

157439

基本館藏

135585

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 四 冊

黑 色 冶 金

重 工 業 部 編



基 本 建 設 出 版 社

231
1/63102
K18

勘察設計工作統一价目表

第 四 冊

黑 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15052.46.787×1092·1/16 印張3 1/4 字數82 000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1577—5077冊 定價 0.58 元

25531
10544
✓4

4231
14/63102
TCK

157429

- 1 -

目 錄

技術条件	(1)
第一篇 煉焦化学工厂	(3—9)
第一章 煉焦化学工厂之綜合初步設計 (表 1)	(4)
第二章 經濟部份 主要車間 (表 2)	(5)
第三章 煉焦准备車間 工藝部份 (表 3)	(5)
第四章 煉焦爐 工藝及建筑部份 (表 4—6)	(6)
第五章 生產瀝青焦炭的設施 工藝部份 (表 7)	(7)
第六章 焦炭的篩分 工藝部份 (表 8)	(8)
第七章 副產車間 工藝部份 (表 9)	(8)
第二篇 冶 金 工 厂	(10—27)
第一章 冶金工厂之綜合初步設計 (表 10)	(11)
第二章 經濟部份 主要車間及个别項目 (表 11—12)	(11)
第三章 煉鐵車間 工藝及建筑部份 (表 13—14)	(13)
第四章 煉鋼車間 工藝部份 (表 15)	(16)
第五章 軋鋼車間 工藝部份 (表 16)	(19)
第六章 制管車間 工藝部份 (表 17)	(25)
第七章 軋鋼及軋管机傳動裝置之冷却 (表 18)	(26)
第三篇 鉄 合 金 工 厂	(28—32)
第一章 鉄合金工厂之綜合初步設計 (表 19)	(29)
第二章 經濟部份 主要車間及个别項目 (表 20—21)	(29)
第三章 鉄合金車間 工藝部份 (表 22)	(31)
第四篇 鑄 管 工 厂	(33—35)
第一章 鑄管工厂之綜合初步設計 (表 23)	(33)
第二章 經濟部份 主要車間及个别項目 (表 24—25)	(33)
第三章 鑄管工厂 工藝部份 (表 26)	(34)
第五篇 耐火材料工厂	(36—41)
第一章 耐火材料工厂之綜合初步設計 (表 27)	(36)
第二章 經濟部份 主要車間及个别項目 (表 28—29)	(37)
第三章 耐火材料車間 工藝部份 (表 30)	(39)

第六篇	金屬制品工厂	(42—47)
第一章	金屬制品工厂之綜合初步設計 (表31)	(42)
第二章	經濟部份 主要車間及个别項目 (表32—33)	(43)
第三章	金屬制品車間 工藝部份 (表34)	(45)
第七篇	鋼鉄加工工厂及金屬倉庫	(48—49)
第一章	廢鋼鉄加工工厂及金屬倉庫之綜合初步設計 (表35)	(48)
第二章	廢鋼鉄加工車間及金屬倉庫 工藝部份 (表36)	(49)

