

018332

当代中国印钞造币志

(1948—2000)

中册

《当代中国印钞造币志》编纂委员会 编



中国金融出版社

当代中国印钞造币志

(1948—2000)

(中册)

《当代中国印钞造币志》编纂委员会 编



中国金融出版社

责任编辑：王海晔
责任校对：刘明
责任印制：裴刚
装帧设计：贾鸿勋

图书在版编目 (CIP) 数据

当代中国印钞造币志 (Dangdai Zhongguo Yinchao Zaobi Zhi) : 1948 ~ 2000 / 《当代中国印钞造币志》编纂委员会编. —北京: 中国金融出版社, 2006.12

ISBN 7 - 5049 - 3966 - 8

I. 当… II. 当… III. 货币史—中国—1948 ~ 2000 IV. F822.9

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 015350 号

出版 **中国金融出版社**
发行

社址 北京市广安门外小红庙南里 3 号

市场开发部 (010) 63272190, 66070804 (传真)

网上书店 <http://www.chinafph.com>

(010) 63286832, 63365686 (传真)

读者服务部 (010) 66070833, 82672183

邮编 100055

印刷 天津环球磁卡股份有限公司

尺寸 210 毫米 × 285 毫米

印张 83.5

插页 14

字数 1986 千

版次 2006 年 12 月第 1 版

印次 2006 年 12 月第 1 次印刷

印数 1—3050 (套)

定价 376.00 元 (套)

如出现印装错误本社负责调换

内部发行

第三篇 管理

第一章 计划管理

印制行业的计划，历来都是与国家的政治、经济形势相关联，受国家宏观计划的制约和控制，早在解放战争时期印钞生产都是随着部队辗转前行。1949年北京、上海相继解放，为支援解放全中国，提出了解放军打到哪里，人民币就送到哪里。全国解放以后，1950—1952年，国民经济恢复时期，印制生产保证了国家财政经济需要，进行了币制改革，并支援了解放大军南下和抗美援朝。鉴于上述原因，从解放初期，中国人民银行就十分重视印制行业的生产和管理工作。1949年12月指示印制企业必须加强科学管理。1951年颁发了《计划工作暂行规程（草案）》，逐步建立并加强了集中领导，统一管理的体制。

1953—1957年是中国发展国民经济第一个五年计划时期，印制行业与国家同步编制了1953—1957年第一个五年计划。

1959年7月，根据国务院《关于改进工业管理体制的规定》，修订了印制行业的计划统计制度。当时印制行业正面临大减产、大整编的困境，提出了“以印钞、造币、提炼主业为主的多种经营方针”，除保证完成少量的国家货币发行需要外，向市场招揽小批少量活源。根据客户要求，按质、按量、按期完成任务，原来一整套的规章制度，由于这些营业活而搁置一边，计划管理基本处于半停顿状态。

1961—1965年主业逐渐恢复生产，第三套人民币也逐步试制投产。当时的计划管理主要沿用了50年代初建的规章制度。

1966—1976年“文化大革命”时期，印制企业绝大部分规章制度均被视为管、卡、压精神枷锁被批判、被废除。由于印制企业属银行的特殊行业，虽被废除了不少规章制度，主业生产还是按银行货币发行需要，有计划组织生产。

1977年印制企业从政治、思想上肃清了“四人帮”流毒影响。工作重点逐步转移到抓生产、抓管理上来。当年即召开了计划工作座谈会，讨论加强计划管理工作并修改补充条例。

1979年以后，贯彻落实扩大企业自主权试点和推行经济责任制。1987年召开计划工作座谈会，又一次讨论修改了计划工作条例。

20世纪90年代，总公司计划管理以全局观念、应变观念、平衡观念和效益观念为指导思想，坚持速度、比例、效益三统一的原则，坚持科学性与群众性相结合的计划方法，强化计划的统一和综合平衡手段；完善计划管理制度，及时掌握企业综合计划执行情况，保证了各项目标稳步实现，促进了计划编制实施的规范化运行。

统计分析主要是对总公司逐年完成生产和各项经济指标进行比较分析，为领导研究工作、编制年度或长远计划提供决策依据。统计工作随着货币生产的发展和计划工作的加强

而不断提高。1950年,印制管理局强调印制企业要加强与健全统计和登记(原始记录)工作,确定工作方针。1955年还规范了企业统计年报和定期专业报表制度,不定期召开统计会议等,统计工作基本形成了完整的统计指标体系、定期统计报表制度和统计分析制度。

1999年,总公司制定了《印制企业统计工作考核办法(试行)》,有效激励了统计工作的不断完善,使统计在提供信息咨询,服务领导监督、决策,指导印制生产方面发挥了重要作用。

第一节 计 划

一、中长期计划

印制行业的中长期计划是总公司根据国民经济发展情况以及不同时期货币发行的需要,在广泛调查研究的基础上向印制行业提出发展远景的货币生产规划。五十年间,印制行业共制定中长期计划12个。

