

江山健盛新材料有限公司  
年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 吨纱线染  
色产品新建项目

# 可行性研究报告

编制单位：浙江健盛集团股份有限公司  
二〇一八年四月

# 目 录

第一章 总 论 .....	3
1.1 项目概述 .....	3
1.2 项目建设内容 .....	5
1.3 主要技术经济指标 .....	5
第二章 工艺技术方案和设备选择 .....	6
2.1 工艺技术方案 .....	6
2.2 设备选择 .....	7
2.3 主要原料需用量 .....	10
第三章 总图布置与公用工程 .....	11
3.1 总图布置 .....	11
3.2 公用工程 .....	11
第四章 环境保护 .....	14
4.1 污染物及污染源 .....	14
4.2 综合利用及治理方案 .....	14
第五章 节能 .....	16
5.1 节能综述 .....	16
第六章 生产组织及劳动定员 .....	19
6.1 管理体制 .....	19
6.2 工作制度 .....	20
6.3 劳动定员 .....	20
6.4 人员培训 .....	20
第七章 投资估算和资金筹措 .....	22
7.1 编制依据 .....	22
7.2 编制说明 .....	22

7.3	投资估算.....	22
7.4	资金筹措.....	23
<b>第八章</b>	<b>财务评价和经济效益分析 .....</b>	<b>24</b>
8.1	财务评价的前提条件.....	24
8.2	营业收入和营业税金及附加.....	25
8.3	产品成本估算.....	25
8.4	财务评价 .....	27
8.5	财务评价结论.....	28

# 第一章 总 论

## 1.1 项目概述

**1.1.1 项目名称：**年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 吨纱线染色产品新建项目

### 1.1.2 项目承办单位

项目承办单位：江山健盛新材料有限公司<暂定名>

**1.1.3 项目实施地点：**江山市贺村十里牌 55 号原浙江健盛集团江山针织有限公司内。

### 1.1.4 项目承办单位概况：

江山健盛新材料有限公司为浙江健盛集团股份有限公司的全资子公司。

浙江健盛集团股份有限公司（JASAN GROUP）位于浙江萧山经济开发区，公司创立于 1993 年 12 月，注册资本 41635 万元人民币，是一家专业从事针织品研发、设计、制造和服务的上市公司（股票代码 603558），为全球知名的品牌如 ADIDAS、PUMA、NB、FILA、TOMMY 等以及全球知名零售商的自有品牌如优衣库、迪卡侬、麦德龙、家乐福、无印良品等提供专业的袜品研发、设计、制造和服务。

公司在全球针织行业内享有盛誉，产品 90% 以上出口至日本、欧洲和澳洲等海外市场。公司为中国袜品出口领军企业，根据棉袜产品中国海关统计，连续多年公司袜品全球贸易出口额位居全国前列。公司被评为“中国高品质袜子生产 10 强企业”，“浙江省优秀民营企业”，“杭州市萧山区外贸出口 30 强”。

公司经过二十多年脚踏实地、开拓创新的努力奋斗，完全摆脱了传统企业的老旧模式，已成为一家资金密集型、技术密集型、高产品附加值的大型现代化针织品制造企业。目前浙江健盛集团拥有杭州健盛袜业有限公司、杭州乔登针织有限公司、江山易登针织有限公司、江山思进纺织辅料有限公司、浙江健盛集团江山针织有限公司、健盛袜业（越南）有限公司 6 大生产基地。公司现有员工 4000 多人，年产各类中高档袜子 2.5 亿多双，拥有从意大利、韩国、台湾等地引进的先进织机 4600 多台。公司通过了 ISO9001、ISO14000、ISO18000 体系认证和世界上许多知名企业的社会责任体系认证。

公司自成立以来一直坚持“追求优异的产品质量，致力企业的发展繁荣，为社会做贡献，为员工谋幸福”的企业经营理念，坚持“注重生产管理、强化研发创新、把握时尚潮流、满足运动需求”的发展战略，不断强化内部管理并在技术标准和质量标准上与国际接轨，现已成为世界知名品牌袜子的重要生产基地。如今的健盛，依托雄厚的技术实力，在袜品的基础上，进一步向内裤、内衣、丝袜等多类别针织产品延伸，不断丰富产品类型，为消费者提供更全面的贴身针棉产品和服务。

本项目的实施将进一步完善企业产业链，实现从原纱到成品袜子的一条龙生产，可以有效降低生产成本，增强市场竞争力和抗风险能力。该项目实施后，将进一步促进健盛集团从全球最大的棉袜生产企业向全球唯一（具备全产业链覆盖、生产规模最大、产品质量最优、生产成本最低）的棉袜生产企业发展。

## 1.2 项目建设内容

本项目总投资 10460 万元，采购先进的氨纶橡筋机、染色机、中控及染化料输送系统及其他配套设备，形成年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 吨纱线染色产品的生产能力。

