

2025 年

# 湖南省城市雕塑工程 消耗量标准 (基价表)

---



湖南省建设工程造价管理总站



**主编单位：**湖南省住房和城乡建设厅

湖南省建设工程造价管理总站

## 编制人员名单

编委主任：吴勇

编委副主任：蒋琳 王健 陈笑 莫鑫海 周万龙

曹前

编委：彭根良 徐建辉 罗娟 黄涵羚 卢季宁

唐小兵 黄龙 陈果 丁祎 任勇

潘景

# 目 录

|          |   |          |    |
|----------|---|----------|----|
| 说明       | 1 | 1. 金属类雕塑 | 9  |
| 一、前期艺术塑造 | 3 | (1) 金属锻造 | 9  |
| 1. 艺术造型  | 3 | ①浮雕      | 9  |
| (1) 浮雕   | 3 | ②圆雕      | 11 |
| (2) 圆雕   | 4 | (2) 金属铸造 | 13 |
| 2. 制模定样  | 5 | ①浮雕      | 13 |
| (1) 浮雕   | 5 | ②圆雕      | 17 |
| (2) 圆雕   | 7 | 2. 石材类雕塑 | 18 |
| 二、硬质成品制作 | 9 | (1) 圆雕   | 18 |



# 说明

## 一、一般说明

1. 本消耗量标准适用于具有艺术创作设计著作权、非仿古复制型、非工艺产品的专项专业景观建设工程。

2. 有关艺术创作设计著作权的认定和执行，依照《中华人民共和国著作权法》相关条款规定。承担雕塑制作的企业必须接受原创作者的艺术监制并支付艺术监制费，费用标准参考下表：

| 序号 | 监制内容 | 取费基数 | 参考费用标准（%） |       |      |
|----|------|------|-----------|-------|------|
|    |      |      | 高级        | 中级    | 初级   |
| 1  | 艺术造型 | 人工费  | 30        | 25.5  | 21   |
| 2  | 制模定样 |      | 5         | 4.25  | 3.5  |
| 3  | 金属锻造 |      | 10        | 8.5   | 7    |
| 4  | 金属铸造 |      | 5         | 4.25  | 3.5  |
| 5  | 石 雕  |      | 15        | 12.75 | 10.5 |

高级、中级、初级技术职称分类见下表：

| 类别     | 初级  | 中级 | 高级     |
|--------|-----|----|--------|
| 工艺美术协会 | 县市级 | 省级 | 国家级    |
| 美术协会   | 县市级 | 省级 | 国家级    |
| 人力资源认证 | 初级  | 中级 | 高级     |
| 教师职称   | 助教  | 讲师 | 副教授及以上 |

3. 本消耗量标准不含城市雕塑工程艺术方案创作设计费，子目包含项目：艺术造型、制模定样、成品制作（锻造、铸造、石刻圆雕）及工厂拼装等，主要以工厂制作考虑，其成品及半成品场外运输费用另行计算。

4. 雕塑相关的基础、基座、土石方、混凝土结构、内置钢结构、石材干挂、脚手架等项目均未包含在本章子目内。这部分工程执行《湖南省仿古建筑工程消耗量标准》相应子目，吊装机械台班另行计取。

5. 本消耗量标准制模定样和成品制安子目中的“钢材综合”是指雕塑加工过程中起到局部支撑作用的钢材，不包含起主体结构性支撑作用的钢材。

6. 本消耗量标准圆雕按设计高度 3m 内考虑，超过 3m，每增加 1m，按相应项目执行，人工、机械参考增加系数 0.06。艺术造型、制模定样按实际制作高度乘系数，由不同结构单体构成的雕塑，则按不同单体的高度分别乘系数。

7. 本消耗量标准中不锈钢锻造按非镜面考虑，锻不锈钢镜面人工、机械乘以系数 1.5。

8. 石浮雕艺术造型、制模定样执行本册子目，成品制作执行《湖南省仿古建筑工程消耗量标准》相应子目。

9. 本消耗量标准石刻雕塑考虑黄岗岩制作。

10. 高分子树脂、水泥环保复合材料雕塑按制模定样中相应子目执行。

11. 雕塑工程质量达到《城市雕塑工程技术规程》（JGJ/T399-2016）要求，方可按本消耗量标准计取雕塑工程费用。

## 二、术语说明

1. 艺术造型：是指根据选定方案的立体艺术小样，由原创作者监制或直接完成泥塑放大的立体艺术塑造。
2. 制模定样：是指将艺术家推敲完成的实际尺度的艺术造型，用石膏、树脂等材料进行模制固定。
3. 金属锻造：是指用金属板材根据制模定样进行分块敲制造型、焊接组合表面处理的金属雕塑加工方法。
4. 金属铸造：是指在制模定样上用硅胶等材料制取精密外模，然后分块制取浇铸用蜡型和耐火型壳，再浇入金属融液冷却成型后，焊接组合表面处理完成的金属雕塑加工方法。
5. 圆雕（立体雕塑）：是指根据制模定样进行整体或分块雕刻造型、整体组合，最后在原创作者监制下精雕完成，具有多角度艺术效果的雕塑加工方法，具有独立性。
6. 高分子树脂（树脂复合材料、水泥环保复合材料）雕塑：是指采用合成树脂与各类填充料为基本材料，依托实际尺寸的艺术模具模制成型的成品雕塑。
7. 线刻浮雕：指在雕塑材质上刻意留下相当分明的线条品质，以达到相关的艺术效果的雕塑手法。分阴阳线刻两种，阴刻为凹陷形式手法，阳刻为凸出形式手法。