1952年12月,印制管理局制定“一五”计划(1953—1957年)纲要表,内容有生产劳动、物资供应、成本财务、基本建设等部分组成。1954年2月,印制管理局第二次编制1953—1957年计划纲要(草案),其中五年工业总产值合计,由33835万元改按46190万元编制,即到1957年,工业总产值提高到1952年的210.43%。1955年3月10日,印制管理局向国家计委上报《关于“一五”计划草案再度修改基建计划的说明》,提出恢复上海造币厂、沈阳造币厂生产任务,委托轻工部新建造纸厂,并将成都造币厂合并给上海造币厂、沈阳造币厂,上海营业分厂移交地方工业局管理。1955年,印制管理局根据“一五”计划后三年新币测算情况,1955—1957年的货币发行基数、储备量、流通基数及市场流通量均比原计划降低30%左右,后三年逐年增长量减少60%。由于发行计划变动,1955年8月9日,印制管理局向中国人民银行请示,建议改变印制计划,并根据行业实际情况,提出:加强质量检查与数字管理;改善企业管理和劳动条件,把部分工厂凹印班次改为二班生产;酌情减少向苏联订纸,重新估算新建纸厂的规模;印钞厂兼营营业及银行印刷厂采取“地方给活件则继续维持,否则全部交出”的办法处理等意见。1955年12月,国家计委向印制管理局下达第一个五年计划。其中工业总产值计划1952年为4661.8万元;1957年为9810万元;1957年为1952年的210.4%。基本建设投资确定限额以上建设单位4个,各厂五年投资情况分别为:北京印钞厂1923.2万元、上海印钞厂862.4万元、天津制墨厂362.5万元、沈阳人民印刷厂360.7万元。

1957年4月,印制管理局讨论提出了货币发行增长、比例、寿命等方面的有关意见,并指出流通寿命的限定,仅根据1956年11月底的市场实际流通量,与截至同期累计销毁之间的统计资料分析所得比例不够科学。角、元券逐年流通的增长与第三个五年计划全部流通量的增长预计小了,提出要主动掌握货币流通中的变化规律,按计划生产及发行。16日,印制管理局向中共中国人民银行党组上报《1958年至1967年货币发行与印制任务规划的报告》。

1958—1967年纸币与硬币生产总数与每年平均生产量统计表

品 种	1958—1967年生产量		1958—1967年平均年产量		备 注	
	金额	单位	金额	单位		
纸 币	拾元	6.95	0.695	—	1. 拾元券生产未计算在内：①从金额上看，库存足够10余年用；②从生产技术上看，较复杂的机器需国外购置，纸张自己能否造也很难预料；③必要时：一是早向国外订购机器，纸张也进口；二是重新设计版，用进口纸张印。2. 伍元券积极创造条件，计划1959年开始生产。3. 表内各品种10年总需量，如机械地平分，不符合实际情况，为便于有计划组织生产和满足发行需要，印制管理局将与发行局协商各年间的交叉生产品种和数量。	
	伍元	65.39	13.078	6.5		1.3
	贰元	52.88	26.44	5.28		2.64
	壹元	27.16	27.16	2.71		2.71
	伍角	2.463	4.926	0.245		0.49
	贰角	4.458	22.29	0.446		2.23
	壹角	5.802	58.02	0.58		5.80
	合计	165.103	—	15.761		—
硬 币	伍分	0.667	13.34	0.0655	1.33	
	贰分	0.4254	21.27	0.0426	2.13	
	壹分	0.2175	21.75	0.0218	2.18	
	合计	1.3099	—	0.1309	—	
合 计	166.4129	—	15.8919	—		

1961年，根据中国人民银行指示，印制管理局认真研究了在新的情况下如何密切结合市场物价对货币的影响以及印制生产质量和物资供应的可能性等重要问题。经过对1961年7月底硬分币铸造生产的市场实际流通量、调拨量和重点库存量以及1952—1962年的角券、圆券印制生产总量的分析，编制了印制行业七年度远景规划。1961年11月6日，印制管理局向中共中国人民银行党组上报了《关于编制印铸企业1962年及七年度规划问题的报告》。该规划在劳动力和基建投资方面提出了初步意见。劳动力方面，提出印钞厂补充230名左右生产工人，铸造厂每年补充自然减员200人左右；基本建设投资方面，按中央批准的新设计规格印钞、铸造硬币，不足部分生产纸分币，增加轮转凹印机12台，并更换过时老旧设备。印钞厂扩建工房约1万平方米，解决部分职工宿舍，七年内共需基建投资1370万元。

1962年3月，会计发行局、印制管理局根据中国人民银行关于实现钞票印制上自力更生，在生产技术上赶上国际水平的要求，研究并制定了《关于1963年至1972年货币需要和印制生产十年规划》。该规划主要对货币生产量、流通量，劳动力需求量做出测算。生产量依据“一五”计划期间的十年远景计划，平均每年增发8亿元；业务库增长按1958—1961年平均每年增长9500万元计算，1963—1972年每年增加1亿元；对市场流通币的比例，按伍圆券、拾圆券60%，壹圆券、贰圆券33%，角券5.5%，分币1.5%计算；总库存量按“充足而适当”的原则，调拨占流通量的55%；票券销毁和使用寿命，按原计划使用年限，角券2~5年，壹圆券、贰圆券4年，伍圆券和拾圆券5年。对印制生产新版票券经初步测算，1963—1972年流通和增长需要217亿元，业务库存和增长需要18.6亿元，各种库存214亿元，10年总金额为450亿元，折合印制数量为300亿张。为解决发行需要和印制生产的矛盾，按年均产量45亿元30亿张测算，设备、劳动力和纸张的平衡情况是：设备需增245甲型4台，145丁型8台，双色胶印机1台及制版压墨机等；劳动力1963年增加272人，1964年增加398人；纸张年平均需要1号纸262吨，2号纸1600吨，3号纸

