

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

第十六冊

造紙和印刷工業

輕工業部編

基本建設出版社

勘察設計工作統一价目表

第 十 六 冊

造 紙 和 印 刷 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15052.58.787×1092•1/16 4 7/8 印張字数124,800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

印数871—3470册 定价0.87元

目 錄

技術條件.....	(1)
-----------	-----

第一篇 紙漿、紙、紙板及銅紙制造

第一章 亞硫酸鹽木漿制造

亞硫酸鹽木漿制造總体初步設計 (表1)	(4)
---------------------------	-----

亞硫酸鹽木漿制造車間 (表2)	(5)
-----------------------	-----

第二章 硫酸鹽木漿制造

硫酸鹽木漿制造總体初步設計 (表3)	(9)
--------------------------	-----

硫酸鹽木漿制造車間 (表4)	(10)
----------------------	------

第三章 草桿及葦漿的制造

硫酸鹽草桿漿及葦漿或碱法草桿及葦漿的制造總体初步設計 (表5)	(11)
---------------------------------------	------

草桿漿或葦漿的半料漿制造總体初步設計 (表6)	(12)
-------------------------------	------

硫酸鹽紙漿或碱法紙漿及草桿或葦半料漿車間 (表7)	(12)
---------------------------------	------

第四章 磨木漿制造

磨木漿制造總体初步設計 (表8)	(14)
------------------------	------

磨木漿制造車間 (表9)	(15)
--------------------	------

第五章 廢紙紙漿制造

廢紙紙漿制造總体初步設計 (表10)	(17)
--------------------------	------

廢紙紙漿制造車間 (表11)	(17)
----------------------	------

第六章 破布漿、蘆漿或廢棉漿的制造

破布漿、蘆漿或廢棉漿的制造總体初步設計 (表12)	(18)
---------------------------------	------

破布漿、蘆漿或廢棉漿制造車間 (表13)	(19)
----------------------------	------

第七章 造 紙

新聞紙制造總体初步設計 (表14)	(20)
-------------------------	------

一般紙類的制造總体初步設計 (表15)	(21)
---------------------------	------

高級紙及工業用紙制造總体初步設計 (表16)	(22)
------------------------------	------

16至25克/平方公尺薄紙制造總体初步設計 (表17)	(22)
-----------------------------------	------

電容器紙制造總体初步設計 (表18)	(23)
--------------------------	------

手抄紙制造總体初步設計 (表19)	(23)
-------------------------	------

打漿車間 (表20)	(24)
------------------	------

造紙用化學藥劑調制車間 (表21)	(26)
-------------------------	------

造紙机和手抄紙車間 (表22)	(27)
-----------------------	------

造紙的共同性車間 (表23)	(28)
----------------------	------

第八章 長纖維紙的干法制造

長纖維紙的干法制造總體初步設計 (表24)(31)

長纖維紙干法制造車間 (表25)(31)

第九章 紙板制造

連續造紙機抄制的一般紙板總體初步設計 (表26)(32)

連續機的高級紙板和工業用紙板的制造總體初步設計 (表27)(33)

薄紙板機制造薄紙板總體初步設計 (表28)(33)

紙板制造車間 (表29)(34)

第十章 羊皮紙制造

羊皮紙制造總體初步設計 (表30)(36)

羊皮紙制造車間 (表31)(36)

第十一章 鋼紙制造

薄鋼紙制造總體初步設計 (表32)(37)

鋼紙板制造總體初步設計 (表33)(37)

鋼紙管制造總體初步設計 (表34)(38)

鑄型鋼紙的制造總體初步設計 (表35)(38)

薄鋼紙及鋼紙板制造車間 (表36)(39)

第十二章 紙、紙板及鋼紙的加工

白壁紙和着色紙及紙板的制造總體初步設計 (表37)(41)

壁紙制造總體初步設計 (表38)(41)

膠合紙或膠合紙板制造總體初步設計 (表39)(42)

建筑用膠合紙板制造總體初步設計 (表40)(42)

瓦楞紙板的制造總體初步設計 (表41)(43)

紙之浸油與表面上膠總體初步設計 (表42)(43)

紙袋制造總體初步設計 (表43)(44)

商業用包皮紙袋制造總體初步設計 (表44)(44)

信封紙制造總體初步設計 (表45)(45)

描圖紙制造總體初步設計 (表46)(45)