## 工程量计算规则

一、高浮雕及圆雕（立体雕塑）表面积，按实体表面积计算。若雕塑形态特殊，如细针形结构、细钢丝网状结构、复杂精细镂空结构等，实体表面积计算困难且与雕塑体量不匹配，则另行协商计算工程量或另行议价。

二、线刻浮雕、平浮雕按浮雕外接矩面积计算，浅浮雕（深度 $\leq 100\text{mm}$ ）表面积按外接矩形面积乘系数 1.15 计算，浅浮雕（ $100\text{mm} < \text{深度} \leq 200\text{mm}$ ）表面积按外接矩形面积乘系数 1.3 计算。

三、圆雕（立体雕塑）表面积小于  $5\text{m}^2$  的，按  $5\text{m}^2$  计算。

四、群雕按雕饰种类（线刻、平浮雕、浅浮雕、高浮雕、圆雕）分别计算表面积。

# 一、前期艺术塑造

## 1.艺术造型

### (1) 浮雕

工作内容：分层套圈放线、搭制钢木骨架、上大泥、大形塑造、细部刻划、过程保养。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                      |                |         | M1-1             | M1-2              | M1-3              |
|-----------|----------------------|----------------|---------|------------------|-------------------|-------------------|
| 项 目       |                      |                |         | 平浮雕(深度<br>≤60mm) | 浅浮雕(深度<br>≤200mm) | 高浮雕(深度><br>200mm) |
| 基 价 ( 元 ) |                      |                |         | <b>30434.91</b>  | <b>33525.79</b>   | <b>39950.07</b>   |
| 其<br>中    | 人 工 费                |                |         | 29250.03         | 31640.65          | 36914.05          |
|           | 材 料 费                |                |         | 1140.42          | 1840.68           | 2991.56           |
|           | 机 械 费                |                |         | 44.46            | 44.46             | 44.46             |
| 名 称       |                      | 单 位            | 单 价     | 数 量              |                   |                   |
| 材 料       | 陶泥                   | t              | 730.41  | 0.300            | 0.600             | 1.000             |
|           | 钢材综合                 | t              | 5533.42 | 0.110            | 0.150             | 0.250             |
|           | 棕片                   | kg             | 24.35   | 10.000           | 20.000            | 30.000            |
|           | 杉木锯材                 | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.030            | 0.030             | 0.060             |
|           | 其他材料费                | 元              | 1.00    | 14.220           | 30.520            | 37.496            |
| 机 械       | 对焊机 容量 ( kV · A ) 10 | 台班             | 30.91   | 0.500            | 0.500             | 0.500             |
|           | 内切割机                 | 台班             | 58.01   | 0.500            | 0.500             | 0.500             |

(2) 圆雕(立体雕塑)

工作内容：分层套圈放线、搭制钢木骨架、上大泥、大形塑造、细部刻划、过程保养。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号     |                    |                |         | M1-4            | M1-5            | M1-6            | M1-7            |
|---------|--------------------|----------------|---------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 项 目     |                    |                |         | 名人伟人            | 写实人物            | 写实物体、动植物        | 意象、抽象雕塑         |
| 基 价 (元) |                    |                |         | <b>63558.98</b> | <b>49279.33</b> | <b>44329.44</b> | <b>43412.74</b> |
| 其<br>中  | 人 工 费              |                |         | 56671.86        | 43874.99        | 39243.74        | 38475.93        |
|         | 材 料 费              |                |         | 6798.20         | 5315.42         | 4996.78         | 4847.89         |
|         | 机 械 费              |                |         | 88.92           | 88.92           | 88.92           | 88.92           |
| 名 称     |                    | 单 位            | 单 价     | 数 量             |                 |                 |                 |
| 材 料     | 陶泥                 | t              | 730.41  | 2.250           | 1.500           | 1.350           | 1.320           |
|         | 钢材综合               | t              | 5533.42 | 0.396           | 0.330           | 0.314           | 0.304           |
|         | 棕片                 | kg             | 24.35   | 45.500          | 35.000          | 33.250          | 32.200          |
|         | 杉木锯材               | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.960           | 0.800           | 0.760           | 0.736           |
|         | 其他材料费              | 元              | 1.00    | 98.821          | 77.530          | 72.794          | 70.640          |
| 机 械     | 对焊机 容量 (kV · A) 10 | 台班             | 30.91   | 1.000           | 1.000           | 1.000           | 1.000           |
|         | 内切割机               | 台班             | 58.01   | 1.000           | 1.000           | 1.000           | 1.000           |

