

157450

基本館藏

135600

中華人民共和國國家建設委員會批准

勘察設計工作統一價目表

第 五 冊

有 色 冶 金

重 工 業 部 編



基 本 建 設 出 版 社

231
4/63102
1619

勘察設計工作統一價目表

第 五 冊

有 色 冶 金

基 本 建 設 出 版 社 出 版

(北京復興門外三里河建委宿舍30号楼)

北京書刊出版業營業許可証出字第086号

建委印刷厂印刷 新華書店發行

書号15052.47, 787×1092·1/16 3 3/8印張字數84,800字

一 九 五 六 年 六 月 第 一 版

一 九 五 六 年 七 月 北 京 第 二 次 印 刷

印數935—4434册 定價0.63元

25531
10544
45

157450

— 1 —



F39786

4231
12/63102
TSK1

目 錄

技術條件.....(1)

第一篇 鋅生產

鋅廠總體初步設計(表1).....(3)

鋅廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表2).....(3)

第二篇 鉛生產

鉛廠總體初步設計(表3).....(7)

鉛廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表4).....(7)

第三篇 銅生產

銅廠總體初步設計(表5).....(9)

銅廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表6).....(10)

第四篇 鎳、鈷、錫生產

第一章 鎳廠

鎳廠總體初步設計(表7).....(14)

鎳廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表8).....(15)

第二章 鈷廠

鈷廠總體初步設計(表9).....(18)

鈷廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表10).....(16)

第三章 錫廠

錫廠總體初步設計(表11).....(19)

錫廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表12).....(19)

第五篇 鋁、鎂和電極生產

第一章 氧化鋁廠

氧化鋁廠總體初步設計(表13).....(21)

氧化鋁廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表14).....(21)

第二章 鋁廠

鋁廠總體初步設計(表15).....(28)

鋁廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表16).....(20)

錫機糊綜合車間各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表17).....(30)

鋁精煉綜合車間各工程項目初步設計、技術設計、施工圖(表18).....(31)

電熱合金廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表19)(32)

第三章 鋁廠及氟化鹽廠

鋁廠及氟化鹽廠總體初步設計 (表20)(33)

鋁廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表21)(33)

氟化鹽廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表22)(35)

第四章 電極廠

電極廠總體初步設計 (表23)(36)

電極廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表24)(37)

第六篇 稀有金屬和硬質合金生產

稀有金屬和硬質合金廠總體初步設計 (表25)(39)

稀有金屬和硬質合金廠各工程項目初步設計、
技術設計、施工圖 (表26)(40)

第七篇 黃金提取生產

黃金提取廠總體初步設計 (表27)(42)

黃金提取廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表28)(43)

第八篇 有色金屬加工生產

技術條件(44)

有色金屬加工廠總體初步設計 (表29)(44)

有色金屬加工廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表30)(46)

第九篇 二次有色金屬生產

二次有色金屬工廠總體初步設計 (表31)(50)

二次有色金屬工廠各工程項目初步設計、技術設計、施工圖 (表32)(51)

技 術 条 件

一、統一价目表第五册包括下列各項設計工作的費用：

1. 有色金屬冶煉工厂總体初步設計；
2. 有色金屬冶煉工厂各工程項目之初步設計，技術設計，施工圖。

二、下列各种工程之初步設計費用，系根据統一价目表有關册確定，並与本册之工厂總体初步設計費用格進行綜合：

城市住宅區
水利工程構筑物
水源地及港口
厂外的上下水道網及其構筑物
厂外供电設備及輸电綫路
厂外供熱網及其構筑物
厂外通訊設施
厂外铁路綫及其沿綫構筑物
厂外公路
發電站及鍋爐房
煤氣發生站，氫氣站及氧氣站
厂外倉庫及原料基地
索道运输机械化
控制測量仪表及自動机械
修理工厂
化学及硫酸工厂