小裁紙的制造總體初步設計 (表47)(46)

學校用筆記本制造總體初步設計 (表48)(46)

廢紙制造白商品紙總體初步設計 (表49)(47)

紙板或鋼紙包裝制品的制造總體初步設計 (表50)(47)

襯衣的制造總體初步設計 (表51)(48)

紙繩制造總體初步設計 (表52)(48)

米厘格紙制造總體初步設計 (表53)(49)

感光紙制造總體初步設計 (表54)(49)

照像紙制造總體初步設計 (表55)(49)

紙、紙板及鋼紙加工車間 (表56)(50)

第十三章 輔助車間及全厂通用構造物(57).....	(55)
----------------------------	------

第二篇 印刷工業

生產兩種生產品的印刷企業總体初步設計(表58).....	(57)
排字車間工艺部分(表59).....	(58)
制版車間(表60).....	(59)
鋅版車間和照相印刷車間(表61).....	(60)
印版准备車間(表62).....	(61)
印刷車間(表63).....	(62)
裝訂車間(表64).....	(64)
鉛字鑄造厂的車間(表65).....	(66)
圖書基地和發送部門車間(表66).....	(68)
地區印刷厂(标准設計)(表67).....	(70)
印刷和裝訂工場總体初步設計(表68).....	(70)
印刷和裝訂工場(表69).....	(70)

第三篇 企業設計或个别項目設計的技術經濟部份

技術設計階段的技術經濟部份(表70).....	(72)
-------------------------	------

第四篇 造紙工業企業技術經濟調查

技術經濟調查單位——地區或原料基地(表71).....	(74)
-----------------------------	------

技 術 条 件

本册价目表系根据苏联“勘察設計工作統一价目表”1950年版本及1953年修正版本为基础，並按中華人民共和國國家建設委員會規定系數（0.1）折算而得。

一、本書第一篇及第二篇系敘述各种生產的總体初步設計費用，以及按設計的三个階段，初步設計、技術設計及施工圖的个别項目工藝部份的設計費用。

第三篇敘述整个企業設計，以及該企業个别項目設計的技術經濟部份的費用。

第四篇敘述由設計機構按照業主的特殊任务書（如設計前的資源調查工作等）所進行的技術經濟調查費用。

二、在設計某一种使用新原料（如一年生植物）的特殊車間或生產部門時，其設計費用可根据統一价目表綜合規定中所規定的單獨估算办法計算之。

三、当單獨設計各个項目時，其總体的初步設計費用，系根据各部份的設計价格總和確定之。即：

工藝部份—根据本書的第一篇和第二篇。

技術經濟部份—根据本書第三篇表70。

其余部份—根据价目表的各該專業部份。

總概算—根据价目表的綜合規定。

四、現有企業的新設計項目和原有項目有生產關係時，其初步設計費用应按新設計項目的价格，加上与其有生產關係的原有企業項目价格（按統一价目表相適應的產量等級）的0.2計算。

五、本書總体初步設計价目表中，不包括下述各項目及各工作的設計費用。

1. 場址選擇，其設計費用应根据統一价目表綜合規定確定。
2. 廢液加工工厂或車間（酒精、酵母等），其設計費用是根据統一价目表第ⅩⅦ及ⅩⅧ冊來確定的，以及將煤氣化過程中的副產品加以清淨和加工成為商品的車間，其設計費用是根据統一价目表第Ⅹ冊來確定的。
3. 独立的圖書館的設計費用，根据統一价目表第Ⅲ冊確定。
4. 鑄字工厂的設計費用，根据統一价目表第Ⅴ冊確定。
5. 瓦斯總管路及場區內瓦斯管路，其設計費用应根据統一价目表第Ⅹ冊確定。
6. 熱电站、火力發电站、水力發电站、鍋駝机及內燃机站、蒸汽机站、生產及採暖用鍋爐房、其全套的設計費用应根据統一价目表第Ⅹ冊確定之，煤氣發生站其設計費用根据統一价目表第Ⅹ冊確定之。
7. 由供应站至分配站的厂外蒸汽導管和回水管，其設計費用应根据統一价目表第ⅩⅩⅧ冊確定。
8. 由电力供应站的电力系统至工厂供应站的高压电線，其設計費用应根据統一价目表第ⅩⅩⅧ冊確定。