技 術 条 件

一、按照黑色冶金企業的专业，本册中包括下列各企业的設計費用：

1. 煉焦化学工厂
2. 冶金工厂
3. 鉄合金工厂
4. 鑄管工厂
5. 耐火材料工厂
6. 金属制品工厂
7. 廢鋼鉄加工工厂及金属倉庫

二、在本册的各篇中均載有編制企业的綜合初步設計設計費用及其主要項目的經濟部份和工藝部份的設計費用以及黑色冶金方面个别特殊項目的設計費用。

綜合初步設計的总价中已分出各部份設計的費用，其中：

1. 工藝部份中包括所有主要車間、輔助修理車間、爐子設施、實驗室、倉庫及工業所屬範圍內的場地等工藝部份的設計。

2. 动力部份中包括热力、煤气、电气及弱电設施的設計。

3. 土建部份中包括建筑及内部衛生工程的設計。

工厂远景設計的价格按統一价目表第三册決定。

耐火材料工厂的綜合初步設計，由於該企业的特点，在工藝部份的工作量中，也包括了热工部份的設計。

三、为了確定編制綜合初步設計的費用，各企业按其复雜类别（以企业的生產能力、类型及組成部份而定）分为若干等級。

四、本册所載的編制綜合初步設計的費用中不包括下列各項設計：

附設在冶金联合企业中的煉焦化学車間、金属制品車間和耐火材料車間。

选礦及燒結工厂 火力發电站 中央热电站

蒸汽鼓風站 輸电綫路 主要降壓变电所

35 千伏及以上的变电所 外部电力供应

与区域綫路之連系綫路的繼电保护、信号、联鎖、閉塞。

外部鉄路和公路 氧气站（生產为工藝上所需的氧气）。

外部水源建筑物 煤气發生設施 貯气設施

厂外煉焦煤气輸送裝置。为運輸煤或礦石用的索道。选煤工厂中的干燥部。

焦化厂的瀝青焦化裝置。 酚車間。 吉馬隆油車間。

結晶与昇華苯車間 吡啶鹽基精餾車間。

酚精餾車間及其他化学產品精制車間。

以上各項目的設計費用，均按各有关册確定，再加上本册中所載的綜合初步設計的費用，即为整个企业綜合初步設計的总价。

五、在技術設計和施工圖階段，工藝部份不包括下列各种設施的設計費用：

車間之間的生產用管道。 車間之間的機械運輸。

機械鉗工場和橡膠硫化場。 實驗室。

煤試驗用的泵。 空氣壓縮裝置。

潤滑裝置和連續機械運輸裝置。與設備有關的金屬結構（槽、梯、平台、欄桿等）。

以上各項目的設計費用，均按各有關冊確定。

六、在技術設計和施工圖階段，工藝部份已包括廠房內部動力生產管道網（如蒸汽、壓縮空氣、乙炔、氧氣、冷煤氣、高壓水及重油等工業管道）。

七、概算和預算的編制已包括在有關的初步設計及技術設計的費用中，當只編制概算或預算時，則前者的費用按初步設計費用之 3.5% 計算而後者則按技術設計費用之 7% 計算。

八、當表中所列的費用為整個車間的設計總價時，不得以車間的各部份分別計算。

九、統一價目表本冊的價格均以一千元計算。

第一篇 煉焦化学工厂

一、以下列特征作为煉焦化学工厂的分类基础:

1. 工厂建立在独立的厂址上, 並附有独立的輔助生產單位及構筑物。
2. 工厂附設於冶金联合企業內, 由联合企業供应水、蒸汽、电力及其他生產資料, 並供其使用全企業的外部運輸綫路及構筑物。
3. 运入工厂內的煉焦用煤是未洗的原煤——煤准备車間組成內設有洗煤工段。
4. 运入工厂內的煉焦用煤是淨煤——煤准备車間組成內不設有洗煤工段。
5. 工厂回收車間組成內設有从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。
6. 工厂不進行回收硫化氫。

二、按照設計的复雜性, 將煉焦化学工厂分为八級:

第一級 工厂建立在独立的厂址上; 煤准备車間內設有洗煤工段; 回收車間組成內設有从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。

第二級 工厂建立在独立的厂址上; 煤准备車間內設有洗煤工段; 不進行回收硫化氫。

第三級 工厂建立在独立的厂址上; 厂內不設洗煤工段; 回收車間內設有硫化氫回收車間。

第四級 工厂建立在独立的厂址上; 厂內不設洗煤工段及硫化氫回收車間。

第五級 工厂附設於冶金联合企業內; 煤准备車間內設有洗煤工段; 回收車間組成內設有从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。

第六級 工厂附設於冶金联合企業內; 煤准备車間內設有洗煤工段; 工厂內不進行回收硫化氫。

第七級 工厂附設於冶金联合企業內; 厂內不設洗煤工段; 回收車間內設有从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。

第八級 工厂附設於冶金联合企業內; 厂內不設洗煤工段和从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。

三、採用具有下列各組成部份的煉焦化学工厂作为确定綜合初步設計价格的典型工厂:

1. 煉焦車間具有四組各为 37—69 个爐孔的煉焦爐, 炭化室的有效容積为 20—21 m^3 。
2. 煤准备車間不設洗煤工段。
3. 回收車間不設从煉焦煤气中回收硫化氫的車間。
4. 粗苯加工車間 (精煉車間)。
5. 煤焦油加工車間 (煉焦油蒸餾車間)。
6. 輔助生產單位及構筑物。

四、当煉焦化学工厂的組成部份与上述者有差別时, 則对表 1 中列出的費用应乘以下列系数:

1. 工厂設有六組各为 37—69 个爐孔的煉焦爐, 炭化室有效容積 20—21 m^3 1.2
2. 工厂設有二組各为 37—69 个爐孔的煉焦爐, 炭化室有效容積 20—

21 m³ 0.9

3. 每組煉焦爐有 70—75 个爐孔，炭化室有效容積 20—21 m³。

設有如上述四組爐的工厂 1.1

設有如上述二組爐的工厂 1.0

4. 每組煉焦爐有 37—69 个爐孔，炭化室有效容積 21.5—25 m³。

設有如上述四組爐的工厂 1.1

設有如上述二組爐的工厂 1.0

5. 每組煉焦爐有 37—69 个爐孔，炭化室有效容積 20—21 m³ 無精煉車間。

設有如上述四組爐的工厂 0.95

設有如上述二組爐的工厂 0.85

6. 每組煉焦煉有 37—69 个爐孔，炭化室有效容積 20—21 m³ 無焦油蒸餾車間。

設有如上述四組爐的工厂 0.9

設有如上述二組爐的工厂 0.8

7. 每組煉焦爐有 37—69 个爐孔，炭化室有效容積 20—21 m³ 無精煉及煤焦油蒸餾車間。

設有如上述四組爐的工厂 0.85

設有如上述二組爐的工厂 0.75

五、在一个工厂內的組成部份和能力可能按二个或数个於第四條中已指出的特征改变，
对表 1 中的价格可引用每种特征的換算系数。

第一章 煉焦化学工厂的綜合初步設計

計算單位——1 个工厂

表 1

序 号	設 計 名 称	总 价 格	其 中 包 括							
			技 術 經 濟	工 藝	动 力	給 排 水 与	土 建	总 及 平 面 輸	施 組 工 織	总 概 算
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	第一級煉焦化学工厂	18.81	1.15	6.37	2.55	2.30	2.43	2.58	0.92	0.51
2	第二級煉焦化学工厂	17.75	1.09	6.06	2.39	2.13	2.19	2.52	0.86	0.51
3	第三級煉焦化学工厂	16.10	1.02	4.79	2.25	2.08	2.09	2.52	0.86	0.49
4	第四級煉焦化学工厂	14.95	0.96	4.46	2.04	1.94	1.85	2.42	0.82	0.46
5	第五級煉焦化学工厂	13.30	0.96	6.37	1.13	1.02	1.72	1.15	0.61	0.34
6	第六級煉焦化学工厂	12.54	0.89	6.06	1.04	0.95	1.58	1.12	0.57	0.33
7	第七級煉焦化学工厂	11.02	0.83	4.78	0.99	0.92	1.49	1.12	0.57	0.32
8	第八級煉焦化学工厂	10.32	0.77	4.46	0.92	0.86	1.38	1.08	0.54	0.31

第二章 經濟部份,

主 要 車 間

計算單位——1 个車間

表 2

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計
甲	乙	1	2
1	煉焦車間	0.26	0.13
2	煤准备車間	0.26	0.13
3	煤气冷凝車間和化学產品回收車間	0.51	0.26
4	化学產品二次加工設施	0.20	0.10
5	生產瀝青焦炭的設施	0.26	0.13

