"金明池"标志、标识项目



设计说明

设计采用"层叠"、"剪影"的传统手法,让导视与景产生互动以现代致敬传统。

层叠:正定享有"古建筑宝库"的美誉,正定四塔是正定县的独特建筑,是正定最有代表性景点。,通过层叠的造型致敬历史的沉淀。 剪影:对正定地标性的古建筑进行剪影处理,沉淀城市记忆:

技术要求

- 一、标识内部钢结构
- 1、按招标图纸中注明材料(材质、规格)进行制作。
- 2、采购材料必须符合相应的国有标准或行业标准/企业标准,并有检验报告、产品全格证等。
- 3、在制作者结构前,对锈蚀的原材料须经除锈处理,表面锈迹要清理干净。在焊接时,为保证结构的安全性,焊接要饱满,不得存在虚焊。气孔等焊接缺陷,在结构喷防锈漆前,必须将焊接产的药皮清楚干净,才可以进行喷涂作业。内部钢结构防锈喷涂需要二遍,喷涂要均匀,漆膜厚度40微米。
- 4、任何对镀锌造成的损坏应及时修补。
- 二、对雕刻镂空工艺的技术要求
- 1、按设计文件进行雕刻镂空加工。
- 2、对经雕刻镂空加工完成的图文的内边需进行修整,支除毛制刺。
- 3、在粘接字芯(字内部独立的比划,如国字中的玉)时,要按照设计文件将字芯粘正,上下、左右留空白处要均匀,不允许有错位情况产生。
- 4、在粘接衬板或镶嵌图文字体时,要粘牢固,以防止脱离。
- 三、对丝图印刷工艺的技术要求:
- 1、按设计文件时行制版,颜色按照设计文件中的给出的色值调色,颜色误差允差10%。
- 2、丝印成品要求图文字体边缘清晰,无毛边;画面整体无瑕疵。
- 3、油墨的选用需根据使用条件(户外、室内、使用年限)等因素确定。
- 四、对标识外观的技术要求:
- 1、标识所有喷涂表面应颜色渐变,漆膜厚度一致、无流挂、无褶皱。
- 2、标识所有外露的尖角处应将毛刺清楚干净,以避免伤人,各部件对接应平齐,间隙均匀一致。
- 3、标识所有需用螺栓固定的点位,需采用隐蔽安装方式,如必须外露的,则采用平基沉头不锈钢镙栓固定,镙栓头与面 螺栓头部需涂刷与外表面同色油漆。
- 4、如标识牌体外挂独立图文、字体与牌休的安半间隙应均匀一致,必要时沿图文、字体廓边缘大硅酮耐候密封。

- 5、平整度变化:测量任何一点表面坡度,每米不超过2.6mm。
- 五、标识安装的技术要求:
- 1、立地式标识:安装位置按规划点位或按业主变更的新位置进行,标识底部须与所在位置的地面平齐(水泥地面、花岗岩铺装地面、地砖铺装地面、 绿化带)。

安装的要求横平竖直,确保标识的使用安全。注:做混凝土基础是需预留混凝土基础顶部到地面的高度。

- 2、挂墙式标识:安装位置按规划点位或按业主变更的新位置进行,安装高度按业主或物业的要求安装。安装时注意牢固、安全。安装要求横竖平直。
- 3、嵌入式标识:安装完成后保证标识外表面与建筑表面齐平,四周间隙均匀一致
- 六、图文版面要求
- 1、所有标识图文(平面排版规范)为准。
- 七、对标识的组装要求:
- 1、组装:除非另有要求,否则需仔细安装和装配所有装饰金属制品。装饰制品的金属制品的先行和设计应保持连贯,固定接缝应极细。形成极细的对接缝时,需要采用外露的翻转边缘。翻转边缘与相邻金属连接处的凸起部分需打磨处理,以便翻转边缘金额相邻金属匹配。所有的装饰金属制品都应在车间里进装配。为便于装运拆卸体积过大的部份,另外还需配备定位板和拼接板,以便在施工现场进行准确的安装。必要时,需插入带箍、板和托架,以便连接和支撑其他构件。
- 2、折弯成型:提供精确形状、无凹痕,有笔直的角和边缘。锯割或机切割,成笔直平面和转角在图示处提供简单和组合的曲线,有来单辨离成均匀曲线。整个折弯过程中,保证工件没有扭曲折断和其他使外露表面变形的损坏。

八、对标识加工要求

1、水切割:在切割点用力345Mpa。切割周围材料上无压力和势力。应提供准确的切割标志、字体和数字,角落切割准确,角度完全对

- 一、安装施工要求
- 1、可接受的水平的误差2mm/m:可接受的垂直误差3mm/m.
- 2、标识电器线路采用单相三线交流频率50HZ额定电压220V,必须有接地电线,所有电线须用护套线,电缆金属管线口须用绝缘护套,接地装置必须牢固并安装漏电保护器,接电后,无漏电现象发生。所有的电器原器件应符合各自的标准,元件和电路的布置应易于接线和维护,要保证必要的安全等级。
- 3、标识面板的应便于固定的拆启,方便更换图片和维护者能满足在冲击、声音振动等情况下保持结构稳定;安装的标识应具备防撞要求,标识表面对人体具备防刮伤的要求。
- 二、性能要求
- 1、标识防火性能:总体满足GBJ16和GB50222-95的国家标准。
- 2、标识材料抗腐蚀性能:避免产生构件材料之间的化学及电解反应,对应现场空气PH值环境,无氧化腐蚀现象。
- 三、其他制作、施工工艺要求
- 1、孔/洞

钻孔时应采取适当的措施,防止金属孔周围变形。进行热切割后应将被腐蚀的残留物质清除干净。

2、粘合

粘合前金属表面应以机械或化学方法除油脂、污垢、灰土、水份、氧化物,并打磨,以便涂抹粘结剂。涂抹粘结剂的方法及步骤应 严格按照粘结剂制造商的要求执行。

3、焊接

焊接前应清除焊接件上的油脂、污垢、灰土、水份、氧化物等。应使用夹具或夹紧装置以确保精确度。在不适宜使用夹紧装置处,应采用定位焊临时固定。接缝应彻底熔融,没有孔洞、孔隙或裂缝。防止焊接溅出物料落在在高强度钢和标识的可见表面上。保证彻底清除焊剂残留物和熔渣。对接焊缝应打磨平整。填角显示应打磨平。