三、總体初步設計表中之土建部份包括車間內部衛生工程（給水排水，暖气通風）之价格；動力部份包括供熱，供电，通訊及信号設施之价格。

總体初步設計表中各部份之概算价格，已包括在各部份設計工作的費用內。

四、各工程項目表中包括初步設計和技術設計階段的工藝，技術經濟及概算三部份的設計价格，以及各工程項目施工圖的价格。

編制整个工厂之技術設計書的總論，已包括在技術經濟及工藝部份的价格中。

各工程項目設計所余其他部份，系根据統一价目表有關册確定，並与本表已確定的价格進行綜合。

五、編制礦山冶煉联合企業或化工冶煉联合企業（採鑛厂，选鑛厂，冶煉厂，化工厂）的總体初步設計時，其設計价格系根据採鑛厂，选鑛厂，冶煉厂，化工厂的總体初步設計費用進行綜合，然后乘以系數 0.8 確定之。各工厂之總体初步設計費用根据統一价目表有關各册確定。

六、編制各工程項目工藝部份的個別概算或預算的價格（沒有初步設計或技術設計工作條件下），按各工程項目的設計費用乘以下列百分數確定：

- 1 概算估初步設計費用的7%
- 2 預算估技術設計費用的10%

七、各工程項目初步設計的費用是為了單獨編制個別工程項目初步設計時使用。

八、如有必要編制個別的主要建築項目的技術經濟部份時，這項工作的價格，應根據總體初步設計中技術經濟部份的價格乘以系數0.2確定。

九、統一價目表的價格系以千元表示。

第一篇 鋅生產 鋅 廠

總 體 初 步 設 計

計算單位：一個工廠

表 1

序 號	設 計 名 稱	總 價 格	其 中 包 括							
			技 術 經 濟	工 藝	土 建	動 力	給 水 排 水	總 平 面 交 運 輸	施 工 組 織	總 概 算
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1 2 3	蒸溜廠									
	I 級	8.31	1.13	3.15	1.54	0.95	0.19	0.73	0.40	0.17
	II 級	11.10	1.56	4.59	1.80	1.21	0.23	0.91	0.54	0.26
3	III 級	14.29	2.13	6.16	2.07	1.52	0.28	1.11	0.68	0.34
4 5 6	電解廠									
	I 級	9.22	1.29	3.36	1.74	1.36	0.19	0.71	0.40	0.17
	II 級	12.13	1.70	4.59	2.01	1.85	0.23	0.95	0.54	0.26
6	III 級	15.88	2.47	6.01	2.32	2.50	0.28	1.16	0.68	0.34

鋅 廠 各 工 程 項 目

計算單位：一個項目

初步設計、技術設計、施工圖

表 2

序 號	項 目 名 稱	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
1 2 3	A 型焙燒車間：			
	I 級	—	0.60	0.69
	II 級	0.31	0.73	0.77
3	III 級	0.36	0.86	0.97

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3 ⑧
	B型焙燒車間:			
4	I 級	—	0.71	0.85
5	II 級	0.34	0.86	1.05
6	III 級	0.38	1.04	1.28
	A型配料場:			
7	I 級	—	0.43	0.70
8	II 級	0.19	0.54	0.90
9	III 級	0.22	0.67	1.11
	B型配料場:			
10	I 級	—	0.52	0.93
11	II 級	0.24	0.65	1.15
12	III 級	0.27	0.72	1.40
	A型鋅蒸溜車間:			
13	I 級	—	0.47	0.57
14	II 級	0.23	0.57	0.70
15	III 級	0.26	0.69	0.84
	B型鋅蒸溜車間:			
16	I 級	—	1.04	1.08
17	II 級	0.48	1.19	1.27
18	III 級	0.54	1.34	1.46
	鋅精煉車間			
19	I 級	—	0.47	0.57
20	II 級	0.23	0.57	0.70
21	III 級	0.26	0.69	0.84
	AB型陶器制品生產車間:			
22	I 級	—	0.68	0.88
23	II 級	0.27	0.89	1.02
24	III 級	0.31	1.12	1.17

