

**T-WIN** 台穩精機

# VISUAL IDENTITY SYSTEM

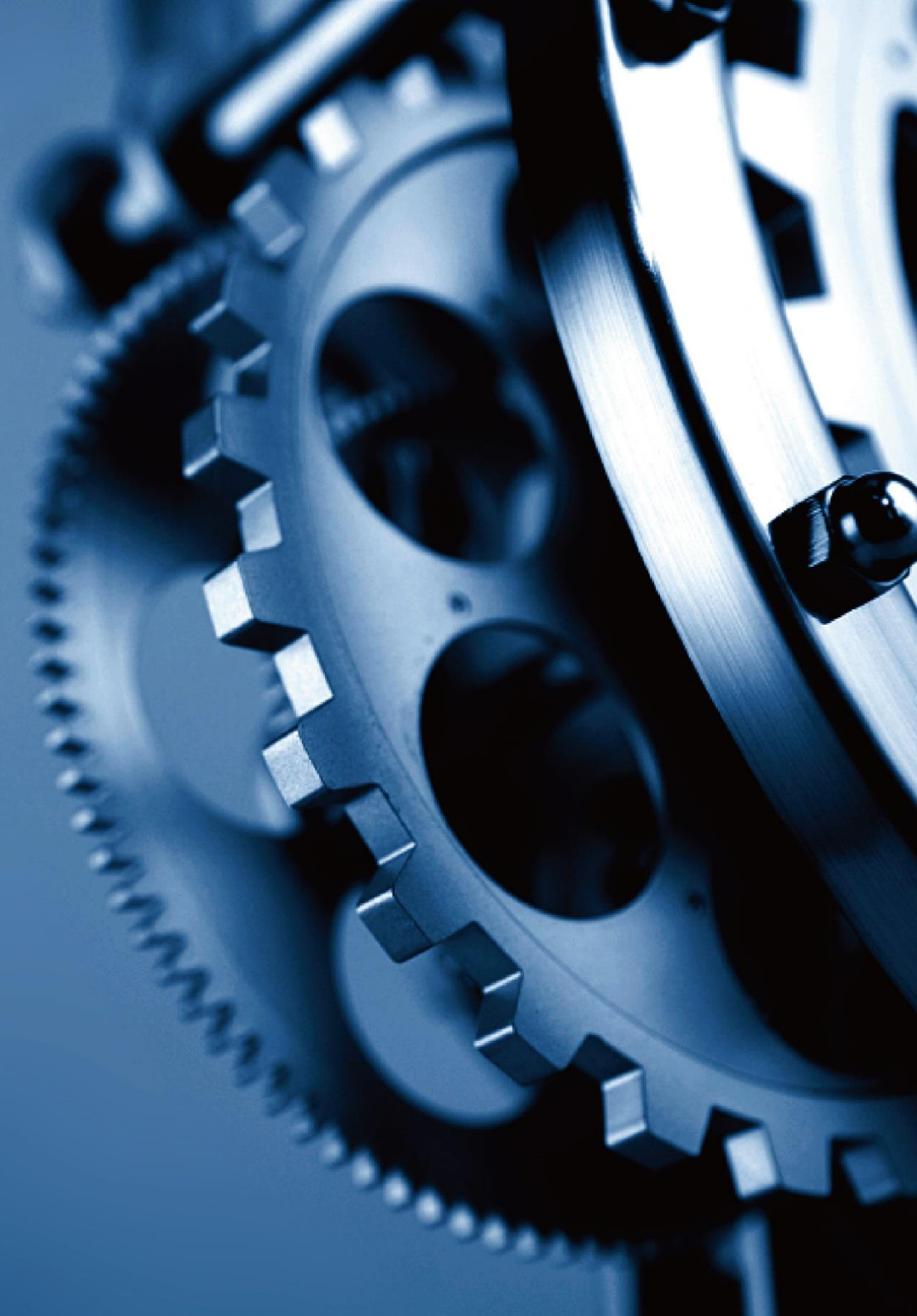
品 牌 形 象 识 别 手 册

# 前言

品牌需要其独特的表现方式让我们的目标群体感知它的存在和与众不同,这就需要一个强大的识别系统来承载品牌。

T-WIN 品牌形象手册通过严格标准化的语言和系统化的视觉表现符号,对视觉识别中的每一个要素及常见的应用予以明确规范,将服务宗旨、行为和功能传达给社会公众,并有助于在特定市场中创造具有与客户相关性的、差异化的成功品牌形象。

本手册为 T-WIN 品牌系统确定了必要的品牌元素,确保了品牌在表达过程中始终保持最高标准。手册不仅适用于市场营销或公关部门,还适用于 T-WIN 的全体员工及合作伙伴。因为每个 T-WIN 成员均有责任传播我们的品牌价值和个性。我们承诺向社会公众提供最高的服务。



# 使用说明

品牌是一个信誉的长期积累,标志着企业产品的质量和服务的承诺,我们的品牌是在我们与每一位目标受众的交流和他们的感受中不断形成的,我们的品牌是我们的一举一动、一言一行,是我们的声誉。

视觉形象是品牌传播中的关键元素,我们所设计的视觉识别系统旨在确定适合博众品牌定位的视觉形象,通过全面整体的对视觉识别中的每一个元素和常见的应用予以明确规范、指导,为博众建立统一而独特的品牌形象。博众品牌的视觉传播应遵循此原则,严格地按照手册的规范执行,那么 T-WIN 品牌必然会在同行业中树立清晰一致的品牌形象。

本手册使用的示意图片仅用于阐述视觉的效果,版权不属于 T-WIN。因此,在任何情况下请勿复制使用。本手册设计中的文字内容仅为排版视觉效果参考,不具有正确传达信息的作用,请在实际应用及印刷中根据具体需要进行替换。

# A

## 基础部分

BASIC DESIGN SYSTEM

---

基础部分包含着品牌视觉识别体系中,最为基本的识别要素包括标志图形、标准色彩、标准组合、印刷字体、辅助图形、错误应用。

基础要素构成了我们的受众群体对 T-WIN 品牌气质和功能属性最为首要和直接的感官识别,并与其他品牌形成差异性。

在品牌形象建设中,一切识别领域的应用都应遵循基础系统中的规范,维护品牌传播过程中的统一性。

VISUAL IDENTITY SYSTEM

品牌形象识别手册

# A1

标识规范

Logo Regulation

A-1.01 标准彩色标识

A-1.02 标识释义

A-1.03 标识制图

A-1.04 标志墨稿

A-1.05 标识反白稿

A-1.06 标识的最小使用规范

A-1.07 标识的安全空间



## A-1.01 标准彩色标识

品牌标识由品牌英文简称图形化文字标与中文简称共同组成，是我们对外传播的重要视觉识别元素。

品牌标识突显 T-WIN 为目的，字母经艺术化处理，在传播中以 T、W 作为受众的长期记忆点，以黄、蓝作为品牌色进行传播。品牌标识中各元素的比例均已作最佳化。在任何情况下，都不可随意改变标识的造型。请始终使用品牌标识的标准版本，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

在一般情况下使用品牌标志，请使用设计公司提供的标准完稿交付文件。

注：当工艺受限无法使用渐变色时，可使用对应的单色进行品牌传播。如：墙面粉刷、服装刺绣标识 ...

品牌标识



品牌色彩

标志的色彩		CMYK	RGB	PANTONG
		C100 M20 Y0 K0	R0 G140 B214	PANTONG 待定
		C100 M80 Y0 K0	R0 G64 B152	PANTONG 待定
		C0 M35 Y80 K0	R200 G58 B74	PANTONG 待定
		C0 M55 Y75 K0	R164 G31 B41	PANTONG 待定
渐变色	对应单色	CMYK	RGB	PANTONG
		C100 M65 Y0 K0	R0 G84 B167	PANTONG 待定
		C0 M45 Y80 K0	R245 G163 B59	PANTONG 待定

## A-1.02

### 标识释义

#### 1、创意元素：

标识采用英文名称“T-WIN”进行创意设计，增强品牌识别性、易读性，加深品牌记忆，使品牌更加国际化，

2. 创意形态：标识采用较粗笔画，增强厚重感，传达雄厚的品牌实力，稳固的行业地位，整体端庄大气，具有韵律感、精致感，“W、N”做对称组合，体现双赢的品牌理念，企业与员工、企业与客户、企业与社会和谐共生，合作共赢，“W”中负形蕴藏一个“V”寓意胜利，与品牌名称“WIN（赢）”相呼应。

#### 3. 品牌色彩：

标识采用渐变的黄和蓝作为品牌色，黄色代表热情、温暖，寓意 T-WIN 是一个有温度的科技品牌，用热情服务客户，蓝色代表科技、创新，体现企业专注精密传动定位运动行业，不断创新，特色发展。

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。

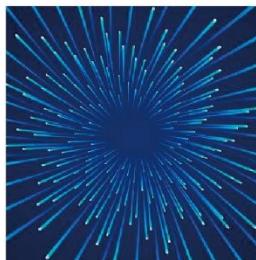
#### 品牌标识



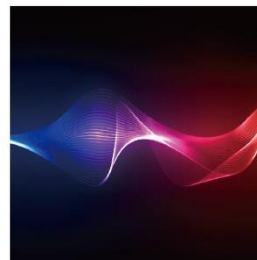
#### 标识释义



品牌英文  
T-WIN



韵律感  
精致感



稳健、现代、科技  
创新、特色、活力

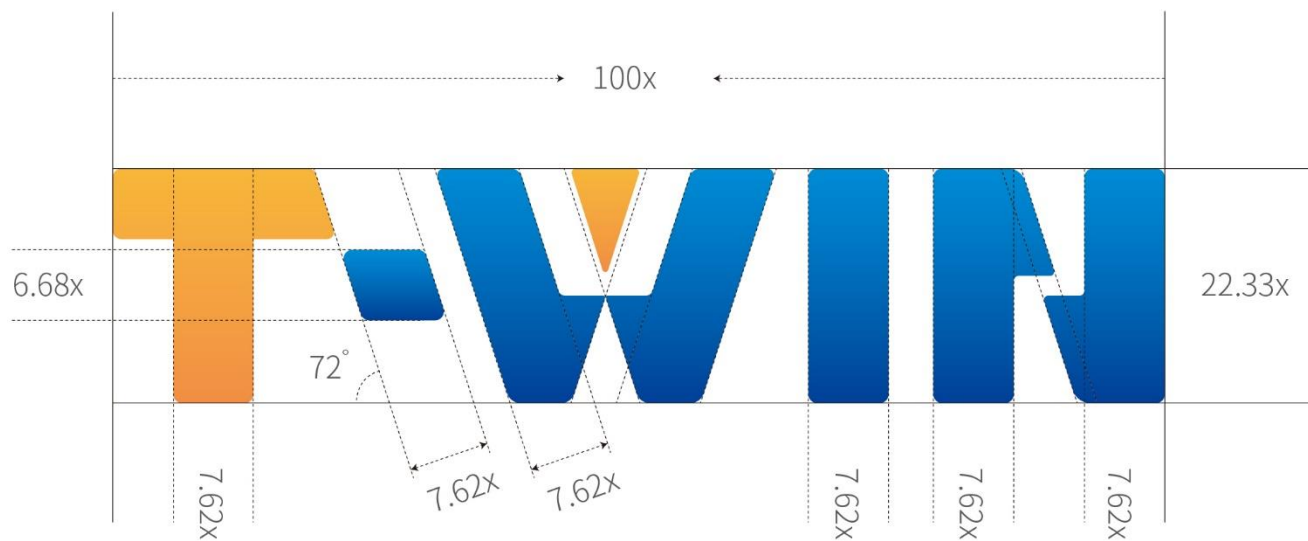
## A-1.03

### 标识制图

本页展示了品牌标识在实际应用过程中标识的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标识中的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位), 制图中标注了斜角角度、笔划的宽。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标识。尽量避免在重绘中出现误差。





## A-1.04

### 标识墨稿

本页展示了标识的墨稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标志受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标识的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。

The image shows the brand logo 'T-WIN' in a bold, black, sans-serif font. The 'T' is a simple vertical bar with a horizontal top bar. The 'W' is composed of two 'V' shapes joined at the bottom. The 'I' is a simple vertical bar. The 'N' is a vertical bar with a diagonal stroke on the right side. The logo is centered horizontally and vertically within a white rectangular area.The image shows the brand logo 'T-WIN' in a bold, black, sans-serif font, identical to the one above. It is centered horizontally and vertically within a solid orange rectangular background.