## 2.制模定样

### (1) 浮雕

工作内容：制外模、掏泥、拆内骨架、组合外模、清运垃圾。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号     |       |                |         | M1-8           | M1-9           | M1-10           |
|---------|-------|----------------|---------|----------------|----------------|-----------------|
| 项 目     |       |                |         | 石膏成型           |                |                 |
|         |       |                |         | 平浮雕(深度≤60mm)   | 浅浮雕(深度≤200mm)  | 高浮雕(深度>200mm)   |
| 基 价 (元) |       |                |         | <b>6937.13</b> | <b>8445.23</b> | <b>10529.27</b> |
| 其中      | 人 工 费 |                |         | 4711.53        | 5721.14        | 6923.06         |
|         | 材 料 费 |                |         | 2074.44        | 2523.37        | 3353.20         |
|         | 机 械 费 |                |         | 151.16         | 200.72         | 253.01          |
| 名 称     |       | 单 位            | 单 价     | 数 量            |                |                 |
| 材料      | 雕塑石膏  | t              | 610.89  | 0.540          | 0.720          | 0.810           |
|         | 钢材综合  | t              | 5533.42 | 0.200          | 0.260          | 0.310           |
|         | 棕片    | kg             | 24.35   | 10.000         | 10.000         | 15.000          |
|         | 杉木锯材  | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.200          | 0.200          | 0.400           |
|         | 其他材料费 | 元              | 1.00    | 28.380         | 35.340         | 45.770          |
| 机械      | 内切割机  | 台班             | 58.01   | 1.000          | 1.500          | 2.000           |
|         | 组合烘箱  | 台班             | 136.99  | 0.680          | 0.830          | 1.000           |

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：制内模、清脱外模、内模整型、表面喷漆及保护、清运垃圾。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |        |                |         | M1-11          | M1-12          | M1-13           |
|-----------|--------|----------------|---------|----------------|----------------|-----------------|
| 项 目       |        |                |         | 树脂成型           |                |                 |
|           |        |                |         | 平浮雕(深度≤60mm)   | 浅浮雕(深度≤200mm)  | 高浮雕(深度>200mm)   |
| 基 价 ( 元 ) |        |                |         | <b>7760.32</b> | <b>9308.95</b> | <b>11471.51</b> |
| 其<br>中    | 人 工 费  |                |         | 5198.01        | 6237.60        | 7485.13         |
|           | 材 料 费  |                |         | 2504.30        | 2984.33        | 3870.36         |
|           | 机 械 费  |                |         | 58.01          | 87.02          | 116.02          |
| 名 称       |        | 单 位            | 单 价     | 数 量            |                |                 |
| 材料        | 树脂(综合) | kg             | 11.33   | 50.000         | 55.000         | 66.000          |
|           | 钢材综合   | t              | 5533.42 | 0.200          | 0.270          | 0.310           |
|           | 棕片     | kg             | 24.35   | 10.000         | 10.000         | 15.000          |
|           | 玻纤网格布  | m <sup>2</sup> | 2.12    | 50.000         | 60.000         | 70.000          |
|           | 杉木锯材   | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.200          | 0.200          | 0.400           |
|           | 其他材料费  | 元              | 1.00    | 115.620        | 130.460        | 161.570         |
| 机械        | 内切割机   | 台班             | 58.01   | 1.000          | 1.500          | 2.000           |

## (2) 圆雕 (立体雕塑)

工作内容: 制外模、掏泥、拆内骨架、组合外模、清运垃圾。

计量单位: 10m<sup>2</sup>

| 编 号     |       |                |         | M1-14    | M1-15    | M1-16    | M1-17    |
|---------|-------|----------------|---------|----------|----------|----------|----------|
| 项 目     |       |                |         | 石膏成型     |          |          |          |
|         |       |                |         | 名人伟人     | 写实人物     | 写实物体、动植物 | 意象、抽象雕塑  |
| 基 价 (元) |       |                |         | 11888.07 | 11118.52 | 10864.72 | 10644.33 |
| 其<br>中  | 人 工 费 |                |         | 7749.98  | 7362.48  | 7284.98  | 7207.48  |
|         | 材 料 费 |                |         | 3864.53  | 3482.48  | 3306.18  | 3199.15  |
|         | 机 械 费 |                |         | 273.56   | 273.56   | 273.56   | 237.70   |
| 名 称     |       | 单 位            | 单 价     | 数 量      |          |          |          |
| 材料      | 雕塑石膏  | t              | 610.89  | 0.932    | 0.810    | 0.770    | 0.745    |
|         | 钢材综合  | t              | 5533.42 | 0.341    | 0.310    | 0.295    | 0.285    |
|         | 棕片    | kg             | 24.35   | 16.500   | 15.000   | 14.250   | 13.800   |
|         | 杉木锯材  | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.440    | 0.400    | 0.380    | 0.368    |
|         | 其他材料费 | 元              | 1.00    | 201.308  | 175.050  | 161.046  | 157.545  |
| 机械      | 内切割机  | 台班             | 58.01   | 2.000    | 2.000    | 2.000    | 1.500    |
|         | 组合烘箱  | 台班             | 136.99  | 1.150    | 1.150    | 1.150    | 1.100    |

