

160214

基本館藏

137325

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

第十二冊

機械製造工業

第一機械工業部 編



基本建設出版社

31
63102
2123

勘察設計工作統一價目表

第 十 二 冊

機 械 制 造 工 業

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:5052.54.787×1092·1/16 9 印張字數244800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1861—6861册 定價 1.66 元

一九五六年七月

25531
10544
42
4231

14/63/02
T 12K23

目 錄

技术条件..... (1)

第一篇 总体初步設計

汽車制造厂 (表1)	(4)
拖拉机制造厂 (表2)	(5)
机器脚踏車制造厂 (表3)	(6)
自行車制造厂 (表4)	(6)
汽車拖拉机制造业类似产品制造厂 (表5)	(7)
汽車和拖拉机另件制造厂 (表6)	(7)
滾珠軸承厂 (表7)	(8)
第一部类A型产品制造厂 (表8)	(8)
第一部类B型产品制造厂 (表9)	(9)
第一部类B型产品制造厂 (表10)	(9)
第一部类Г型产品制造厂 (表11)	(10)
第一部类Д型产品制造厂 (表12)	(10)
第二部类第1号产品制造厂 (表13)	(11)
第二部类第2号产品制造厂 (表14)	(13)
第二部类A型产品制造厂 (表15)	(13)
第二部类B型产品制造厂 (表16)	(14)
第二部类B型产品制造厂 (表17)	(14)
第二部类C项目 (表18)	(15)
仪器、精密机械、通訊器材制造厂 (表19)	(15)
複雜机器制造厂 (表20)	(17)
中等複雜的机器及仪器制造厂 (表21)	(18)
普通机器及普通仪器制造厂 (表22)	(19)
農業机械制造厂 (表23)	(20)
日用金屬制品工厂和工場 (表24)	(24)
衛生技术设备制造厂 (表25)	(25)
机床和鍛压机制造厂	(26)
机床设备、夹具及調整量具刃具制造厂 (表26)	(26)
医療器械制造厂 (表27)	(27)
砂輪材料和砂輪制造厂	(28)

轰动一时的U-2间谍飞机事件，已过去十多年，但仍蒙着一层神秘的面纱。本书根据美国公布的最新档案文件和实际调查，生动地揭示了美苏最高当局围绕这一事件展开的激烈角逐的内幕，特别是两国间的谍报战和外交争斗。

读者对象：军事、外交和涉外干部，国际问题爱好者及一般读者

蒸汽機車制造厂 (表31)	(28)
內燃機車制造厂 (表32)	(29)
車輛制造厂 (表33)	(30)
機車車輛配件厂 (表34)	(31)
冶煉設備、礦山設備及重型設備制造厂 (表35)	(31)
汽輪机制造厂 (表36)	(32)
動力及工業用鍋爐、鍋爐的輔助設備和複雜的化學器材制造厂 (表37)	(34)
起重運輸机、掘土机及土建机器等制造厂 (表38)	(35)
減速器 (或減压器) 制造厂 (表39)	(36)
柴油机制造厂 (表40)	(37)
鍋駝机制造厂 (表41)	(38)
电机制造厂 (表42)	(39)
电气設備制造厂 (表43)	(40)
变压器制造厂 (表44)	(40)
電纜制造厂 (表45)	(41)
各种电气產品制造厂 (表46)	(41)
建筑及桥樑金屬結構制造厂 (表47)	(42)
机修厂及中央机修厂 (表48)	(43)
機車車輛修理厂 (表49)	(44)

第二篇 个别車間的工藝設計

第一章 鑄工車間	(46)
鑄鉄車間 (表50)	(49)
鑄鋼車間 (表51)	(50)
有色金屬重合金鑄工車間 (表52)	(51)
有色金屬輕合金鑄工車間 (表53)	(51)
压鑄車間 (表54)	(52)
精密鑄件及磁鉄合金車間 (表55)	(52)
金屬模鑄造車間 (表56)	(53)
离心鑄造車間 (表57)	(53)
清理車間 (表58)	(54)
活塞环鑄造車間 (表59)	(55)
第二章 鍛工和衝压車間	(56)
鍛造車間及鍛压車間 (表60)	(57)
模鍛車間 (表61)	(58)
鋼板衝压車間 (表62)	(59)
冷鍛車間 (表63)	(60)
捲簧及鍛簧車間 (表64)	(60)