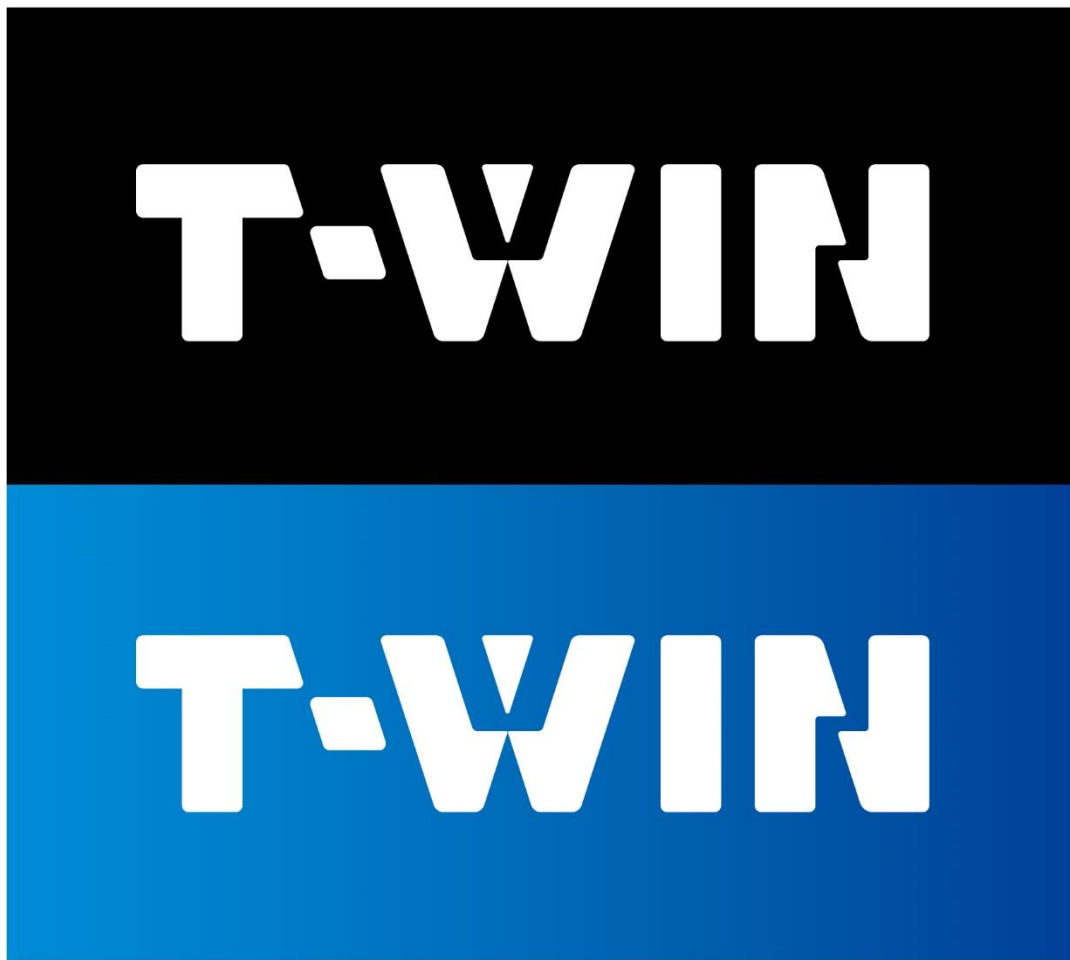
## A-1.05

### 标识反白稿

本页展示了标识的反白稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标志受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标识的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。



## A-1.06

### 标识最小使用规范

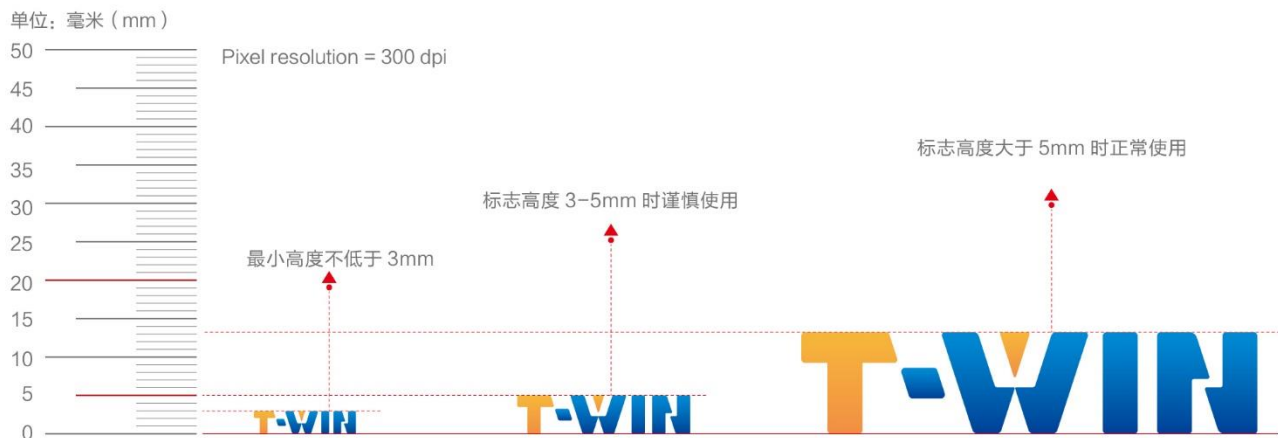
为更加清晰有效地传播品牌标识，品牌标识必须大于最小使用尺寸。

品牌标识的最小尺寸以标识的高度作为判断标准。

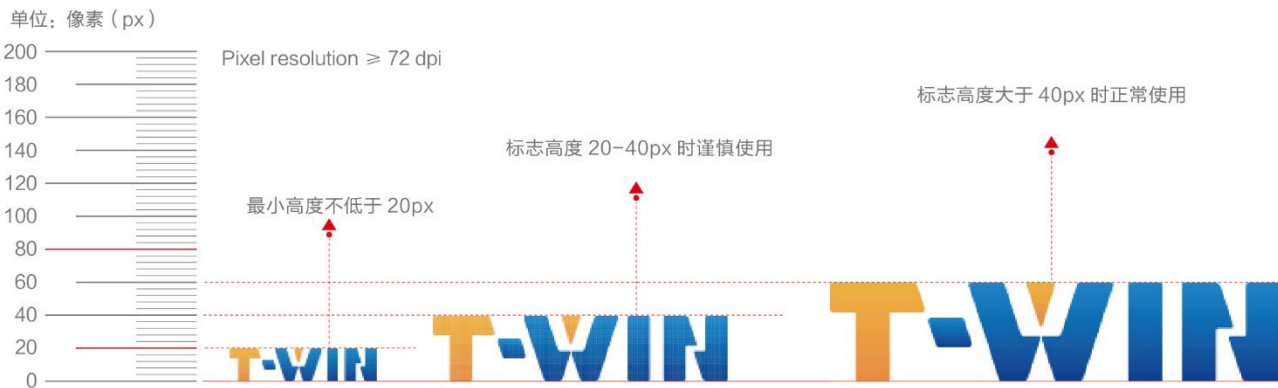
印刷时标识的整体高度不小于 3 毫米，标识高度为 3-5 时需根据实际印刷效果谨慎使用，大于 5 毫米标识可正常使用。

电子显示媒介标识的整体高度不小于 20 像素，标识高度 20-40px 时需根据实际显示效果谨慎使用，当高度大于 40px 时可正常使用。

印刷使用时标识最小使用规范



电子显示使用时标识最小使用规范



## A-1.07

### 标识的安全空间

本页展示了品牌标识在实际应用过程中的标识的不可侵入范围（图中灰色部分）。

以标识中“T”的高度为  $x$  ( $x$  为虚拟单位)。

为更加清晰有效地传播品牌标识，品牌标识周边必须保持一个最小尺寸的空白空间，该空间称为限制区域，该区域内不得出现任何文字、符号和其它图形元素。在标准组合和其他图形元素之间必须保持最小的安全距离“ $1/4x$ ”。



# A2

## 标准组合规范 Standard Composition Regulation

A-2.01 标志与中文简称横式组合规范

A-2.02 标志与中文简称横式组合墨稿及反白稿

A-2.04 标志与中文简称纵轴式组合规范

A-2.05 标志与中文简称纵轴式组合墨稿及反白稿

A-2.01 标志与中文全称横式组合规范

A-2.02 标志与中文全称横式组合墨稿及反白稿

A-2.04 标志与中文全称纵轴式组合规范

A-2.05 标志与中文全称纵轴式组合墨稿及反白稿



## A-2.01

### 标志与中文简称 横式组合规范

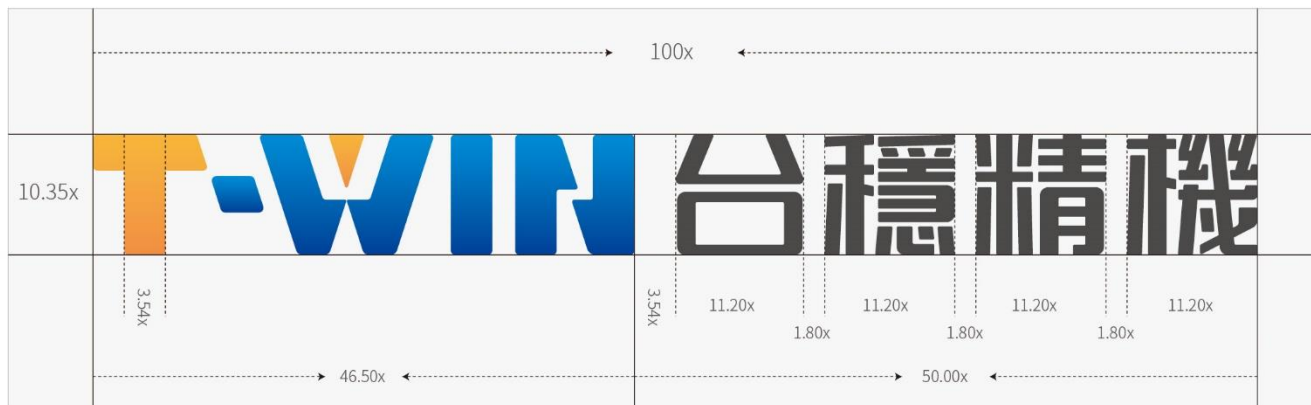
本页展示了品牌标识的标准组合比例、品不可侵入范围（图中灰色部分）及最小使用规范，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标识中的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位), 制图中标注了各品牌元素之间的比例关系。

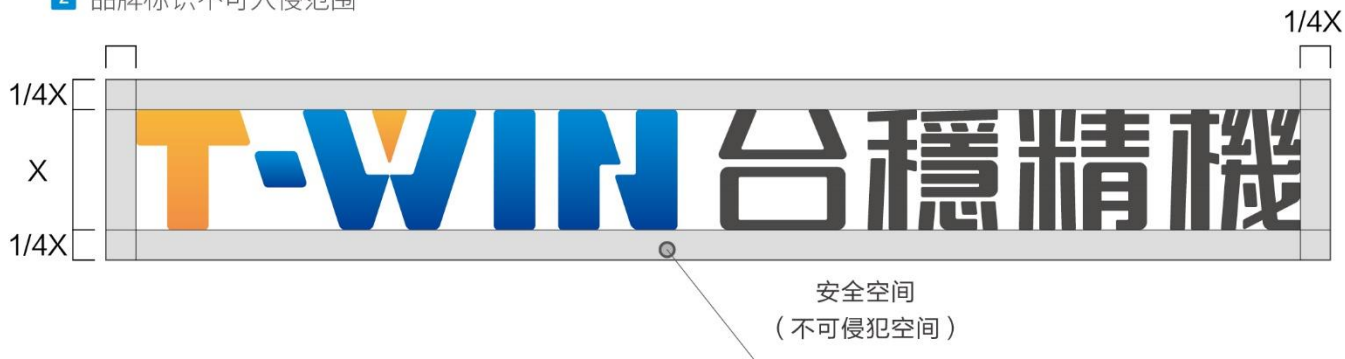
为更加清晰有效地传播品牌标识，品牌标识周边必须保持一个最小尺寸的空白空间，该空间称为限制区域，该区域内不得出现任何文字、符号和其它图形元素。以品牌标识的整体高度为  $x$  ( $x$  为虚拟单位)。在标准组合和其他图形元素之间必须保持最小的安全距离“ $1/4x$ ”。

品牌标识的最小尺寸以标识的高度作为判断标准。印刷时标识的整体高度不小于 5 毫米，电子显示媒介标识的整体高度不小于 20 像素。

#### 1 品牌标识组合规范制图



#### 2 品牌标识不可入侵范围



#### 3 品牌标识最小使用规范

H [ T-WIN 台穩精機

印刷媒介高度 (H) 不低于 5mm

T-WIN 台穩精機

电子显示媒介高度 (H) 不低于 20px

## A-2.02

### 标志与中文简称横式组合 墨稿及反白稿

本页展示了品牌标识的墨稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标识受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标识的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。



## A-2.03

### 标志与中文简称 纵轴式组合规范

本页展示了品牌标识的标准组合比例、品不可侵入范围（图中灰色部分）及最小使用规范，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标识中的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位), 制图中标注了各品牌元素之间的比例关系。

为更加清晰有效地传播品牌标识，品牌标识周边必须保持一个最小尺寸的空白空间，该空间称为限制区域，该区域内不得出现任何文字、符号和其它图形元素。以品牌标识的整体高度为  $x$  ( $x$  为虚拟单位)。在标准组合和其他图形元素之间必须保持最小的安全距离“ $1/5x$ ”。

品牌标识的最小尺寸以标识的高度作为判断标准。印刷时标识的整体高度不小于 10 毫米，电子显示媒介标识的整体高度不小于 50 像素。

#### 1 品牌标识组合规范制图



#### 2 品牌标识不可入侵范围



#### 3 品牌标识最小使用规范



印刷媒介高度 (H) 不低于 10mm



电子显示媒介高度 (H) 不低于 50px



## A-2.04

### 标志与中文简称纵轴式组合 墨稿及反白稿

本页展示了品牌标识的墨稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标识受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标识的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件