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	浸出車間:			
25	Ⅰ級	—	0.41	1.02
26	Ⅱ級	0.23	0.52	1.17
27	Ⅲ級	0.26	0.63	1.40
	冷凝器面加工車間和鋅壳①生產車間:			
28	晝夜加工面達五米的	—	0.32	0.44
29	从六米到十五米的	0.17	0.44	0.63
30	从十六米到二五米的	0.20	0.57	0.87
	电鋅解車間:			
31	Ⅰ級	—	0.37	1.13
32	Ⅱ級	0.20	0.51	1.38
33	Ⅲ級	0.26	0.66	1.66
	陰極熔煉車間:			
34	Ⅰ級	—	0.31	0.37
35	Ⅱ級	0.13	0.47	0.51
36	Ⅲ級	0.15	0.60	0.66
	鋅收塵車間(电鋅厂)			
37	鋅渣处理車間	—	0.26	0.39
	氧化鋅加工車間, 鎢車間(电解法制鋅):			
38	Ⅰ級	—	0.33	0.59
39	Ⅱ級	0.18	0.45	0.75
40	Ⅱ級	0.23	0.59	0.95
	銅礬車間(电解法制鋅):			
41	Ⅰ級	—	0.27	0.54
42	Ⅱ級	0.18	0.36	0.66
43	Ⅲ級	0.20	0.45	0.82

譯者註: 鋅壳系指蒸餾罐上所結之壳

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 术 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	過濾車間和濾餅干燥車間:			
44	I 級	—	0.22	0.44
45	II 級	0.14	0.32	0.54
46	III 級	0.18	0.43	0.64
	濾渣堆積場:			
47	I 級	—	0.12	0.17
48	II 級	—	0.14	0.24
49	III 級	—	0.17	0.32
	熔爐車間 (同轉密車間):			
50	I 級	—	0.57	0.52
51	II 級	0.31	0.73	0.81
52	III 級	0.37	0.90	1.18
	煤粉設備			
53	I 級	—	0.31	0.29
54	II 級	0.14	0.40	0.37
55	III 級	0.17	0.48	0.48
	燒結塊堆積場:			
56	I 級	—	0.12	0.17
57	II 級	—	0.14	0.24
58	III 級	—	0.17	0.32
59	錳鑛貯藏破碎及篩分車間	—	0.12	0.14
	容量以立方米計算之溶液倉庫:			
60	<1000	—	0.12	0.17
61	从1001到4000	—	0.14	0.24
62	从4001到6000	—	0.17	0.32
	工厂說明書:			
	I 級			
63	II 級	—	0.73	—
64	III 級	—	1.04	—
65		—	1.33	—

第二篇 鉛 生 產

鉛 廠

總 體 初 步 設 計

計算單位：1 个工厂

表 3

序 号	設 計 名 称	總 價 格	技 術 經 濟	其 工 費	中 土 建	動 力	包 供 水 排 水	括 總 平 面 及 運 輸	施 工 組 織	總 概 算
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	鉛廠 Ⅰ級	7.92	1.17	3.23	1.23	0.86	0.17	0.69	0.40	0.17
2	Ⅱ級	10.49	1.53	4.44	1.45	1.13	0.23	0.91	0.54	0.26
3	Ⅲ級	13.21	2.01	5.82	1.66	1.44	0.27	1.02	0.68	0.34

鉛 廠 各 工 程 項 目

初步設計、技術設計、施工圖

計算單位：1 个項目

表 4

序 号	項 目 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
		1	2	3
1	配料場 Ⅰ級	—	0.43	0.70
2	Ⅱ級	0.19	0.54	0.90
3	Ⅲ級	0.22	0.67	1.11
	A型煉鉛爐車間：			
4	Ⅰ級	—	0.70	0.91
5	Ⅱ級	0.28	0.88	1.28
6	Ⅲ級	0.31	1.06	1.72
	B型煉鉛爐車間：			
7	Ⅰ級	—	0.51	0.44