## 1.3 主要技术经济指标

表 1-1 主要技术经济指标汇总表

序号	指标名称	单位	数量	备注
一	生产规模			
	年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 吨纱线染色产品			
二	产品方案			
1	染色纱线	吨/年	10000	
2	氨纶橡筋线	吨/年	2000	
三	原辅材料	吨/年		见表 5-2
四	公用工程及动力年用量			
1	自来水	万吨/年	2.1	
2	工业用水	万吨/年	90	
3	电	10 <sup>4</sup> kWh/年	2150	
4	蒸汽	吨/年	3075	
五	新增定员	人	510	
六	经济数据			
1	项目总投资	万元	10460	
	其中:固定资产投资	万元	6960	
	流动资金	万元	3500	
2	年营业收入	万元	45000	
3	年营业税金及附加	万元	247.98	正常年
4	年利润总额	万元	6524.66	正常年
九	财务评价指标			
1	投资利润率	%	46.78	
2	投资利税率	%	62.37	

## 第二章 工艺技术方案和设备选择

### 2.1 工艺技术方案

#### 2.1.1 项目基本情况

公司本次项目租用原浙江盛集团江山针织有限公司，位于十里牌工业园的厂区。项目选购先进的氨纶橡筋机、染色机、中控及染化料输送系统及其他配套设备共 278 台(套)，形成年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 纱线染色产品的生产能力。

#### 2.1.2 生产工艺流程

##### 1. 筒子纱染色工艺流程

###### 1) 筒子纱染色工艺流程图

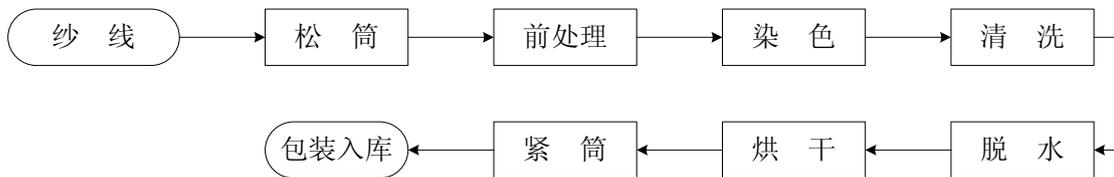


图 2-1 筒子纱染色工艺流程图

###### 2) 筒子纱染色工艺流程说明

**松筒：**紧纱在染色前需要先进行松式络筒（简称松筒），卷绕成符合不同材质筒子纱染色所需要的密度、重量、厚度和卷装形式，便于后续工艺中染化料均匀浸润纱线，是影响筒纱染色效果的关键工序之一。

**前处理：**去除纤维上的油剂以及在织物储运过程中所吸附沾染上污垢，同时高温精炼过程中也能溶解纤维上部分低聚物。

**染色：**使染料与纤维发生物理化学反应，使纱线染上不同的颜色。

**清洗与烘干：**清洗染色后纱线，以达到其表面的固色、清洁目的；

纱线在染色和脱水后采用蒸汽烘干。

紧筒、包装入库：纱线染色烘干后还需通过紧筒机紧式络筒，便于产品的储存和运输，再经检验合格后包装入库，完成整个筒子纱染色流程。

## 2. 氨纶橡筋包覆生产工艺流程



图 2-2 氨纶橡筋包覆生产工艺流程图

### 2.1.3 车间布置

本项目租用江山针织原厂房，布置氨纶橡筋机、络筒机、染色机、烘干机和脱水机等编织、染色及后整理设备，车间内设备根据工艺流程的要求，既满足生产又便于管理，尽量使设备排列合理、流畅、操作方便、工艺路线无迂回。

## 2.2 设备选择

### 2.2.1 设备的最终选型

设备的最终选型，需厂方与设备生产厂商进行广泛的技术交流和商务谈判，在技术性能优越，满足产品质量要求的前提下，兼顾良好的售后服务，做到“货比三家”，以最小的投资，取得最大的效益。部分设备将从浙江健盛集团江山针织有限公司直接购买。

## 2.2.2 主要设备一览表

表 2-1

工艺设备配置一览表

单位：万元

序号	设备名称	型号规格	单位	数量	单价	总价	浴比
一	生产设备						
1	高温高压筒子纱染色机	2000KG	台	1	150	150.00	1:6
2	高温高压筒子纱染色机	1500KG	台	1	120	120.00	1:6
3	高温高压筒子纱染色机	1000KG	台	3	100	300.00	1:6
4	高温高压筒子纱染色机	800KG	台	2	80.2	160.40	1:6
5	高温高压筒子纱染色机	486KG	台	2	58.5	117.00	1:6
6	高温高压筒子纱染色机	324KG	台	2	49.9	99.80	1:6
7	高温高压筒子纱染色机	216KG	台	2	43.3	86.60	1:6
8	高温高压筒子纱染色机	162KG	台	2	42.2	84.40	1:6
9	高温高压筒子纱染色机	108KG	台	4	36.1	144.40	1:6
10	高温高压筒子纱染色机	81KG	台	4	35.2	140.80	1:6
11	高温高压筒子纱染色机	54KG	台	5	30.2	151.00	1:6
12	高温高压筒子纱染色机	36KG	台	5	25.1	125.50	1:6
13	高温高压筒子纱染色机	24KG	台	6	24.3	145.80	1:6
14	高温高压筒子纱染色机	16KG	台	8	23.5	188.00	1:6
15	高温高压筒子纱染色机	6KG	台	4	19.9	79.60	1:6
16	高温高压筒子纱染色机	3KG	台	8	18.3	146.4	