9. 厂外上下水道管路及其設施物、工業污水之由厂內排出、及其清淨和放入儲水庫、水力除灰、除渣及衛生保護地帶、其設計費用系根据統一价目表第ⅩⅩⅦ冊確定。硫鉄礦灰渣清除过程的設計費用是按照統一价目表第Ⅶ冊確定之。
10. 水力設施物，包括集水設施和一次水泵站，及直達厂區的水管，其設計費用根据統一价目表第ⅩⅩⅠ冊及第ⅩⅩⅣ冊確定之。但木材停泊場部份根据統一价目表第ⅩⅤ冊確定。
11. 鉄路支綫及汽車路，以及大型的建築物，其設計費用应根据統一价目表第ⅩⅩⅦ冊及第ⅩⅩⅢ冊確定。
12. 自動操縱及远距离操縱工藝过程，其設計費用根据統一价目表第ⅩⅩⅩ冊確定。
13. 工人村建筑，包括所屬工程構築物以及厂區以外的建築物，其設計費用根据統一价目表第Ⅲ冊確定。
14. 藝術圖案裝飾工作，其設計費用根据統一价目表第Ⅱ冊確定。

六、在總体初步設計的价目表中，包括主要生產項目以及在实际設計中經常碰到的一些次要項目，这些項目均列入『輔助項目』中。在需要時这些設計費用要加在主要生產項目的設計費用中。这些項目的設計費用是以主要生產項目的初步設計總价格的百分比計。

按總价格百分比計的輔助生產項目費用表，不得在獨立設計該項目時使用之。

在獨立設計这些和其他一些項目時，其總体初步設計的費用，应根据本書技術条件第三及第四確定之。

七、初步設計价目表附註中所列的系數，系根据与初步設計總价格的比例採用的。

八、在所編的生產設計及个别項目的价目表內，标明有產量和設備數量，超过表內所列的產量或設備的最大數值時，則利用本表時，不得採用內插法和外推法。

九、本書不包括非标准設備，傢俱等等的設計費用，該項費用应根据統一价目表第ⅩⅩⅩⅡ冊確定之。

十、本書各章的技術条件記述於該章的前面。

十一、本書各表中所列的主要生產項目的全部价格，皆以千元為單位。

第一篇 紙漿、紙、紙板及鋼紙制造

一、本篇所研究的總体初步設計价目表中，包括下列設計部份及內容：

1. 技术經濟部份；
2. 工藝部份：其中包括生產用上下水道內綫，生產用導管及實驗室；
3. 机械运搬部份：包括儲木場，备木車間，压皮設備，車間內及車間間运输，倉庫及机械修理間，以及潤滑油清淨工作；
4. 土建部份：包括內部衛生設施，其中包括空气調節及防火設施；
5. 电气部份：包括厂的电气網路变圧站及分电設備，車間电气化，弱电設備，电气修理及潤滑油清淨等。
6. 熱力供应部份：包括由厂外熱源或由附近配熱站送到厂內后，厂內用的蒸汽，和回水管路；
7. 給水排水，在上水方面包括厂內管路，最后泵站，清淨設施，防火用儲水池，在下水方面包括清淨設備前的厂內管路及泵送站；
8. 總平面及运输：包括厂內汽車路及鐵路（進綫道叉內的鐵路）儲木場及运输事業；
9. 施工組織；
10. 總概算；

二、在編制由若干生產所組成的綜合工厂的總体初步設計時，最大生產項目的設計費用系根据本書各表採用，其余各項目当其數量在兩個以內者，其設計費用各乘以系數0.5，当超过兩個時，每超过一個的設計費用乘以系數0.4，所得費用相加一起。

[註]：在不超過所得總數的条件下，初步設計个别部份的系數，可由設計機構規定之。

三、个别設計項目的工藝部份設計編制价目表中包括工藝，生產用內部上下水道及蒸汽管路的設計，以及設備和生產管路，及其按裝工具器材的購置等的預算編制工作，預算編制費用平均为技术設計費用的15%。

除表內所列出的費用之外，尚应補加下列設計費用：

1. 車間內运输根据統一价目表第XXⅨ册計算；
2. 蒸汽瓦斯導管根据統一价目表第XXⅩ册，並当蒸汽導管計算；
3. 自動控制及調整，信号及远距离控制等根据統一价目表第XXⅩ册計算；
4. 其余部份根据統一价目表各專業册計算。