序 号	项 目 名 称	初步設計	技术設計	施 工 圖
		1	2	3
8	Ⅱ級	0.24	0.62	0.55
9	Ⅲ級	0.29	0.74	0.74
	生鉛精煉車間:			
10	Ⅰ級	—	0.68	1.15
11	Ⅱ級	0.26	0.83	1.53
12	Ⅲ級	0.31	1.00	2.01
	鹼再生車間:			
13	Ⅰ級	—	0.68	1.15
14	Ⅱ級	0.27	0.83	1.53
15	Ⅲ級	0.31	1.00	2.01
	鉛電解車間:			
16	Ⅰ級	—	0.47	0.73
17	Ⅱ級	0.22	0.57	0.92
18	Ⅲ級	0.26	0.66	1.11
	煤粉設備:			
19	Ⅰ級	—	0.31	0.29
20	Ⅱ級	0.14	0.40	0.37
21	Ⅲ級	0.17	0.48	0.48
	爐渣堆積場:			
22	Ⅰ級	—	0.12	0.17
23	Ⅱ級	—	0.14	0.24
24	Ⅲ級	—	0.17	0.32
25	鑛石和溶劑之卸貨站	0.07	0.12	0.14
	昇華的爐渣處理車間:			
26	Ⅰ級	—	1.04	1.07
27	Ⅱ級	0.48	1.19	1.26
28	Ⅲ級	0.54	1.34	1.45
	爐渣昇華爐昇華加工車間:			
29	Ⅰ級	—	0.41	1.02
30	Ⅱ級	0.22	0.52	1.17
31	Ⅲ級	0.26	0.63	1.31
	工厂說明書:			
32	Ⅰ級	—	0.78	—
33	Ⅱ級	—	1.08	—
34	Ⅲ級	—	1.44	—

第三篇 銅 生 產

銅 厂

總 体 初 步 設 計

計算單位：1个工厂

表 5

序 号	設 計 名 称	總 价 格	其 中 包 括							
			技 術 經 濟	工 藝	土 建	動 力	給 水 排 水	總 平 面 圖 運 輸	施 工 組 織	總 概 算
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	A型銅厂									
1	I 級	8.51	0.95	3.17	1.39	1.52	0.17	0.74	0.40	0.17
2	II 級	11.35	1.22	4.36	1.69	2.09	0.22	0.97	0.54	0.26
3	III 級	14.27	1.63	5.64	1.99	2.56	0.27	1.16	0.68	0.34
	B型銅厂									
4	I 級	7.57	0.82	2.88	1.10	1.34	0.17	0.69	0.40	0.17
5	II 級	10.16	1.07	4.04	1.30	1.78	0.23	0.94	0.54	0.26
6	III 級	13.03	1.40	5.25	1.43	2.52	0.27	1.14	0.68	0.34
	B型銅厂									
7	I 級	9.05	1.12	3.64	1.15	1.69	0.19	0.69	0.40	0.17
8	II 級	11.26	1.40	5.01	1.33	2.33	0.22	1.14	0.54	0.26
9	III 級	15.54	1.87	6.43	1.59	2.87	0.27	1.57	0.60	0.34
	Γ型銅厂									
10	I 級	8.27	1.00	3.35	1.23	1.17	0.19	0.76	0.40	0.17
11	II 級	11.23	1.33	4.71	1.54	1.57	0.23	1.02	0.54	0.26
12	III 級	14.23	1.79	6.24	1.70	1.97	0.27	1.24	0.68	0.34