600 吨。

1963年4月19日，印制管理局编制完成第三及第四个五年计划（1966—1975）。该计划根据中央批准更换新版的方针，提出大面额钞票由国内印制，新版钞票质量超过国外代印的圆券水平，十年内完成新版人民币300亿元，以逐步兑换和收回流通中的人民币；生产硬币200亿枚，以收回流通中的纸分币。为完成生产任务，还编制了十年内完成3400万元的基建投资计划，并提出建成中国独立的完整的印钞、造币、造纸、油墨等专业企业，扩建或改建两个印钞厂和两个造币厂，在后方新建一个印钞厂和一个钞纸厂的目标（参见第一篇“基本建设”）。

1970年7月2日，按照全国计划会议平战结合，以战为主，确保钞票供应的精神，印制管理局向中国人民银行上报了《关于1970年至1975年印钞规划的报告》。提出1970—1975年计划投放30亿元，共印制277亿元（1975年底流通量达到167亿元，库存量133亿元，战备库存170亿元，6年共销毁107亿元，共需票券577亿元，减去1969年底300亿元）；战备库存，1969年底实有战备票53亿元，1970年底91亿元，1971年底有158亿元，基本完成战备票的储备任务；钞纸供应1975年底达到库存6000吨左右（1969年底有库存3350吨，1970—1975年计划生产13600吨，耗用10950吨）。新、老印钞厂全部设计能力为双凹品24亿张（东河印制公司在1970年全面建成投产），1971年计划安排16亿张（占设计能力70%），1972—1975年年均计划安排12亿张（占设计能力50%），东河印制公司五〇二厂1971—1975年年均计划1000吨（设计能力年产钞纸2000吨，占设计能力的50%）。上海造币厂和沈阳造币厂由于印钞任务减少（减少原因是：1971年底基本上完成了战备票的生产任务、1972—1975年的生产任务，主要是解决当年增加投放和销毁残破票的正常需要；市场流通中拾圆券的比例猛增，过去拾圆券的最高流通量为17亿元，1969年猛增至47亿元。大面额券的比例增加，小面额券，特别是壹圆券的比例就相对下降，因而印制钞票的张数就相应减少；角券改为胶印，凹印钞票的印制任务减少20%~25%），从1971年开始，每年计划安排4亿枚（最高的1963年产量为14亿枚）。老厂挖掘人员潜力，组织去内地搞三线建设。

1974年12月19日，货币发行局、印制管理局向中国人民银行上报《关于1976年至1985年货币发行与印制生产十年规划的报告》。提出“五五”、“六五”计划期间，共需票券377.4亿张至481亿张，平均每年37.74亿张至48.1亿张。硬分币共需145.2亿枚，年均生产14.52亿枚。印制生产能力规划分两步实现：第一步，按国务院批准的生产能力，将大、小三线和沿海厂的生产设备能力配齐，实现年产24亿张双凹品的任务，即东河印制公司年产6亿张，山西一四五厂、江西七一二厂各年产3亿张，北京印钞厂、上海印钞厂各年产6亿张，1980年前完成。第二步，在1985年前实现年产34亿张的生产能力，即在24亿张的基础上，东河印制公司再增4亿张，一四五厂、七一二厂各再增3亿张。硬币生产计划1980年前年产15亿枚计算，1988年前年产20亿枚。

1975年9月，印制管理局结合货币发行和印制生产的实际，编制“五五”规划。“五五”计划期间，计划印制货币247.1亿元（其中投放75亿元，销毁90亿元，增业务库存7.5亿元，增加库存74.6亿元），到1980年预计流通266.6亿元（1974年实际为

176.6亿元),战备库存170亿元,正常库存150亿元。计划造纸量16500吨,从1976年造纸2400吨发展到1980年3800吨,东河印制公司五〇二厂造纸规模2000吨,在1980年前发展到2500~3000吨。印制机械制造,1977年底前完成72型机4台,1978—1980年再完成2台至6台,74型机1975年完成1台后,1977年底再完成6~7台;香港机在1977年底前改造完成3~5台;裁切机完成10台至20台;245甲型机制造2台,并进一步研究甲型机的改造问题。金银提炼,“五五”前两年是黄金10~15吨、白银120~150吨。职工人数,1975年末8982人,1976年计划增加850人,1977年计划增加570人,1977年末为9832人,在人员上具备达到印钞双凹品24亿张的生产条件,1980年再增加350人。“五五”期间计划共增加职工1770人,到1980年末达到10752人(不包括两造币厂的2000人)。

1978年,印制管理局制定1978—1985年印制生产“五五”后三年及“六五”发展规划。提出1979年印制企业要全部建成大庆式企业,并向更高目标前进。“五五”后三年和“六五”期间最重要的任务是精心组织、设计、印制97品,采用新技术、新工艺、新材料,使97品在设计、雕刻、制版、浮雕、水印的制作水平和钞纸、合金、油墨以及印刷、压印的精细程度等外观质量上有崭新的变化,在防伪技术、钞纸、油墨的物化性能,合金质量和印刷、压印等内在质量上有新的提高和突破,使新产品具有20世纪80年代的国内先进技术水平,有的项目接近和达到国际水平,并具有中国独特的民族风格。巩固加强大小三线印制企业建设,加强战备物质的储备,按年产34亿张规模的设备配套。两个小三线厂1978年内实现全面配套,正常生产,从根本上改变造币企业的产品和生产技术面貌。硬分币在铝合金的基础上改进材质。钞纸生产在原设计生产能力的基础上,再生产500吨至800吨证券、凭证、社会用纸多种经营纸张,为印钞企业开展多种经营创造条件。