第一章 亞硫酸鹽木漿製造

亞硫酸鹽木漿製造總體初步設計

表1

序 号	紙漿年產量（以千 噸計）及項目名稱	總	其 中 包 括									總 概 算
		價 格	技 術 經 濟	工 藝	機 械 運 搬	土 建	電 氣	動 力	給 水 排 水	總及 平運 面輸	施 工 組 織	
甲	乙	丙	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
甲、主 要 項 目												
1	35.0以下者	3.25	0.41	0.68	0.22	0.53	0.39	0.07	0.28	0.24	0.29	0.14
2	35.1至70.0者	3.76	0.43	0.73	0.25	0.56	0.53	0.08	0.30	0.24	0.40	0.14
3	70.1至105.0者	4.11	0.46	0.79	0.29	0.59	0.61	0.10	0.32	0.41	0.40	0.14
4	105.1至140.0者	4.43	0.48	0.83	0.33	0.59	0.67	0.12	0.34	0.47	0.46	0.14
5	140.1至175.0者	4.69	0.49	0.86	0.38	0.60	0.70	0.13	0.37	0.53	0.49	0.14
6	每年增加35千噸時的增加額	0.24	0.01	0.03	0.03	0.01	0.03	0.01	0.03	0.06	0.03	—
乙、輔助項目以該項產量的生產設計總價百分比計												
7	紙漿漂白車間，其中包括石灰 消化車間及調氣車間	11.8	—	8.3	—	2.2	0.8	—	—	—	—	—
8	紙漿精制車間	3.3	—	2.2	—	0.6	0.5	—	—	—	—	—
9	漂白紙漿篩選車間	2.8	—	1.7	—	0.6	0.5	—	—	—	—	—
10	紙漿压榨和烘干車間	6.7	—	3.7	0.5	0.6	1.9	—	—	—	—	—
11	脫水及压皮設備	1.9	—	—	0.6	0.5	0.8	—	—	—	—	—
12	流送木料用的泵站	2.8	—	—	—	0.6	0.5	—	1.7	—	—	—
13	生產用水清淨設備包括貯水罐 及生產管路	2.7	—	—	0.3	0.9	0.8	—	0.7	—	—	—
14	除鐵設備	6.0	—	—	—	0.2	0.2	—	5.6	—	—	—

[註] 1. 在儲木場事先去掉原木皮時，須乘以系數1.03。

2. 如儲木場有堆積設備，且包括原木去皮工作時，須乘以系數1.04。

3. 如原木的運來，系通過水路及鐵路運輸的混合運輸，須乘以系數1.02。

亞磷酸鹽木漿製造車間

表2

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	蒸 煮 車 間:			
1	每晝夜蒸煮 100 噸以內者	0.10	0.27	0.44
2	101至200噸者	0.11	0.32	0.52
3	201至300噸者	0.13	0.34	0.64
4	301至400噸者	0.15	0.41	0.70
5	401至500噸者	0.18	0.50	0.93
6	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.03	0.08	0.23
	冲 洗 車 間:			
7	每晝夜冲洗 100 噸以內者	0.05	0.13	0.14
8	101至200噸者	0.05	0.14	0.17
9	201至300噸者	0.07	0.17	0.28
10	301至400噸者	0.08	0.23	0.34
11	401至500噸者	0.09	0.25	0.40
12	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.01	0.03	0.05
	未漂白紙漿的篩選車間:			
13	每晝夜篩選 100 噸以內者	0.13	0.35	0.75
14	101至200噸者	0.14	0.38	0.94
15	201至300噸者	0.17	0.40	1.09
16	301至400噸者	0.19	0.51	1.30
17	401至500噸者	0.23	0.63	1.51
18	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.04	0.12	0.22
	石灰消化車間(供調氣和漂白車間用):			
19	每晝夜 100 噸紙漿以內者			
20	101至200噸者			
21	201至300噸者			
22	301至400噸者			
23	401至500噸者			
24	一晝夜每增加100噸時的增加額			