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：制内模、清脱外模、内模整型、表面喷漆及保护、清运垃圾。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号    |        |                |         | M1-18    | M1-19    | M1-20    | M1-21    |
|--------|--------|----------------|---------|----------|----------|----------|----------|
| 项 目    |        |                |         | 树脂成型     |          |          |          |
|        |        |                |         | 名人伟人     | 写实人物     | 写实物体、动植物 | 意象、抽象雕塑  |
| 基 价（元） |        |                |         | 13077.93 | 11897.02 | 11435.03 | 11210.54 |
| 其<br>中 | 人 工 费  |                |         | 8287.15  | 7872.80  | 7624.18  | 7541.31  |
|        | 材 料 费  |                |         | 4674.76  | 3908.20  | 3694.83  | 3582.21  |
|        | 机 械 费  |                |         | 116.02   | 116.02   | 116.02   | 87.02    |
| 名 称    |        | 单 位            | 单 价     | 数 量      |          |          |          |
| 材料     | 树脂（综合） | kg             | 11.33   | 79.200   | 66.000   | 60.720   | 59.400   |
|        | 钢材综合   | t              | 5533.42 | 0.372    | 0.310    | 0.295    | 0.285    |
|        | 杉木锯材   | m <sup>3</sup> | 1830.00 | 0.480    | 0.400    | 0.380    | 0.368    |
|        | 通用汽车漆  | L              | 48.69   | 0.700    | 0.700    | 0.700    | 0.700    |
|        | 棕片     | kg             | 24.35   | 18.000   | 15.000   | 14.250   | 13.800   |
|        | 玻纤网格布  | m <sup>2</sup> | 2.12    | 84.000   | 70.000   | 66.500   | 64.400   |
|        | 其他材料费  | 元              | 1.00    | 190.124  | 165.325  | 157.059  | 152.099  |
| 机械     | 内切割机   | 台班             | 58.01   | 2.000    | 2.000    | 2.000    | 1.500    |

## 二、硬质成品制作

### 1.金属类雕塑

#### (1) 金属锻造

##### ①浮雕

工作内容：分块取纸样、放样下料、锻型、焊接、打磨、组合成品、修型、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号     |                    |                |         | M1-22            | M1-23            | M1-24             | M1-25             |
|---------|--------------------|----------------|---------|------------------|------------------|-------------------|-------------------|
| 项 目     |                    |                |         | 紫铜               |                  |                   |                   |
|         |                    |                |         | 阴阳线刻(深度<br>≤3mm) | 平浮雕(深度<br>≤60mm) | 浅浮雕(深度<br>≤200mm) | 高浮雕(深度><br>200mm) |
| 基 价 (元) |                    |                |         | 28976.14         | 38321.45         | 41270.91          | 43490.21          |
| 其<br>中  | 人 工 费              |                |         | 15165.76         | 24338.04         | 25960.57          | 27417.84          |
|         | 材 料 费              |                |         | 13586.25         | 13759.28         | 14978.10          | 15740.13          |
|         | 机 械 费              |                |         | 224.13           | 224.13           | 332.24            | 332.24            |
| 名 称     |                    | 单 位            | 单 价     | 数 量              |                  |                   |                   |
| 材<br>料  | 紫铜板                | kg             | 51.00   | 222.500          | 222.500          | 244.750           | 244.750           |
|         | 钢材综合               | t              | 5533.42 | 0.100            | 0.110            | 0.110             | 0.170             |
|         | 雕塑焊接材料             | kg             | 98.00   | 5.000            | 5.350            | 5.600             | 8.400             |
|         | 雕塑切割打磨材料           | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.000           | 10.700           | 11.200            | 12.320            |
|         | 清漆                 | kg             | 19.91   | 0.200            | 0.200            | 0.200             | 0.220             |
|         | 透明蜡                | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.000           | 10.700           | 11.200            | 12.320            |
|         | 其他材料费              | 元              | 1.00    | 48.625           | 52.029           | 54.460            | 81.690            |
| 机<br>械  | 点焊机 容量 (kV · A) 50 | 台班             | 108.11  | 1.000            | 1.000            | 2.000             | 2.000             |
|         | 内切割机               | 台班             | 58.01   | 2.000            | 2.000            | 2.000             | 2.000             |

注：阴阳线刻、平浮雕中紫铜板按锻造厚度2.5mm综合考虑；浅浮雕、高浮雕中紫铜板按锻造厚度2.5mm,损耗10%考虑；实际情况不同时，不锈钢板材料消耗量可按实调整。

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：分块取纸样、放样下料、锻型、焊接、打磨、组合成品、修型、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                  |                |         | M1-26            | M1-27            | M1-28             | M1-29             |
|-----------|------------------|----------------|---------|------------------|------------------|-------------------|-------------------|
| 项 目       |                  |                |         | 不 锈 钢            |                  |                   |                   |
|           |                  |                |         | 阴阳线刻(深度<br>≤3mm) | 平浮雕(深度<br>≤60mm) | 浅浮雕(深度<br>≤200mm) | 高浮雕(深度><br>200mm) |
| 基 价 ( 元 ) |                  |                |         | <b>21245.69</b>  | <b>31049.62</b>  | <b>33490.94</b>   | <b>35797.67</b>   |
| 其<br>中    | 人 工 费            |                |         | 15924.05         | 25554.94         | 27518.20          | 29062.91          |
|           | 材 料 费            |                |         | 5097.51          | 5270.55          | 5640.50           | 6402.52           |
|           | 机 械 费            |                |         | 224.13           | 224.13           | 332.24            | 332.24            |
| 名 称       |                  | 单 位            | 单 价     | 数 量              |                  |                   |                   |
| 材 料       | 不锈钢板 综合          | kg             | 14.42   | 198.250          | 198.250          | 218.075           | 218.075           |
|           | 钢材综合             | t              | 5533.42 | 0.100            | 0.110            | 0.110             | 0.170             |
|           | 雕塑焊接材料           | kg             | 98.00   | 5.000            | 5.350            | 5.600             | 8.400             |
|           | 雕塑切割打磨材料         | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.000           | 10.700           | 11.200            | 12.320            |
|           | 清漆               | kg             | 19.91   | 0.200            | 0.200            | 0.200             | 0.220             |
|           | 透明蜡              | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.000           | 10.700           | 11.200            | 12.320            |
|           | 其他材料费            | 元              | 1.00    | 48.625           | 52.029           | 54.460            | 81.690            |
| 机 械       | 点焊机 容量 (kV·A) 50 | 台班             | 108.11  | 1.000            | 1.000            | 2.000             | 2.000             |
|           | 内切割机             | 台班             | 58.01   | 2.000            | 2.000            | 2.000             | 2.000             |