	修理工厂中制造和修理捲簧及鉸簧的車間 (表65)	(61)
	压力机的水泵蓄勢器站 (表66)	(61)
第三章	熱處理車間	(62)
	主要的生產熱處理車間 (表67)	(65)
	各类工具的熱處理車間 (表68)	(66)
	修理車間的另件和鍛模的熱處理車間和工部 (表69)	(66)
第四章	鍋爐車間和金屬結構車間	(67)
	压力容器綜合鍋爐車間 (表70)	(68)
	管子車間 (表71)	(68)
	鉸金車間 (表72)	(69)
	通用的金屬結構車間 (表73)	(70)
	銅工車間 (表74)	(71)
	專業化金屬結構車間 (表75)	(72)
第五章	机械加工車間	(74)
	輕型机械制造、仪表制造和精密机械制品的机械加工車間 (表76)	(75)
	中型机械制造的机械加工車間 (表77)	(76)
	重型机械制造的机械加工車間 (表78)	(77)
	特重型机械制造的机械加工車間 (表79)	(77)
	工具厂的机械加工車間 (表80)	(78)
	备料車間 (全厂中央备料車間) (表81)	(79)
第六章	裝配車間	(80)
	輕型机械制造、仪表制造和精密机械的裝配車間 (表82)	(81)
	中型机械制造的裝配車間 (表83)	(82)
	重型及特重型机械制造的裝配車間 (表84)	(83)
	机床制造、鍛压机械制造和工具制造的裝配車間 (表85)	(83)
	不需進行裝配的小型 and 中型產品的包裝車間和工部 (表86)	(85)
	修理大型蒸汽機車的裝配拆卸車間 (表87)	(86)
	鐵路車輛修理的裝配拆卸車間 (表88)	(87)
	主要幹綫內燃機車及电力機車修理厂的裝配拆卸車間 (表89)	(87)
第七章	防護性表面處理車間和工部	(88)
	成品油漆車間和工部 (表90)	(89)
	中型部件及另件油漆車間和工部 (表91)	(89)
	小型產品、小型部件及另件油漆車間和工部 (表92)	(90)
	中型產品、大型部件及大型另件的油漆車間和工部 (表93)	(91)
	油漆配制工部及油漆分配工部 (表94)	(92)
	表面化学处理車間 (工部) (表95)	(93)
	金屬噴鍍車間 (工部) (表96)	(93)
	金屬电鍍車間 (工部) 和磨光拋光工部 (表97)	(94)
	厚層电鍍車間 (工部) (表98)	(95)

	熱噴鍍車間(工部)(表99)	(95)
第八章	試驗站	(96)
	試驗站、試驗交貨間和通用工部(表100)	(99)
	電氣工業產品試驗站(表101)	(100)
	電纜試驗站(表102)	(101)
	砂輪工廠試驗站(表103)	(101)
第九章	輔助車間和服務性質的車間	(102)
	工具車間(表104)	(103)
	機修車間(表105)	(104)
	冶金爐子修理車間(表106)	(104)
	電修車間(表107)	(104)
	基建工作的安裝車間(表108)	(105)
	聯合機械修理工場(表109)	(105)
	模型車間(表110)	(105)
	機械製造廠的碎鉄壓包車間(表111)	(106)
	變壓器修理場(表112)	(106)
	切屑利用車間(表113)	(107)
	電鋸架工場及車間(表114)	(107)
	油料及摻料的再生車間及乳化液製造場(表115)	(107)
	試造車間(表116)	(108)
	磨料工業的試造車間(工部)(表117)	(108)
第十章	專用車間	(109)
	橡皮絕緣電綫和電纜的生產(表118)	(109)
	油浸紙絕緣電力電纜的生產(表119)	(110)
	通訊電纜的生產(表120)	(110)
	浮設電纜的生產(表121)	(111)
	塑料絕緣電綫和電纜的生產(表122)	(111)
	漆包電綫的生產(表123)	(111)
	電磁綫的生產(表124)	(112)
	別爾格曼管和庫洛電綫的生產(表125)	(112)
	電抗器的生產(表126)	(112)
	電纜金屬加工車間(表127)	(112)
	繞綫備料車間(工部)(表128)	(113)
	繞綫下綫車間(工部)(表129)	(114)
	乾燥浸漬車間(工部)(表130)	(115)
	換向器車間(工部)(表131)	(115)
	弱電制品車間和工部(表132)	(116)
	蓄電池生產車間(工部)(表133)	(116)
	電炭制品車間(工部)(表134)	(117)

