**福州市中山小学校园户外景观文化建设项目**

**合计预算：**128873**元**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **编号** | **项目** | **材料/参数/工艺/规格** | **数量** | **单价** | **合价** | **效果图** |
| 1 | 中式窗格异形浮雕造型 | **材质：**双层天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥4320mm，高≥1875mm，厚度≥400mm | 1项 | 4499 | 4499 | 1594005111(1) |
| 2 | 祥云砂岩浮雕造型 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥780mm，高≥290mm，厚度≥300mm | 1项 | 325 | 325 | 1594736810(1) |
| 3 | 校园办学文化文字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥290mm，高≥1140mm，厚度≥300mm | 3项 | 1093 | 3279 | 1594005147(1) |
| 4 | 学校简介文化文字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1项 | 2398 | 2398 | 1594005153(1) |
| 5 | 中式双色拼接窗格栅栏 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标  准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  4.喷漆工艺  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-激光切割PVC-补汽车原子灰-打磨-喷汽车漆3道-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥650mm，高≥1860mm，厚度≥200mm | 5组 | 1567 | 7835 | 1594005414(1) |
| 6 | 定制榕树造型文化 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥2300mm，高≥2070mm，厚度≥200mm | 1项 | 2345 | 2345 | 1594005419(1) |
| 7 | 定制剑光亭造型文化 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥920mm，高≥1160mm，厚度≥200mm | 1项 | 988 | 988 | 1594005422(1) |
| 8 | 定制冶山古迹造型文化 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥1720mm，高≥1670mm，厚度≥200mm | 1项 | 1993 | 1993 | 1594005426(1) |
| 9 | 定制山水纹样造型 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥5520mm，高≥600mm，厚度≥200mm | 1项 | 1965 | 1965 | 1594005434(1) |
| 10 | 定制欧冶池造型 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥1060mm，高≥200mm，厚度≥200mm | 1项 | 1030 | 1030 | 1594005438(1) |
| 11 | 定制云纹造型 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥3790mm，高≥870mm，厚度≥200mm | 1组 | 2450 | 2450 | 1594005446(1) |
| 12 | 窗花异形定制 | **材质：**1.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  2.烤漆印制，油墨组织：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割pvc-Uv-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥450mm，高≥450mm，厚度≥200mm | 16个 | 258 | 4128 | 1594009498(1) |
| 13 | 窗花定制3格造型 | **材质：**1.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  2.烤漆印制，油墨组织：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割pvc-Uv-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥3000mm，高≥1400mm | 4组 | 1587 | 6348 | 1594009503(1) |
| 14 | 校园文化宣传内容定制 | **材质：**1.油墨组织：溶剂油墨、喷绘油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性24 h。  2.PS颗粒，双次发泡，第一次为3.5mm左右，泡到5.0-5.2mm左右，第二次发泡后就可以直接涂胶贴合。面皮的基材是PVC，一般为0.08m-0.1mm，小板≥0.9×2.4，面皮≥0.08-0.1mm，大板≥1.2×2.4，面皮≥0.16mm，PVC面，PS材料芯，中性胶水，胶水在面皮和板芯同时涂胶相互粘贴。  **工艺：**户外高清背胶亚膜高清打印，背面刷上胶液。在胶液中加入可溶性的色素而成，无色、无异味、无毒性。  **整体规格：**宽≥410mm，高≥410mm，厚度≥200mm | 28个 | 93 | 2604 | 1594734786(1) |
| 15 | 学校历程标语文字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1项 | 1135 | 1135 | 1594005213(1) |
| 16 | 传古今承文化标题字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1项 | 797 | 797 | 1594005217(1) |
| 17 | 革故创新文化标题字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1项 | 797 | 797 | 1594005221(1) |
| 18 | 校训办学思想文化牌 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥400mm | 1面 | 897 | 897 | 1594005229(1) |
| 19 | 三风一训思想文化牌 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥400mm | 1面 | 897 | 897 | 1594005233(1) |
| 20 | 校歌文化牌 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥400mm | 1面 | 897 | 897 | 1594005238(1) |
| 21 | 思想文化主题山水衔接纹样图案 | **材质：**天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥5520mm，高≥600mm，厚度≥200mm | 1项 | 897 | 897 | 1594005246(1) |
| 22 | 学中山魂文化主题字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1组 | 753 | 753 | 1594005565(1) |