1986年10月29日,印制总公司召开第九次印制会议,讨论制定1986—1990年“七五”印制行业发展规划,主要包括生产、科技、基本建设等方面内容。在生产方面,由于“六五”期间,市场货币流通量由346亿元增到937亿元,增长近两倍,为此,提出“七五”期间,市场货币流通量增至2000亿元左右,印制任务2328亿元,其中1990年生产650亿元。“七五”期间的奋斗目标是:奋战五年,改变面貌,建成技术管理先进、安全、优质、保密,环境文明、优美,专业布局合理,实现年产650亿元,奠定1000亿规模的现代化印制工业体系。“七五”期间要完成人民币的更新换代工作,83品纸币要在1986—1988年逐个上马,完成国家提出的一次公布陆续出台,混合流通,逐步更新的任务。新版硬分币要在1987年完成设计、定稿。1988—1989年投入生产,流通市场;完成现行人民币更新换代工作,彻底结束人民币二十几年一贯制的局面。在科技方面提出从五个方面着手,抓好科技进步(参见第四篇)。在基本建设方面,提出建成现代化印钞造币企业,基本形成遍布全国六大中心经济区,由13个厂、4个中心、1个研究所组成的专业化、现代化的国家印制体系(参见第一篇)。

1991年4月,总公司编制了印钞、造币“八五”计划,提出生产、科技、基本建设等方面的奋斗目标。在生产方面,“八五”期间由于人民币计划销毁量为1750亿元,平均每

年销毁 350 亿元。第三套、第四套人民币陆续发行新版 853 品、852 品、851 品、8391 品、8310 品，每年还将发行 2 套至 3 套流通性纪念币、面额较大的纪念票以及承接印制外国货币、证券等，货币需要量约 5 415 亿元，计划年平均货币生产量达到 1 000 多亿元。双凹生产能力 1991—1995 年由年产 80 亿张逐步上升到 100 亿张。造纸能力达到年产 1.4 万吨至 2.2 万吨（参见第四篇、第一篇）。

1995 年 1 月，总公司在第 18 次印制工作会议上提出 1996—2000 年印钞、造币“九五”规划。提出“九五”末人民币印制能力提高到 300 亿张凹印票，钞票纸生产能力达到 35 000 ~ 40 000 吨，硬币生产能力达到 100 亿枚。增值税发票、有价证券、信用卡等生产能力达到一定规模。通过技术改造，适当引进国外先进生产设备，包括胶印机、凹印机、在线检查装置、检封联动线、钞票分拣机等更新旧设备。同时通过填平补齐、改善劳动组织、提高产品质量、进行检封工艺改革等手段，使 6 个印钞厂再增加 100 亿张以上凹印票的生产能力。从生产布局出发，增加协作厂，使凹印品产量增加 50 亿张。严格按照基本建设程序和既定的建设目标加速昆山造纸厂的建设，引进生产线在 1997 年底建成、试生产并进行项目验收，1998 年全面投产。进行保定老纸机改造，增加钞票纸生产能力，1997 年底完成老纸机改造，四条新线建成投产，使满版水印纸生产能力达到 20 000 吨。扩建改造成都印钞公司二分厂，增加一条生产线，同时改造引进纸机设备和工艺，提高水印纸的生产能力。硬币方面，建立 3 个造币材料基地，提高印花能力，改革包装工艺。改造上海造币厂镍包钢坯饼生产线，实现年产 20 亿枚以上镍包钢坯饼生产能力；南京造币厂建立年产 20 亿枚以上铜包钢硬币坯饼生产线；沈阳造币厂建成年产 20 亿枚铜合金硬币生产线。重视增值税发票的生产，发挥行业优势，积极开拓国内证券印刷市场。加速北京信用卡厂建设，与日本合资在深圳建磁条卡厂，与法国合资建 IC 卡厂，到 2000 年形成 2 000 万张信用卡的生产能力，其中 IC 卡 200 万张。

二、年度计划

年度计划是以确保国家货币发行需要为目的。1950 年是由战争转向经济建设的年代，印制工作方针与计划是发展生产繁荣经济，支持解放全国的胜利，并努力由财经困难时期转向经济建设时期。货币生产与发行主要是服从于财经发展的需要；提高产品质量，提高人民币威信；实行经济核算，降低成本，有计划、有组织地管理工厂；依据需要确定生产能力，整顿编制，有计划运用资金，保证材料供应，发挥职工劳动效能，保证工厂安全。为贯彻工厂方针，印制管理局要求各企业认清形势，熟悉政策，克服盲目性，不可大量印制发行货币，并巩固整顿工厂。

1955 年年度计划在确定产品品种、产量的基础上，由于品种数量变化，工业总产值预计完成 1954 年的 79.66%。此计划编报范围由 1954 年的 10 个企业减少为 8 个企业（上海人民印刷厂营业分厂等移交地方或合并）。

根据中央提出的“全面规划，加强领导”的总方针，中国人民银行对货币和印制工作进行了全面研究，认为突出存在的问题是辅币破损（分币尤甚）。中国人民银行采取“提前发行硬辅币代替纸辅币”的措施，在印制工作上扩充造币生产力，相应地紧缩胶版印钞生产力。

为此，印制管理局修订了1956年年度工业生产计划。1956年1月18日，印制管理局向国务院五办上报《关于1956年度修正的工业生产计划草案》。由于印钞造币品种变换、数量增减以及不变价格的差异，1956年工业生产计划草案中工业总产值较1955年降低5.51%。

1958年2月26日，印制管理局向国家经委上报了《关于1958年年度工业生产、劳动计划》。此计划按照中央对工业企业“多快好省”、“勤俭办企业”的精神，并结合国家对印钞、铸币等产品的需要，调增了产值，紧缩了企业职工人数。基本建设投资，在经委批准数中控制，不再多增自筹资金投资额。