電池生產車間（工部）（表 135）	(118)
砂輪材料準備車間（工部）（表 136）	(118)
人造砂輪材料熔煉車間（工部）（表 137）	(119)
人造及天然金鋼砂磨粒生產車間（工部）（表 138）	(120)
人造及天然金鋼砂微粉和細微粉生產車間（工部）（表 139）	(121)
砂輪結合劑生產車間（工部）（表 140）	(121)
砂輪成型車間（工部）（表 141）	(122)
砂輪燒成車間（工部）（表 142）	(122)
砂輪精加工車間（工部）（表 143）	(123)
砂紙生產車間（工部）（表 144）	(123)
砂輪製造業生產的研磨膏及日用品生產車間（工部）（表 145）	(124)
砂輪廠再生車間（工部）（表 146）	(124)
第一部類 B 型工廠第 1 號車間（表 147）	(124)
第一部類 B 型工廠第 2、3、6 號車間（中批生產）（表 148）	(125)
第一部類 B 型工廠第 4 號車間（表 149）	(125)
第一部類 B 型工廠第 5 號車間（表 150）	(125)
第一部類 B 型工廠第 7 號車間（表 151）	(126)
第一部類 B 型工廠第 8 號車間（表 152）	(126)
第一部類 Γ 型工廠第 9 號車間（表 153）	(126)
第一部類 Γ 型工廠第 10 號車間（表 154）	(127)
第一部類 Γ 型工廠第 11 號車間（表 155）	(127)
第一部類 A 型工廠第 12 號車間（表 156）	(127)
第一部類 A 型工廠第 13 號車間（表 157）	(128)
第一部類 B 型工廠第 14 號車間（表 158）	(128)
第一部類 A 型工廠第 14 號車間（表 159）	(128)
第一部類第 15 及第 19 號車間（表 160）	(129)
第一部類 B、B、Γ 型工廠第 20 號車間（表 161）	(129)
第一部類 B 型工廠第 21 號車間（表 162）	(130)
第二部類 CA 項目（表 163）	(130)
第二部類 A 型產品的裝配車間（表 164）	(131)
第二部類 A 型產品的主體焊接車間（表 165）	(131)
大批和大量生產客車、汽車、飛機用的沖壓附件綜合車間（表 166）	(131)
汽車拖拉機工業的車輪車間（表 167）	(132)
修理和裝配機車輪的車輪車間（表 168）	(132)
光學車間（表 169）	(132)
槍托製造車間（表 170）	(133)
皮套縫制車間（表 171）	(133)
試驗場（表 172）	(133)
厚紙板製造車間（表 173）	(134)

車內裝飾材料縫制車間（表 174）	（134）
醫療器具鉗工銼整車間（表 175）	（135）
日用金屬制品工厂和小型企業（表 176）	（135）

第三篇 全厂性設計工作

經濟部份及總說明書（表 177）	（138）
車間內部工業管道（表 178）	（139）
机械加工的工藝过程（表 179）	（139）
备料加工工序的工藝过程（表 180）	（140）
裝配及銲接工作的工藝过程（部件裝配）（表 181）	（141）
裝配的工藝过程（表 182）	（143）
修理工作的工藝过程（表 183）	（145）
表面处理面積計算（表 184）	（145）
根据現有工厂勞動量蒐集和編制指标（表 185）	（146）