4、铆钉孔和螺栓孔

铆钉孔和螺栓孔应钻至或铰至所需的精确直径,并清除毛边。孔洞的设置应与对接零件上对应的孔洞精确相符,以便于铆钉和螺栓 连接。在所需处孔洞应采用埋头式,钻孔应同心。

5、铆接

所有铆钉应牢固的钉入以全部填满孔洞,铆钉头应平整。除另有注明,所有铆钉接须为隐蔽式。

6、螺栓连接

所有螺栓应采用前角形螺栓,须配有防松垫圈。除另有注明,所有螺栓连接须为隐蔽式。

7、接头

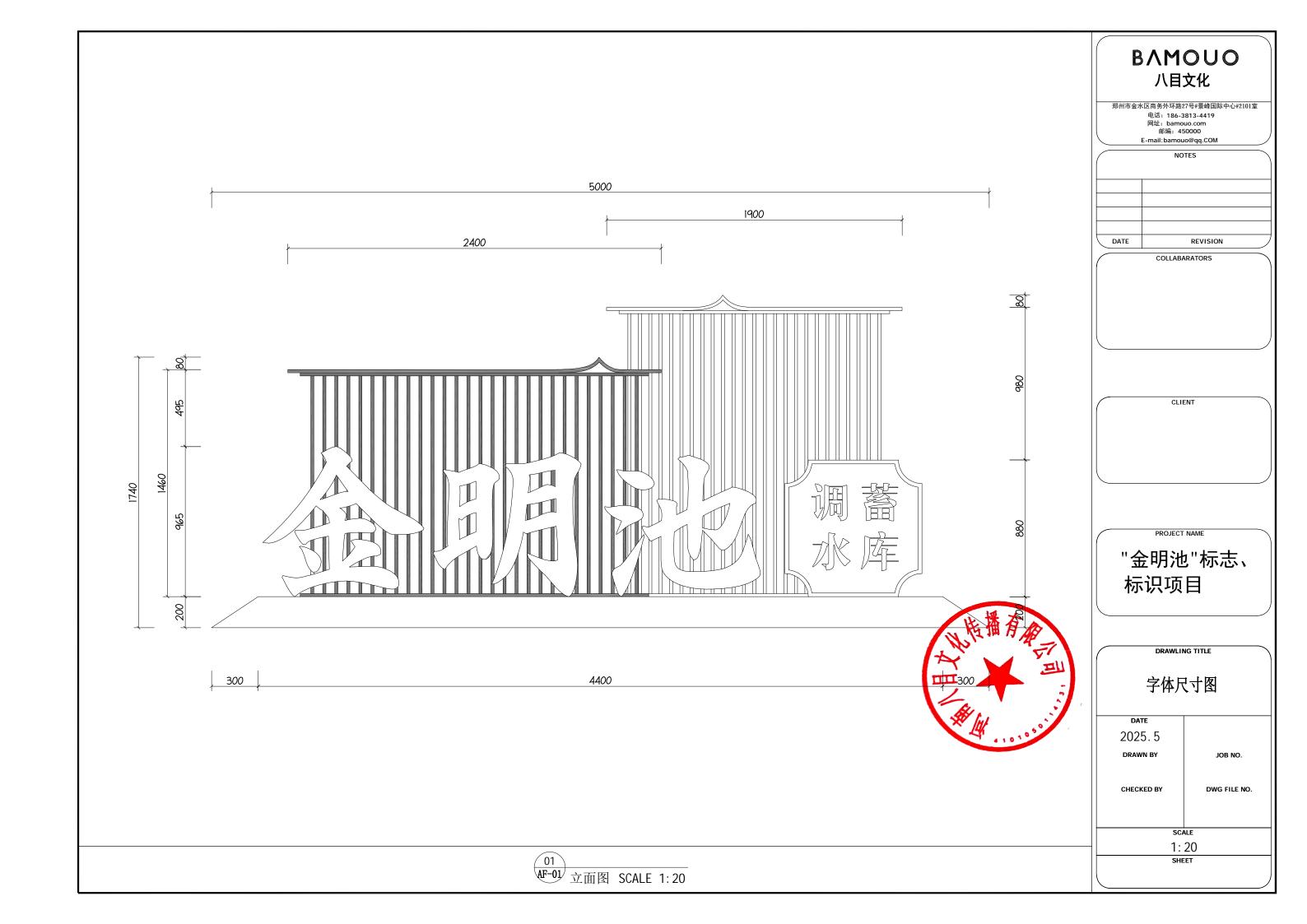
接头应紧密靠拢,机械连接应紧密,无可见空隙。

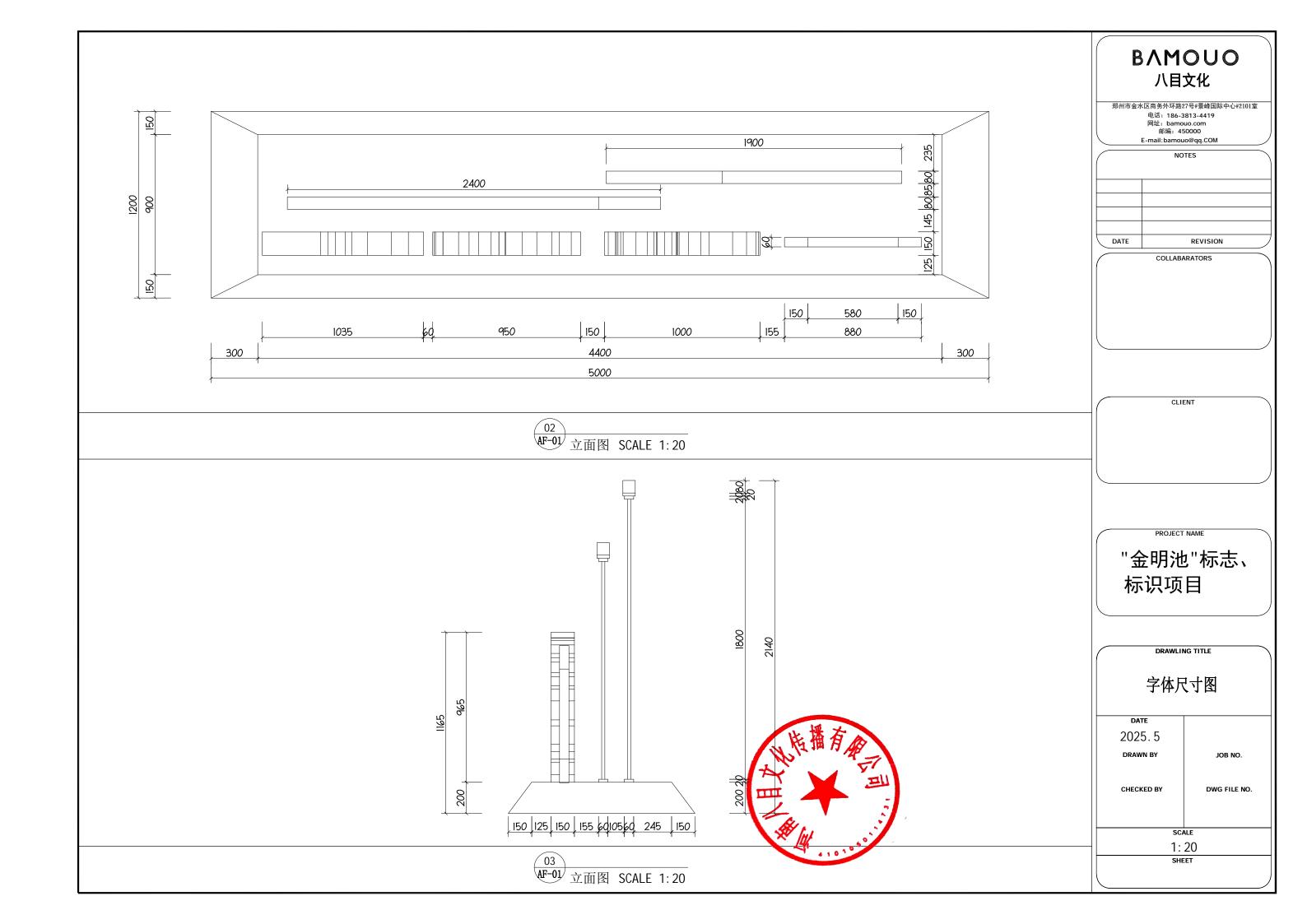
8、丝网印刷

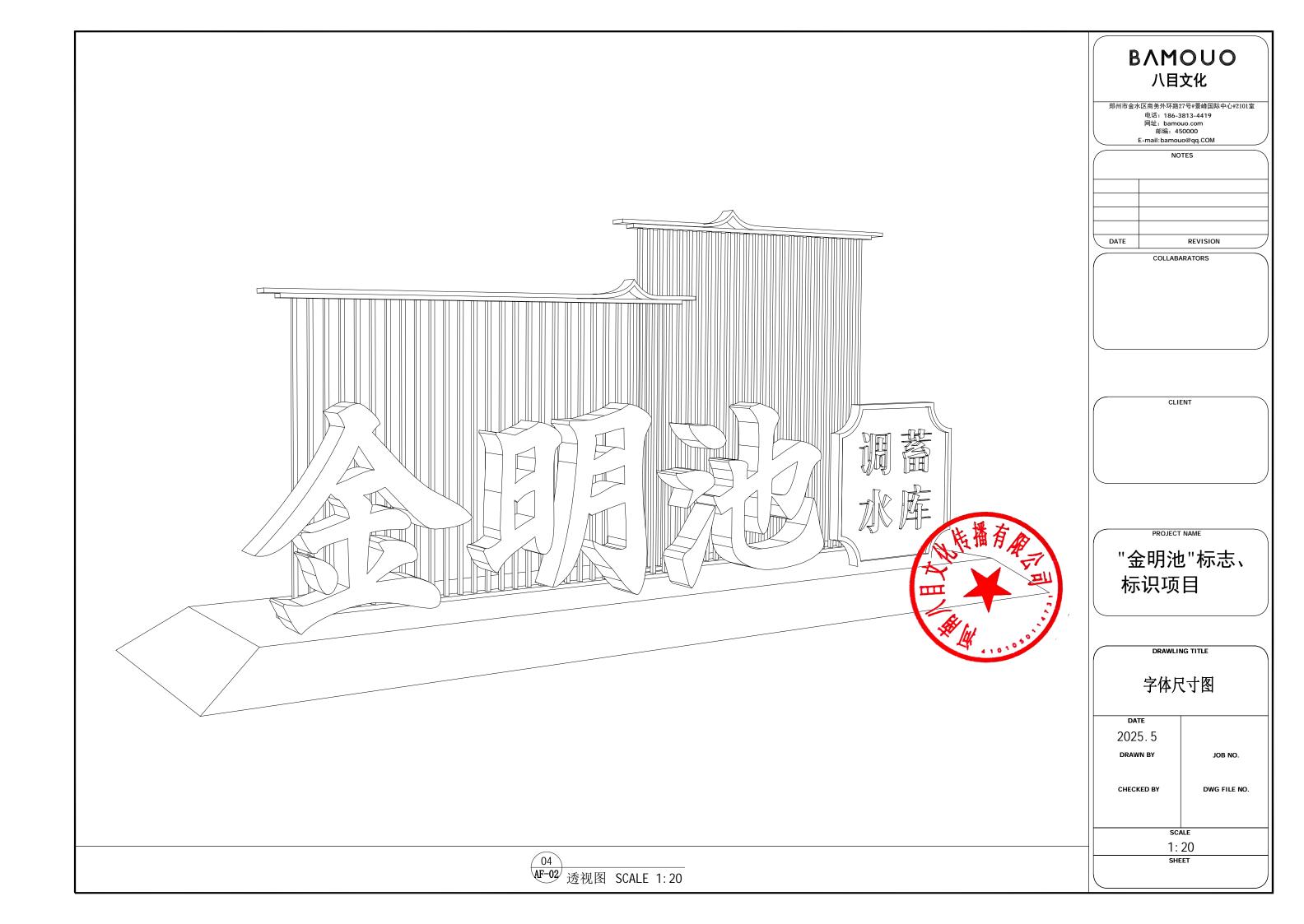
丝网印刷图案的边角部份必须深刻清楚,没有因粗糙材料造成的严重锯齿纹或因处理不当造成的污点。所有图案必须以一种能觉容的聚氨酯底漆来处理。表面须做哑光处理。