T-WIN  
台穩精機



T-WIN  
台穩精機

## A-2.05

### 标志与中文全称 横式组合规范

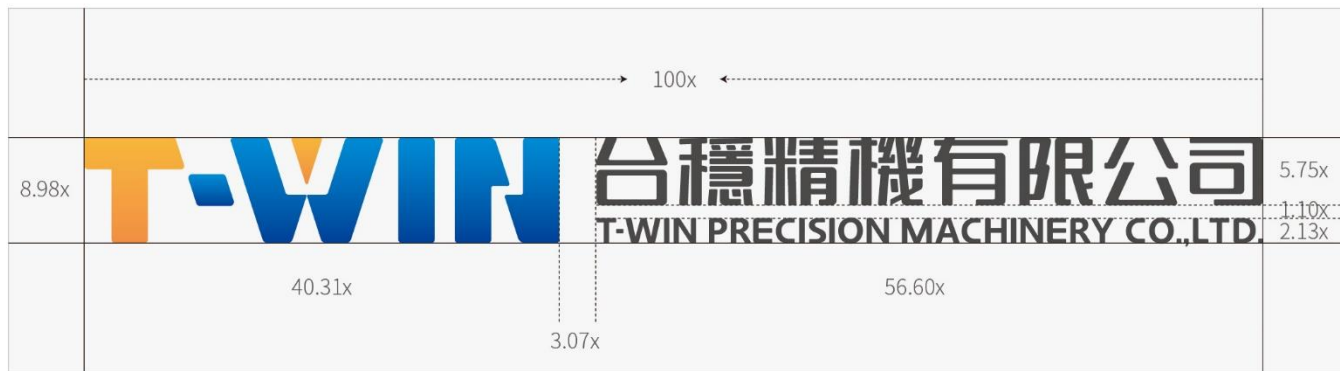
本页展示了品牌标识的标准组合比例、品不可侵入范围（图中灰色部分）及最小使用规范，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标识中的整体宽度为  $100x$ （ $x$  为虚拟单位），制图中标注了各品牌元素之间的比例关系。

为更加清晰有效地传播品牌标识，品牌标识周边必须保持一个最小尺寸的空白空间，该空间称为限制区域，该区域内不得出现任何文字、符号和其它图形元素。以品牌标识的整体高度为  $x$ （ $x$  为虚拟单位）。在标准组合和其他图形元素之间必须保持最小的安全距离“ $1/4x$ ”。

品牌标识的最小尺寸以标识的高度作为判断标准。印刷时标识的整体高度不小于 5 毫米，电子显示媒介标识的整体高度不小于 30 像素。

#### 1 品牌标识组合规范制图



#### 2 品牌标识不可入侵范围



#### 3 品牌标识最小使用规范

H 台穩精機有限公司  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

印刷媒介高度 (H) 不低于 5mm

台穩精機有限公司  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

电子显示媒介高度 (H) 不低于 30px

## A-2.06

### 标志与中文全称横式组合 墨稿及反白稿

本页展示了品牌标识的墨稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标识受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标识的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件



**T-WIN 台穩精機有限公司**  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.



**T-WIN 台穩精機有限公司**  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

## A-2.07

### 标志与中文全称 纵轴式组合规范

本页展示了品牌标识的标准组合比例、品不可侵入范围（图中灰色部分）及最小使用规范，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标识中的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位), 制图中标注了各品牌元素之间的比例关系。

为更加清晰有效地传播品牌标识, 品牌标识周边必须保持一个最小尺寸的空白空间, 该空间称为限制区域, 该区域内不得出现任何文字、符号和其它图形元素。以品牌标识的整体高度为  $x$  ( $x$  为虚拟单位)。在标准组合和其他图形元素之间必须保持最小的安全距离“ $1/5x$ ”。

品牌标识的最小尺寸以标识的高度作为判断标准。印刷时标识的整体高度不小于 12 毫米, 电子显示媒介标识的整体高度不小于 70 像素。

#### 1 品牌标识组合规范制图



#### 2 品牌标识不可入侵范围



#### 3 品牌标识最小使用规范



印刷媒介高度 (H) 不低于 12mm



电子显示媒介高度 (H) 不低于 70px

## A-2.08

### 标志与中文全称纵轴式组合 墨稿及反白稿

本页展示了品牌标识的墨稿形态，增加了在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的品牌标识，以维持品牌形象传播的一致性。

当标识受到印刷或其他制作工艺条件的限制不能使用彩色稿的时候请使用标志的墨稿形态。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件



**T-WIN**  
**台穩精機有限公司**  
**T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.**



**T-WIN**  
**台穩精機有限公司**  
**T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.**

# A3

标准字规范

Logotype Regulation

A-3.01 中文简称横式规范

A-3.02 中文简称竖式规范

A-3.03 中文全称横式规范

A-3.04 中文全称竖式规范

A-3.05 英文全称横式规范

A-3.06 英文全称竖式规范

A-3.07 中英文全称横式组合规范

A-3.08 中英文全称竖式组合规范



## A-3.01

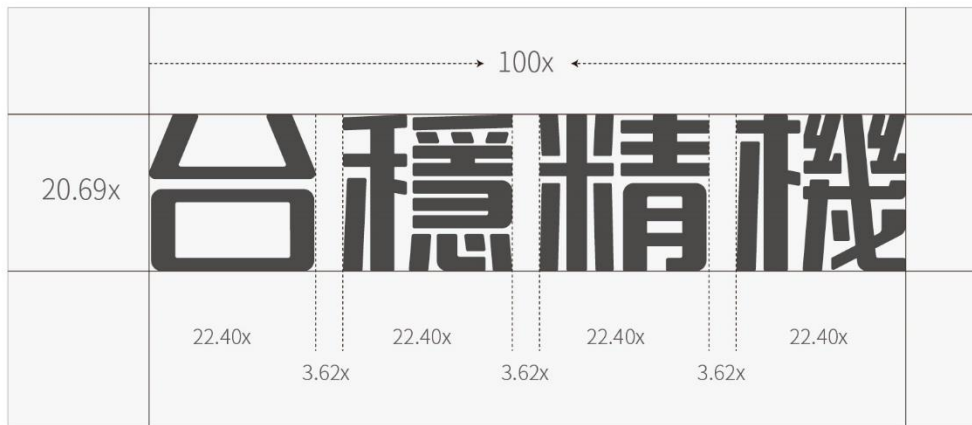
### 中文简称横式规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

# 台穩精機



## A-3.02

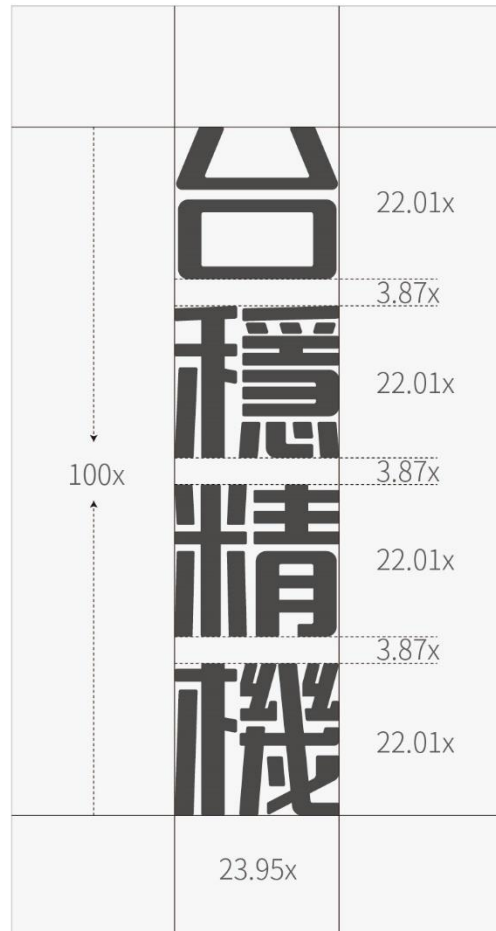
### 中文简称竖式规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体高度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

台  
穩  
精  
機







## A-3.04

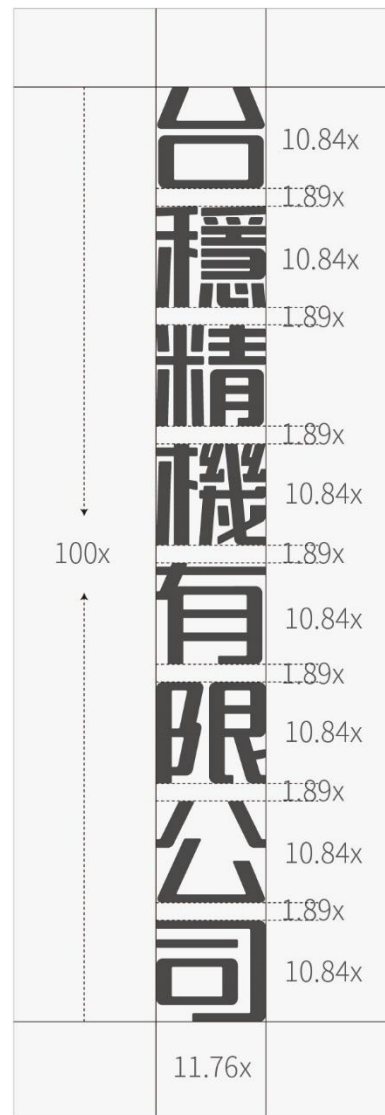
### 中文全称竖式规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体高度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

台  
穩  
精  
機  
有  
限  
公  
司



## A-3.05

### 英文全程横式规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

# T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

	<b>T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.</b>	3.77x
	-----> 100x <-----	

## A-3.06

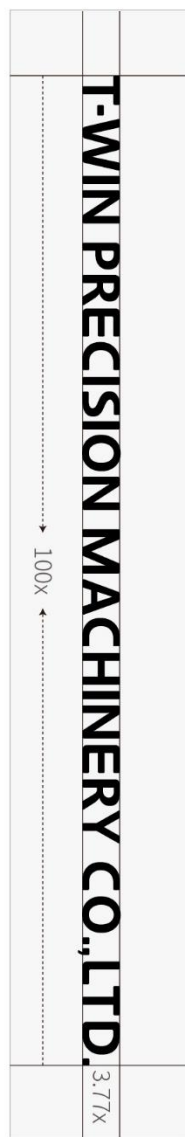
### 中文简称标准字规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体高度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.



## A-3.07

### 中英文全称横式组合规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体宽度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

台穩精機有限公司  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

		
		10.15x 1.93x 3.77x

## A-3.08

### 中英文全称竖式组合规范

本页展示了品牌标准字在实际应用过程中的标准比例，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

以标准字的整体高度为  $100x$  ( $x$  为虚拟单位)，制图中标注了各标准字元素之间的比例关系。

在一般情况下使用品牌标志，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。不建议使用标准制图绘制标志。尽量避免在重绘中出现误差。

台穩精機有限公司  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.



# A4

标准色规范

Corporate Colors  
Regulation

A-4.01 标准色

A-4.02 标准色色阶

A-4.03 辅助色及色阶

A-4.04 特殊工艺色

A-4.05 标识明度应用范围

A-4.06 标识的色彩搭配专用表



## A-4.01 标准色

品牌标准色是象征公司精神及企业文化的重要因素，通过视觉传达产生强烈印象，达成色彩在品牌视觉识别中的作用。所有印刷材料应当严格按照标准色卡的色彩标准执行。

色彩模式名词解释：

1. 四色 (CMYK)：四色印刷，主要应用于平面印刷载体 ( 纸制材质 )，色彩以铜板纸印刷色彩为准。
2. 专色 (PANTONE)：在平面印刷中无需必须使用，依据具体材质工艺而定，色彩以铜板纸印刷色彩为准。
3. 屏幕显示色彩 (RGB)：由于各种显示设备的色彩模式的差异，屏幕打印色彩以铜板纸四色印刷色彩为准。