| 23 | 行中山路文化主题字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1组 | 753 | 753 | 1594005569(1) |
| 24 | 学行标语文字介绍 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1组 | 1352 | 1352 | 1594005572(1) |
| 25 | 扬中山路文化主题字 | **材质：**1.亚克力板材(PMMA材料)，厚度≥3mm，复合工艺使用。通透度≥82%，使用温度85°以下。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  **工艺：**激光切割亚克力-UV高清打印图案-烤漆2道底漆-激光切割PVC-耐候胶胶合-再补汽车原子灰-打磨-喷汽车面漆3道-整体造型固定且用结构胶加固；（文字立体雕刻）  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥930mm，厚度≥300mm | 1组 | 753 | 753 | 1594005845(1) |
| 26 | 荣誉钛金不锈钢文化牌 | **材质：**1.钛金色304不锈钢板焊接铜牌，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**焊接钢结构-激光切割不锈钢-围边-焊接成型-UV高清打印-安装不锈钢造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固  **整体规格：**宽≥600mm，高≥400mm，厚度≥200mm | 10面 | 135 | 1350 | 1594005848(1) |
| 27 | 内围墙右侧大型中式窗格异形浮雕造型 | **材质：**双层天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺**：泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨。  **整体规格：**宽≥5515mm，高≥2400mm，厚度≥400mm | 1项 | 6972 | 6972 | 1594005852(1) |
| 28 | “心形造型”不锈钢烤漆红 | **材质：**1. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**激光切割不锈钢-围边-焊接成型-整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固-安装；  **整体规格：**宽≥400mm，高≥400mm，厚度≥400mm | 1项 | 820 | 820 | 1594027497(1) |
| 29 | “AI中山”不锈钢不锈钢精工镜面字 | **材质：**1. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**激光切割不锈钢-围边-焊接成型-整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固-安装；  **单字规格：**宽≥400mm，高≥400mm，厚度≥400mm | 3个 | 980 | 2940 | 1594027501(1) |
| 30 | “博爱之 博学之”不锈钢精工镜面字 | **材质：**1. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**激光切割不锈钢-围边-焊接成型-整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固-安装；  **单字规格：**宽≥150mm，高≥150mm，厚度≥400mm | 6个 | 255 | 1530 | 1594027505(1) |
| 31 | 浮雕下侧线条装饰钢结构 | **材质：**1.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-金属色户外漆2道-安装整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固；  **整体规格：**高≥4140mm，宽≥2160mm | 1组 | 3162 | 3162 | 1594027569(1) |
| 32 | 浮雕右侧线条装饰钢结构 | **材质：**1.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-金属色户外漆2道-安装整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1240mm，高≥1890mm | 1组 | 1310 | 1310 | 1594027585(1) |
| 33 | 浮雕左侧线条装饰钢结构 | **材质：**1.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-金属色户外漆2道-安装整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥3200mm，高≥700mm | 1组 | 1416 | 1416 | 1594027574(1) |
| 34 | “中山精神户外雕塑”钢结构基底 | **材质：**1.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-金属色户外漆2道-安装整体造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥13300mm，高≥6720mm | 1面 | 7216 | 7216 |  |
| 35 | “办学文化”围墙基底 | **材质：**1.户外腻子扒底打磨2遍。2凹凸面砂岩层。3仿花岗岩质感涂层。  **整体规格：**宽≥43300mm，高≥1870mm | 1面 | 6987 | 6987 |  |
| 36 | 绿植景观 | **材质：**1.整体高1800MM，宽1000MM绿植。  2.防腐木花箱 高800MM，宽1000MM，厚50MM。  3.花箱填土。  **工艺：**防腐木花箱种植景观绿植-底面铺设小文化石 | 2组 | 1840 | 3680 | 1594029188(1) |
| 37 | “博爱”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  4.喷漆工艺  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-激光切割PVC-补汽车原子灰-打磨-喷汽车漆3道-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027782(1) |
| 38 | “创新”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  4.喷漆工艺  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-激光切割PVC-补汽车原子灰-打磨-喷汽车漆3道-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027609(1) |
| 39 | “包容”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027797(1) |
| 40 | “奋进”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标  准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027601(1) |
| 41 | “和谐”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027818(1) |
| 42 | “善思”砂岩浮雕文字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥520mm，高≥350mm，厚度≥20mm | 2个 | 689 | 1378 | 1594027864(1) |