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	漂白車間:			
25	每晝夜漂白在 100 噸紙漿以內者	0.19	0.41	0.64
26	101至200噸者	0.22	0.46	0.85
27	201至300噸者	0.24	0.58	1.07
28	301至 400噸者	0.27	0.74	1.51
29	401至500噸者	0.28	0.82	1.74
30	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.01	0.08	0.23
	精制車間:			
31	每晝夜在 100 噸紙漿以下者	0.07	0.21	0.59
32	101至200噸者	0.08	0.23	0.59
33	201至300噸者	0.09	0.26	0.65
34	301至400噸者	0.10	0.29	0.86
35	401至500噸者	0.12	0.33	1.09
36	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.02	0.05	0.23
	漂白紙漿篩選車間:			
37	每晝夜篩選在 100 噸紙漿以下者	0.05	0.14	0.36
38	101至200噸者	0.06	0.18	0.42
39	201至300噸者	0.07	0.20	0.51
40	301至400噸者	0.09	0.25	0.60
41	401至500噸者	0.11	0.31	0.89
42	一晝夜每增加100噸時的增加額	0.02	0.06	0.29
	压榨及干燥車間:			
43	一台干燥机	0.09	0.26	0.55
44	二台干燥机	0.13	0.34	0.62
45	三台干燥机	0.15	0.43	0.92
46	每增加 一台干燥机	0.02	0.09	0.30

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	篩选廢料处理車間:			
47	每晝夜工作量在10噸以內者	0.31	0.55	0.07
48	11至 100 噸者	0.04	0.10	0.09
49	101至200噸者	0.05	0.13	0.14
50	201至300噸者	0.06	0.13	0.14
51	301至400噸者	0.08	0.20	0.19
52	401至500噸者	0.10	0.28	0.23
53	一晝夜每增加 100 噸	0.02	0.08	0.04
	排水中纖維回收車間:			
54	每晝夜生產10噸半成品以內者	0.03	0.68	0.14
55	11至 100 噸者	0.06	0.17	0.14
56	101至200噸者	0.07	0.20	0.17
57	201至300噸者	0.08	0.23	0.23
58	301至400噸者	0.09	0.25	0.28
59	401至500噸者	0.10	0.28	0.34
60	一晝夜每增加 100 噸	0.01	0.03	0.06
	二氧化硫及熱量收回車間:			
61	每晝夜处理 100 噸紙漿者	0.09	0.23	0.35
62	101至200噸者	0.10	0.27	0.41
63	201至300噸者	0.12	0.29	0.48
64	301至400噸者	0.13	0.34	0.57
65	401至500噸者	0.14	0.37	0.77
66	一晝夜每增加 100 噸	0.01	0.03	0.21
	制酸塔:			
67	每晝夜处理 100 噸紙漿者	0.04	0.10	0.14
68	101至200噸者	0.04	0.13	0.15
69	201至300噸 "	0.05	0.14	0.18
70	301至400噸 "	0.06	0.18	0.22
71	401至500噸 "	0.07	0.20	0.24
72	一晝夜每 100 噸的增加額	0.01	0.02	0.30

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
紙漿的貯存:				
73	每晝夜 100 噸以內者	0.02	0.05	0.09
74	101至200噸者	0.03	0.07	0.09
75	201至300噸者	0.04	0.10	0.14
76	301至400噸者	0.04	0.13	0.18
77	401至500噸者	0.05	0.14	0.22
78	一晝夜每增加 100 噸	0.01	0.02	0.04

[註] 1. 当所設計的各車間具有一个以上的生产流程时, 每增加一个生产流程应追加原价格的20%。

2. 在冲洗濃漿后需要收回廢液時, 应在本表序号 7~12 設計价格中乘以系数 1.6。
3. 供各項生產用的石灰 消化車間的設計費用, 根据統一价目表第十一冊來確定。
4. 当設計不包括干燥的压榨車間時, 亦即制造濕漿時, 本表序号43~46的設計价格上应乘以系数 0.6, 而当設計既不干燥又不包裝的車間時, 則乘以系数 0.5。
5. 当設計排出空气的熱量回收工作時, 本表序号43~46压榨和干燥車間的技術設計和施工圖, 乘以系数1.1。
6. 当纖維回收系採用幾個生產流程時, 本表序号54~60的設計价格应按每一生產系統計算之, 当統一回收時, 產量的等級按半成品的總產量計算。
7. 当設計採用亞硫酸鹽法以硫鉄礦制酸時, 除制酸塔部份採用本表序号67~72外, 其余如礦石粉碎、干燥、煨燒以及石灰石粉碎等, 根据統一价目表第Ⅱ冊化学工業部份計算之。
8. 当設計备木車間及压皮車間時, 根据統一价目表第Ⅴ冊森林工業部份計算。