註: 編制煉焦化学工厂各經濟項目时, 採用表 12 中的价格。

第三章 煤准备車間,

工 藝 部 份

計算單位——1 个工程

表 3

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
1	翻車机	0.04	0.10	0.45
2	初步破碎工段, 設有 3 及 4 台圓筒式破碎机及用帶运机煤卸石除	0.07	0.18	1.28
3	同上, 設有 2 台圓筒式破碎机及用帶运机卸除煤石	0.05	0.13	0.96
4	同上, 設有 1 台圓筒式破碎机及用帶运机卸除煤石	0.03	0.08	0.77
5	同上, 設有二列篩子, 手选煤石帶运机, 輥式破碎机及用帶运机卸除煤石	0.05	0.14	1.09
6	同上, 設有 1 台篩子, 手选煤石帶运机, 輥式破碎机和卸除煤石設施	0.03	0.10	0.83
7	配煤工段, 設有帶固定配煤盤或給料器的一單列塔形貯煤倉的封闭式煤庫	0.03	0.08	0.77
8	同上, 設有帶固定配煤盤或給料器, 容積达 15000 噸的双列塔形煤倉	0.05	0.14	1.02

續表 3

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
9	同 上, 設有帶固定配煤盤或給料器, 容積在 15000 噸以上的雙列塔形煤倉	0.07	0.17	1.34
10	最終粉碎工段, 設有一列鏈式粉碎機或籠型粉碎機	0.05	0.11	0.71
11	同 上, 設有二列鏈式粉碎機或籠型粉碎機	0.07	0.16	0.96
12	破碎配煤工段, 有一列煤倉及一系列破碎篩分設備	0.05	0.15	0.89
13	同 上, 有一列煤倉及二列破碎篩分設備	0.07	0.20	1.28
14	同 上, 有二列煤倉及二列破碎篩分設備	0.08	0.24	1.58
15	初步及最終破碎工段, 設有二台圓筒式破碎機及四或五台鏈式粉碎機	0.08	0.24	1.15
16	同 上, 設有三或四台圓筒式破碎機及六或八台鏈式粉碎機	0.11	0.30	2.24
17	混煤工段, 設有一或二台混煤機	0.05	0.10	0.58
18	同 上, 設有三或四台混煤機	0.06	0.13	0.77

第四章 煉焦爐, 工 藝 部 份

計算單位——1 个工程

表 4

序号	設 計 名 称	初 步 設 計
甲	乙	1
1	煉 焦 爐	0.64
2	熄 焦 塔	0.02
3	貯 煤 塔	0.02

計算單位——1 个工程

表 5

序 号	設 計 名 称	技 術 設 計		施 工 圖	
		新結構 焦 爐	焦 爐	新結構 焦 爐	焦 爐
甲	乙	1	2	3	4
1	煉焦爐爐體	0.64	0.13	3.83	0.96
2	煙道、爐門及上升管的襯磚	—	—	0.32	0.20

續表 5

序 號	設 計 名 稱	技 術 設 計		施 工 圖	
		新結構 焦 爐	焦 爐	新結構 焦 爐	焦 爐
甲	乙	1	2	3	4
3	煉焦爐的機械部份	0.64	0.26	1.60	1.02
4	火架車庫、爐門修理站及推焦桿修理站	0.20	0.07	0.64	0.32
5	熄焦塔	0.11	0.11	0.32	0.32
6	貯煤塔	0.13	0.13	0.61	0.61

建 筑 部 份

計算單位——1 个工程

表 6

序 號	設 計 名 稱	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
1	煉焦爐的基礎包括煙道及抵抗牆（一組爐用）	0.08	0.24	1.40
2	煉焦爐的操作平台支撐牆	—	0.03	0.09
3	推焦車軌道路基（一組爐用）	0.05	0.08	0.24
4	更換推焦桿用的爐端台	0.06	0.12	0.55
5	熄焦車軌道路基（一組或二組爐用）	—	0.03	0.15
6	卸焦台其長度如下： 40 公尺 50 公尺 大於 80 公尺	0.06 0.08 0.08	0.12 0.15 0.18	0.61 0.73 0.85
7	回送焦炭用的焦台	0.04	0.08	0.31
3	熄焦塔附設有機械化的沉淀池	0.09	0.24	1.22