1959年工业生产计划其总产值（所属四个厂）比1958年增长3.26%。在生产的具体品种上，印钞、造币减少，金银提炼增加。由于铝锭和各种原材料来源不很可靠，没有编入计划。[按照印制工厂的实际生产条件（主要设备方面），如果不受材料的限制，还可以使总产值翻一番。如两个造币厂可以生产铝板、铝带、铝母线8000~10000吨，产值4600万~5300万元，两个印钞厂可以生产无线电零件与炼钢用降温机13000台约1400万元产值]。

1960年2月，印制管理局编制完成生产、基建、财务计划。此计划规定，利润总额为2134万元，比原建议数超23.42%；比1959年超额17.32%，达到了印制管理局新中国成立以来最高水平；流动资金周转率计划36.18天，比1959年加速4.82天。基本折旧基金计划提取172万元，比1959年增长6.83%。基建投资总额为422.6万元，其中国家预算拨款338万元，占80%；自筹84.6万元（企业内自筹44.9万元）占20%。1960年投资较1959年实际增长270.51%。这是主业上马设备技术更新的标志和反映副业的高精尖方向发展设备上给予必要的补充。在总投资中主业占70.30%，副业占9.4%，机修占7.62%，职工福利占9.95%，其他占2.73%；流动资金计划定额比1959年计划增加21.08%（其原因除由于生产水平的提高需相应增长外，更主要是主业上马）。

1963年8月，根据中国人民银行党组批准的印制十年规划和1964年各厂的实际情况，印制管理局向中国人民银行上报了《关于1964年计划的初步安排意见》。在生产任务方面，印钞厂除完成阿尔巴尼亚委托代印钞票任务外，计划生产新版贰圆券5.3亿~5.5亿张，新版壹圆券3.6亿~4.3亿张，壹角券6亿张，贰角券5.6亿张，总共16亿~17亿元，同时试制新版伍圆券、拾圆券的纸张、油墨和机器设备。铸造厂全部生产1分硬币14亿枚和提炼黄金38万两，白银集中力量处理过去积存的全部银渣。在机械制造方面，计划完成印钞凹印接线机2~4台，压平机8台等；劳动人员方面，为适应扩建后印钞任务增长的需要和培养后继技术力量，1964年劳动人员经中国人民银行批准上报计划增加600人，其中大专毕业生80人（但计委要求核减），印制局研究后1964年最少得增加500人，主要是培训各机器生产部门的技术后备力量，为以后十年生产新版人民币任务增加以及每年征兵和老弱退休等变动因素作必要补充；基建投资，大修理和四项费用，按党组指示1964年计划新增投资720万元，主要用于印钞厂扩建工程677万元，占1964年总投资94%。铸造厂安排37万元，用于少数设备的填补投资；国外订货，主要是印钞技术进口，包括多色接线印钞机1台和雕刻设备的补充等，需50万美元。

1964年7月9日，印制管理局向中国人民银行上报《关于1965年人民币印制、铸造以及金银提炼生产问题的报告》，在人民币印制方面，提出积极印制新版拾圆券，达到市场品

种齐全、不增加混合流通的品种且能调整大票比例要求的目的，同时逐步实现市场票版单一化，解决新旧版混合流通的问题。硬币铸造 1965 年按现有生产力减产一半，造币厂减产，劳动力进行内部调剂，积极开展营业活源，自然减员不予补充。金银提炼生产方面，由于白银库存总数不多，集中一个厂生产；黄金生产规模年产 25 万~30 万两，集中由沈阳造币厂提炼为标准锭。

1980 年是三年调整的关键性一年，印制生产任务是根据市场货币量增长的需要，在主业为主、多种经营方针指引下，为确保主业产品的增产，进一步发展创汇产品和其他多种经营产品的生产，提高产品质量，降低消耗，节减费用，增加盈利，取得更好的经济效果。年度增产节约的目标是：印制管理局产值全年为 16 405 万元，比 1979 年增长 1.43%，是新中国成立 30 年来最高水平；产量全年印钞（折双凹）为 27.365 亿小张，比 1979 年增长 8.08%；造币全年 15 亿枚，比 1979 年增长 49.96%；造纸全年 2 350 吨，比 1979 年增长 5.67%；其他产品均按协议和合同要求确保完成。在质量和消耗方面，1980 年工作重点是提高产品质量，各项指标赶超历史和本行业先进水平，降低生产中的高消耗，完成节油 10%，节煤 5%，节电 3%，木材利用率达到 70% 以上。

1980 年 6 月 28 日，总公司向中国人民银行上报《关于 1981 年货币生产计划的请示》。1981 年货币生产的安排，经同会计发行局研究，计划生产纸币 80 亿~85.5 亿元，比 1980 年预计完成增加 14.28%~18.75%，硬分币计划生产 0.23 亿元，比 1980 年预计增加 18%，1 角、2 角、5 角和 1 元硬币计划生产 1 000 万~1 500 万枚；黄金提炼 10 吨，白银提炼 60 吨。各类纸张生产，鉴于新版人民币业经中央批准，在新老产品更替情况下，对老产品用纸实行按需生产原则，以防积压资金，新版人民币抓好各项工艺技术准备。专业生产的生产，72 型机完成 6 台，1981 年完成第三批 2 台，最后 2 台投入制造。基建投资和技术引进等计划，另行报批。

1981 年 8 月，经印制管理局、会计发行局商定并上报中国人民银行同意，确定的 1982 年印制计划是：总金额为元、角票 141.2 亿元，分币 8 100 万元，合计 142 亿元。但由于印钞厂在厂房、设备、人员配备等方面能力不足，1981 年 11 月，总公司向会计发行局提出调整 1982 年印制计划。