第二章 硫酸鹽木漿制造

硫酸鹽木漿制造總體的初步設計

表3

序 号	紙漿年產量（以千 噸計）及項目名稱	總 價 格	其 中 包 括									
			技 術 經 濟	工 藝	機 械 運 搬	土 建	電 氣	動 力	給 水 排 水	總 及 平 面 輸	施 工 組 織	總 概 算
甲	乙	丙	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
甲、主 要 項 目												
1	35.0以下者	3.39	0.41	0.80	0.22	0.54	0.39	0.07	0.28	0.24	0.29	0.14
2	35.1至70.0者	3.9	0.43	0.88	0.25	0.55	0.53	0.08	0.30	0.34	0.40	0.14
3	70.1至105.0者	4.33	0.46	1.00	0.29	0.58	0.61	0.12	0.32	0.41	0.40	0.14
4	105.1至140.0者	4.68	0.48	1.07	0.33	0.58	0.67	0.14	0.34	0.47	0.46	0.14
5	140.1至175.0者	5.02	0.49	1.15	0.38	0.59	0.70	0.18	0.37	0.53	0.49	0.14
6	每年增加35千噸的增加額	0.36	0.01	0.08	0.05	0.02	0.04	0.04	0.03	0.06	0.03	—
乙、輔助項目：以該項產量的生產設計總價百分比計												
7	打漿車間	2.9	—	1.6	0.4	0.4	0.5	—	—	—	—	—
8	紙漿漂白車間，其中包括石灰 消化車間和調氮車間	12.9	—	9.8	0.2	2.1	0.8	—	—	—	—	—
9	紙漿精制車間	3.2	—	2.2	—	0.5	0.5	—	—	—	—	—
10	漂白紙漿篩選車間	2.8	—	1.6	0.2	0.5	0.5	—	—	—	—	—
11	紙漿壓榨和干燥車間	6.6	—	3.5	0.5	0.8	1.8	—	—	—	—	—
12	脫水及壓皮設備	1.9	—	—	0.6	0.5	0.8	—	—	—	—	—
13	水上運輸木料用的泵站	2.6	—	—	—	0.5	0.5	—	1.6	—	—	—
14	生產用水清淨設備，包括貯水 罐及生產管路	2.5	—	—	0.2	0.8	0.8	—	0.7	—	—	—
15	除鐵設備	5.7	—	—	—	0.2	0.2	—	5.3	—	—	—

[註] 1. 在儲木場事先去掉原木皮時，須乘以系數1.03。

2. 如儲木場有堆積設備，且包括原木去皮工作時，須乘以系數1.04。

3. 如原木的運來，系通過水路及鐵路運輸的混合運輸時，須乘以系數1.02。

硫酸鹽木漿制造車間

表4

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	蒸 煮 車 間:			
1	每晝夜蒸煮 100 噸漿以內者	0.10	0.28	0.56
2	101至200噸者	0.11	0.32	0.77
3	201至300噸者	0.14	0.37	1.06
4	301至400噸者	0.15	0.43	1.24
5	401至500噸者	0.13	0.50	1.53
6	一晝夜每增加 100 噸時	0.03	0.06	0.33
	冲 洗 車 間:			
7	每晝夜冲洗 100 噸以內者	0.05	0.14	0.64
8	101至200噸者	0.06	0.17	0.94
9	201至300噸者	0.08	0.23	1.09
10	301至400噸者	0.10	0.28	1.30
11	401至500噸者	0.12	0.33	1.62
12	一晝夜每增加 100 噸時	0.02	0.05	0.32
	打 漿 車 間:			
13	每晝夜打漿 100 噸以內者	0.05	0.14	0.31
14	101至200噸者	0.06	0.17	0.34
15	201至300噸者	0.07	0.20	0.40
16	301至400噸者	0.08	0.23	0.46
17	401至500噸者	0.09	0.25	0.50
18	一晝夜每增加 100 噸時	0.01	0.03	0.04
	石 灰 石 燒 煉 及 石 灰 泥 回 收 車 間:			
19	每晝夜 100 噸紙漿以內者	0.10	0.28	0.50
20	101至200噸	0.12	0.31	0.55
21	201至300噸	0.12	0.33	0.64
22	301至400噸	0.13	0.35	0.75
23	401至500噸	0.14	0.38	0.94
24	一晝夜每增加 100 噸時	0.01	0.03	0.19

