

结构设计说明

一、温室骨架使用年限为15年。

二、自然条件：
基本风压：Wo=0.45KN/m²，基本雪压：So=0.4KN/m².

三、设计遵循的主要规范、规定：

- 《温室结构设计荷载》（GB/T18622-2017）
- 《连栋温室结构》（GB/T10288-2001）
- 《温室工程 术语》（GB/T19015-2020）
- 《建筑结构可靠度设计统一标准》（GB50068-2018）
- 《冷弯薄壁型钢结构技术规范》（GB50018-2024）
- 《门式钢架轻型房屋钢结构技术规程》（GB51022-2015）

四、钢结构材料：

- 主要钢构件：Q235，其材质要求符合《碳素结构钢》GB/T700-2016标准之各项规定。
- 焊接材料

焊接方法	钢号	
手工电弧焊	Q235	焊条E43
埋弧自动焊		焊剂与焊丝HJ401-H08或HJ401-H08A
CO ₂ 气体保护电弧焊		焊丝H08Mn2Si

- 镀锌螺栓：应符合现行国家标准《六角头螺栓》GB/T5782-2000的规定。
- 自钻自攻螺钉：应符合现行国家标准《自钻自攻螺栓》GB/T15856.1-4、GB/T3098.11或《自钻自攻螺钉》GB/T5280-5285规定。

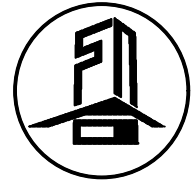
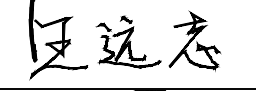
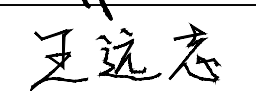
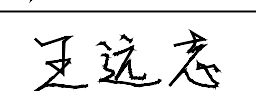
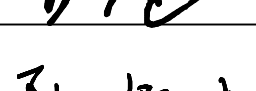
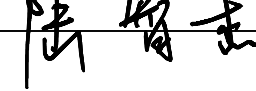
五、钢结构制作：

- 构件的放养应按结构的图形和尺寸绘出1：1大样并制作样板和样杆核对无误后方能进行批量制作。
- 钢材加工前应进行矫正，使之平直，以免影响制作精度。施焊前应严格检查焊件部位的组装和表面清洁质量。
- 不应在焊缝以外的母材上打火引弧。
- 施焊时应选择合理的焊接顺序以减小焊接变形和焊接应力；减小焊接变形还可采用反变形措施；减小焊接应力还可裁员预热、锤击和整体回火等方法。
- 应焊接而变形的构建可采用机械、冷矫或在严格控制温度的条件下加热热矫的方法进行矫正。

六、热浸镀锌：应符合现行国家标准《金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层技术要求及实验方法》GB/T1392-2020。

七、钢结构安装：

- 本工程基础施工完成后，应在基础砼强度达到设计要求，基础梁截面尺寸、预埋锚栓中心位置与定位轴线间的偏移（±5mm）和标高（-3mm）在允许的范围内并检验合格后再进行上部轻钢结构的安装。
- 温室钢结构运至施工现场后，如果发生变形，应进行矫正，矫直时须加设垫块。不得采用火焰加热矫直。如有脱焊等缺陷，则应补焊。
- 钢结构在运输、存放、补焊和安装过程中损坏的涂层必须补涂。
- 温室钢结构安装应从有柱间支撑的一跨开始。
- 所有立柱在安装时，应将垂直度调整至允许的公差范围内，然后再安装其他构件。
- 通箍梁安装调整后，不得随意在通箍梁上搁置脚手板。
- 桁架安装后，不得在桁架上吊挂起重设施。
- 安装天沟时，应将天沟端部擦净并干燥后粘贴建筑双面胶，再拧紧螺栓，最后在螺栓连接处和天沟搭接缝用密封胶密封。天沟与立柱连接也按此方法。
- 钢结构安装应保持干燥、整洁，不得在雨中作业。
- 本温室主要连接部分均采用镀锌螺栓连接，每套螺栓不得垫两个以上的垫圈（天沟内加垫尼龙垫圈除外），所有螺栓在连接时均不得采用大螺母替代垫圈。
- 安装螺栓时，螺栓应自由穿入孔内，不得强行敲打，并不得采用气割扩充。
- 当天安装的钢构件应形成稳定的空间体系，并对连接螺栓进行初拧。
- 所有钢结构安装完成后，经检测、调整符合安装技术要求后紧固所以螺栓。
- 其余未说明处均应按国家有关施工及验收规范进行施工。

设计单位				
 阜宁县建筑设计院有限公司 设计证书编号：建筑行业（建筑工程）甲级 A132022102 江苏省阜宁县城南大厦A座9F Tel: 0515-87212196				
工程勘察设计出图专用章				
建筑消防设计自审专用章				
项目负责人章				
执业注册章				
建设单位 阜宁县芦蒲镇				
项目名称 芦蒲镇三联、蒲东村农业种植大棚项目				
子项名称 8米连栋棚				
项目编号 2026-34A		设计阶段		
图纸名称 结构设计说明				
图纸编号 结施-01				
日期		版本		
批 准	倪朝阳			
审 定	王远志			
审 核	于宝利			
项目负责人	王远志			
专业负责人	王远志			
校 对	王健			
设 计	陆智杰			
制 图	陆智杰			
备 会 签 栏	专 业	实 名	签 名	日 期
	建 筑			
	结 构			
	给排水			
	电 气			
	暖 通			
工 艺				

(未加盖我院出图专用章图纸无效)