1982 年 7 月 27 日，总公司向中国人民银行上报《关于 1983 年货币生产计划的请示》，提出 1983 年货币生产计划，根据市场货币流通预测，需要 175 亿元。由于印制企业连年挖潜超产，扩建工作又刚刚起步，钞纸生产困难很多，货币生产处于超载饱和状态，经与会计发行局协商，1983 年生产计划为 155.2 亿元，比 1982 年计划的 142.7 亿元多产 12.5 亿元，增长 8.26%。黄金提炼 10 吨，白银电解因上海造币厂拆除生产厂房，未安排。通过以上安排，票券比例趋向合理，纸分币转向协作厂，腾出印钞能力，增加角票生产，缓和市场角票紧缺局面，同时纸分币、硬分币总金额满足了发行需要。但实现以上计划也存在一些问题：一是由于钞纸生产能力严重不足，需采取利用保定钞票纸厂、济南造纸厂长网机的过渡措施；又由于圆网机能力缺口过大，伍角券由满版水印改为无水印纸。二是协作厂的生产技术管理问题，1983 年保定钞票纸厂、济南造纸厂生产的钞纸占总需量的 81%；外协代印纸分币占年产总量的 82.65%，沈阳三二一厂协作制

造硬分币 6 亿枚，这些协作厂的质量、数字管理以及原材料供应问题，需要加强管理，定期检查，及时采取措施。

此外，根据财政部安排，1983 年、1984 年将继续生产和发行国库券，预计年产 5 亿张，拟予安排。

1983 年印制生产计划是根据中共中国人民银行党组批准的年产货币总额，并在企业计划草案的基础上编制的。具体计划指标是：工业总产值年计划 27 532 万元，比 1982 年增长 10.69%。印钞：元券（双凹）计划 37.14 亿张，比 1982 年增长 5.99%；角券（全胶）计划 42.1 亿张，比 1982 年增长 74%；纸分币计划 72 亿张，比 1982 年减少 23.75%。1983 年、1984 两年国库券、两年援外品的印制任务均列入了计划。造币：三种硬分币年计划 37 亿枚，比 1982 年增长 32.9%；四种硬元、角币共 400 万枚。纪念金银币（章）共 19.25 万枚，硬币册 5 万本，计划创汇 300 万美元。造纸：计划生产 0 号纸 1 700 吨、1 号纸 2 300 吨、3 号纸 3 500 吨、证券纸 4 000 吨，共计 11 500 吨。机械、贵金属、电力等生产也做了安排。1983 年生产计划继续贯彻了主业为主、多种经营方针，主业产品核定计划为 163 亿元，超过中共中国人民银行党组确定的 155 亿元的总金额。分品种产量也满足了发行司不同券别的年度需要。在确保主业产品的同时，适当安排了多种经营产品的生产。

1983 年 8 月 10 日，总公司向中国人民银行上报《关于 1984 年货币生产计划的请示》。根据“六五”货币发行计划，按印制企业实有生产能力并充分挖潜后，1984 年货币生产计划为 187 亿元，争取 193 亿元，比 1983 年预计 116 亿元增加 16%~20%，满足了货币发行司预计 1984 年投放 80 亿元、销毁 80 亿元、周转库存增加 30 亿元共计 190 亿元的需要。具体品种安排情况是：角票和硬分币由于引进 10 台四色胶印机和借用外协能力，产量基本满足了“六五”货币发行的要求。壹圆券、贰圆券分别安排 15 亿元和 11.4 亿元，均满足货币发行需要。伍圆券、拾圆券共安排 155 亿元，比 1983 年预计 125.5 亿元增加 23.5%。钞纸需 8 200 吨，虽比 1983 年用纸 1 万吨减少 1 800 吨，但结构起了重大变化，即减少分券纸 3 200 吨，增加元、角券纸 1 400 吨（元券纸尚有 300 吨缺口，有待东河纸厂挖潜）。硬元角币 350 万套，金额 630 万元，略高于 1983 年水平。此外，1984 年还安排黄金提炼 10 吨、国库券 4 124 亿张、金银纪念币等生产任务。

1984 年 3 月，总公司在第五次印制工作会议上布置了 1984 年的新任务，提出 1984 年是总公司贯彻“乘十二大东风，奋战三年，改变面貌”的第二年，也是关键性的一年，为此，1984 年的方针是：突破一个中心（以改革精神提高企业素质）、把握两个重点（一是力争生产有新的增长和速度，效益大于速度；二是加快技术改造，技术进步的步伐）、搞好三个结合（一是搞好一个中心和两个重点的结合；二是全面工作和重点工作的结合；三是搞好总公司和企业的结合）。为使生产有新的增长和速度，效益大于速度，主要是力争实现 225 亿元新的大幅度增长。在印钞方面，凹印元票力争 41 亿~43 亿张，比 1983 年递增 9.5%~14.8%；胶印角票 66 亿张，比 1983 年增长 53%；硬分币 56 亿枚，比 1983 年增长 20%。全局货币印制总金额达到 195 亿元，力争超 200 亿大关，比 1983 年增长 15.2%~18.3%。造币方面，充分发挥引进印花机的作用，做好熔化、压延的平衡工作，加强设备维修，改革检查工艺，增产挖潜平衡生产。多种经营方面，发挥各自优势，调整产品结构，

