻头，并不得损伤钢筋。
- 2、在施工之前，必须对锚栓作材料力学性能试验，经试验合格后，方可现场使用。
- 3、在现场施工应做锚栓现场应用条件确定试验，以充分检验承载能力。试验不仅在低强度混凝土中进行，也要在高强度混凝土中进行。在测试中，其允许荷载，相应间距、边距构件厚度按生产厂的说明埋置锚栓。
- 试验采用轴心拉力、剪力及拉剪组合力，从而确定荷载方向对承载力的影响。
- 4、清孔时必须将孔内尘土及浮灰清理干净。
- 5、药管在冬季施工时，应提前对其进行保温处理，以保证药管在插入钻孔时有足够的流动性（在手温时，树脂象蜂蜜一样流动）。
- 6、螺杆必须用电钻旋入，不许直接敲入。
- 7、钻孔内不得有积水。
- 8、对原结构进行植筋和化学锚栓施工时，钻孔前应测定构件内部钢筋情况，避开构件内受力钢筋。严禁损伤原有钢筋，必要时钻孔应让位，适当调整，同时钢结构节点板也应相应适当调整。



井道屋面雨棚大样图

注：钢材均使用Q235B。



中欣工程设计咨询（重庆）有限公司
ZhongXin Engineering Design Consulting (Chongqing) Co., Ltd.

设计资质等级：工程设计 建筑行业乙级
资质证书号：A350012440
CERTIFICATE NUMBER: A350012440

附 注
DESCRIPTIONS

注 册 章
REGISTERED STAMP

出 图 章
CHARTED STAMP

建设单位
CLIENT

南川御景江山4-3单元单元业主

工程名称
PROJECT

御景江山4-3单元
加装电梯工程

子 项
SUBITEM

图 名
TITLE

节点大样图

项目负责人
PROJECT INCHARGE

许国彪

专业负责人
CHIEF INCHARGE

许国彪

审 定
AUTHORIZED BY

刘生斌

审 核
APPROVED BY

许国彪

校 对
CHECKED BY

刘生斌

设 计
DESIGNED BY

田野

制 图
DRAWN BY

田野

设 计 号
JOB NO.

版 次
EDITION NO.

01

图 别
DRAWING KIND

结 施

比 例
SCALE

1:100

图 号
DRAWING NO.

GS-09

日 期
DATE

2024. 07