注：在实际应用中，由于不同材质与印刷技术的差异，小范围的色差被允许。

### 1 标准渐变色



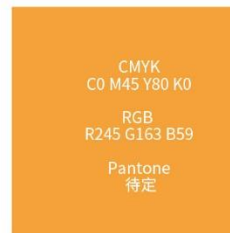
### 2 对应单色



### 3 标准渐变色



### 4 对应单色



### 5 文字标准色



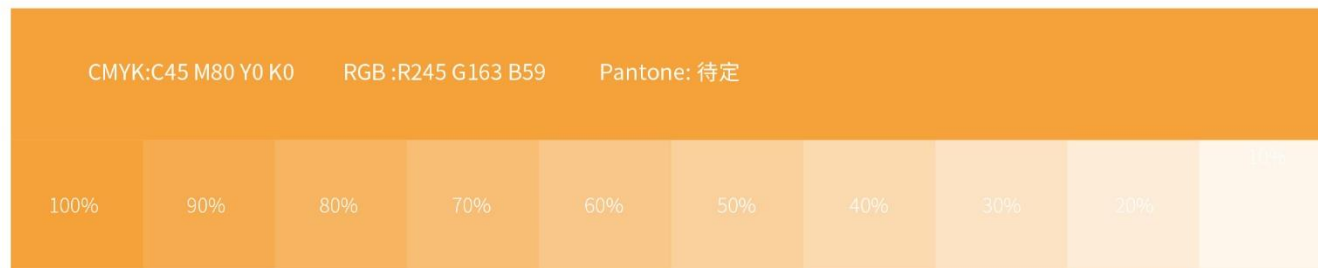


## A-4.02

### 标准色色阶

为使品牌形象统一，本页展示了品牌标准色色阶，以建立品牌识别形象的标准并保持识别传播的一致性。

考虑到标准色和主要辅助色在应用过程中的特殊（渐变）变现形式，特制定一下色阶规范，实际运用中严格按本页规范执行以免照成视觉混乱。

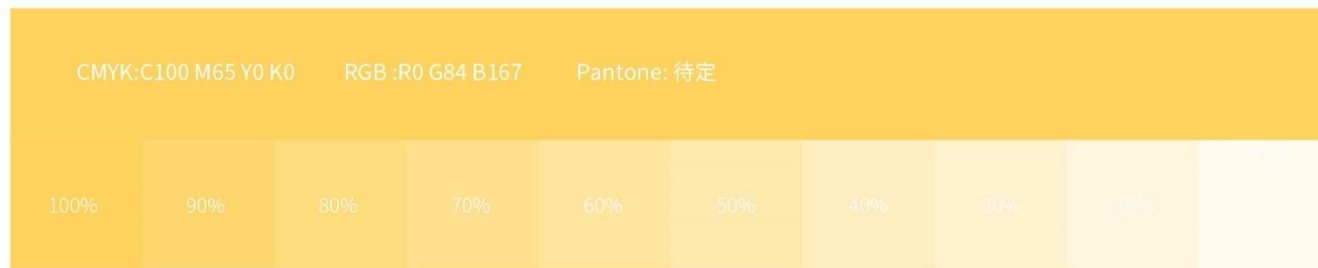


## A-4.03

### 辅助色及色阶

在充分使用标准色的基础上，开发出此辅助色彩。

辅助色彩由我们的标准色演变而来，色彩的气质与感受与标准色相辅相成，但在我们的识别体系中不占据主要位置。灵活的使用辅助色彩以起到活跃整体气氛与辅助识别的作用，可视具体情况选择辅助颜色使用。



## A-4.04

### 特殊工艺色

右图展示了品牌标识在特殊材质下的一些使用方式，丰富了品牌标识延展的宽度以及品牌在应用上的更多可能，在制作条件不受限制的情况下尽可能使用全彩色标准版本的标识，以维持品牌形象传播的一致性。

#### 2 烫金

烫金工艺是利用热压转移的原理，将金箔转印到承印物表面以形成特殊的金属效果，

#### 2 烫银

与烫金工艺相同原理，将电化铝中的铝层转印到承印物表面以形成特殊的金属效果，

#### 2 不锈钢

主要应用于金属标识的制作。

#### 2 烫金



T-WIN

#### 2 烫银



T-WIN


#### 2 不锈钢



























































T-WIN

## A-4.05

### 标识明度应用范围

为了品牌标识清晰可辨，务必严格控制背景色的亮度。本页提供的全色品牌标识应用在不同亮度灰色背景上的色版供使用者参考。使用者还可以参考本色版衡量有色背景的亮度。带  的示例是错误的标识应用。

品牌标识应尽可能使用在白色背景上。如需使用有色背景，务必严格控制背景色亮度，以确保品牌标识清晰可辨。

T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN				
						T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN			T-WIN	T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN					
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	
								T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN					
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	
							T-WIN	T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN					
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	
							T-WIN	T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN			
						T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	
T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN	T-WIN				T-WIN	T-WIN

## A-4.06

### 标识的色彩搭配专用表

为使色彩的应用更具普适性，丰富标准色和辅助色的应用效果，特制定标识色彩搭配专用表，以达到色彩营销的目的，适合于企业对外的形象宣传。

1. 以标准色或黑白单色为底色时可大面积使用。
2. 以辅助色为底色时可小面积使用。
3. 在标准色与辅助色搭配使用的情况下，标准色所占比例应大于辅助色比例。

注：同意色彩在不同光线和不同材质上也会有一定的视觉误差，所以要以本手册的色彩样本为基础，并在晴天室内自然光线充足的条件下观看。

#### 2 标准渐变色与辅助色



#### 2 标准单色与辅助色



# A5

辅助图形

Supplementary Graphs

A-5.01 辅助图形及演变过程

A-5.02 辅助图形基本使用形式

A-5.03 辅助图形应用延展

A-5.04 辅助底纹

A-5.04 辅助底纹的制作



## A-5.01

### 辅助图形及演变过程

1 辅助图形灵感源自无限符号（莫比乌斯环），意指企业无限发展，创造无限可能。

2 将标识中的“T-”的形态特征与无限符号进行结合。

3 辅助图形整体造型沉稳大气，配色灵活不失活力。同时应用样式多变，不受条件约束。

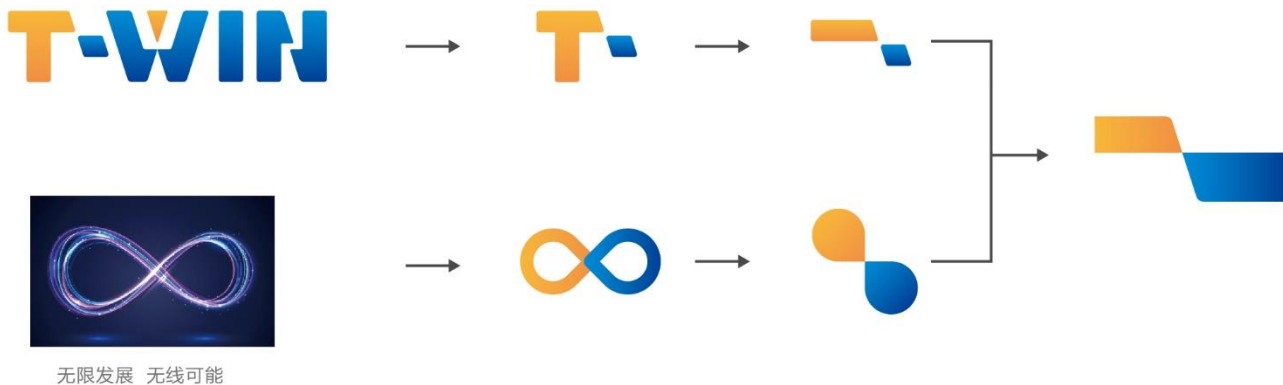
辅助图形的作用：

a. 强化标志与公司名称的整体形象，辅助标志传达企业形象。

b. 在应用部分中，辅助各组成部分，使整体形象产生强烈的视觉延续性。

c. 在标志及名称的出现受到限制时，如标志与名称都已出现过，但画面仍显空洞的时候可使用辅助图形。

#### 1 辅助图形演变过程



#### 2 辅助图形基本形式



## A-5.02

### 辅助图形基本使用形式

系统中的各个元素都是品牌观点传达的组成部分，辅助图形更是最重要的元素，它使博众品牌的视觉形象变得丰富与独特。好的辅助图形来自品牌自身。

辅助图形的作用：

- 强化标志与公司名称的整体形象，辅助标志传达企业形象。
- 在应用部分中，辅助各组成部分，使整体形象产生强烈的视觉延续性。
- 在标志及名称的出现受到限制时，如标志与名称都已出现过，但画面仍显空洞的时候可使用辅助图形。

#### 1 辅助图形基本形式



#### 2 辅助图形延展形式





## A-5.03

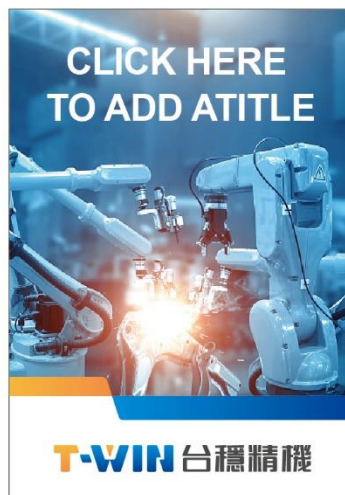
### 辅助图形应用延展

系统中的各个元素都是品牌观点传达的组成部分，辅助图形更是最重要的元素，它使博众品牌的视觉形象变得丰富与独特。好的辅助图形来自品牌自身。

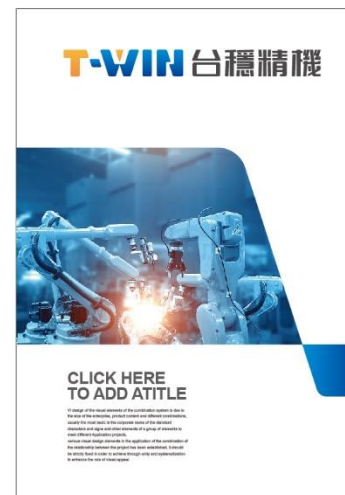
不同的环境和载体中，辅助图形亦随之变化。此页汇总了不同竖式版面大小的辅助图形展现形式，实际应用中应视具体情况而选择相对适合的图形形式予以展现。

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。

装饰画面



分割图片



衬托文字



区分功能区域



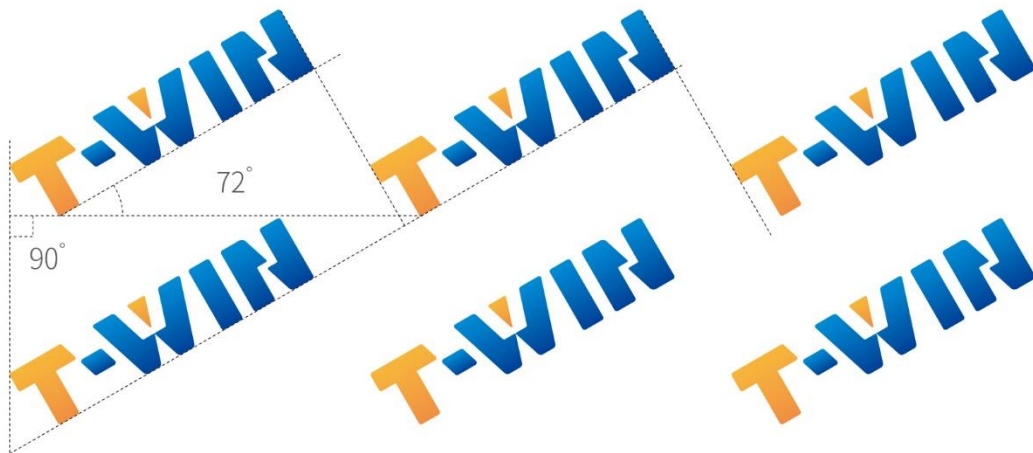
## A-5.04

### 辅助图形基本使用形式

辅助图形 / 底纹是企业视觉中不可或缺的表现元素，他为企业严谨的识别系统注入了个性和活力，并伴随标志、标准色、标准字三大核心要素频繁出现。合理巧妙的核心元素和辅助图形 / 底纹的组合灵活运用，即活跃了品牌对外传达的功能，同时也体现了公司的文化和品味。

辅助底纹可用于文件防伪、包装封膜、证书制作 ... 等

#### 1 辅助底纹的制作



#### 2 辅助底纹的基本形式



# A6

## 企业专用字体 Specified Typeface

A-5.1 企业专用中文印刷字体

A-5.2 企业专用英文印刷字体

T W I N

## A-6.01

### 企业专用中文印刷字体

为塑造品牌的统一对外视觉形象，所有传播媒体、平面设计中涉及的信息传达的文字，均应采用以下规范内的印刷字体，以形成一贯风格。(特殊应用的字体如 活动、贺卡等，则不在此限定之内)。

所有字体允许向右倾斜 10-20 度，允许长体、扁体 110%。为方便应用，在传播媒体、平面设计中，若无相同字体时，可选择字型相近或其它版本中的字体替代使用。在实际应用中请严格按此规范制作执行。

注：备选字体为公司通用字体，在不能使用公司专用字体的情况下，则使用通用字体，如 E-mail 签名档、PPT 等”。

**锐字真言体** 印刷字体的大标题等大中型文字，以及需要反白的文字。

**思源黑体-H** 印刷字体的大标题、中标题等中小型文字，以及需要反白的文字。

**思源黑体-M** 印刷字体小标题、段落标题，及需要反白的文字。

**思源黑体-N** 印刷字体的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字。

**宋体-简** 印刷字体的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字。

**楷体-简** 印刷字体的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字。

**专用中文印刷字体**

**专用中文印刷字体**

**专用中文印刷字体**

**专用中文印刷字体**

**专用中文印刷字体**

**专用中文印刷字体**

## A-6.02

### 企业专用英文印刷字体

为塑造品牌的统一对外视觉形象，所有传播媒体、平面设计中涉及的信息传达的文字，均应采用以下规范内的印刷字体，以形成一贯风格。(特殊应用的字体如 活动、贺卡等，则不在此限定之内)。

所有字体允许向右倾斜 10-20 度，允许长体、扁体 110%。为方便应用，在传播媒体、平面设计中，若无相同字体时，可选择字型相近或其它版本中的字体替代使用。在实际应用中请严格按此规范制作执行。

注：备选字体为公司通用字体，在不能使用公司专用字体的情况下，则使用通用字体，如 E-mail 签名档、PPT 等”。

#### Compacta Black BT

印刷字体的大标题等大中型文字，以及需要反白的文字。

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

#### Arial Black

印刷文字的大标题、中标题等中小型文字，以及需要反白的文字

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

#### Arial Bold

印刷字体小标题、段落标题，及需要反白的文字。

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

#### Arial

印刷文字的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

#### Times New Woman-B

印刷文字的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

#### Myiad pro

印刷文字的内文、地址、宣传文案等小型文字，及需要反白的文字

ABCDEFGHIJKLMN OPQRST UVWXYZ  
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz 1234567890