提高应变能力。造纸方面，为扭转边抄纸、边运输、边印刷的状况，组织三条线生产，发挥引进光电切纸机的作用，向着年产4 000吨的目标努力。同时加快新版83品的设计、制版、印刷进度，力争壹圆券、拾圆券投产试印。

1985年货币计划是根据中国人民银行领导对货币印制工作的两项重要决策（即新版人民币明年一定要印；立即设计新版人民币大面额钞票备案，待批准后投产）和1985年货币需要计划安排的。1984年8月18日，总公司向中国人民银行上报了《关于1985年货币印制计划的请示》。1985年货币需要计划为：货币发行司提出的计划为220亿元，特区货币小组提出特区币计划为9.6亿元，两项合计为230亿元，比1984年预计完成205亿元增加12.2%，比中国人民银行党组要求225亿元多5亿元。工业总产值计划达4.64亿元，比1984年预计增长10.5%。

1984年12月，根据货币发行司要求，总公司调整了1985年人民币生产计划，并于18日向中国人民银行上报了《关于1985年人民币印制计划的报告》。经过综合平衡，在现有厂房、设备条件下，1985年印制生产可达到320亿元，力争340亿元（此目标虽未达到货币发行司要求，确已尽了最大可能）。为确保总金额增加上去，并兼顾品种需要，5个印钞厂中，4个厂需要转换品种，各厂确保总数290亿元，力争320亿元（总公司对中国人民银行以320亿元作为计划，把各厂力争超产因素都算进去了）。另外，北京、上海两厂完成5个品种的特区币，上海厂增印1985年和1986年国库券以及外交、公安两部的护照和通行证等。同时，由于钞纸供应紧张，决定改造保定纸厂长网机，以保证元券钞纸。

1985年3月16日，总公司印发了《关于1985年生产工作安排的补充意见》，提出“奋战牛年，以改革、整党为动力，‘保350’、‘奔500’，同舟共济开创新局面”的工作方针和印制全行业的战斗口号。“保350”是在1984年达到217亿元金额的基础上再增加133亿元。印制能力在1984年双凹票48亿张的基础上增加到52亿张，增长8.3%。硬币生产在完成硬分币同时，把主要精力转移到增产元、角币上来，总产量比1984年增加几倍。钞票纸计划比1984年实际增长40%。总公司还明确：“保350”和“奔500”的关系，就是充分挖掘企业潜力，千方百计“保350”，为“奔500”创造物质基础。

1985年8月，印制管理局、货币发行局联合上报《关于1986年货币印制计划（草案）》，提出货币印制任务共计700亿元，其中大面额票360亿元，拾圆券以下的340亿元。由于落实过程中遇到困难，原定大面额票360亿元难以完成。1986年2月6日，总公司向中国人民银行上报了《关于1986年货币印制计划的报告》，决定在确保1986年货币发行需要的前提下，结合实际可能，重新制订新版大面额票的生产计划。具体安排是：1986年印制10元以下的小票，按原计划340亿元不变；反复试印50元、100元两种新版大面额票，以提高产品质量。

1986年3月，总公司根据国家关于加强和改善宏观控制，控制和改善货币投放的精神和中国人民银行指示，对该年度工作做出部署。提出“全力突破薄弱环节，把印制生产纳入优质、低耗、安全、保发行的生产轨道”的奋斗目标。主要的生产任务是：确保现行人民币340亿元，力争多超；加强新版人民币试印，力争尽早投产；增加金币出口量，力争15万盎司；水印钞票纸8 000吨；提炼任务确保完成；水、电、汽确保供应。工业总产值、

利润总额力争比1985年有所增长。

1986年7月9日，总公司、货币发行司联合向中国人民银行副行长童贻银签报《关于1987年人民币印制计划的报告》，提出同意中国人民银行领导关于“保证壹圆券需要，库存不要过大，使印制公司腾出精力搞技术改造”的意见，适当削减拾圆券、伍圆券的产量，增加壹圆券和贰圆券的产量，壹圆券、贰圆券调整为28亿元；适当减少硬5分币，增加硬1分币产量，硬分币产量调为1.45亿元；拾圆券以下新、旧版产量调整为288.45亿元，连同大面额券260亿元，共安排生产548.45亿元。以上安排是在准备发行新版人民币，并混合流通的前提下提出的。

1987年5月，货币发行司提出1988年人民币需要量为602亿元，折合双凹品90亿张，角券32亿张，纸分币56亿张，硬分币96亿枚。经测算和局务会研究，又于10月7日至13日召开了印制计划会议，经过全面综合平衡，并按最大可能编制重新编制了1988年印制生产计划。10月19日，总公司向邱晴副行长上报了《关于1988年人民币印制及金银生产计划的报告》，提出总任务为59亿张，硬分币100亿枚，流通纪念币0.5亿枚。

1988年10月，中国人民银行领导召集印制总公司、货币发行司，确定1989年货币印制基数为800亿元，目标为1000亿元，其中两种大票不超过650亿元。总公司研究后，决定落实到厂分两步走。第一步于1988年10月、11月与各企业签订经济承包协议，第二步将结合超产办法，召开印制厂长会议要求各厂确保1000亿元的奋斗目标。11月19日，总公司向中国人民银行上报了《关于1989年货币印制计划的请示报告》，提出1989年奋斗目标是：（1）印制生产计划总金额为870亿元，其中主币58亿张，合859亿元，角辅币35亿张，合8亿元；纸分币60亿张，1亿元；铝分币52亿枚，1.49亿元；新中国成立40周年和亚运会纪念币各2000万枚，1元币（镍包钢）1亿枚，角币拟确定后做必要调整。（2）印制生产力争计划总金额为1002亿元，其中主币68亿张，比计划增加10亿张，印制各企业努力满足发行需要，其中大面额券占685亿元，比计划超过3.5亿元。