注：阴阳线刻、平浮雕中不锈钢板按锻造厚度2.5mm综合考虑；浅浮雕、高浮雕中不锈钢板按锻造厚度2.5mm,损耗10%考虑；实际情况不同时，不锈钢板材料消耗量可按实调整。

②圆雕（立体雕塑）

工作内容：分块取纸样、放样下料、锻型、焊接、打磨、组合成品、修型、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号    |                |                |         | M1-30    | M1-31    | M1-32    | M1-33    |
|--------|----------------|----------------|---------|----------|----------|----------|----------|
| 项 目    |                |                |         | 紫铜       |          |          |          |
|        |                |                |         | 名人伟人     | 写实人物     | 写实物体、动植物 | 意象、抽象雕塑  |
| 基 价（元） |                |                |         | 86129.31 | 61270.97 | 52929.49 | 51285.34 |
| 其<br>中 | 人 工 费          |                |         | 69573.26 | 45140.19 | 37014.95 | 35547.90 |
|        | 材 料 费          |                |         | 16057.69 | 15740.53 | 15524.29 | 15405.20 |
|        | 机 械 费          |                |         | 498.36   | 390.25   | 390.25   | 332.24   |
| 名 称    |                | 单 位            | 单 价     | 数 量      |          |          |          |
| 材料     | 紫铜板            | kg             | 51.00   | 244.750  | 244.750  | 244.750  | 244.750  |
|        | 钢材综合           | t              | 5533.42 | 0.187    | 0.170    | 0.162    | 0.156    |
|        | 清漆             | kg             | 19.91   | 0.240    | 0.240    | 0.240    | 0.240    |
|        | 透明蜡            | m <sup>2</sup> | 13.28   | 12.320   | 12.320   | 12.320   | 12.320   |
|        | 雕塑切割打磨材料       | m <sup>2</sup> | 101.00  | 13.552   | 12.320   | 11.334   | 10.842   |
|        | 雕塑焊接材料         | kg             | 98.00   | 9.240    | 8.400    | 7.728    | 7.392    |
|        | 其他材料费          | 元              | 1.00    | 98.028   | 81.690   | 75.155   | 71.887   |
| 机械     | 点焊机 容量（kV·A）50 | 台班             | 108.11  | 3.000    | 2.000    | 2.000    | 2.000    |
|        | 内切割机           | 台班             | 58.01   | 3.000    | 3.000    | 3.000    | 2.000    |

注：紫铜板按锻造厚度2.5mm,损耗10%考虑；实际情况不同时，紫铜板材料消耗量可按实调整。

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：分块取纸样、放样下料、锻型、焊接、打磨、组合成品、修型、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                  |                |         | M1-34    | M1-35    | M1-36    | M1-37    |
|-----------|------------------|----------------|---------|----------|----------|----------|----------|
| 项 目       |                  |                |         | 不 锈 钢    |          |          |          |
|           |                  |                |         | 名人伟人     | 写实人物     | 写实物体、动植物 | 意象、抽象雕塑  |
| 基 价 ( 元 ) |                  |                |         | 83765.38 | 55544.57 | 45799.68 | 43451.58 |
| 其<br>中    | 人 工 费            |                |         | 76530.58 | 48751.40 | 39235.85 | 37071.38 |
|           | 材 料 费            |                |         | 6736.44  | 6402.92  | 6173.58  | 6047.96  |
|           | 机 械 费            |                |         | 498.36   | 390.25   | 390.25   | 332.24   |
| 名 称       |                  | 单 位            | 单 价     | 数 量      |          |          |          |
| 材 料       | 不锈钢板 综合          | kg             | 14.42   | 218.075  | 218.075  | 218.075  | 218.075  |
|           | 钢材综合             | t              | 5533.42 | 0.187    | 0.170    | 0.162    | 0.156    |
|           | 清漆               | kg             | 19.91   | 0.240    | 0.240    | 0.240    | 0.240    |
|           | 透明蜡              | m <sup>2</sup> | 13.28   | 13.552   | 12.320   | 11.334   | 10.842   |
|           | 雕塑切割打磨材料         | m <sup>2</sup> | 101.00  | 13.552   | 12.320   | 11.334   | 10.842   |
|           | 雕塑焊接材料           | kg             | 98.00   | 9.240    | 8.400    | 7.728    | 7.392    |
|           | 其他材料费            | 元              | 1.00    | 98.028   | 81.690   | 75.155   | 71.887   |
| 机 械       | 点焊机 容量 (kV·A) 50 | 台班             | 108.11  | 3.000    | 2.000    | 2.000    | 2.000    |
|           | 内切割机             | 台班             | 58.01   | 3.000    | 3.000    | 3.000    | 2.000    |