第五章 生產瀝青焦炭的設施，

工 藝 部 份

計算單位——1 个工程

表 7

序 號	設 計 名 稱	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
1	瀝青處理	0.13	0.26	0.96
2	瀝青煉焦爐	0.64	0.96	4.46

續表 7

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
3	熄焦塔	0.02	0.03	0.23
4	冷凝設備	0.13	0.26	0.64

註：表中的費用未估計到以下各設備的裝置：鼓風機、空氣壓縮機、水泵、噴水冷卻器和瀝青焦油氧化間等都根據統一價目表第 4、9、11 等冊估價。

第六章 焦炭的篩分， 工 藝 部 份

計算單位——1 个工程

表 8

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
1	卸焦台	0.03	0.11	0.48
2	卸焦台，在一條中心綫上設置有回送焦台	0.03	0.11	0.58
3	卸焦台，單獨設置回送焦貯槽或回送焦台	0.03	0.07	0.32
4	具有二條輸送綫的篩焦樓供四組煉焦爐用，設有篩分冶金焦及碎焦的篩子或回收冶金焦的控制篩，能將一部分或所有品種的焦炭裝火車及同時卸入運往煉鐵爐去的帶運机上或卸入單獨設置的貯焦槽內以及設有帶貯焦槽的焦炭試樣室	0.08	0.29	1.91
5	同上，設有單獨設置的貯焦槽	0.08	0.26	1.60

第七章 副產車間 工 藝 部 份

計算單位——1 个工程

表 9

序号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
1	機器房設有二台鼓風機	0.05	0.13	0.64
2	機器房設有三台鼓風機	0.05	0.15	0.80
3	設有三台機組的硫鉍工段	0.07	0.23	2.04

續表 9

序 号	設 計 名 称	初步設計	技術設計	施 工 圖
甲	乙	1	2	3
4	設有二台机組的硫銨工段	0.07	0.23	1.22
5	硫酸鹽干燥場	—	0.07	0.31
6	石灰工段	0.03	0.04	0.26
7	制輕吡啶基的吡啶工段	0.07	0.10	0.45
8	制重吡啶基的吡啶工段	0.07	0.10	0.23
9	煤气的最后冷却器設有三個間歇式茶沉淀池	0.03	0.07	0.38
10	同 上，設有六個茶沉淀池	0.03	0.08	0.48
11	煤气的最后冷却器設有二個連續式茶沉淀池	0.02	0.05	0.32
12	同 上，設有三個連續式茶沉淀池	0.03	0.08	0.38
13	單程序作業的洗滌塔工段	0.03	0.07	0.48
14	双程序作業的洗滌塔工段	0.03	0.10	0.67
15	單程序作業的澄清器及除濁器的設備	0.02	0.04	0.18
16	双程序作業的澄清器及除濁器的設備	0.02	0.05	0.20
17	苯的蒸餾：一種苯的回收	0.04	0.18	0.71
18	同 上，双程序作業的	—	0.22	0.83
19	同 上，單程序作業的，二種苯的回收	0.11	0.24	0.96
20	同 上，双程序作業的，	0.11	0.29	1.40
21	單程序作業的，油的蒸汽再生器及集渣器	—	0.03	0.13
22	同 上，双程序作業的	—	0.04	0.16
23	管式爐內油的再生裝置	—	0.08	0.47
24	單程序作業直接作用的油冷却器及沉淀設備	—	0.07	0.26
25	同 上，双程序作業的	—	0.08	0.29
26	單程序作業，噴水式油冷却設備	—	0.05	0.18
27	同 上，双程序作業的	—	0.06	0.23
28	生產吉馬隆油的车間	0.51	0.96	3.51

