

2022 版

湖南省城市雕塑工程 消耗量标准（试行）（基价表）



湖南省建设工程造价管理总站

主编单位：湖南省建设工程造价管理总站

协编单位：湖南省雕塑协会

湖南省艺尚源文化艺术有限公司

长沙市华美雕塑有限公司

湖南中信高新工程造价咨询有限公司

广联达科技股份有限公司

批准部门：湖南省住房和城乡建设厅

编制人员名单

编委主任：宁艳芳

编委副主任：谢小成 王健 陈笑 徐玉堂 刘金城

编 委：彭英武 黄涵羚 卢季宁 黄斌 唐俊 袁帅 雷宜莫
王治进 肖小裘 文奇志 潘景

评 审：周亚来 陈艳国 允丽荣 谢启华 文春华

目 录

说明	2
一、前期艺术塑造	3
1. 艺术造型	3
(1) 浮雕	3
(2) 圆雕 (立体雕塑)	3
2. 制模定样	4
(1) 浮雕	4
(2) 圆雕 (立体雕塑)	5
二、硬质成品制作	6
1. 金属类雕塑	6
(1) 金属锻造	6
① 浮雕	6
② 圆雕 (立体雕塑)	7
(2) 金属铸造	8
① 浮雕	8
② 圆雕 (立体雕塑)	11
2. 石材类雕塑	12
(1) 圆雕 (立体雕塑)	12

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冈岩制作。

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、浅浮雕表面积按外接矩形面积乘系数 1.3 计算，线刻浮雕、平浮雕按外接矩形面积计算。
- 三、圆雕（立体雕塑）表面积小于 5 m²的，按 5 m²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。

城市雕塑工程费用标准

施工企业管理费及利润、绿色施工安全防护措施项目费、安全责任险及环境保护税、增值税各费用标准如下表。

序号	费用名称		取费基数	费率（%）
1	管理费		直接费	9.65
2	利润			6
3	绿色施工安全防护措施项目费	绿色施工安全防护措施项目费总费率		6.25
		其中安全生产费率		3.29
4	绿色施工安全防护措施项目费（固定费率）		4.05	
5	安全责任险、环境保护税		分部分项工程费+措施项目费	1
6	增值税	销项税额（一般计税法）	税前造价	9
		应纳税额（简单计税法）		3

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：10m²

编 号				M1-1	M1-2	M1-3
项 目				平浮雕(深度≤60mm)	浅浮雕(深度≤200mm)	高浮雕(深度>200mm)
基 价 (元)				30434.91	33525.79	39950.07
其 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 ³	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 10kV·A	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：10m²

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)				63558.98	49279.33	44329.44	43412.74
其 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 ³	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 10kV·A	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：10m²

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)				6937.13	8445.23	10529.27
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 ³	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

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：10m²

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)				7760.32	9308.95	11471.51
其中	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 ²	2.12	50.000	60.000	70.000
	杉木锯材	m ³	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: 10m²

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 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 ³	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

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: 10m²

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 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 ³	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 ²	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：10m²

编 号				M1-22	M1-23	M1-24	M1-25
项 目				紫铜			
				阴阳线刻(深度 ≤3mm)	平浮雕(深度 ≤60mm)	浅浮雕(深度 ≤200mm)	高浮雕(深度> 200mm)
基 价 (元)				28976.14	38321.45	41270.91	43490.21
其 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 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 ²	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 ²	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 50kV·A	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。

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：10m²

编 号				M1-26	M1-27	M1-28	M1-29
项 目				不锈钢			
				阴阳线刻(深度 ≤3mm)	平浮雕(深度 ≤60mm)	浅浮雕(深度 ≤200mm)	高浮雕(深度> 200mm)
基 价 (元)				21245.69	31049.62	33490.94	35797.67
其 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 ²	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 ²	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 50kV·A	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：10m²

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 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 ²	13.28	12.320	12.320	12.320	12.320
	雕塑切割打磨材料	m ²	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 50kV·A	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。

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：10m²

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 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 ²	13.28	13.552	12.320	11.334	10.842
	雕塑切割打磨材料	m ²	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 50kV·A	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：10m²

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 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 ²	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 ²	101.00	10.700	11.200	12.320
	清漆	kg	19.91	0.200	0.200	0.220
	透明蜡	m ²	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 50kV·A	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。

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：10m²

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 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 ²	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 ²	101.00	10.000	11.200	12.320
	清漆	kg	19.91	0.200	0.200	0.220
	透明蜡	m ²	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 50kV·A	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：10m²

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 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 ²	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 ²	101.00	10.000	11.200	12.320
	清漆	kg	19.91	0.200	0.200	0.220
	透明蜡	m ²	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 50kV·A	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。

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：10m²

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 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 ²	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 ²	101.00	10.000	11.200	12.320
	清漆	kg	19.91	0.200	0.200	0.220
	透明蜡	m ²	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 50kV·A	台班	108.11	3.000	3.000
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：10m²

编 号				M1-50	M1-51	M1-52	M1-53
项 目				圆雕			
				铝	铸铜	铸钢	铸铁
基 价（元）				75033.84	107934.79	85826.64	79802.42
其 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 ²	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 ²	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 ²	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 50kV·A	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：10m²

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）				55143.82	44447.45	42108.99	40824.43
其 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。