# A7

错误应用示范

Common mistakes

Preview

A-7.1 标识的错误应用

A-7.2 品牌标识的错误应用



## A-7.01

### 标识的错误应用

本页展示标识的一些不恰当应用形式，但展示的内容不涵盖所有的错误示例，请避免这些错误。

在一般情况下使用标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。请勿对其进行任何修改，避免将错误的标识传播。

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



⊘ 不得拉伸标识



⊘ 不得倾斜标识



⊘ 不得给标识加透视效果



⊘ 不得给标识添加彩色渐变



⊘ 不得将标识配色调换



⊘ 不得更改标识配色



⊘ 不得给标识添加光晕效果



⊘ 不得在不合适的背景上使用



⊘ 不得在杂乱的背景上使用

## A-7.02

### 品牌标识的错误应用

本页展示品牌标识标准组合（以标志与中文简称横式组合为例）的一些不恰当应用形式，但展示的内容不涵盖所有的错误示例，请避免这些错误。

在一般情况下使用品牌标识，应尽量使用设计公司提供的标准完稿交付文件。请勿对其进行任何修改，避免将错误的品牌标识传播。

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



⊘ 不得更改标识的标准组合



⊘ 不得拉伸品牌标识



⊘ 不得倾斜品牌标识



⊘ 不得给品牌标识加透视效果



⊘ 不得更改品牌标识的标准字



⊘ 不得使用不规则线条效果



⊘ 不得使用品牌标志的灰阶效果



⊘ 不得给标识添加彩色渐变效果



⊘ 不得更改标准字颜色



⊘ 不得随意旋转品牌标识



⊘ 不得随意变形品牌标识



⊘ 不得给品牌标识加发光效果



⊘ 不得在不合适的背景上使用品牌标识



⊘ 不得在杂乱的背景上使用品牌标识



⊘ 不得在高亮的背景上使用反白效果



⊘ 不得在与标识颜色接近的背景上使用



# B

## 应用部分

APPLICATION DESIGN SYSTEM

---

应用系统是由基本要素基础上展开,包括文具系统、服装系统、产品包装识别系统、广告系统、印刷出版物系统、礼仪系统、运输系统、多媒体系统、人力资源系统、会议系统、展览指示系统。

本章提供的指导与规范适用于我们企业内部与外部项目的应用,如公司文具、制服及其它企业与营销资料,并实例展示了设计模版,应尽可能地遵循这些指导。

VISUAL IDENTITY SYSTEM

品牌形象识别手册

# B1

办公事务系统

Office transaction  
system

B-1.01 名片

B-1.02 DL国内信封

B-1.03 C5国内信封

B-1.04 电邮签名档

B-1.05 Word文档

B-1.06 企业徽章

B-1.07 员工胸卡、挂带

B-1.08 办公用品（笔、本）

B-1.09 PPT模板

B-1.10 文件封套

B-1.11 职位牌

B-1.12 手提袋

B-1.13 纸杯



## B-1.01

### 名片

名片是企业的重要实用物品之一，对内能产生强烈的企业凝聚力，对外能带来良好的印象，体现出企业的星级服务，便于统一管理并有效地提高企业的管理水平。

此页部分信息为模拟信息，请根据实际情况来补充调整。

建议制作工艺

材质：自定

规格：90\*50mm

工艺：自定

注：例图为原尺寸的缩小预览图，制作时请同比放大至规定尺寸。

#### 1 背面



#### 2 正面



## B-1.01 名片制作规范

规格：90mmx50mm  
 材质：250g 胶版纸  
 工艺：四色印刷

姓名

字体：14pt, 思源黑体 -M  
 色彩：C0 M0 Y0 K85

职务（与标识右对齐）

字体：8.5pt, 思源黑体 -N  
 色彩：C0 M0 Y0 K85

手机号（与网址同宽）

字体：6.38pt, 思源黑体 -N  
 色彩：C0 M0 Y0 K85

信息、网址

字体：6pt, 思源黑体 -N  
 色彩：C0 M0 Y0 K85

### 1 背面



### 2 正面



## B-1.02

### DL 国内信封

规格: 220mmx110mm  
 材质: 120 克胶版纸  
 工艺: 胶板印刷

#### 公司信息

字体: 7pt, 思源黑体 -R  
 色彩: C0 M0 Y0 K85

#### 邮编

字体: 7pt, 思源黑体 -R  
 色彩: C0 M0 Y0 K85



## B-1.03

### C5 国内信封

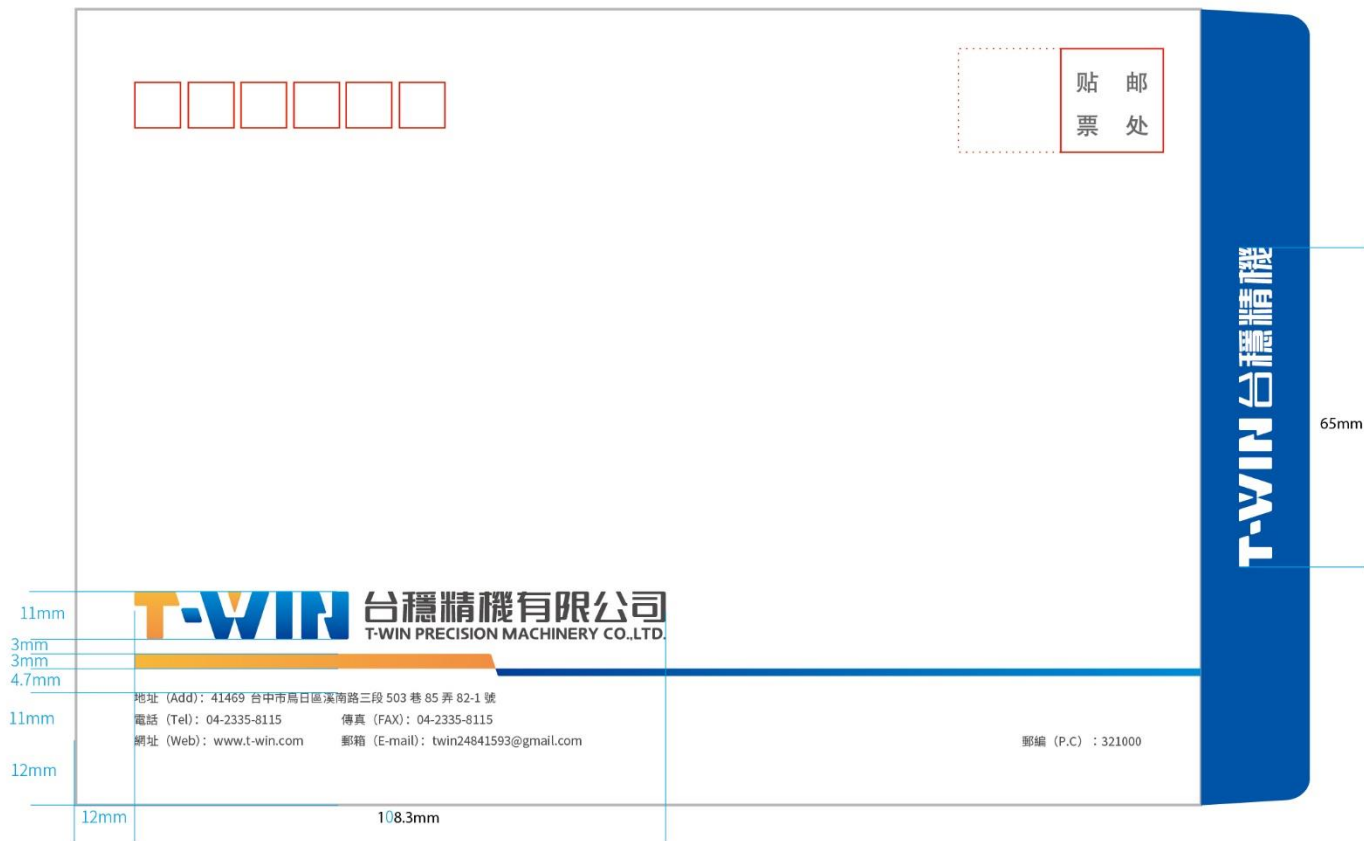
规格 : 229mmx162mm  
 材质 : 120 克胶版纸  
 工艺 : 胶板印刷

#### 公司信息

字体 : 7pt, 思源黑体 -R  
 色彩 : C0 M0 Y0 K85

#### 邮编

字体 : 7pt, 思源黑体 -R  
 色彩 : C0 M0 Y0 K85



## B-1.04

### 电邮签名档

#### 公司信息

字体 :12pt, 思源黑体 -R

色彩 : C0 M0 Y0 K85

#### 姓名

字体 : 30pt, 思源黑体 -M

色彩 : C0 M0 Y0 K85

#### 职务

字体 : 17pt, 思源黑体 -N

色彩 : C0 M0 Y0 K85



## B-1.05

### Word 文档

规格：210mmx297mm

材质：80 克 A4 纸

工艺：打印

网址

字体：11.5pt, 思源黑体 -R

色彩：C0 M0 Y0 K0





## B-1.06

### 企业徽章

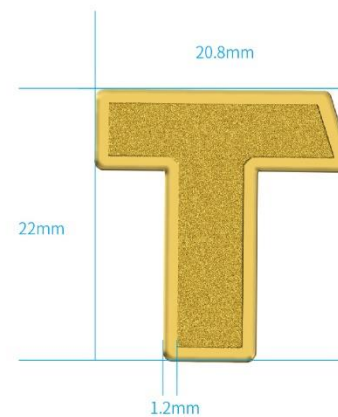
规格：22mmx20.8mm

材质：铜（金色）

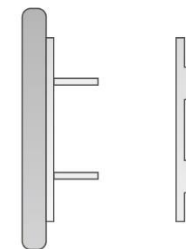
工艺：亮光、磨砂



a, 徽章正面



b, 徽章侧面结构示意图



## B-1.08

### 办公用品（笔）

规格：

材质：

工艺：丝网印刷

注：本项仅规范 LOGO 应用规范，笔的样式自定。



## B-1.08

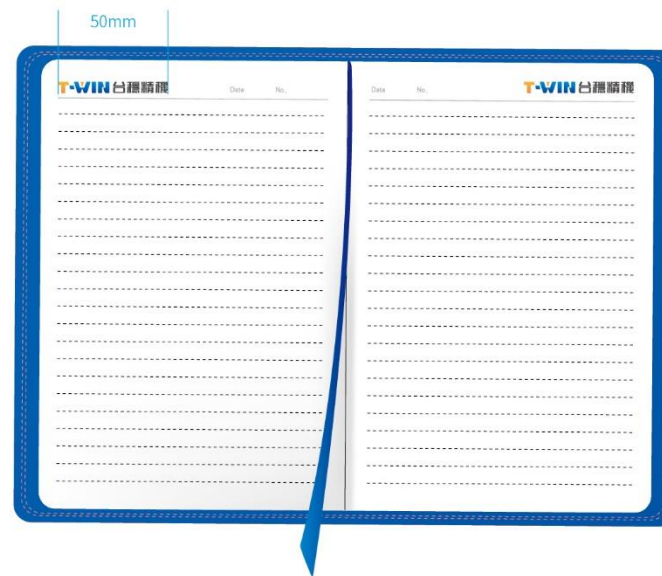
### 办公用品（笔记本）

规格:145\*210mm

材质:皮革

工艺:烫银

注:本项仅规范 LOGO 应用规范,本的风格样式自定。



# B-1.09

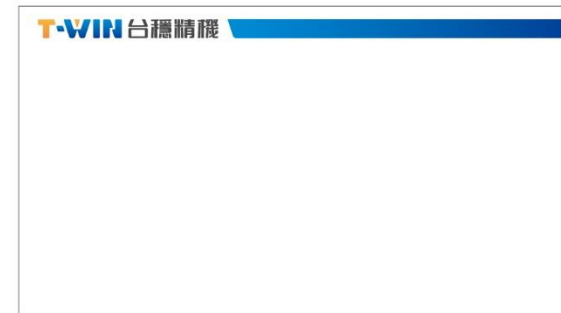
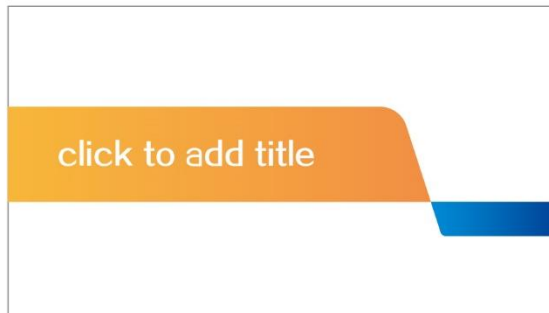
PPT

规格 :16:9

材质 :

工艺 :

本手册中出现的图片仅为示例,不可商用。



## B-1.10

### 文件封套

规格 : 230\*300mm

材质 : 亚克力

工艺 : 丝网印刷

信息

字体 : 10pt, 思源黑体 -R

色彩 : C0 M0 Y0 K0

网址

字体 : 30pt, 思源黑体 -N

色彩 : C0 M0 Y0 K85



## B-1.11

### 职位牌

外壳

规格: 100\*225\*120mm

材质: 亚克力

工艺:

内插

规格: 110\*220mm

材质: 200g 白卡纸

工艺: 数码打印

部门

字体: 30pt, 思源黑体 -M

色彩: C0 M0 Y0 K0

姓名

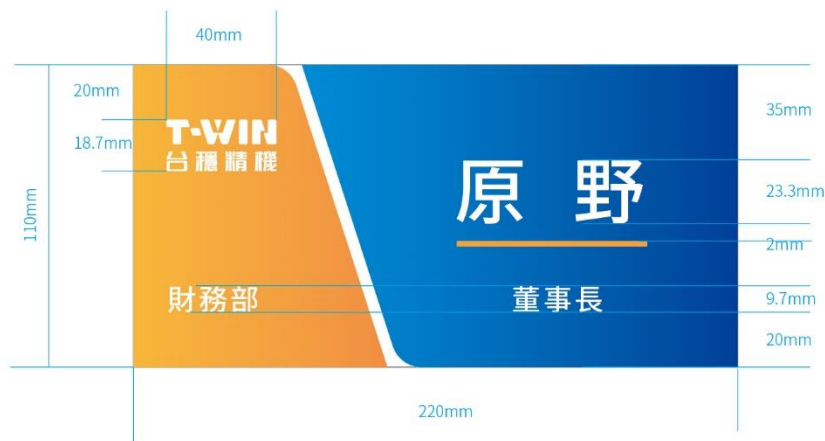
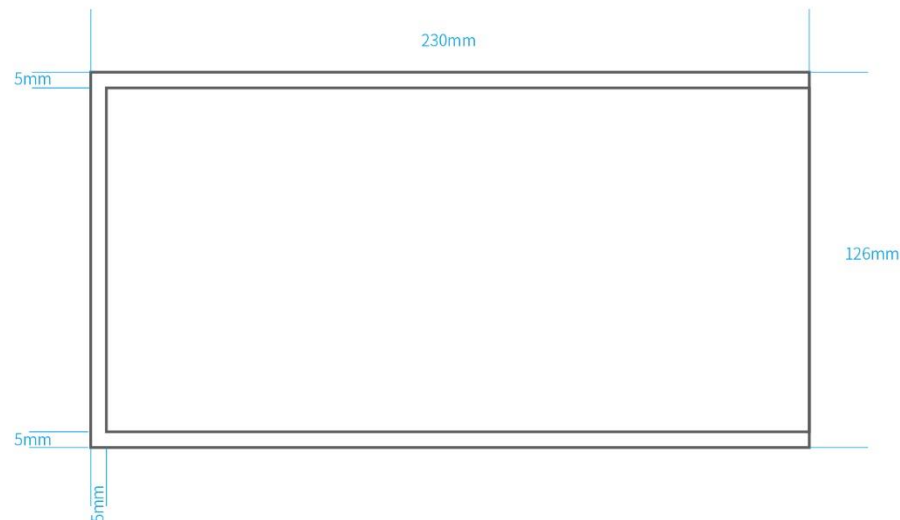
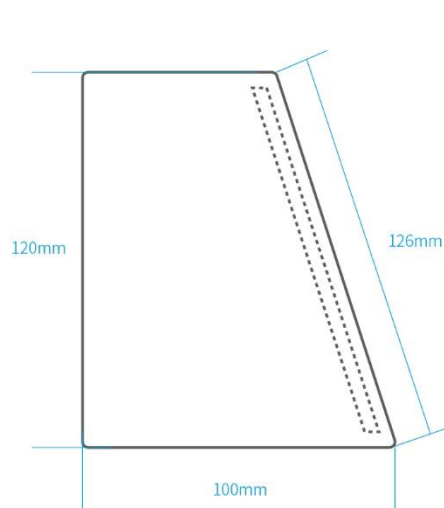
字体: 75pt, 思源黑体 -M

色彩: C0 M0 Y0 K0

职务

字体: 30pt, 思源黑体 -M

色彩: C0 M0 Y0 K0



## B-1.12

### 手提袋

规格: 285\*360\*110mm

材质: 250g 铜版纸

工艺: 胶板印刷

网址

字体: 40pt, 思源黑体 -N

色彩: C0 M0 Y0 K85

信息

字体: 12pt, 思源黑体 -R

色彩: C0 M0 Y0 K0



## B-1.13

### 纸杯

规格：285\*360\*110mm

材质：250g 铜版纸

工艺：胶板印刷

网址

字体：40pt, 思源黑体 -N

色彩：C0 M0 Y0 K85

信息

字体：12pt, 思源黑体 -R

色彩：C0 M0 Y0 K0





# B2

## 环境系统 Environmental system

B-2.01 司旗

B-2.02 形象墙

B-2.03 标识柱

B-2.04 建筑物标识

B-2.05 标识铭牌

B-2.06 玻璃警示贴

B-2.07 接待台及背景墙

B-1.08 大堂目录索引牌

B-1.09 楼层信息索引牌

B-1.10 部门标识牌

B-1.11 展会门头规范



## B-2.01

### 司旗

规格:1920\*2880mm

材质:布

工艺:丝网印刷



## B-2.02

### 形象墙

墙面

规格 :3000\*2400mm

材质 :

工艺 :

LOGO

规格 :1300\*608mm

材质 :亚克力

工艺 :

本项仅作效果展示，并非最终施工输出，如需施工方案输出，须由专业人士现场进行测绘。



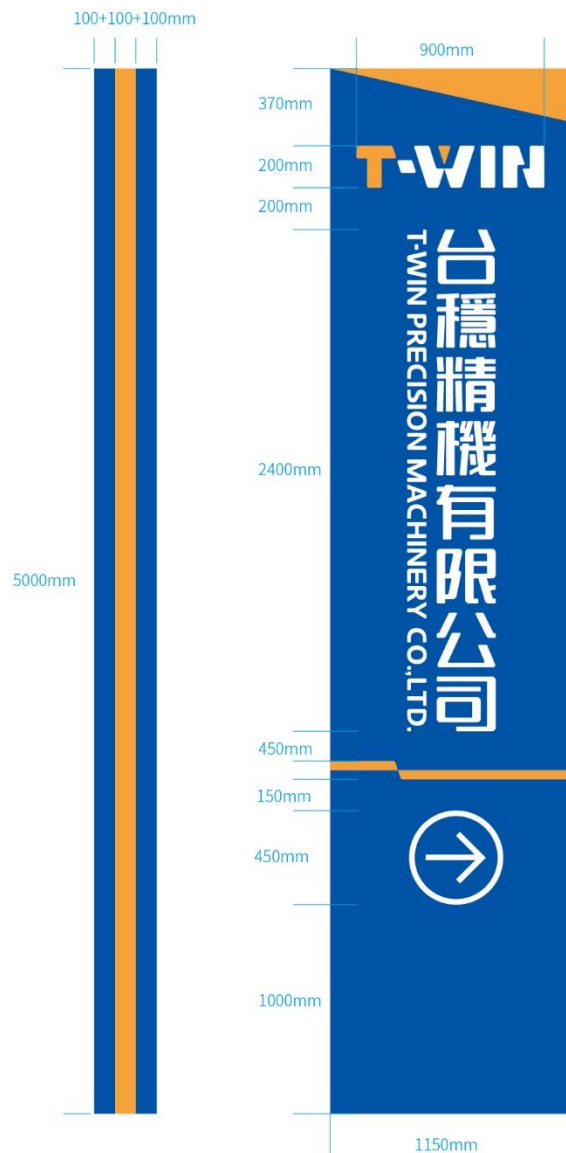
## B-2.03

### 标识柱

规格 :5000\*1150\*300mm

材质 : 金属烤漆

工艺 : 烤漆



## B-2.04

### 建筑物标识

规格：根据实际建筑物而定

材质：

工艺：

本项仅作效果展示，并非最终施工输出，  
如需施工方案输出，须由专业人士现场进行测绘。



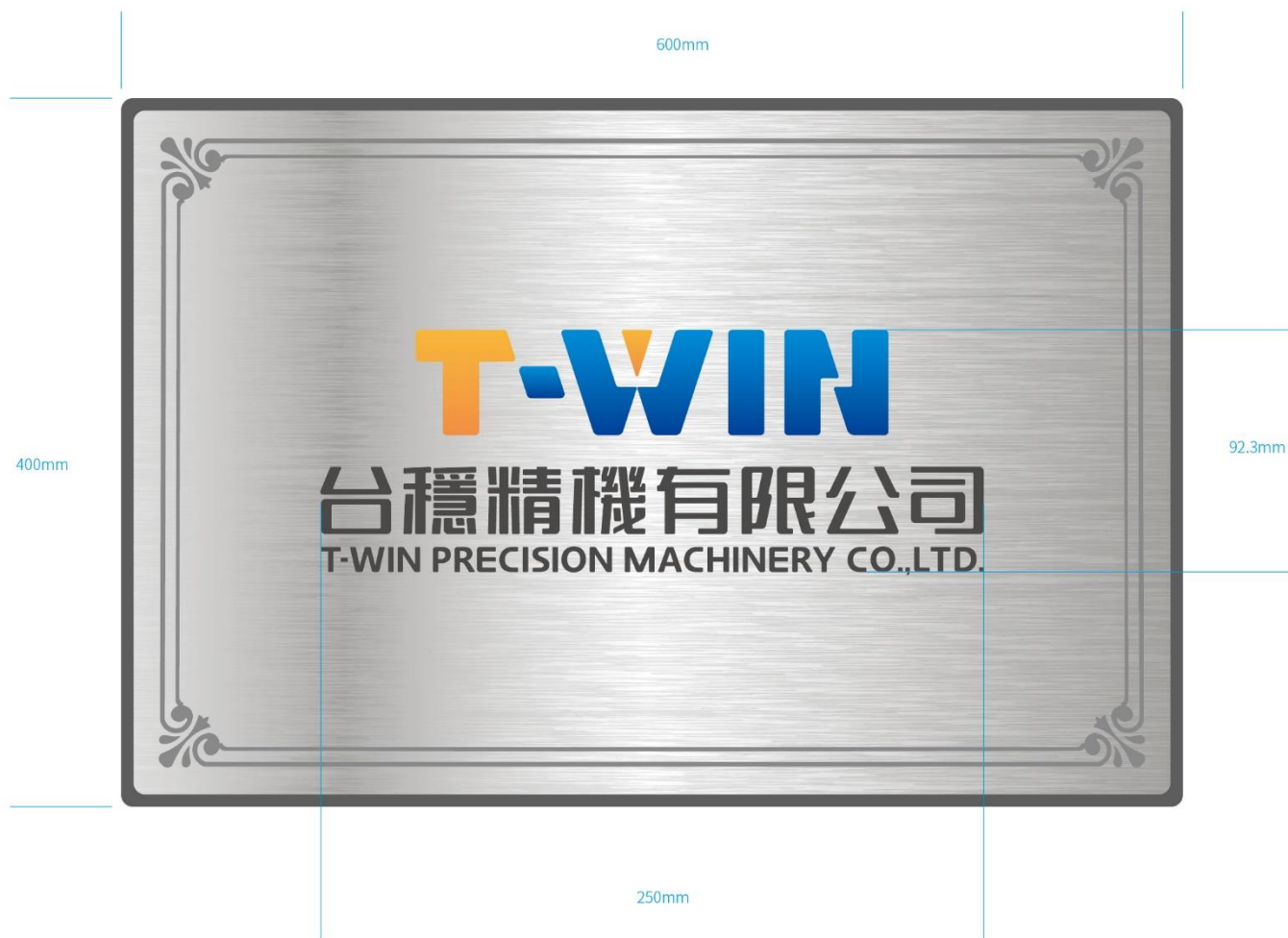
## B-2.05

### 标识铭牌

规格 :600\*400mm

材质 : 不锈钢拉丝

工艺 : 丝网印刷



## B-2.06

### 玻璃警示贴

规格:120mm(H)

材质:车贴

工艺:



## B-2.07

### 接待台及背景墙

规格：

材质：亚克力

工艺：丝网印刷

本项仅作效果展示，并非最终施工输出，如需施工方案输出，须由专业人士现场进行测绘。





## B-2.08

### 大堂目录索引牌

规格 :800mm(W)

材质 :亚克力

工艺 :丝网印刷

标题

字体 : 245pt, 思源黑体 -M

色彩 : C100 M65 Y0 K0

楼层

字体 : 215pt, 思源黑体 -M

色彩 : C0 M0 Y0 K0

房间

字体 : 157pt, 思源黑体 -M

色彩 : C0 M0 Y0 K85

本项信息为虚拟信息，索引牌高度根据内容延长。



## B-2.09

### 楼层信息索引牌

规格 :550mm(W)