1989年7月29日，总公司、货币发行司联合向中国人民银行签报《关于1990年货币印制计划的报告》，提出根据发行司货币需要计划，结合印制生产能力，经双方协商，初步确定1990年货币印制计划是：（1）货币印制量为950亿元（不包括元、角硬币）；角券产量计划为30亿张，比1989年降低23.08%，比承包产量减少了6亿张；分券产量由1989年计划56亿张减为45亿张，降低19.64%；铝分币产量由48.5亿枚减为45亿枚；元、角硬币1990年下半年投产，1角铝币20亿枚、5角铜币2亿枚、1元镍包钢5亿枚。（2）由于铝料涨价，铝分币成本上升幅度较大，1分币成本超过面值，停产，2分币生产成本接近面值，发行成本也超过面值。但由于几个造币厂无其他生产任务，继续安排30亿枚的生产任务，待铝角币批准投产后，转产角币。

1991年2月，新版硬币经国务院批准生产，之后又分别于8月2日和9月18日通过技术鉴定，确定能正式投产。经印制总公司和货币发行司研究，为保证1992年正式发行前的需要，对1991年该产品生产做出安排。10月17日，总公司向中国人民银行上报《关于新版硬币1991年生产计划的报告》，提出壹角硬币计划生产5亿枚，合0.5亿元；伍角硬币1亿枚，合0.5亿元；壹元硬币1亿枚，合1亿元。10月20日，中国人民银行批复：同意。

1991年,总公司根据国务院转发国家计委《关于编制两年滚动计划》的通知精神,按货币发行司提出的1992年、1993年货币发行需要量计划的要求,结合印制企业的实际情况,拟定了1992年、1993年的印制生产计划。11月12日,总公司向中国人民银行上报了《关于1992年、1993年印制计划的请示》,提出1992年计划印制总金额为1 135.62亿元,其中主币1 122亿元,辅币13.52亿元,流通纪念币0.1亿元;双凹品计划生产81亿张^①,比1991年各厂承包计划增长4.1%,全胶品角券计划生产63亿张^②,比1991年各厂承包计划增加21.2%,纸币券计划生产17亿张,硬分币生产9亿枚,均与1991年持平。新版硬元、角币计划生产22亿枚,宋庆龄纪念币生产0.1亿枚。

1992年,总公司提出增产设想及1993年的框架计划。其中,1992年增产设想是在该年度印制计划的基础上完成总金额1 146.62亿元,即双凹品实物产量力争完成83亿张,比1992年计划提高2.5%;1993年框架计划是根据货币发行司提供的金额数,结合印制企业实际生产能力和“八五”计划方案而编制。

1992年,根据货币发行司的货币需要计划结合印制能力,总公司确定了1993年货币印制计划和1994年生产框架计划。9月15日,总公司向中国人民银行上报《关于1993年印制计划和1994年生产框架计划的报告》,提出1993年计划印制货币总金额1 458.1亿元,比1992年计划生产数1 274亿元增长14.45%。各币种实物量计划,由于产品结构调整,双凹品计划生产80亿张。东河印制公司减产3.5亿张双凹品(1993年搬迁成都)。石家庄印钞厂、南昌印钞厂在1991年达到设计能力的情况下略有增产。角券计划接54亿张组织生产,比1992年生产计划减少15.63%。壹分券计划生产20亿张,比1992年增长17.65%。硬分币生产计划34.7亿枚,比1992年的31.212亿枚增长11.18%,除硬伍分币比1992年减少44.44%外,其余新版硬分币均有不同程度的增长。流通性纪念币仍按2 000万枚安排生产计划。

1994年货币生产框架计划总金额1 497.9亿元,其中双凹品拟生产88亿张,比1993年增长10%。由于货币印制能力与发行需要的矛盾主要体现在双凹品上(1988年印制企业生产57.05亿张双凹品,1992年计划生产数83.8亿张,较1988年实际产量增长46.89%,而1992年发行需要计划则为166亿张,生产与需要相差近1倍)，“八五”、“九五”时期主要加快印制企业“八五”基建、技改步伐,解决印制生产能力不足问题。

1993年1月3日,中国人民银行领导传达了中央领导、中共中国人民银行党组关于1993年必须生产2 500亿元人民币,保证货币发行的指令。1月4日,总公司上报中国人民银行《关于保证生产2 500亿元,适应国家货币发行的紧急报告》,全面落实2 500亿元生产任务,即根据发行需要,调整生产计划,在保证双凹品不减少的情况下组织生产。在1992年各企业加班加点超负荷运转共生产人民币双凹品82亿张、1 301亿元的基础上,

^① 印制企业经“六五”、“七五”新建、扩建和技术改造后,生产能力在原有基础上有很大提高,现在双凹品设计能力达到了78亿张,1991年为满足货币发行需要,经全体职工的努力,通过加班加点,压缩设备维修时间,设备超负荷运转,开展双增双节“质量、品种、效益年”和加强现场管理活动,预计可完成双凹品81亿张。在1992年、1993年成都和西安建设项目尚不能形成生产能力的情况下,印制数量不会有很大增长,只能在1991年实际完成数量的基础上安排计划,因此,1992年印制计划中的双凹品,只能按81亿张安排。

^② 为了增产双凹品,纸角券印制数量不宜过大,经与各厂协商只能安排41亿张,列入印制计划的63亿张中,另请协作厂生产22亿张。