注：不锈钢板按锻造厚度2.5mm,损耗10%考虑；实际情况不同时，不锈钢板材料消耗量可按实调整。

(2) 金属铸造

①浮雕

工作内容：制硅胶石膏套模、制蜡型、制耐火壳、金属熔炼、浇铸、清砂、组合成品、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号     |                  |                |         | M1-38        | M1-39         | M1-40         |
|---------|------------------|----------------|---------|--------------|---------------|---------------|
| 项 目     |                  |                |         | 铝            |               |               |
|         |                  |                |         | 平浮雕(深度≤60mm) | 浅浮雕(深度≤200mm) | 高浮雕(深度>200mm) |
| 基 价 (元) |                  |                |         | 54074.52     | 60301.60      | 69413.84      |
| 其<br>中  | 人 工 费            |                |         | 30088.22     | 33529.43      | 38640.00      |
|         | 材 料 费            |                |         | 23186.41     | 25956.04      | 29823.63      |
|         | 机 械 费            |                |         | 799.89       | 816.13        | 950.21        |
| 名 称     |                  | 单 位            | 单 价     | 数 量          |               |               |
| 材料      | 铝板 综合            | kg             | 18.01   | 225.600      | 282.000       | 310.200       |
|         | 硅胶               | kg             | 57.55   | 96.000       | 110.400       | 124.800       |
|         | 雕塑型蜡             | kg             | 30.00   | 82.800       | 91.080        | 103.500       |
|         | 雕塑石膏             | t              | 610.89  | 0.270        | 0.270         | 0.360         |
|         | 钢材综合             | t              | 5533.42 | 0.200        | 0.220         | 0.340         |
|         | 雕塑型壳 (综合)        | m <sup>2</sup> | 750.00  | 10.000       | 10.500        | 12.000        |
|         | 雕塑焊接材料           | kg             | 98.00   | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|         | 雕塑切割打磨材料         | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.700       | 11.200        | 12.320        |
|         | 清漆               | kg             | 19.91   | 0.200        | 0.200         | 0.220         |
|         | 透明蜡              | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.700       | 11.200        | 12.320        |
|         | 其他材料费            | 元              | 1.00    | 136.150      | 152.488       | 228.732       |
| 机械      | 点焊机 容量 (kV·A) 50 | 台班             | 108.11  | 3.000        | 3.000         | 4.000         |
|         | 内切割机             | 台班             | 58.01   | 4.000        | 4.000         | 4.000         |
|         | 金属电熔炉            | 台班             | 1623.47 | 0.150        | 0.160         | 0.176         |

注：平浮雕中合金铝按铸造厚度8mm考虑；浅浮雕中合金铝按铸造厚度10mm考虑；高浮雕中合金铝按铸造厚度10mm,损耗10%考虑，实际情况不同时，铝板材料消耗量可按实调整。

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：制硅胶石膏套模、制蜡型、制耐火壳、金属熔炼、浇铸、清砂、组合成品、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号     |                 |                |         | M1-41        | M1-42         | M1-43         |
|---------|-----------------|----------------|---------|--------------|---------------|---------------|
| 项 目     |                 |                |         | 铸铜           |               |               |
|         |                 |                |         | 平浮雕(深度≤60mm) | 浅浮雕(深度≤200mm) | 高浮雕(深度>200mm) |
| 基 价 (元) |                 |                |         | 75062.82     | 84395.20      | 95586.11      |
| 其<br>中  | 人 工 费           |                |         | 32352.93     | 35294.14      | 40250.00      |
|         | 材 料 费           |                |         | 41747.65     | 48111.22      | 54194.33      |
|         | 机 械 费           |                |         | 962.24       | 989.84        | 1141.78       |
| 名 称     |                 | 单 位            | 单 价     | 数 量          |               |               |
| 材料      | 紫铜板             | kg             | 51.00   | 445.000      | 534.000       | 587.400       |
|         | 硅胶              | kg             | 57.55   | 96.000       | 110.400       | 124.800       |
|         | 雕塑型蜡            | kg             | 30.00   | 82.800       | 91.080        | 103.500       |
|         | 雕塑石膏            | t              | 610.89  | 0.270        | 0.270         | 0.360         |
|         | 钢材综合            | t              | 5533.42 | 0.200        | 0.220         | 0.340         |
|         | 雕塑型壳(综合)        | m <sup>2</sup> | 750.00  | 10.000       | 10.500        | 12.000        |
|         | 雕塑焊接材料          | kg             | 98.00   | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|         | 雕塑切割打磨材料        | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|         | 清漆              | kg             | 19.91   | 0.200        | 0.200         | 0.220         |
|         | 透明蜡             | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.700       | 11.200        | 12.320        |
| 其他材料费   | 元               | 1.00           | 136.150 | 152.488      | 228.732       |               |
| 机械      | 点焊机 容量(kV·A) 50 | 台班             | 108.11  | 3.000        | 3.000         | 4.000         |
|         | 内切割机            | 台班             | 58.01   | 4.000        | 4.000         | 4.000         |
|         | 金属电熔炉           | 台班             | 1623.47 | 0.250        | 0.267         | 0.294         |

注：平浮雕中紫铜板按铸造厚度5mm考虑；浅浮雕中紫铜板按铸造厚度6mm考虑；高浮雕中紫铜板按铸造厚度6mm,损耗10%考虑，实际情况不同时，铸铜材料消耗量可按实调整。