| 43 | “车马”砂岩浮雕异形图案 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1760mm，高≥1000mm，厚度≥20mm | 1个 | 1576 | 1576 | 1594027884(1) |
| 44 | “学者”砂岩浮雕异形图案 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1190mm，高≥1100mm，厚度≥20mm | 1个 | 889 | 889 | 1594027902(1) |
| 45 | “浑天仪”砂岩浮雕异形图案 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1180mm，高≥720mm，厚度≥20mm | 1个 | 860 | 860 | 1594027915(1) |
| 46 | “礼仪”砂岩浮雕异形图案 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥860mm，高≥1020mm，厚度≥20mm | 1个 | 879 | 879 | 1594027613(1) |
| 47 | “中山”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1020mm，高≥1120mm，厚度≥150mm | 1个 | 784 | 784 | **1594027616(1)** |
| 48 | “博爱”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1680mm，高≥580mm，厚度≥150mm | 1面 | 967 | 967 | 1594027956(1) |
| 49 | “创新”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥870mm，高≥1120mm，厚度≥150mm | 1面 | 969 | 969 | 1594027970(1) |
| 50 | “包容”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1920mm，高≥800mm，厚度≥150mm | 1面 | 1470 | 1470 | 1594027988(1) |
| 51 | “奋进”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1720mm，高≥1040mm，厚度≥150mm | 1面 | 1740 | 1740 | 1594028003(1) |
| 52 | “和谐”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥1450mm，高≥1220mm，厚度≥150mm | 1面 | 1580 | 1580 | 1594028017(1) |
| 53 | “善思”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥1890mm，高≥800mm，厚度≥150mm | 1面 | 980 | 980 | 1594028031(1) |
| 54 | “车马”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.工业级PVC板材，厚度≥20mm，要求执行GB/T13520-1992 ，相对密度为1.35-1.45，弹性模量1500-3000MPa。断裂伸长率200%-450%。静摩擦因数为0.4-0.5，动摩擦因数为0.23 。  3.UV高清打印，油墨组织,：溶剂油墨、UV油墨；溶剂： 60-70%；添加剂： 5%；固含量：30-40%；颜料含量：15-20%，耐候性强，2H铅笔测试不允许有划痕、划伤；用棉布擦拭，施力1kg/cm2，往复 500次，擦拭点不退色，无明显磨痕；耐腐蚀和耐候性≥24 h。  4.喷漆工艺  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-激光切割PVC-补汽车原子灰-打磨-喷汽车漆3道-固定到墙面且用结构胶加固；。  **整体规格：**宽≥2600mm，高≥1270mm，厚度≥150mm | 1面 | 2798 | 2798 | 1594090619(1) |
| 55 | “学者”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥2330mm，高≥1190mm，厚度≥150mm | 1面 | 1600 | 1600 | 1594090623(1) |
| 56 | “浑天仪”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥2190mm，高≥1310mm，厚度≥150mm | 1面 | 1600 | 1600 | 1594090632(1) |
| 57 | “礼仪”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥2650mm，高≥1150mm，厚度≥150mm | 1面 | 1765 | 1765 | 1594027613(1) |
| 58 | “中山精神”砂岩浮雕异形字 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  **工艺：**泥稿制作-定样制模-浇制外模-浇制内膜-清脱外模-内膜整形-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥770mm，高≥450mm，厚度≥20mm | 4个 | 480 | 1920 | 1594028047(1) |
| 59 | “中山精神”钢结构异形基底 | **材质：**1.天然砂岩石粉铸模浮雕，(吸水量，g/10min：2；粘结强度 /MPa，标准状态下：0.6，冻融循环(5 次)：0.4；动态抗开裂，基层裂缝:0.3，腻子层，  无裂纹；低温稳定性，不变质；干燥时间(表干)/h:2)。  2.镀锌管50\*100 mm 宽度、1.2mm壁厚,焊接钢结构，结构整体厚度1500 mm。  3. 304不锈钢板焊接造型，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**镀锌管焊接钢结构-焊接成型-角磨焊点-涂防锈漆1道-磷化底漆1道-不锈钢板焊接封面-修补打磨-主体造型完成-补汽车原子灰-打磨-喷仿花岗岩质感涂层-固定到墙面且用结构胶加固；  **整体规格：**宽≥2070mm，高≥1440mm，厚度≥200mm | 1个 | 2890 | 2890 | 1594028050(1) |
| 60 | 防水檐修补 | **材质：**1.防水涂料2.水泥结构3.条砖4.益胶泥。  **工艺：**水滴檐修补  **整体墙面规格：**宽≥88850mm，高≥200mm，厚度≥200mm | 1项 | 1368 | 1368 |  |
| 61 | “博爱奋进”不锈钢精工字 | **材质：**1. 304不锈钢板字，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**焊接钢结构-激光切割不锈钢-围边-焊接成型-安装不锈钢造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固  **整体规格：**宽≥400mm，高≥400mm，厚度≥50mm | 4个 | 994 | 3976 | ae54102780aff1f4dfb0d1dd9068d38 |
| 62 | “孙文”不锈钢精工字 | **材质：**1. 304不锈钢板字，符合 GB/T1220-2007标准；表面品级不小于2B;硬度:不大于HBW201、HRB92、HV210。板材厚度不小于1.0mm。  **工艺：**焊接钢结构-激光切割不锈钢-围边-焊接成型-安装不锈钢造型通过膨胀螺丝固定且用结构胶加固  **整体规格：**宽≥200mm，高≥200mm，厚度≥40mm | 2个 | 248 | 496 | 1594713460(1) |

备注：以上单价包含设计费、运输费、安装费、税费等全部费用。