註：1. 当所设计的各车间具有一个以上的生产流程时，每增加一个生产流程应追加原价格的20%。

2. 下述各车间的设计费用根据统一价目表表2下列各栏採用之。

(1) 未漂白纸浆的筛选车间.....序号13~18

(2) 未漂白纸浆的贮存车间.....序号73~78

(3) 调气和漂白车间用的石灰消化车间.....序号19~24

並参照附註3

(4) 纸浆漂白车间，並以60噸硫酸鹽紙漿換算为100噸亞硫酸鹽紙漿的方法確定產量等級.....序号25~30

(5) 纸浆精制车间.....序号31~36

(6) 漂白纸浆筛选车间.....序号37~42

(7) 纸浆压榨和干燥车间.....序号43~46

(8) 纸浆筛选后廢料处理车间.....序号47~53

(9) 排水中回收纖維车间.....序号54~60

(10) 热量回收及副产品收集车间.....序号61~66

3. 当设计碱回收车间时，除採用表序号19~24外，並根据统一价目表，第十一册計算其余部份设计价格。

4. 当设计备木车间，压皮车间时，根据统一价目表第XV册計算。

第三章 草桿及草漿的制造

硫酸鹽草桿漿及草漿或碱法草桿及草漿的制造

總 體 初 步 設 計

表5

序 号	紙 漿 年 產 量 (以 千 噸 計) 及 項 目 名 称	總 价 格	其 中 包 括									
			技 術 經 济	工 藝	机 械 运 搬	土 建	电 气	動 力	給 水 排 水	總 平 面 輸 入	施 工 組 織	總 概 算
甲	乙	丙	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
甲、 主 要 項 目												
1	6.0 以下者	2.32	0.27	0.51	0.14	0.40	0.23	0.04	0.28	0.21	0.13	0.11
2	6.1 至12.0者	2.70	0.32	0.61	0.19	0.41	0.29	0.05	0.28	0.21	0.22	0.11
3	一年每增加5千噸時的增加額	0.3	0.05	0.1	0.05	0.01	0.06	0.03	—	—	—	—
乙、 輔助項目：以該項產量的生產設計總价百分比計												
4	紙漿漂白和再磨車間及調氣車間	8.9	—	5.3	0.3	2.5	0.8	—	—	—	—	—
5	漂白紙漿篩選車間	3.1	—	1.8	0.3	0.5	0.5	—	—	—	—	—
6	紙漿压榨車間	5.0	—	3.4	0.7	0.4	0.5	—	—	—	—	—
7	生產用水清淨設備，包括貯水缶及生產管路	3.0	—	—	0.3	0.7	0.5	—	1.5	—	—	—

草桿漿或葦漿的半料漿制造

總體初步設計

表6

序 号	半料漿年產量 (以千噸計)	總 價 格	其 中 包 括									總 概 算
			技 術 經 濟	工 藝	機 械 運 搬	土 建	電 氣	動 力	給 水 排 水	總 及 平 運 面 輸	施 工 組 織	
甲	乙	丙	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	6.0以下者	1.78	0.19	0.22	0.15	0.34	0.15	0.02	0.28	0.21	0.13	0.09
2	6.1至12.0者	2.05	0.24	0.23	0.19	0.37	0.18	0.04	0.28	0.21	0.22	0.09
3	一年每增加6千噸時的增加額	0.19	0.04	0.02	0.04	0.03	0.04	0.02	—	—	—	—

硫酸鹽紙漿或碱法紙漿及草桿或葦半料漿車間

表7

序 号	車 間 名 称 及 產 量	初 步 設 計	技 術 設 計	施 工 圖
		1	2	3
	草桿或葦的干处理車間:			
1	每晝夜处理20噸以內紙漿或半制品者	0.05	0.14	0.17
2	21至40噸者	0.06	0.17	0.19
3	一晝夜每增加20噸時的增加額	0.01	0.03	0.02
	紙漿蒸煮車間:			
4	每晝夜蒸煮紙漿在20噸以內者	0.04	0.13	0.35
5	21至40噸者	0.07	0.20	0.41
6	一晝夜每增加20噸時的增加額	0.03	0.01	0.05
	半料漿蒸煮車間:			
7	每晝夜在20噸以內者	0.04	0.13	0.20
8	21至40噸者	0.05	0.14	0.23
9	每晝夜增加20噸時增加額	0.01	0.02	0.04