工作内容：制硅胶石膏套模、制蜡型、制耐火壳、金属熔炼、浇铸、清砂、组合成品、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                 |                |         | M1-44        | M1-45         | M1-46         |
|-----------|-----------------|----------------|---------|--------------|---------------|---------------|
| 项 目       |                 |                |         | 铸钢           |               |               |
|           |                 |                |         | 平浮雕(深度≤60mm) | 浅浮雕(深度≤200mm) | 高浮雕(深度>200mm) |
| 基 价 ( 元 ) |                 |                |         | 62029.39     | 68675.41      | 78882.27      |
| 其<br>中    | 人 工 费           |                |         | 36235.28     | 39882.38      | 45885.00      |
|           | 材 料 费           |                |         | 24770.18     | 27738.25      | 31784.06      |
|           | 机 械 费           |                |         | 1023.93      | 1054.78       | 1213.21       |
| 名 称       |                 | 单 位            | 单 价     | 数 量          |               |               |
| 材料        | 不锈钢板 综合         | kg             | 14.42   | 396.500      | 475.800       | 523.380       |
|           | 硅胶              | kg             | 57.55   | 96.000       | 110.400       | 124.800       |
|           | 雕塑型蜡            | kg             | 30.00   | 82.800       | 91.080        | 103.500       |
|           | 雕塑石膏            | t              | 610.89  | 0.270        | 0.270         | 0.360         |
|           | 钢材综合            | t              | 5533.42 | 0.200        | 0.220         | 0.340         |
|           | 雕塑型壳(综合)        | m <sup>2</sup> | 750.00  | 10.000       | 10.500        | 12.000        |
|           | 雕塑焊接材料          | kg             | 98.00   | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|           | 雕塑切割打磨材料        | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|           | 清漆              | kg             | 19.91   | 0.200        | 0.200         | 0.220         |
|           | 透明蜡             | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.700       | 11.200        | 12.320        |
| 其他材料费     | 元               | 1.00           | 136.150 | 152.488      | 228.732       |               |
| 机械        | 点焊机 容量(kV·A) 50 | 台班             | 108.11  | 3.000        | 3.000         | 4.000         |
|           | 内切割机            | 台班             | 58.01   | 4.000        | 4.000         | 4.000         |
|           | 金属电熔炉           | 台班             | 1623.47 | 0.288        | 0.307         | 0.338         |

注：平浮雕中不锈钢按铸造厚度5mm考虑；浅浮雕中不锈钢按铸造厚度6mm考虑；高浮雕中不锈钢按铸造厚度6mm,损耗10%考虑，实际情况不同时，不锈钢板材料消耗量可按实调整。

湖南省城市雕塑工程消耗量标准（试行）（基价表）

工作内容：制硅胶石膏套模、制蜡型、制耐火壳、金属熔炼、浇铸、清砂、组合成品、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                |                |         | M1-47        | M1-48         | M1-49         |
|-----------|----------------|----------------|---------|--------------|---------------|---------------|
| 项 目       |                |                |         | 铸 铁          |               |               |
|           |                |                |         | 平浮雕(深度≤60mm) | 浅浮雕(深度≤200mm) | 高浮雕(深度>200mm) |
| 基 价 ( 元 ) |                |                |         | 55873.77     | 61538.32      | 70931.30      |
| 其<br>中    | 人 工 费          |                |         | 33970.58     | 37411.79      | 43067.50      |
|           | 材 料 费          |                |         | 20892.25     | 23084.74      | 26665.20      |
|           | 机 械 费          |                |         | 1010.94      | 1041.79       | 1198.60       |
| 名 称       |                | 单 位            | 单 价     | 数 量          |               |               |
| 材 料       | 铸铁             | kg             | 5.04    | 365.000      | 438.000       | 481.800       |
|           | 硅胶             | kg             | 57.55   | 96.000       | 110.400       | 124.800       |
|           | 雕塑型蜡           | kg             | 30.00   | 82.800       | 91.080        | 103.500       |
|           | 雕塑石膏           | t              | 610.89  | 0.270        | 0.270         | 0.360         |
|           | 钢材综合           | t              | 5533.42 | 0.200        | 0.220         | 0.340         |
|           | 雕塑型壳（综合）       | m <sup>2</sup> | 750.00  | 10.000       | 10.500        | 12.000        |
|           | 雕塑焊接材料         | kg             | 98.00   | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|           | 雕塑切割打磨材料       | m <sup>2</sup> | 101.00  | 10.000       | 11.200        | 12.320        |
|           | 清漆             | kg             | 19.91   | 0.200        | 0.200         | 0.220         |
|           | 透明蜡            | m <sup>2</sup> | 13.28   | 10.700       | 11.200        | 12.320        |
| 其他材料费     | 元              | 1.00           | 136.150 | 152.488      | 228.732       |               |
| 机 械       | 点焊机 容量（kV·A）50 | 台班             | 108.11  | 3.000        | 3.000         | 4.000         |
|           | 内切割机           | 台班             | 58.01   | 4.000        | 4.000         | 4.000         |
|           | 金属电熔炉          | 台班             | 1623.47 | 0.280        | 0.299         | 0.329         |