技 術 条 件

- 一、所有的机器制造业和其他工业部门的机器修理企业的总体初步设计以及机器制造业中常见的各种车间的三阶段工艺设计均按本册价目表估价。
- 二、在机器制造业中有些车间，其生产过程与其他工业部门的车间相近似者，则这些车间列于统一价目表的其他有关各册内，如电木制品车间列于第十一册，木材加工车间列于第十五册，电瓷厂列于第十四册，电缆厂的有色金属压延及拉线车间列于第五册等。
- 三、在机器制造业中，某些具有特殊用途的车间，如电器和砂轮工业中的一些专业车间，其工艺设计费用均列于本册价目表第二篇第十章专用车间内。
- 四、在机器制造业中一般按能成为单独的行政和生产单位的车间来规定其费用，这些车间在总预算中亦均有其项目。

当工部和工段为车间的不固定组成部份时，其设计费用应单独别出，关于这点在第二篇的有关各章中均有说明。

五、本价目表的价格是按照下列方法计算的：

- 1 新建和改建厂的总体初步设计按第一篇的表格估价，其中包括全厂初步设计的总费用，至于布置在厂区以外的工程如管道和构筑物、热电站及能力在 10 百万大卡/小时以上的采暖用锅炉房、铁路桥梁、水闸、堤坝及冷煤气发生站等之设计费用不包括在内，这些项目的费用应按统一价目表的有关各册计算。
- 2 旧厂中个别新建和改建车间的工艺初步设计按本册第二篇的规定估价，这些车间的建筑、卫生技术等部份的初步设计按统一价目表的有关各册估价。
- 3 技术设计的工艺部份根据不同的车间按本册第二篇估价。

编制工艺过程的价格，不包括在第二篇车间设计的价格中，应根据本册第三篇另行计算。

4 编制工艺部份施工图的费用按本册第二篇计算。

六、机器制造厂的技术设计阶段经济部份的设计费用按本册第三篇表 177 计算。

车间内部的各种工业管道的费用按本册第三篇表 178 计算。

七、工业用炉及非标准设备的设计费用按统一价目表第三十一、三十二册计算。

八、在本价目表中当以价值表示工厂（或车间）的生产能力和规模时，此价值是按 1956 年的产品统一价格计算的。

九、本价目表中的价格均以千元为单位，仅表 179、180、181、183、184 系用元为单位。

第一篇 总体初步设计

- 一、工厂总体初步设计的设计费用，根据工厂在生产上工艺的共同性和产品规格的类似情况进行分组后，分别确定。
- 二、当工厂采用单件及中批生产而其生产纲领中规定所制造的产品需组织几个特殊性的生产

时，（如变压器和發生爐的联合生產，或鍋爐和汽輪机的联合生產）其初步設計費用應按下列方法計算：

1. 当价目表中工厂的生產能力以价值表示时，則应以工厂的總產量（亦以价值表示）來確定。

如价目表中工厂的生產能力以实物指标（台、噸等）表示时，則工厂的生產能力应以工厂的總產量除以所計算的單位產品价值所得的商數來確定。

2. 初步設計費用是根据該厂生產綱領中所生產的最複雜的產品來確定。

3. 当僅在加工車間和裝配車間內有特殊性生產时，工藝部份价格乘以系數 1.2；当產品制造的各个部份均有特殊性生產时，則工藝部份价格乘以系數 1.5；其他各部份的价格乘以系數 1.1。

三、当工厂採用大批和大量生產而其生產綱領中按加工和裝配的不同而有幾种类型的產品时，則其初步設計費用應按下列方法計算：

1. 工厂生產能力按總產量來確定（同上条第1點的說明）。

2. 初步設計費用是根据該厂生產綱領中所生產的最複雜的產品來確定。

3. 工藝部份的价格乘以系數 1.3，而其他各部份的价格乘以系數 1.1。

四、当編制分二期施工和投入生產的工厂的總体初步設計时，应根据工厂的全部生產能力來確定其費用，並乘以系數 1.1。

通常根据設計任务书的規定，在初步設計中僅考慮工厂的發展而不做具体設計时，則不应採用上述方法計算。

当進行工厂的总体改建設計时，其費用按綜合規定中的規定計算。

五、机器制造厂按其生產範圍可分下列三类：

第一类——有完整生產週期的工厂。此类工厂可由自己的各料車間供給机械加工和生產車間以毛坯、半成品（鑄件、鍛件、金屬結構部件、电鍍条、螺釘等）至於电动机、电气開關設備及其他可購另件可由外厂供給，此类工厂必須有鑄工車間，鍛壓車間及其他各料車間。