第二篇 冶金工厂

冶金工厂以下列两个标志进行分类

1. 工厂主要车间的产量

2. 工艺过程的复杂性

如工厂设有炼钢车间，则以此车间的产量来确定该工厂的能力，如没有炼钢车间，则按主要车间（炼铁、轧钢、钢管等车间）的产量来确定工厂的能力

工厂按生产量可分为下列五组：

第一组——年产量 300 万吨以上

第二组——年产量 210 至 300 万吨

第三组——年产量 100 至 200 万吨

第四组——年产量 30.1 至 100 万吨

第五组——年产量 30 万吨以下

工厂按工艺过程之复杂性分类时，是由该工厂具有独立生产部门的数量来确定，主要生产部门如下：

焦化生产	选矿
炼铁生产	
炼钢生产	
轧钢生产	
钢管生产	冷轧
	热处理车间
	马口铁
冷拉	特殊形式的薄钢板生产
	定径车间
	锻造车间
氧气瓶的生产	金属制品车间

按生产量分类的第一组工厂，如按工艺过程复杂性区分时，仅有一类，其生产部门数量为 6—9

按生产量分类的第二组工厂，如按工艺过程复杂性区分时，可分为二类，其生产部门数量为 4—5 及 6—9

第三组工厂按复杂性可分为二类，车间数量为 4—5 及 6—9

第四组工厂按复杂性可分为二类，车间数量为 4—5 及 6—7

第五组工厂按复杂性可分为二类，车间数量为 1—2 及 3—4

因此，按设计的复杂性，可将所有之冶金工厂分为九级：

第一级——有 6—9 个生产部门，年产量 300 万吨以上的工厂

第二级——有 6—9 个生产部门，年产量 210 至 300 万吨的工厂

第三级——有 4—5 个生产部门，年产量 100 至 200 万吨的工厂

第四级——有 6—9 个生产部门，年产量 110 至 200 万吨的工厂

第五級——有 4—5 个生產部門，年產量 110 至 200 万噸的工厂

第六級——有 6—7 个生產部門，年產量 30.1 至 100 万噸的工厂

第七級——有 4—5 个生產部門，年產量 30.1 至 100 万噸的工厂

第八級——有 3—4 个生產部門，年產量在 30 万噸以下的工厂

第九級——有 1—2 个生產部門，年產量在 30 万噸以下的工厂

第一章 冶金工厂之綜合初步設計

計算單位：——一个工厂

表 10

序 号	設 計 名 称	其 中 包 括								
		总 价 格	技 術 經 濟	工 藝	动 力	給 水 与 排 水	土 建	总 平 面 及 运 輸	施 工 組 織	总 概 算
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	第一級冶金工厂(按复雜性分类)	57.47	5.10	13.39	10.84	7.65	10.93	7.01	1.91	0.64
2	第二級冶金工厂(按复雜性分类)	51.83	4.78	12.75	9.56	7.01	9.11	6.38	1.60	0.64
3	第三級冶金工厂(按复雜性分类)	46.11	4.46	10.20	8.74	6.05	8.51	6.05	1.60	0.50
4	第四級冶金工厂(按复雜性分类)	44.28	4.66	12.75	7.65	5.10	7.29	5.10	1.28	0.45
5	第五級冶金工厂(按复雜性分类)	39.84	4.02	10.20	7.01	5.10	6.68	5.10	1.28	0.45
6	第六級冶金工厂(按复雜性分类)	36.05	3.31	9.89	6.37	4.78	6.08	4.15	1.09	0.38
7	第七級冶金工厂(按复雜性分类)	27.84	2.55	6.57	5.10	4.46	4.56	3.19	1.09	0.32
8	第八級冶金工厂(按复雜性分类)	21.51	2.24	5.10	3.19	3.81	3.53	2.55	0.83	0.26
9	第九級冶金工厂(按复雜性分类)	17.09	1.53	3.83	3.00	3.00	2.86	1.91	0.83	0.13

註：冶金工厂建設与改建技術經濟依据的拟制，以綜合初步設計費用的 10% 計价。

第二章 經濟部份

主 要 車 間

計算單位——1 个項目

表 11

序 号	設 計 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計
甲	乙	1	2
1	煉鐵車間	1.11	0.62
2	煉鋼車間	1.20	0.68
3	軋鋼車間	1.22	0.55
4	鋼管車間	1.09	0.55
5	修理車間	1.11	—

