**导视标识标牌系统制作安装**

**施**

**工**

**方**

**案**

1. **工程概况**

**1、工程简介**

 本标识标牌工程主要用于项目住宅楼栋标牌、单元标牌、楼层标牌、房号牌、宣传栏、总平图、花草牌、提示牌、指示牌等。

**2、管理目标**

（1）质量目标：按国家工程质量验评定标准，一次性达到验收合格质量标准。

（2）工期目标：严格按照甲方合同要求，确保在合同工期内交付使用。并且在施工过程中确保分项单体工程施工的日期，包括及时交付各专业性安装的工期。

（3）安全生产文明施工目标：在整个工程施工中杜绝出现伤亡事故，做到工完场清，与各分包单位积极配合，服从甲方、监理及总包的管理。

**二、施工前的准备工作**

**1、现场准备**

施工前由项目部技术人员对施工现场调查并填写施工现场考察记录，根据实际情况对现场布局、材料供应、施工顺序做全面布局做出安排。

**2、人员准备**

施工前项目部人员作好前期施工准备工作及承担起施工管理职责。开工之前，所有管理人员将全部就位，而施工人员将根据现场需要分批进场，并在公司内部备足各类专业的施工操作人员。

**3、技术准备**

 施工前由项目经理部负责组织有关人员进行图纸会审、掌握图纸会审的要点、填写图纸会审记录。

1. 图纸会审：把发现的问题统一整理形成文件并提交设计部门以寻求解决方法，然后通报与会人员并填写图纸会审记录。
2. 技术交底：向工程参与人员阐明关键工序及技术要点，包括设计技术交底、施工组织设计交底、工序交底，并填写技术交底记录。
3. 配备较齐全的测量放线仪器，包括全站仪、经纬仪、水准仪等，且均有专业检测部门出具的检测合格证。
4. 准备好各种原始记录表，并做好技术人员分工，将责任落实到人头。

**4、材料准备**

项目经理部根据实际情况编制材料计划、材料进厂时间，充分做好材料准备工作。

**5、设备准备**

* 1. 工程开工前按工程进度计划准备好各种机具设备的调动。
	2. 组织机械操作人员学习有关机械管理及新机械的操作使用性能等，购置配齐施工所需机械配件等。
	3. 中、小型机具将根据实际情况结合进场计划数量分批进场，设专人对其维修保养，使所有进场设备均处于最佳的运转状态，发挥最大效能。

**6、临时用电布设与计划**

（1）按照建设单位指定的临时用电闸箱，根据各种用电设备的负荷及在施工现场的布置情况配置电箱，选择适合的电缆进行敷设，在过道时外套金属套管进行保护。

（2）机械设备的金属外壳采取可靠的接地保护，电器设备的工作零线与保护接地线严格分开，保护零线上严禁设开关或熔断器。

（3）配电箱和开关箱安装牢固，地面上所设的配电箱和开关箱，附近不堆杂物，照明灯具与易燃物之间按规定保持一定的安全距离，并采取隔离措施。

（4）临时用电设备及电缆应有专门的电工照管，禁止非专业人员私自乱接；配电箱应上锁，避免闲杂人员随意打开发生危险，一旦有人触电及时拉闸停电。

（5）现场切割机、电焊机等的高峰用电量估为30 千瓦/小时。

**三、标识标牌制作及工艺要求**

　　标识系统的功能性可以达到“此时无声胜有声”的识别效果，标识系统美观性使其最终视觉效果要与其所处的人文环境相和谐适应。优质的标牌可以辅助标识系统提升整个企业，医院，学校，景区，酒店的文化。本工程标识标牌制作的工艺要求