第二类——部份毛坯和半成品系由外部供給的工厂。此类工厂本身僅保證供給机械加工和生產車間部份的需要，不足的另件和半成品如大型鍛件、重型鑄件、現成的鉚接框架、尺寸統一的部件、电气開關設備等由外部供給。

第三类——毛坯和半成品均由外部供給的工厂。此类工厂在其組成中無各料車間（鑄工車間、鍛工車間、金屬結構車間等）。在机器制造業的某些部門中，此类工厂大都是部件和另件均由外厂供給的裝配工厂。

六、總体初步設計的价目表中分別列出完成下列工作的各專業部份設計費用：

1. 工藝部份——全厂工藝設計，全部生產厂房、實驗室和倉庫設施中的內部斷續和連續運輸。

2. 土建部份——工厂各工程項目的建築和結構決定，工業項目的內部衛生技術、住宅及社团文化生活建築的大小和体積。

3. 給水和排水——工厂的生產、消防和生活用水的供应，所有的下水設施以及外部供熱管道。

4. 供电和弱电設施——工厂各工程項目的高压和低压供电，所有的弱电設備及系統。

5. 動力設施——所有動力項目（空氣壓縮機站，氧氣站，10 百萬大卡/小時以下的鍋爐房等）的工藝和內部運輸，工廠所有的動力管道（煤氣，壓縮空氣，蒸汽等）
6. 總平面和運輸——工廠內有軌和無軌運輸，總平面和工廠美化設施。
7. 經濟部份——企業的技術經濟分析（包括為分析而需的費用彙總表的編制工作）

編制概算及綜合概算的工作已包括在各專業部份的設計費用中，編制總概算的費用按綜合規定表6的規定計算。

編制初步設計階段的施工組織設計的費用包括在土建部份，給水和排水，經濟部份中（即第3,4,8欄）佔其價格的5%。

如設計單位的組織機構和上列的專業不相符合時，則不能直接應用各專業部份的價格，可在工廠設計總價格不變的原則下，對各專業部份價格按實際工作情況進行調整。

上述工廠設計的价格中不包括工廠廠區外的住宅和文化福利建築的設計，這部份設計費用應按統一價目表有關各冊計算。

- 七、在價目表中工廠的產量以實物表示時，則其備品的產量應按勞動量或產品價值折合成主要產品來計算。
- 八、當所設計的工廠生產二種類型的機器時表1.2.3.4.中所規定的初步設計價格應乘以系數1.2。當生產三種類型的機器時應乘以系數1.3。
- 九、當設計該工業部門現有工廠中所沒有的新穎工藝的工廠時，表8.9.10中所規定的工藝及經濟部份的價格應乘以系數1.2。
- 十、當設計大批和大量生產的工廠時，表19.20.21.22.中所規定的工藝部份的價格應乘以系數1.2。
- 十一、根據複雜因素，日用金屬製品工廠及工場（表24）可分成下列三類：

第一類——無複雜因素的企業

第二類——有三個以下複雜因素的企業

第三類——有三個以上複雜因素的企業

複雜因素可分為：

1. 大量生產性的。
2. 進行工藝上性質不相同的產品的生產，或進行若干個平行的生產。
3. 車間位於現有的並予以保留的廠房中。
4. 企業位於二個或二個以上的廠址上。
5. 具有自己的動力站。
6. 廠區具有自己的淨化下水設備。