銅 廠 各 工 程 項 目

初步設計、技術設計、施工圖

計算單位：1个項目

表 6

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	配料間：			
1	I 級	—	0.43	0.70
2	II 級	0.19	0.54	0.90
3	III 級	0.22	0.67	1.11
	焙燒車間：			
4	I 級	—	0.60	0.59
5	II 級	0.31	0.73	0.77
6	III 級	0.36	0.86	0.97
	熔煉車間：			
7	I 級	—	0.70	0.90
8	II 級	0.29	0.88	1.28
9	III 級	0.33	1.06	1.71
	轉爐車間：			
10	I 級	—	0.58	0.81
11	II 級	0.29	0.79	1.07
12	III 級	0.38	0.97	1.34
	煤粉設備：			
13	I 級	—	0.31	0.29
14	II 級	0.14	0.40	0.37
15	III 級	0.17	0.48	0.48
	金屬硫化物破碎磨碎車間：			
16	I 級	—	0.28	0.29
17	II 級	0.10	0.33	0.37
18	III 級	0.13	0.39	0.48

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	金屬硫化物灰渣浸出車間:			
19	I 級	—	0.42	1.02
20	II 級	0.22	0.52	1.17
21	III 級	0.26	0.64	1.40
22	粗銅化驗車間	—	0.12	0.14
	陽極熔煉車間:			
23	I 級	—	0.44	0.51
24	II 級	0.20	0.64	0.63
25	III 級	0.26	0.86	0.75
	陽極電解精煉車間或電解液車間:			
26	I 級	—	0.37	1.13
27	II 級	0.20	0.51	1.38
28	III 級	0.26	0.66	1.66
	銻銅鑄車間:			
29	I 級	—	0.33	0.59
30	II 級	0.21	0.45	0.75
31	III 級	0.23	0.60	0.96
32	廢電解液置換銅除銅車間	—	0.24	0.33
	銅電解陽極泥車間:			
33	I 級	—	0.48	0.93
34	II 級	0.26	0.66	1.07
35	III 級	0.31	0.85	1.22
	制銅錠車間:			
36	I 級	—	0.48	0.64
37	II 級	0.24	0.66	0.77
38	III 級	0.28	0.85	0.91
39	鉍錠車間	—	0.18	0.28

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 朮 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	硫成粒車間:			噸
40	I 級	—	0.27	0.29
41	II 級	—	0.34	0.38
42	III 級	—	0.40	0.48
43	鹹淨制車間:	0.11	0.25	0.33
44	接觸物車間:	0.11	0.25	0.33
	制型車間:			
45	I 級	—	0.11	0.14
46	II 級	—	0.15	0.19
47	III 級	—	0.21	0.24
	混合車間:			
48	I 級	—	0.15	0.22
49	II 級	0.10	0.21	0.39
50	III 級	0.12	0.29	0.62
	压团塊車間:			
51	I 級	—	0.31	0.47
52	II 級	0.16	0.40	0.65
53	III 級	0.20	0.50	0.87
	蒸餾車間:			
54	I 級	—	0.26	0.27
55	II 級	0.16	0.35	0.36
56	III 級	0.19	0.46	0.46
	鑛石酸性的浸出車間:			
57	I 級	—	0.41	0.99
58	II 級	0.22	0.52	1.19
59	III 級	0.26	0.64	1.40

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	鑛粉攪拌浸出車間:			
60	I 級	—	0.41	0.99
61	II 級	0.26	0.52	1.19
62	III 級	0.32	0.64	1.40
	生產用电解液置換車間:			
63	I 級	—	0.37	0.38
64	II 級	0.22	0.54	0.61
65	III 級	0.36	0.69	0.92
	鑛渣堆浸出后之鑛石堆場:			
66	I 級	—	0.12	0.17
67	II 級	—	0.14	0.24
68	III 級	—	0.17	0.32
	工厂說明書:			
69	I 級	—	0.78	—
70	II 級	—	1.08	—
71	III 級	—	1.44	—