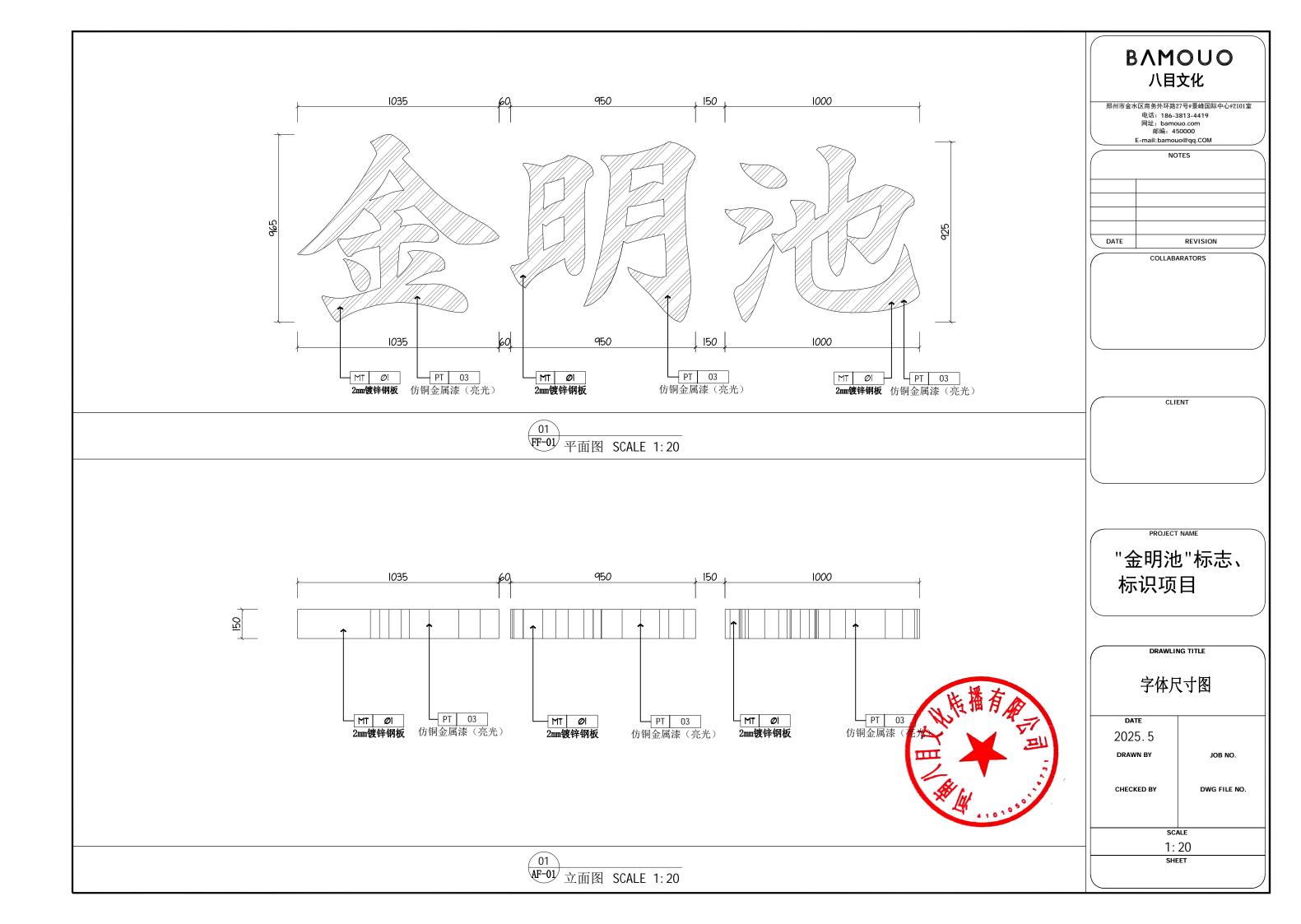
9、油漆

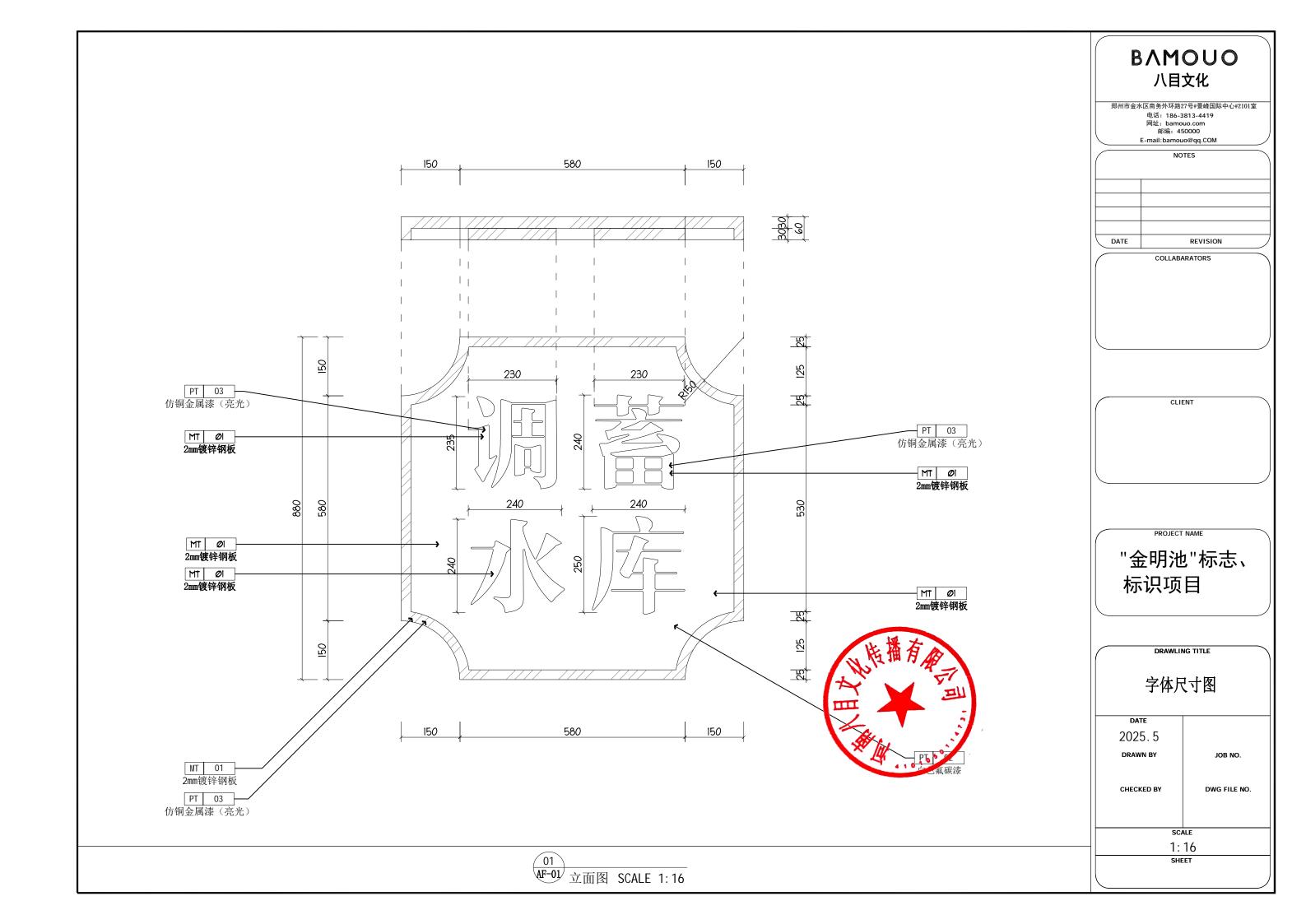
不同类别油漆不可混合,用前须搅拌,储存于适当温度下。稀释须依产品指示调配。潮湿大雾、表面未干、多尘环境,不进行任何油漆施工。每层漆间磨光须用幼号玻璃砂纸。所有表面处理须检查后方可刷底漆。所有同物料之底漆须为同一制造商提供。