材质 :亚克力

工艺 :丝网印刷

标题

字体 : 153pt, 思源黑体 -M

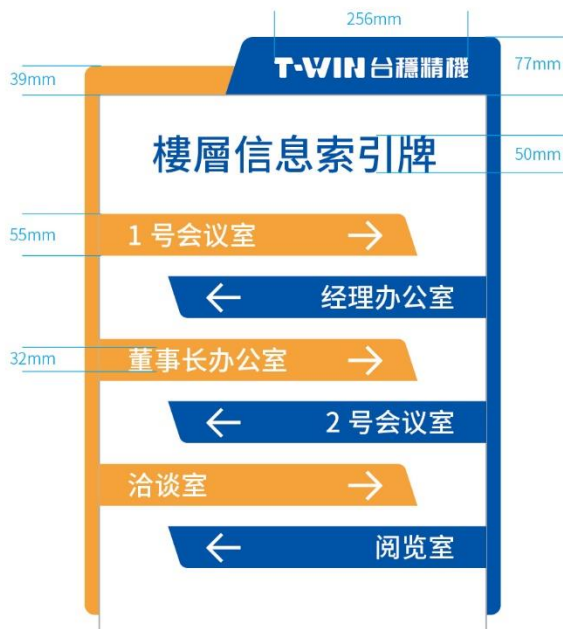
色彩 : C100 M65 Y0 K0

房间

字体 : 100pt, 思源黑体 -M

色彩 : C0 M0 Y0 K85

本项信息为虚拟信息，索引牌高度根据内容延长。



## B-2.10

### 部门标识牌

规格 :350\*169mm

材质 : 亚克力

工艺 : 丝网印刷

房间

字体 : 134pt, 思源黑体 -M

色彩 : C100 M65 Y0 K0



## B-2.11

### 展位门头

展位规格: 6000\*10000\*5000mm

材质: 喷绘布

工艺: 喷绘

#### 1 正面



#### 2 右侧



#### 2 左侧



# B3

媒体宣传系统

Media propaganda  
system

B-3.01 户外擎天柱广告

B-3.02 户外广告横板

B-3.03 户外广告竖版

B-3.04 报纸广告横板

B-3.05 报纸广告竖版

B-3.06 广告单页横板

B-3.07 广告单页竖版

B-3.08 电视标版

B-3.9 易拉宝广告

B-3.10 道旗广告

B-3.11 画册封面规范



## A-3.01

### 户外擎天柱广告

规格：9000\*3000mm

材质：喷绘布

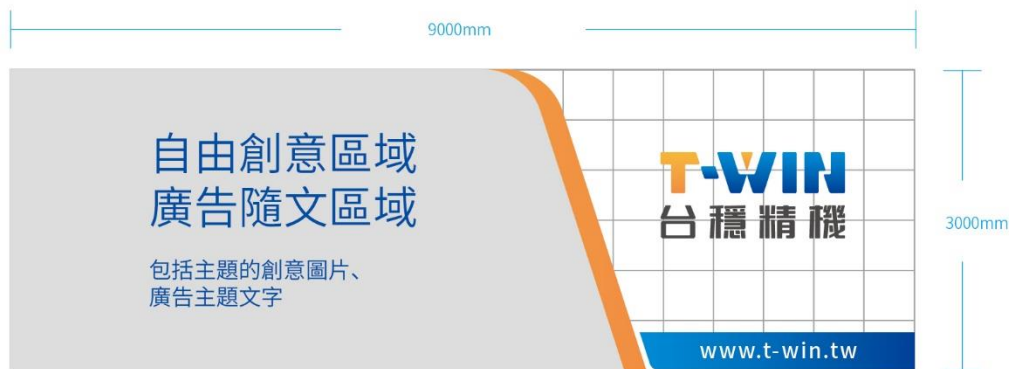
工艺：数码喷绘

网址

字体：597pt, 思源黑体 -M

色彩：C0 M0 Y0 K0

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.02

### 户外广告横板

规格：1800\*1200mm

材质：喷绘布

工艺：数码喷绘

“全国服务热线”

字体：97.8pt, 思源黑体 -R

色彩：C0 M0 Y0 K85

“04-2335-8115”

字体：168pt, 思源黑体 -M

色彩：C0 M0 Y0 K85

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.03

### 户外广告横板

规格：900\*1200mm

材质：喷绘布

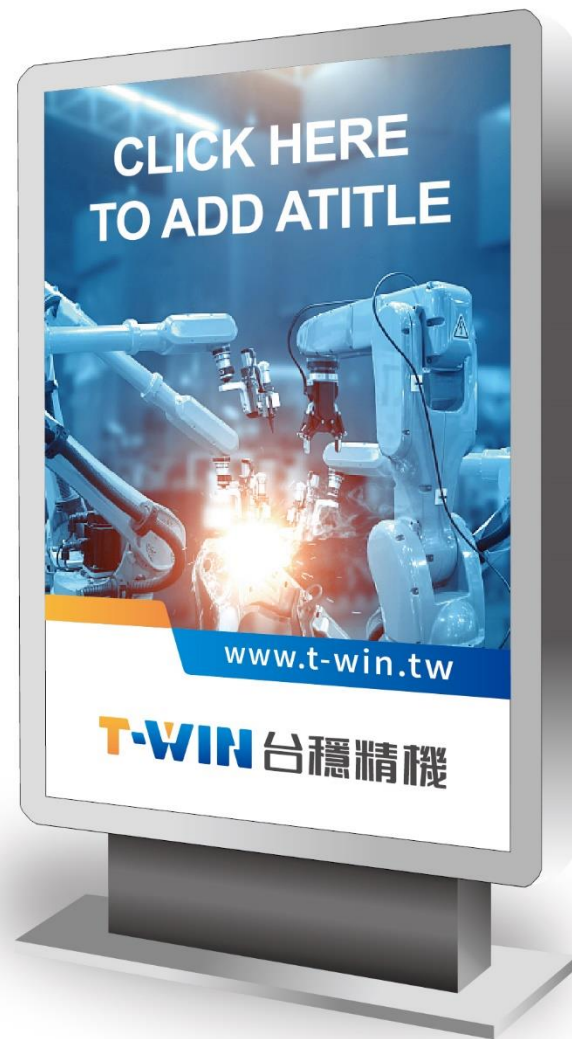
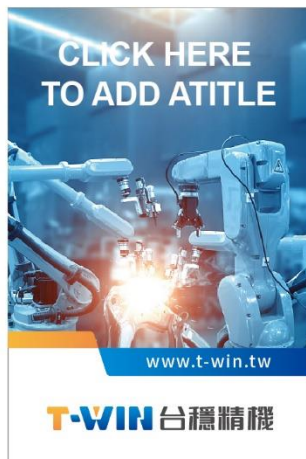
工艺：数码喷绘

网址

字体：142pt, 思源黑体 -M

色彩：C0 M0 Y0 K0

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。





## A-3.04

### 报纸广告横板

规格：9:6

材质：报纸

工艺：胶板印刷

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.05

### 报纸广告竖板

规格：6:9

材质：报纸

工艺：胶板印刷

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.06

广告单页横版

规格：285\*210mm

材质：铜版纸

工艺：胶板印刷

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.07

### 广告单页竖版

规格：210\*285mm

材质：铜版纸

工艺：胶板印刷

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.08

### 电视标版

规格：16:9

材质：数码显示

工艺：



## A-3.09

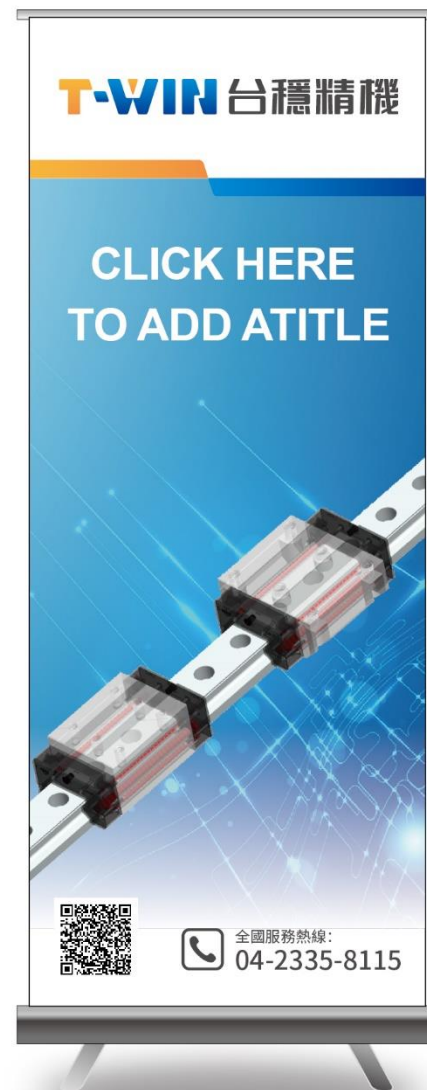
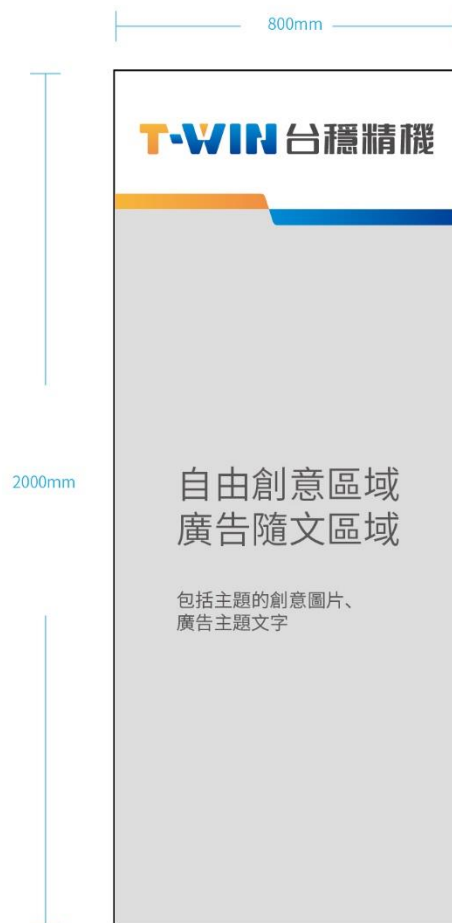
### 易拉宝广告

规格：800\*2000mm

材质：写真纸

工艺：数码写真

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。



## A-3.10

### 道旗广告

规格：653\*2000mm

材质：喷绘布

工艺：数码喷绘

网址

字体：131pt, 思源黑体 -M

色彩：C0 M0 Y0 K0

“全国服务热线”

字体：73pt, 思源黑体 -R

色彩：C0 M0 Y0 K85

“04-2335-8115”