汽車制造廠總体初步設計

計算單位：1个工厂

表 1

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	1. 載重汽車制造厂 總体工厂，年產量以千車 噸計：								
1	50以下	11.67	6.25	1.90	1.07	0.56	0.36	0.76	0.77
2	51 --150	18.93	9.56	2.98	1.65	0.85	1.46	1.17	1.26
3	151—300	25.51	12.72	4.02	2.21	1.20	1.97	1.64	1.75
4	301—600	33.05	16.75	5.12	2.84	1.50	2.64	1.99	2.21
	總体工厂（無备料車間） 年產量以千車噸計：								
5	50以下	9.45	4.81	1.47	0.81	0.42	0.72	0.59	0.63
6	51 --150	14.99	7.62	2.31	1.30	0.67	1.15	0.96	0.98
7	151—300	20.57	10.37	3.19	1.77	0.92	1.57	1.35	1.40
8	301—600	26.23	13.30	4.07	2.25	1.20	1.97	1.69	1.75
	裝配工厂，年產量以千車 噸計：								
9	50以下	3.70	1.54	0.59	0.47	0.25	0.27	0.26	0.32
10	51 --150	4.77	2.01	0.75	0.62	0.31	0.37	0.36	0.35
11	151—300	5.92	2.55	0.95	0.80	0.37	0.47	0.40	0.38
12	301—600	6.96	3.01	1.02	0.95	0.47	0.56	0.50	0.45
	2. 輕型汽車制造厂 總体工厂年產量以千輛 計：								
13	25以下	14.67	7.65	2.18	1.21	0.65	1.09	0.95	0.94
14	26 —75	22.04	11.10	3.39	1.91	0.99	1.67	1.41	1.57
15	76 —150	29.81	15.05	4.62	2.55	1.35	2.27	1.87	2.10
16	151—300	37.73	19.00	5.87	3.25	1.60	2.87	2.35	2.70
	總体工厂（無备料車間） 年產量以千輛計：								

續表 1

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
17	25 以下	11.25	5.69	1.77	0.97	0.51	0.86	0.75	0.70
18	26 - 75	17.49	8.80	2.75	1.52	0.79	1.34	1.17	1.12
19	76 - 150	23.63	12.00	3.69	2.05	1.07	1.70	1.55	1.57
20	151 - 300 裝配工厂, 年產量以千輛 計:	30.10	15.23	4.67	2.60	1.37	2.28	1.92	2.03
21	25以下	3.95	1.75	0.62	0.52	0.25	0.09	0.40	0.32
22	26 - 75	5.23	2.33	0.81	0.72	0.34	0.11	0.54	0.38
23	76 - 150	6.48	2.85	1.04	0.87	0.44	0.13	0.70	0.45
24	151—300	7.93	3.50	1.25	1.09	0.54	0.14	0.85	0.56

註: 1. 容積不大的輕型汽車制造厂可按本表估价, 並乘以系數0.75。

2. 單位“車噸”系指每輛汽車的載重量乘其年產量之積。

拖 拉 機 制 造 廠 總 體 初 步 設 計

計算單位: 1 个工厂

表 2

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總体工厂, 年產量以千 噸拖拉机計:								
1	30以下	9.65	4.69	1.15	0.82	0.50	0.89	0.67	0.63
2	31—100	15.15	7.37	2.32	1.30	0.77	1.27	1.07	1.05
3	101 - 200	19.76	9.70	3.04	1.70	1.00	1.57	1.42	1.33
4	201—400	24.38	12.0	3.75	2.09	1.25	1.97	1.75	1.57

註: 單位“噸拖拉机”系指每台拖拉机之重乘其年產量之積。

機器腳踏車制造廠總体初步設計

計算單位：1个工厂

表 3

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總体工厂，年產量以千 輛計：								
1	25以下	5.33	2.80	0.65	0.50	0.27	0.44	0.35	0.32
2	26 —50	6.38	3.31	0.7	0.65	0.34	0.52	0.37	0.42
3	51 —100	8.05	4.25	1.02	0.80	0.40	0.65	0.44	0.49
4	101—200	10.03	5.31	1.25	0.95	0.51	0.84	0.54	0.63

自行車制造廠總体初步設計

計算單位：1个工厂

表 4

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總体工厂，年產量以千 輛計：								
1	50以下	4.15	2.22	0.54	0.40	0.22	0.35	0.17	0.25
2	51 —150	5.57	2.96	0.72	0.55	0.29	0.47	0.26	0.32
3	151—300	6.94	3.70	0.87	0.67	0.37	0.59	0.32	0.42
4	301—500	8.35	4.44	1.07	0.81	0.44	0.71	0.39	0.49