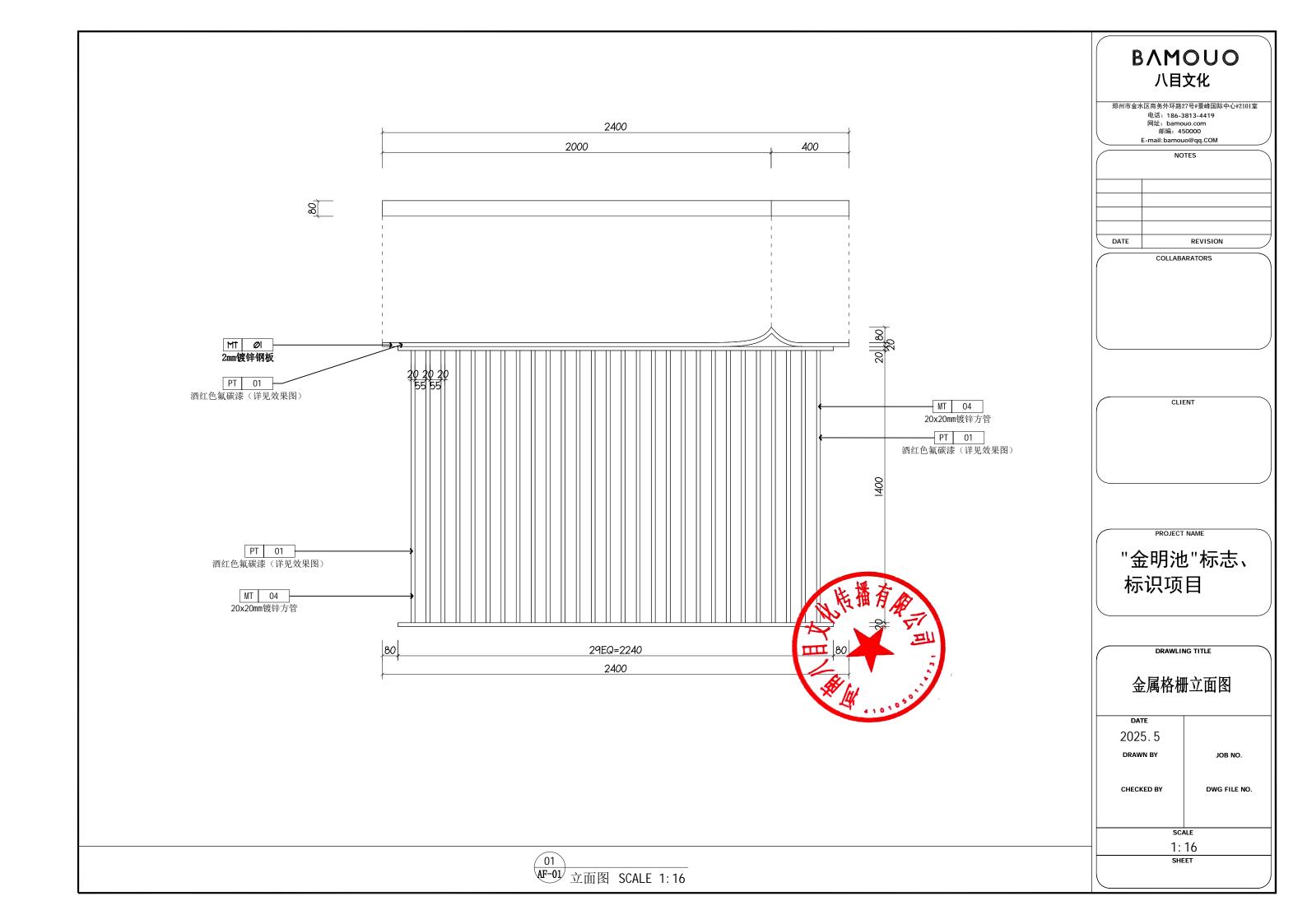


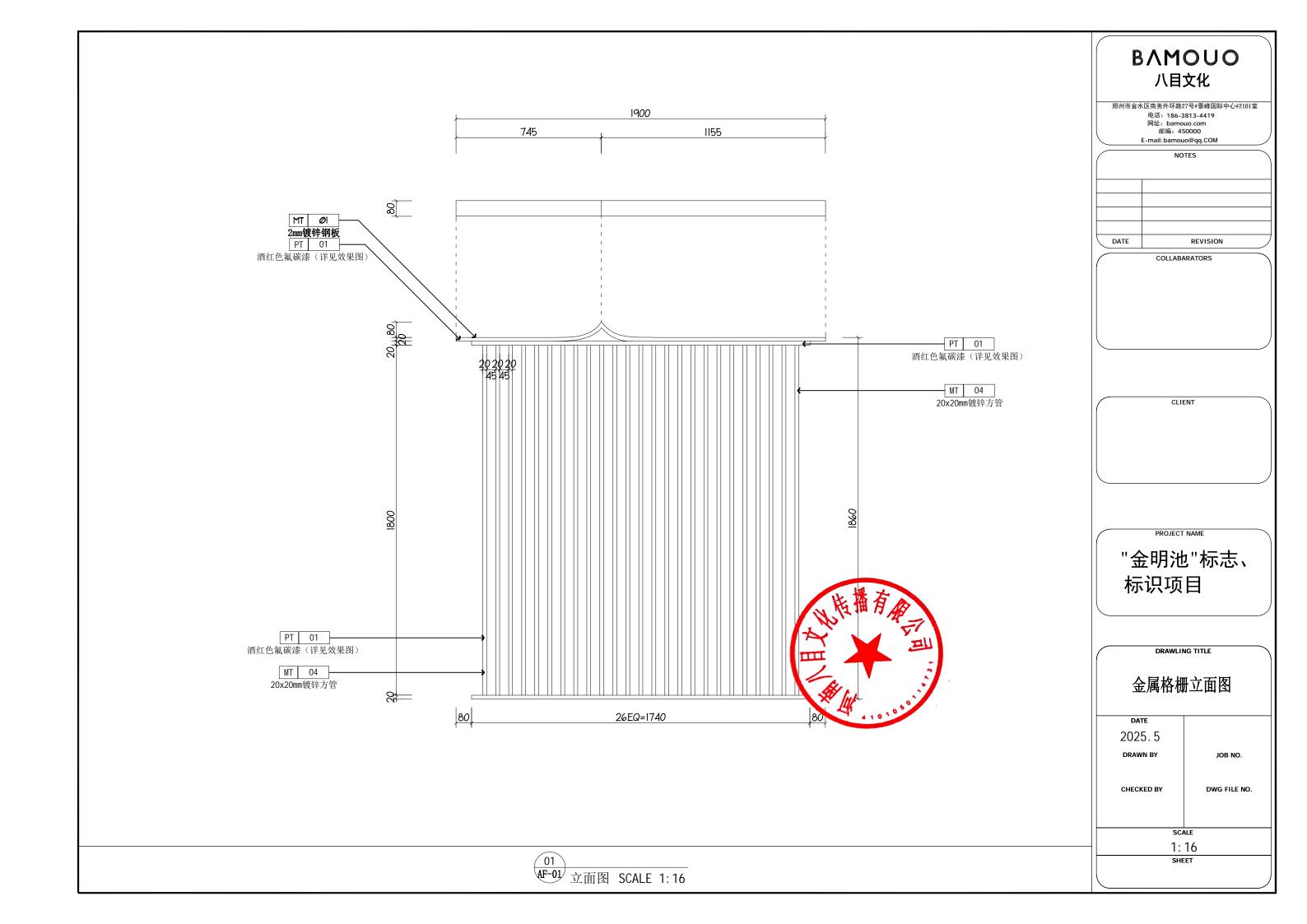


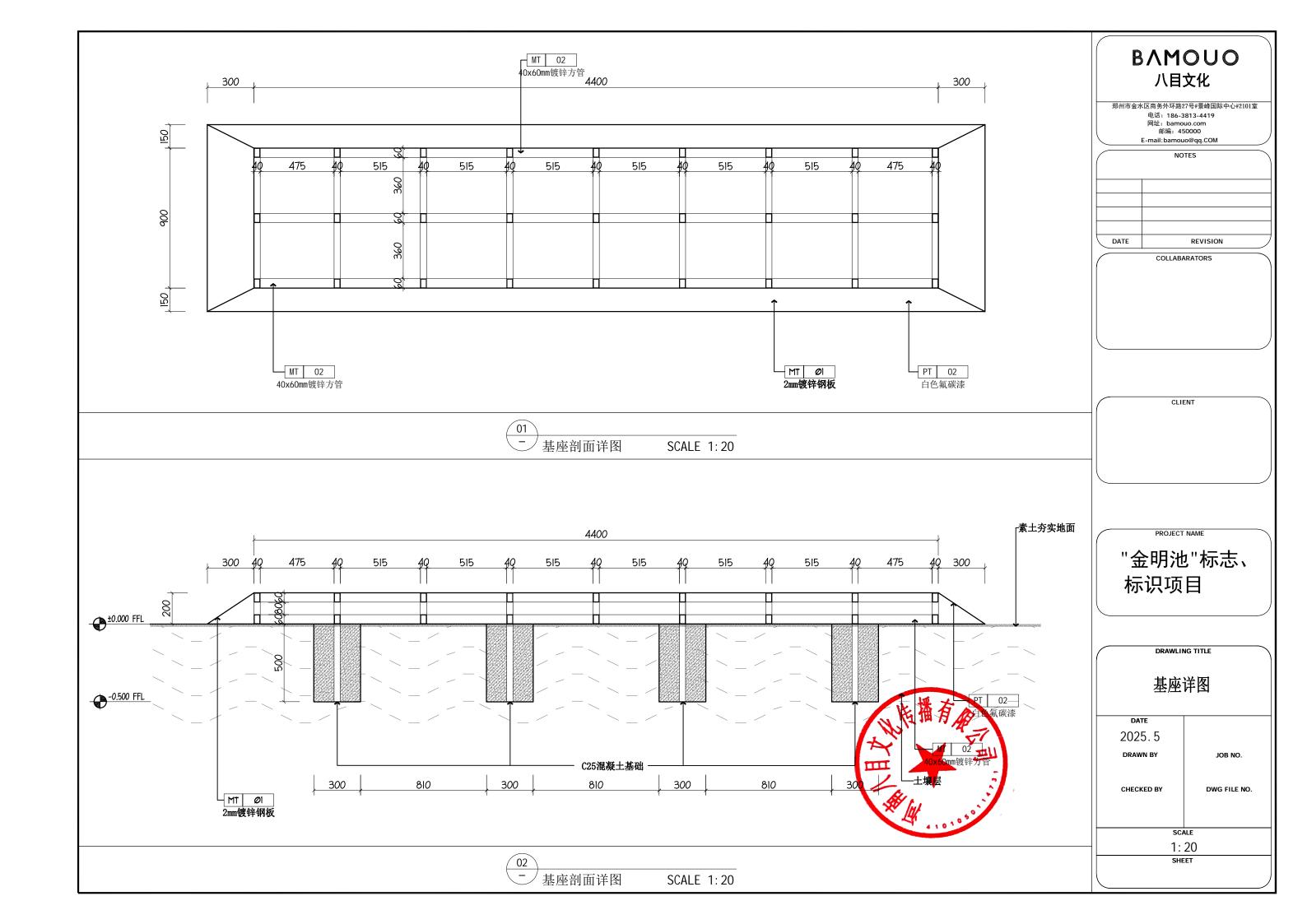


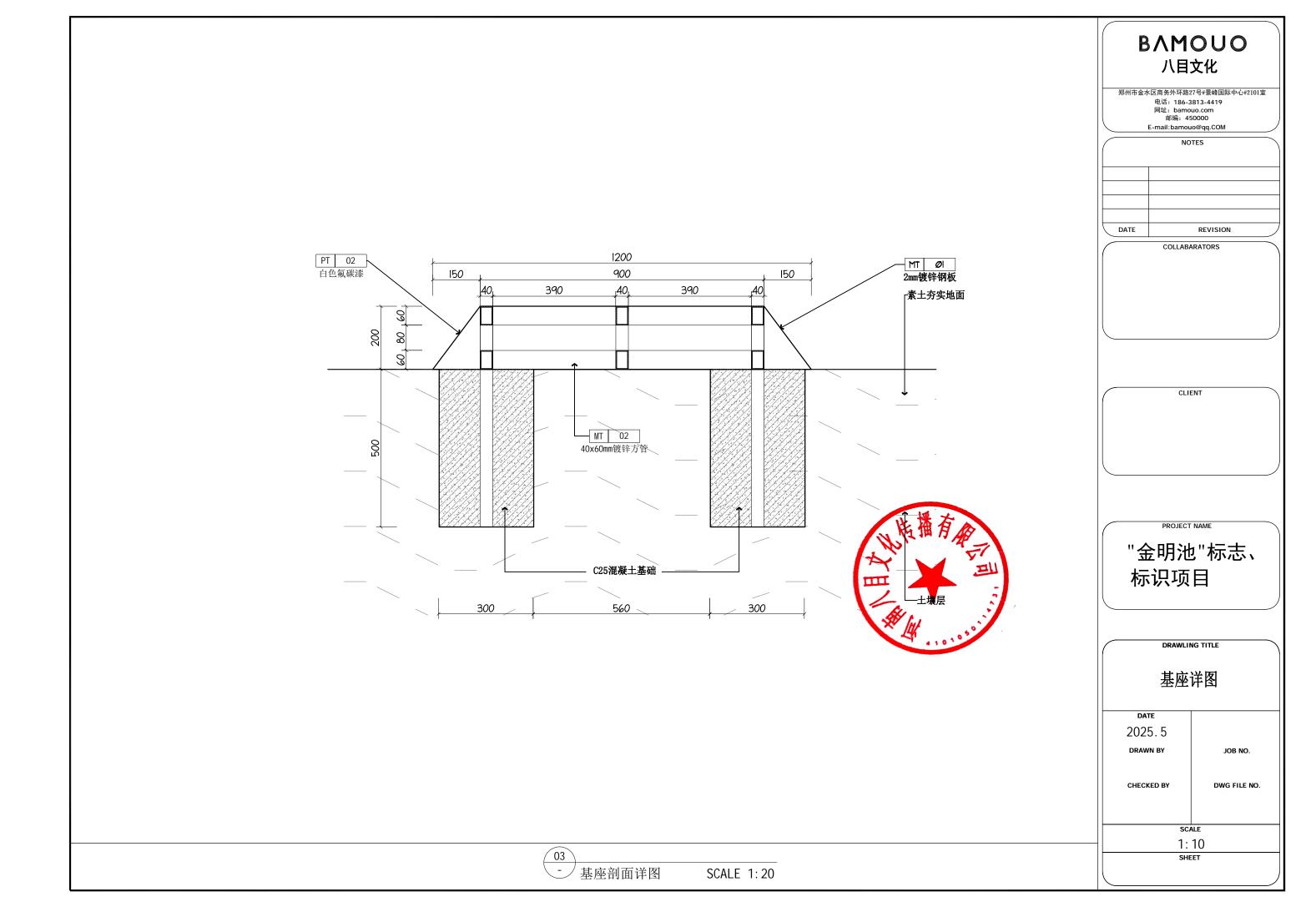


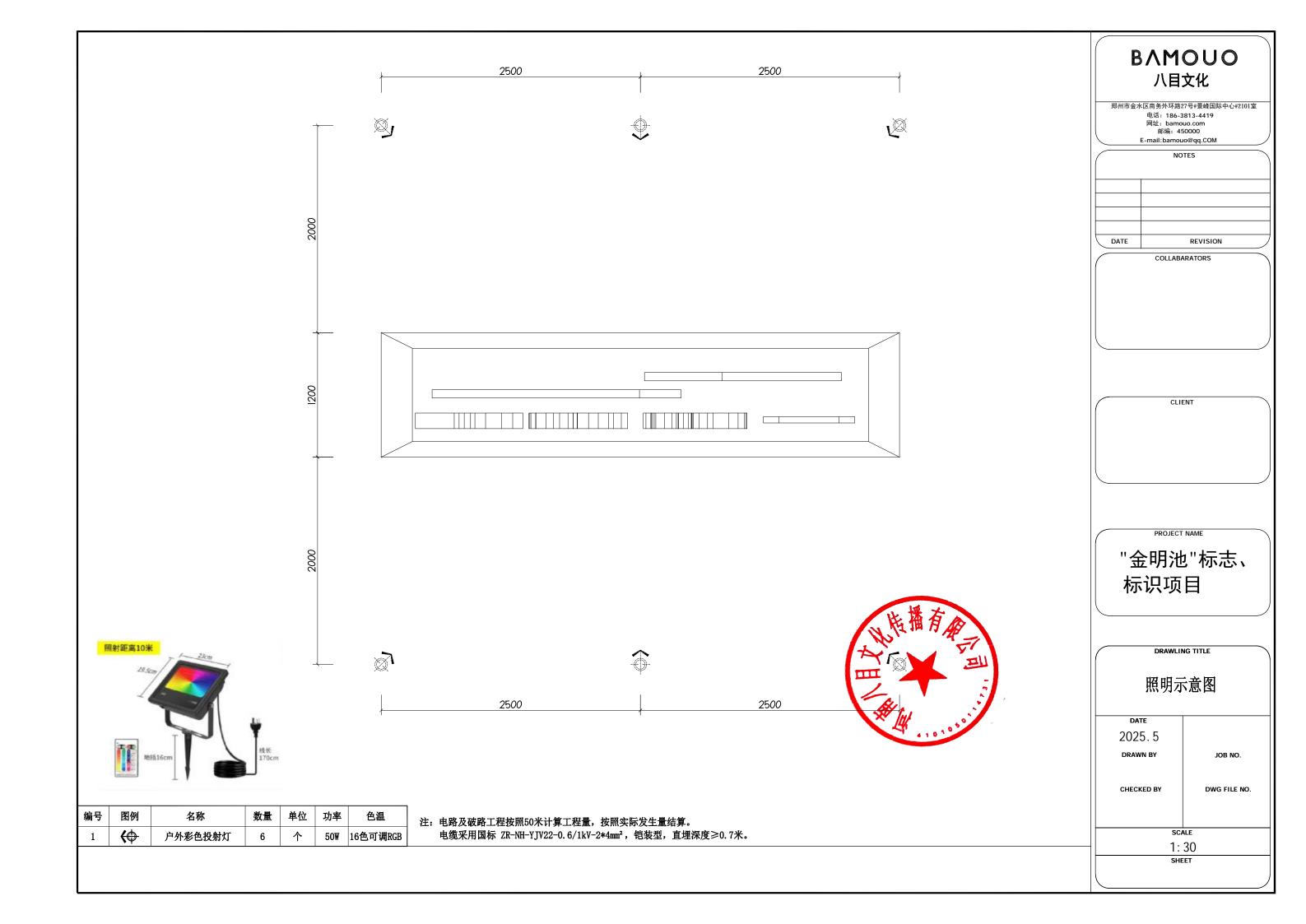