个 別 項 目

單位——1个項目

表 12

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計
甲	乙	1
1	主要設計决定的簡要說明書。	0.21
2	工厂現有情况之鑑定和分析。(指原有的和改建的工厂)	0.21
3	工厂鉄礦之供应。原料基地之鑑定。以一种礦石或以一个產地計。	0.27
4	工厂錳礦，非礦石原料、(石灰石，白云石等)和耐火材料之供应，並規定耐火材料和耐火粉之品种。以一种原料計。	0.08
5	工厂生產用燃料之供应(煉焦煤、焦炭、木柴、木炭和天然煤氣等)以一个產地計。	0.20
6	工厂动力用燃料之供应(煤、泥煤等)。以一种燃料計。	0.15
7	工厂廢鋼鐵之供应。以一种廢鋼鐵計。	0.15
8	工厂半成品(生鉄、鋼錠、重軋用鋼坯等)之供应。以一种半成品計。	0.07
9	不同品种的金屬將來需要量。以一种品种計。金屬、廢鉄、电能等的区域和企業間的平衡，以一种和一个区域計	0.03
10	普通鋼厂的產品种类	0.59
11	優質鋼厂的產品种类	0.92
12	單独車間和机組的產品种类	0.20
13	生產个别產品的發展方案(鋼軌，車輪，馬口鉄等)	0.64
14	煉鉄爐容積及煉鉄車間組成的選擇	0.13
15	煉鋼車間的選擇	0.32
16	軋鋼車間或制管車間的選擇	0.32
17	主要設計指标的依据(机組的生產率等)以一种指标計	0.02
18	对新的技術操作过程，新的机組和結構等(自熔燒結礦，爐外除硫和新型軋鋼机等的採用)技術經濟的估价，對於修理制品(軋輥，鋼錠模等)的需要，以一种制品計	0.38
19	动力設施(煤氣、热力等)的容量和組成。以一种設施計	0.16
20	工厂建筑場地和区域的選擇的技術經濟根据	0.41
21	工厂建設的程序	0.36
22	为拟訂設計指标用技術經濟資料的收集及制訂(机組的生產率，金屬消耗定額和燃料消耗定額等)以一种指标計	0.01
23	一个車間之定員和劳动技術經濟指标。	0.02
24	工厂產品的成本計算。以一种成本計算計。	0.02
25	工厂產品成本的分析，与实际或其他設計相比較。以一种產品計。	0.02

續表 12

序 号	項 目 名 称	初 步 設 計
甲	乙	1
26	与其他設計作比較的基本投資的分析。以一个車間計。	0.02
27	工厂設計决定的評價。	0.29
28	个别車間和机組的設計决定的評價。	0.09

第三章 煉 鉄 車 間

工 藝 部 份

計算單位—— 1 个工程

表 13

序 号	設 計 名 称	初 步 設 計	技 術 設 計	施工圖
甲	乙	1	2	3
1	1)煉鉄車間 全套 2)个别項目	1.14	5.04	—
2	总則	—	1.28	1.31
3	煉鉄爐	0.20	1.02	2.12
4	出鉄場和爐台	0.08	0.20	0.46
5	升降机	—	0.06	0.04
6	热風爐 (包括冷風管道和热風管道)	0.14	0.26	0.56
7	除塵器 (包括髒煤气管道和淨煤气管道)	0.13	0.23	0.46
8	爐頂卷揚机 1)斜桥 2)卷揚机室 3)料車坑	— 0.20 —	0.11 0.11 0.23	0.26 0.27 0.65
9	貯礦槽棧桥 (包括焦粉升降机和秤量車出口)	0.14	0.26	0.20
10	鑄鉄机	0.13	0.53	0.71
11	鉄水罐修理庫	0.05	0.28	0.24
12	碾泥机	0.04	0.23	0.07
13	秤量車庫	0.03	0.11	0.14
14	渣罐噴灰裝置	—	0.13	0.23
15	設有移动裝卸机 (無桥式裝卸机) 的貯礦場	0.23	0.33	0.56
16	設有桥式裝卸机和移动翻車机的貯礦場	0.16	0.25	0.07