汽車拖拉機制造業類似產品制造廠總體初步設計

計算單位：1 个工厂

表 5

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總体工厂，產品之名称 以種類計：								
1	10以下	3.15	1.32	0.56	0.20	0.16	0.26	0.40	0.25
2	11—20	4.91	2.06	0.80	0.32	0.27	0.41	0.67	0.38
3	21—30	6.24	2.56	1.01	0.40	0.32	0.52	0.91	0.49
4	31—50	7.96	3.29	1.25	0.52	0.42	0.66	1.19	0.63

汽車和拖拉機零件制造廠總體初步設計

計算單位：1 个工厂

表 6

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總体工厂，年產量以千 噸計：								
1	10以下	4.17	1.96	0.61	0.35	0.25	0.40	0.32	0.28
2	11—20	5.49	2.64	0.79	0.45	0.32	0.50	0.41	0.38
3	21—30	6.50	3.06	0.94	0.55	0.39	0.61	0.50	0.45
4	31—50	7.31	3.52	1.04	0.62	0.40	0.69	0.55	0.49

滾珠軸承廠總體初步設計

計算單位：1个工厂

表 7

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
	總體工厂，年產量以百 万件計：								
1	7 以下	5.33	2.37	1.07	0.36	0.27	0.42	0.39	0.45
2	8 —12	7.83	3.44	1.35	0.51	0.41	0.62	0.80	0.70
3	13—20	9.63	4.19	1.67	0.65	0.51	0.75	1.06	0.80
4	21—35	12.02	5.28	2.01	0.79	0.62	0.95	1.36	1.01

註：生產精密的或大型的軸承時，其初步設計工藝部份之價格，應乘以系數1.2。

第一類A型產品製造廠總體初步設計

計算單位：1个工厂

表 8

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
1	第二類工厂	3.74	1.50	0.57	0.36	0.17	0.11	0.54	0.49
2	第三類工厂	4.67	1.85	0.76	0.40	0.25	0.15	0.70	0.56
3	第四類工厂	5.46	2.16	0.90	0.45	0.31	0.17	0.84	0.63
4	第五類工厂	6.26	2.48	1.05	0.50	0.37	0.20	0.96	0.70
5	第六類工厂	6.90	2.70	1.20	0.54	0.42	0.22	1.09	0.73

第一部類B型產品制造廠總体初步設計

計算單位：1个工厂

表 9

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
1	第二類工厂	3.70	1.26	0.71	0.30	0.17	0.15	0.69	0.42
2	第三類工厂	4.75	1.60	0.95	0.36	0.31	0.19	0.85	0.49
3	第四類工厂	5.42	1.80	1.09	0.40	0.37	0.21	0.99	0.56
4	第五類工厂	6.06	2.01	1.20	0.45	0.42	0.24	1.11	0.63
5	第六類工厂	6.64	2.19	1.30	0.49	0.51	0.26	1.19	0.70

第一部類B型產品制造廠總体初步設計

計算單位：1个工厂

表 10

序 号	工 厂 性 質	總 价 格	其 中 包 括						
			工 藝	土 建	給 水 和 排 水	供 電 和 弱 電 施	動 力 設 施	總 平 面 和 運 輸	經 濟 部 分
甲	乙	1	2	3	4	5	6	7	8
1	第一類工厂	2.65	0.94	0.49	0.17	0.13	0.14	0.36	0.42
2	第二類工厂	3.38	1.22	0.61	0.24	0.17	0.17	0.45	0.52
3	第三類工厂	3.91	1.42	0.71	0.26	0.20	0.21	0.55	0.56
4	第四類工厂	4.47	1.62	0.80	0.31	0.22	0.24	0.62	0.66
5	第五類工厂	5.02	1.81	0.94	0.34	0.26	0.27	0.67	0.73
6	第六類工厂	5.36	1.94	0.97	0.37	0.27	0.29	0.75	0.77