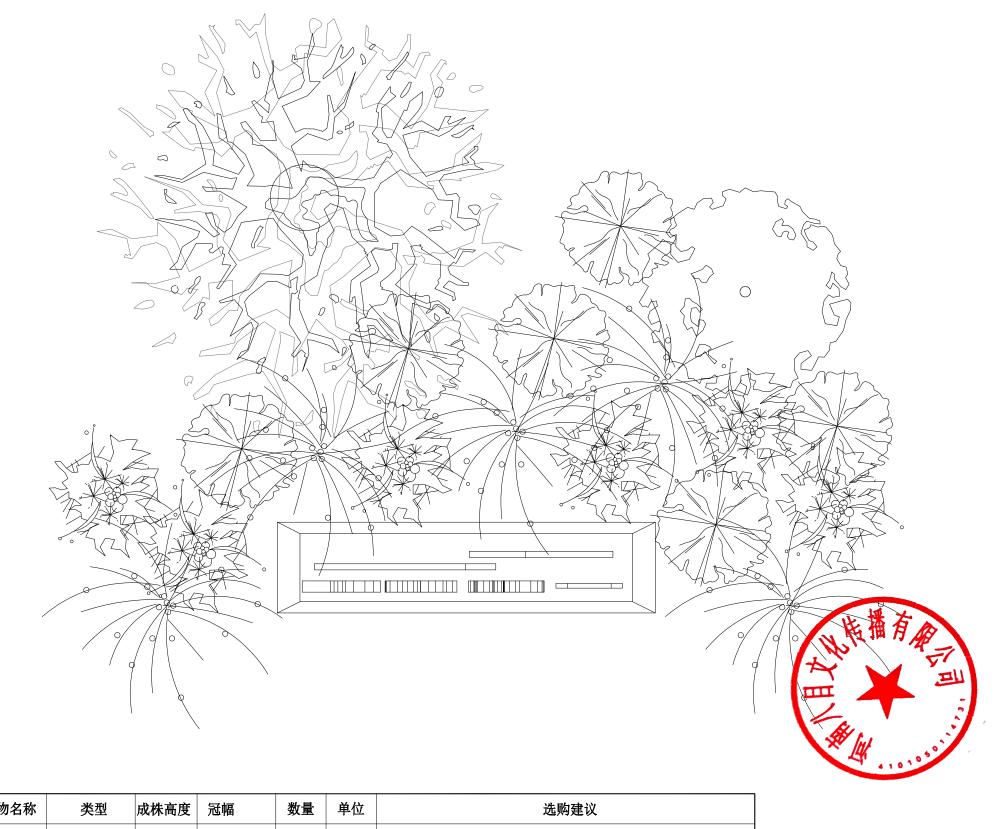












编号 图例 植物名称 细叶芒 观赏草 从 选2-3年生丛生苗,分蘖3-5株/丛,叶片无枯黄 1-1.5 m0.8-1.2m 5 1 落叶小乔木 | 1.5-2m | 1.5-2m 2 小鸡爪槭 株 地径5cm,树冠通透 1 无刺枸骨球 常绿灌木 地径2-3cm(球状苗),叶片革质无虫洞 株 0.8-1.5m 0.8-1.5m 6 观赏草 矮蒲苇 1.5-2m 1-1.5m 6 从 单丛直径≥40cm,叶片挺直,基部无腐烂 金叶女贞球 半常绿灌木 0.8-1.2m 0.8-1.2m 球形饱满匀称,无偏冠、脱脚(下部枝叶稀疏)

B**AMOUO** 八目文化

郑州市金水区商务外环路27号#景峰国际中心#2101室 电话:186-3813-4419 网址:bamouo.com 邮编:450000 E-mail:bamouo@qq.COM

NOTES

DATE REVISION

COLLABARATORS

CLIENT

PROJECT NAME

"金明池"标志、 标识项目

DRAWLING TITLE

绿植示意图

DATE
2025. 5
DRAWN BY
JOB NO.
CHECKED BY
DWG FILE NO.

SCALE

SHEET