1. 铝合金型材要求：

 铝合金型材和常用塑胶材料配件应符合铝合金标牌型材的质量要

求。

 铝合金型材的角底偏差少于正负偏差1度。

 平面间隙<=0.4%\*B(B为型材宽度)。

2、亚克力标牌加工的要求：

 亚克力出模热弯成形，尺寸及形状一致，表面无气泡及划痕。

　 热弯成形后表面经过粗砂、细砂、碾磨处理，保证其表面平滑无

台阶。完成后表面光泽柔和均匀、无颗粒状物、无气泡、透光均匀。

3、不锈钢工艺要求：

不锈钢板须刨坑折弯焊接（不锈钢板须先刨坑后折弯，以保证边

缘挺拔度）；保证折弯处圆弧角R＜1MM。

　　焊接前清除表面油污，减少焊缝形成的虚焊、气孔、裂纹等缺陷。

焊接完后将所有可见焊缝打磨光滑，与周围表面一样平滑，无明显划

痕。

4、烤漆工艺要求：

　　清洗表面残留物，补灰，打磨等一系列表面处理。

采用环保型优质油漆烤漆处理。烤漆房须无尘埃颗粒车间，烤漆

表面涂层三涂三烤处理，涂层厚度大于或等于35微米。

　　油漆色彩要符合设计方案要求。

面漆膜应平滑、均匀，不允许出现流痕、皱纹、桔皮、气泡、夹

杂等影响装饰效果的缺陷。

5、丝印工艺要求：

冲制网版，丝印表面用酒精或白电油将表面清理干净。丝印色彩要符合设计方案要求，字体及图案笔划清晰，无变形、锯齿等缺陷。丝印图形文字颜色与底色对比无明显渗透现象。

6、完工外观要求：

安装完成后标识牌外观精美，表面无螺钉，无划痕、气泡及明显

的颜色不均匀，烤漆须无明显色差，所用材料符合设计方案要求。标牌安装方式易方便面板更换及维护。

1. 所有标识系统的图形应符合“GB10001公共信息标志用图形符号”

最新的规定要求；

1. 标识系统的中英文字应符合国家和采购单位有关标准的规定，标

准中没有的，译文需经设计单位和采购单位确认；所有标识标牌的中

英文文字、颜色等在制作前，均需书面提交采购单位确认后方可实施；

1. 标识系统本体的各种金属型材、部件，连同内部型钢骨架，应满

足国家有关设计要求（应符合抗风载荷的要求），保证强度；收口处

应作防水处理；

1. 标识系统必须保证安装牢固，拆装方便。所有标识标牌系统的安

装挂件、螺栓均应镀锌防腐处理。所有标识系统的安装，需与其它设

施密切配合，不留隐患；

1. 标识系统采用型材的部分，其切口不应留有毛刺、金属屑及其它

污染物；

1. 标识系统成品的表面，不论是原有表面或有其它涂复层，其表面

均不得有划痕和碰损；

13、所有标识系统均应考虑安装及检修的方便；

**四、关键工序、具体部位保证措施**

**1、安装位置**

安装前必须确定好安装位置，安装过程必须随时检查安装物件的垂直度、水平度、安装位置的高度等数据，各楼层相同安装位置必须一致，对称位置必须一致，固定方式根据主体材质，保证安装的稳固性及长久性，安装用玻璃胶必须采用无腐蚀性的中性材质。

1. **成品保护**

 各种标识标牌具有不影响安装的保护膜不拆除，验收前再统一拆除，安装及运输过程轻拿轻放，防止造成损坏，造成返工。

1. **供配电安装**

对各种发光标识所使用的线缆必须符合规范要求，线缆必须穿管保护，配电箱必须配备符合要求的漏电保护装置。各种接线接头必须紧固，采用防水胶布进行包扎，保证接头的防水和不发烫。电缆大小必须保证满载负荷使用24小时不发烫。

**五、工期安排及进度保证措施**

1、按照合同工期要求，按时完成施工任务。

2、采用施工进度计划与周、日计划相结合的方法进行施工进度和管理，并配套制订措施、计划，设备、劳动力数量安排实施适当的动态管理。

3、合理安排施工进度和交叉流水工作，通过各控制点工期目标的实现来确保总工期目标的实现。

4、成熟的施工工艺和新工艺方法相结合，尽可能缩短工期。

5、准备好预备零部件，带足备件、施工机械和工具，以保证现场的问题在现场解决，不因材料或组织的脱节而影响工期。

6、所有构件编号由检验员专门核对，确保安装一次成功。

7、严格完成当日施工计划工作量，不完成不收工，必要时可适当加班加点或加夜班完成，管理人员应及时分析工作中存在的问题并采取对策。

8、准备好照明灯具和线缆，以确保在加夜班时有充分的照明，为夜班工作创造条件。

**六、文明施工**

1、对进场人员要进行文明施工教育，使施工人员都能遵守劳动纪律，进入施工现场必须戴好安全帽，高空作业系好安全到，研究酒后上班。

2、把工作噪音大、有振动的施工机械设置在远离居民区住宅，尽量减少施工噪音对附近居民的干扰。充分利用白天作业时间，尽量减少夜间噪音。

3、严格控制施工过程的扬尘，倒运车辆用苫布遮盖，既防止扰民也避免了环境污染。

4、生活垃圾和建筑垃圾及时清理。雨天施工进场车辆出入时，设专人清理车轮，防止污染路面。

5、遇有地下管线及其他地下设施，采用人工施工保持原状，如需要挪移的与建设单位、监理单位共同协商解决。

6、工完场清：在施工过程中，要求做到工完场清，以保证施工现场没有多余的材料、垃圾。而对运入现场的材料要求堆放整齐。

8、本工程在施工中我们将加强环境卫生管理，遵守现在各种规章制度、安全规定，文明施工，保证安全，树立更好的形象。