注：平浮雕中铸铁按铸造厚度5mm考虑；浅浮雕中铸铁按铸造厚度6mm考虑；高浮雕中铸铁按铸造厚度6mm,损耗10%考虑，实际情况不同时，铸铁材料消耗量可按实调整。

②圆雕（立体雕塑）

工作内容：制硅胶石膏套模、制蜡型、制耐火壳、金属熔炼、浇铸、清砂、组合成品、表面处理、工厂拼装。

计量单位：10m<sup>2</sup>

| 编 号       |                |                |         | M1-50           | M1-51            | M1-52           | M1-53           |
|-----------|----------------|----------------|---------|-----------------|------------------|-----------------|-----------------|
| 项 目       |                |                |         | 铝               | 铸铜               | 铸钢              | 铸铁              |
| 基 价 ( 元 ) |                |                |         | <b>75033.84</b> | <b>107934.79</b> | <b>85826.64</b> | <b>79802.42</b> |
| 其<br>中    | 人 工 费          |                |         | 44182.35        | 52475.29         | 53447.06        | 52961.18        |
|           | 材 料 费          |                |         | 29901.28        | 54317.72         | 31166.37        | 25642.64        |
|           | 机 械 费          |                |         | 950.21          | 1141.78          | 1213.21         | 1198.60         |
| 名 称       |                | 单 位            | 单 价     | 数 量             |                  |                 |                 |
| 材 料       | 铝板 综合          | kg             | 18.01   | 310.200         | —                | —               | —               |
|           | 紫铜板            | kg             | 51.00   | —               | 587.400          | —               | —               |
|           | 不锈钢板 综合        | kg             | 14.42   | —               | —                | 523.380         | —               |
|           | 铸铁             | kg             | 5.04    | —               | —                | —               | 481.800         |
|           | 硅胶             | kg             | 57.55   | 124.800         | 124.800          | 112.320         | 106.080         |
|           | 雕塑型蜡           | kg             | 30.00   | 107.600         | 107.600          | 107.600         | 107.600         |
|           | 雕塑石膏           | t              | 610.89  | 0.360           | 0.360            | 0.360           | 0.360           |
|           | 雕塑型壳（综合）       | m <sup>2</sup> | 750.00  | 12.000          | 12.000           | 12.000          | 12.000          |
|           | 钢材综合           | t              | 5533.42 | 0.340           | 0.340            | 0.340           | 0.340           |
|           | 雕塑焊接材料         | kg             | 98.00   | 12.320          | 12.320           | 12.320          | 12.320          |
|           | 雕塑切割打磨材料       | m <sup>2</sup> | 101.00  | 12.320          | 12.320           | 12.320          | 12.320          |
|           | 清漆             | kg             | 19.91   | 0.240           | 0.240            | 0.240           | 0.240           |
|           | 透明蜡            | m <sup>2</sup> | 13.28   | 12.320          | 12.320           | 12.320          | 12.320          |
|           | 其他材料费          | 元              | 1.00    | 182.986         | 228.732          | 205.859         | 160.112         |
| 机 械       | 点焊机 容量（kV·A）50 | 台班             | 108.11  | 4.000           | 4.000            | 4.000           | 4.000           |
|           | 内切割机           | 台班             | 58.01   | 4.000           | 4.000            | 4.000           | 4.000           |
|           | 金属电熔炉          | 台班             | 1623.47 | 0.176           | 0.294            | 0.338           | 0.329           |

注：圆雕中铝板、紫铜板、不锈钢板、铸铁按铸造厚度6mm,损耗10%考虑，实际情况不同时，铝板、紫铜板、不锈钢板、铸铁材料消耗量可按实调整。

## 2.石材类雕塑

## (1) 圆雕（立体雕塑）

工作内容：模型分块、取样、选料、雕大形、造型、刻画、表面处理、修补、组合、安装、保护。

计量单位：10m<sup>3</sup>

| 编 号    |       |     |         | M1-54           | M1-55           | M1-56           | M1-57           |
|--------|-------|-----|---------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 项 目    |       |     |         | 名人伟人            | 写实人物            | 写实物体、动植物        | 意象、抽象雕塑         |
| 基 价（元） |       |     |         | <b>55143.82</b> | <b>44447.45</b> | <b>42108.99</b> | <b>40824.43</b> |
| 其<br>中 | 人 工 费 |     |         | 53607.26        | 43159.99        | 40884.99        | 39629.88        |
|        | 材 料 费 |     |         | 1276.68         | 1060.06         | 1001.24         | 971.79          |
|        | 机 械 费 |     |         | 259.88          | 227.40          | 222.76          | 222.76          |
| 名 称    |       | 单 位 | 单 价     | 数 量             |                 |                 |                 |
| 材料     | 乌头钢钻头 | 个   | 17.71   | 7.000           | 5.000           | 4.000           | 4.000           |
|        | 砂轮片   | 片   | 25.00   | 6.000           | 4.000           | 3.000           | 3.000           |
|        | 焦炭    | kg  | 3.21    | 100.000         | 80.000          | 70.000          | 65.000          |
|        | 钢材综合  | t   | 5533.42 | 0.100           | 0.090           | 0.095           | 0.093           |
|        | 其他材料费 | 元   | 1.00    | 128.370         | 116.700         | 105.030         | 102.696         |
| 机械     | 内切割机  | 台班  | 58.01   | 4.480           | 3.920           | 3.840           | 3.840           |

注：石材消耗量按雕塑外接矩形体积另行计算。