字体：125pt, 思源黑体 -M

色彩：C0 M0 Y0 K85



本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。

## B-1.11

### 画册封面

规格：210mmx285mm

材质：250g 胶版纸

工艺：四色印刷

背面信息

字体：10pt, 思源黑体 -N

色彩：C0 M0 Y0 K0

背面说明

字体：6.7pt, 思源黑体 -N

色彩：C0 M0 Y0 K0

正面文案

字体：根据实际需求而定

色彩：C0 M0 Y0 K85

本手册中出现的图片仅为示例，不可商用。





# B4

车体规范系统

Body specification  
system

B-4.01 客车

B-4.02 面包车

B-4.03 小轿车

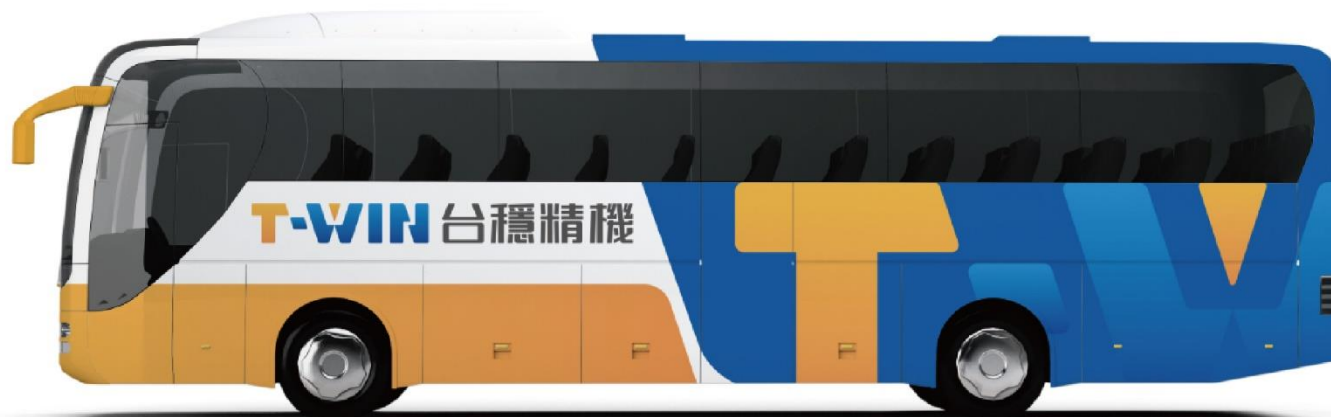
TWIN

## A-4.01

### 客车

规格：根据实际车辆而定

材质：车贴



## A-4.02

### 面包车

规格：根据实际车辆而定

材质：车贴



## A-4.03

### 小轿车

规格：根据实际车辆而定

材质：车贴



## A-4.04

### 厢式货车

规格：根据实际车辆而定

材质：车贴



# B5

包装系统规范

Specifications for  
packaging systems

B-5.01 包装纸

B-5.02 产品包装盒

B-5.03 打包箱

B-5.03 封口标签

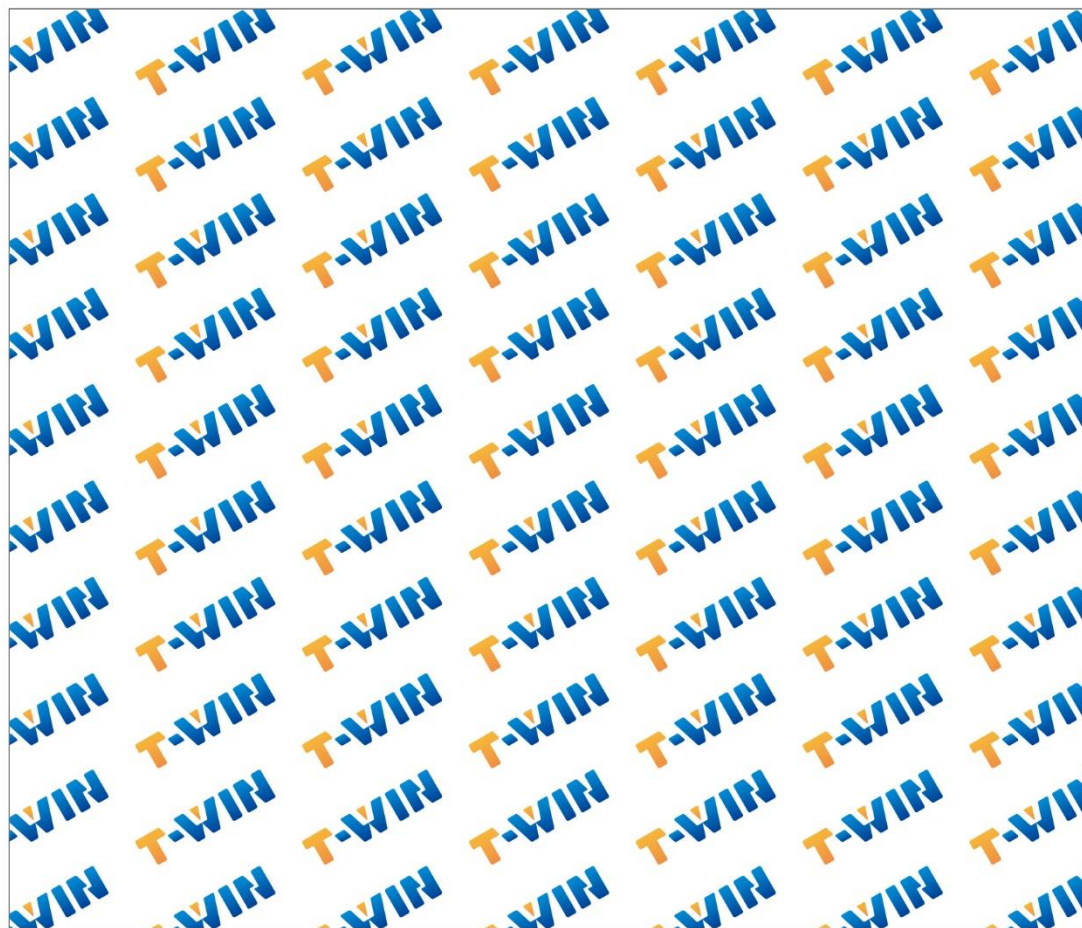
B-5.03 包装用胶带

T.W.I.N

## A-5.01

### 包装纸

规格：根据实际需求而定



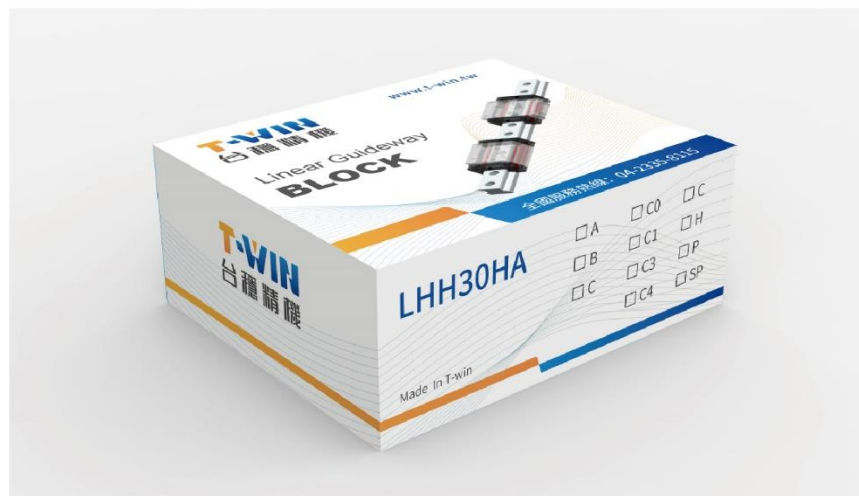
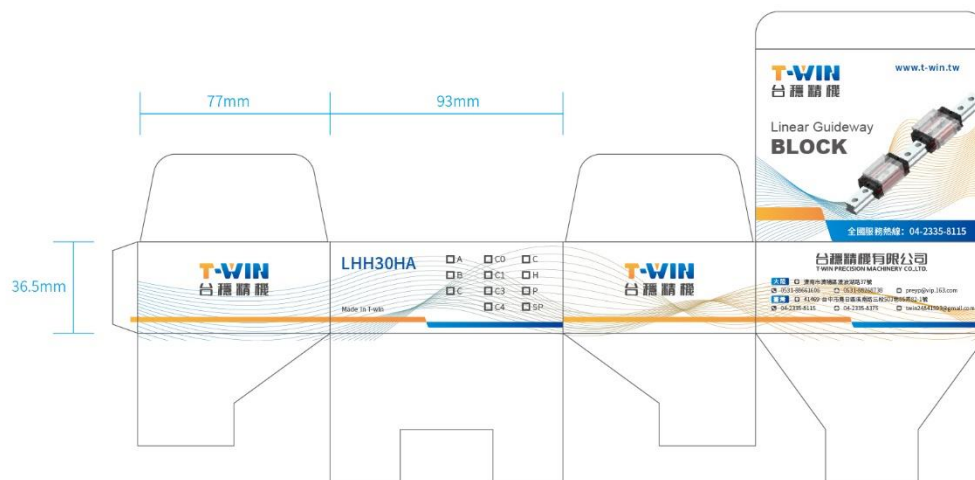
## A-5.02

### 产品包装盒

规格：93\*77\*36.5mm

材质：250g 白卡纸

工艺：四色印刷





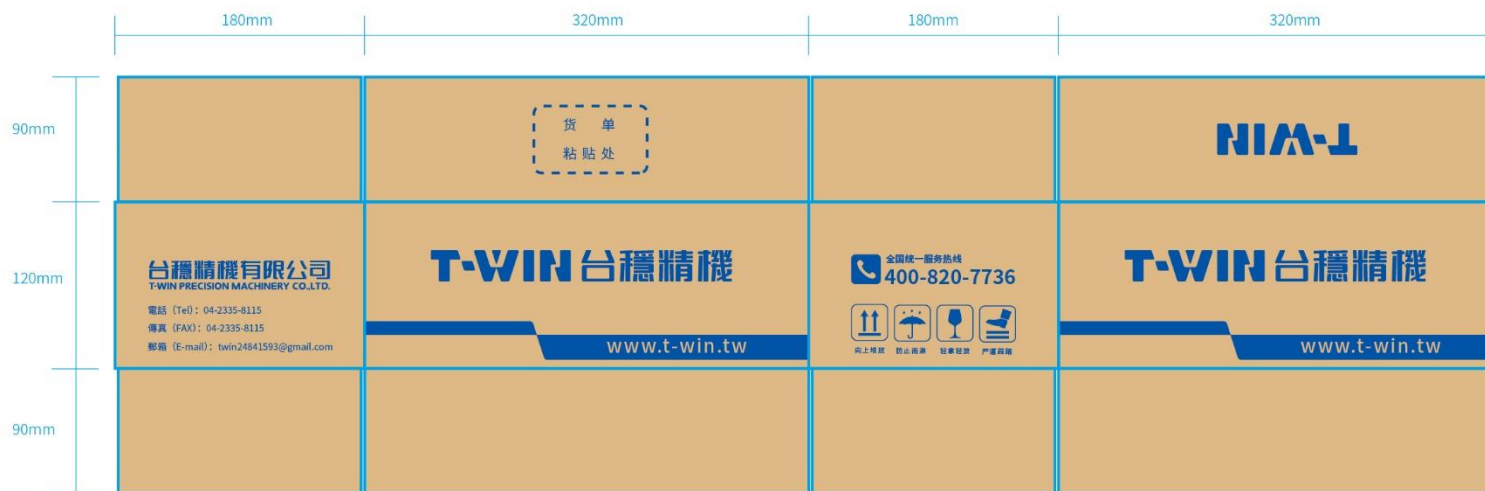
## A-5.03

### 打包箱

规格: 320\*180\*120mm

材质: 瓦楞纸

工艺: 单色印刷



## A-5.03

### 打包箱

规格：根据需求而定

本项内容为虚拟信息，根据实际需求更换所需内容。

## T-WIN 台穩精機

货 号	
产品名称	
产品型号	
产品规格	
批 次	
数 量	
检 验 员	

地址 (Add): 41469 台中市烏日區溪南路三段 503 巷 85 弄 82-1 號

電話 (Tel): 04-2335-8115

傳真 (FAX): 04-2335-8115

網址 (Web): [www.t-win.com](http://www.t-win.com)

郵箱 (E-mail): [twins24841593@gmail.com](mailto:twins24841593@gmail.com)

## A-5.03

### 打包箱

规格：根据需求而定

本项内容为虚拟信息，根据实际需求更换所需内容。

## T-WIN 台穩精機

货 号	
产品名称	
产品型号	
产品规格	
批 次	
数 量	
检 验 员	

地址 (Add): 41469 台中市烏日區溪南路三段 503 巷 85 弄 82-1 號

電話 (Tel): 04-2335-8115

傳真 (FAX): 04-2335-8115

網址 (Web): [www.t-win.com](http://www.t-win.com)

郵箱 (E-mail): [twins24841593@gmail.com](mailto:twins24841593@gmail.com)

## A-5.03

### 打包箱

规格：45mm(H)  
材质：250g 白卡纸  
工艺：四色印刷



# B6

## 服装标识规范系统 Gift accessories

B-5.01 工作人员服装

B-5.02 T恤

B-5.03 工作帽

B-5.03 服装配饰（领带、丝巾、皮带扣）

TWWIN

## A-6.01(1)

### 工作人员服装（车间工 - 男）

正面标识

规格：80mm (W)

工艺：刺绣

背面标识

规格：200mm(W)

工艺：丝网印刷

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



正面



背面

## A-6.01(2)

### 工作人员服装（车间工 - 女）

正面标识

规格：80mm (W)

工艺：刺绣

背面标识

规格：200mm(W)

工艺：丝网印刷

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



正面

背面

## A-6.01(3)

### 工作人员服装（商务 - 男）

正面企业徽章

规格：按照企业徽章标准

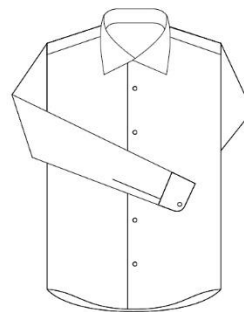
材质：按照企业徽章标准

工艺：按照企业徽章标准

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



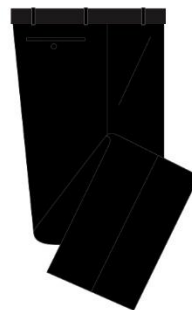
黑色商务西服套装



白色衬衫



黑色商务西服套装



黑色商务西服套装



整体着装效果



## A-6.01(4)

### 工作人员服装（商务 - 女）

正正面企业徽章

规格：按照企业徽章标准

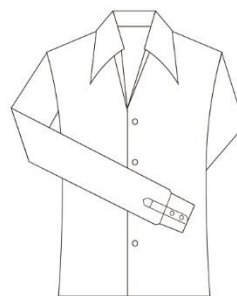
材质：按照企业徽章标准

工艺：按照企业徽章标准

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



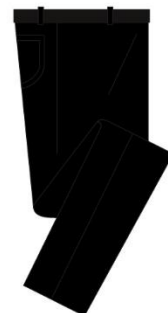
黑色商务西服套装



白色衬衫



黑色商务西服套装



黑色商务西服套装



整体着装效果

## A-6.02(1)

### T恤 (男)

正面标识

规格：200mm(W)

工艺：丝网印刷

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



正面



背面



## A-6.02(1)

### T恤(女)

正面标识

规格: 200mm(W)

工艺: 丝网印刷

本项仅规范品牌标识应用规范, 服装样式及面料需客户自选。



正面



背面



## A-6.03

### 工作帽

正面标识

规格：80mm(W)

工艺：丝网印刷

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



## A-6.04

### 服装配饰（领带）

规格：根据实际情况而定

工艺：印染

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



规格：根据实际情况而定

工艺：印染

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



## A-6.04

### 服装配饰（腰带扣）

规格：根据实际情况而定

材质：金属

工艺：镀铬

本项仅规范品牌标识应用规范，服装样式及面料需客户自选。



# T-WIN

**台穩精機有限公司**  
T-WIN PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

地址 (Add): 41469 台中市烏日區溪南路三段 503 巷 85 弄 82-1 號

電話 (Tel): 04-2335-8115

傳真 (FAX): 04-2335-8115

網址 (Web): [www.t-win.com](http://www.t-win.com)

郵箱 (E-mail): [twin24841593@gmail.com](mailto:twin24841593@gmail.com)