17	高温高压染色机	200KG	台	2	25	50.00	
18	高温高压染色机	100KG	台	2	22	44.00	
19	高温高压染色机	50KG	台	5	17	85.00	
20	高温高压染色机	30KG	台	4	12	48.00	
21	高温高压染色机	20KG	台	5	10	50.00	
22	高温高压染色机	10KG	台	10	8	192.00	
23	常温常压染色机	5KG	台	7	6.5	45.50	
23	常温常压染色机	3KG	台	4	6.5	26.00	
26	筒子纱脱水机	RZT-90	台	4	19.8	79.20	
27	射频烘干机	ZDA01-85	台	4	45.8	183.20	
28	松式络筒机	SSB-108	台	16	23.22	371.52	
29	紧式络筒机	SHB-108	台	16	23.22	371.52	
30	氨纶包覆机	/	台	70	10	700.00	
31	橡筋机	/	台	50	10	500.00	
二	辅助设备						
1	软化水处理系统	300t/hr	套	1	60.00	60.00	
2	自动秤料溶解输送系统及中控系统	/	套	1	200	200.00	
3	尼龙络筒机		台	18	30	540.00	
	合计		台/套	278		5673.64	

以上设备中 32 台氨纶机、30 台橡筋机、91 台染色机、32 台络筒机、2 台脱水机、2 台烘干机，还有部分其余设备将从浙江健盛集团江山针织有限公司购买，余下部分其他厂家采购。

### 2.3 主要原料需用量

表 2-2 主要原材料品种、规格与年需要量

序号	项目	单位	消耗定额
1	染料	吨	200.00
2	助剂	吨	1000.00
3	包装材料	吨	50.00
4	坯纱	吨	11000.00
5	180D 芯丝	吨	180.00
6	氨纶丝	吨	200.00
7	涤纶丝	吨	1620.00

## 第三章 总图布置与公用工程

### 3.1 总图布置

#### 3.1.1 总平面布置

公司本次不征用土地，租用浙江健盛集团江山针织有限公司原厂区。厂区建筑布置均满足防火、安全、环保、卫生等有关规范。

厂区内建筑布置严格按照规划要求，建在建筑红线内。建筑物之间间距大于 10 米，符合消防要求。

整个厂区功能划分明确，生产、生活区域互不干扰，人流、货流、消防等便捷、畅通，符合现代化大型工业厂房的要求。

#### 3.1.2 厂区道路

厂区内形成完整的道路体系，都采用城市型，砼路面，路面宽度主次干道路分别为 8 米、5.5 米。

#### 3.1.3 运输

厂内运输主要是日常生产过程中的原料与成品搬运，运距短、批次多，主要采用铲车、电瓶车和手推车为主。

### 3.2 公用工程

#### 3.2.1 给排水

##### 1. 概述

本项目在浙江健盛集团江山针织有限公司原厂区内实施，厂区内已建有污水调节池、软化水处理系统和软水池。

工厂用水主要为生产、生活和消防用水，生产消防用水为工业用水，生产用水经过软化水处理系统处理后能够满足生产要求。供水管

在各车间形成环状。厂区内已有完善的给排水系统，可满足本项目的使用要求。

生活用水由自来水厂供水管网供水，供水压力稳定，水质良好，符合企业用水要求。

## 2. 用水量估算

生活用水按人均 0.08 吨/天估算，定员 510 人，日用水量约为 40 吨，年约 12000 吨，绿化用水 9000 吨。

本项目生产用水为工艺用水，用水量较大，项目实施后，年需用量约 90 万吨。

## 2. 排水

本项目中生产废水采用清污分流制排水系统。废水排入厂区污水调节池混合冷却后排放。生活废水沉淀后和其他废水汇集排入市政污水管。雨水经园区排水系统排入附近河流。

### 3.2.2 供电

本工程用电，因租用浙江健盛集团江山针织有限公司，装机容量能满足本项目的要求。

### 3.2.3 通风

染纱车间为高温高湿车间，在生产过程中会散发大量热湿空气，需设置通风排气设施。车间通风以自然通风为主机械通风为辅的通风方式。自然通风采用车间外墙窗下开设进风百叶窗、屋面设置排气气楼进行自然通风；同时车间按 4~5 次/h 设置机械排风系统，采用在车间屋面装设屋顶风机进行强制排风。对局部散湿较大的工艺设备上设置排气罩接风管由轴流风机排出室外或屋顶。

### 3.2.4 供热

本工程供热设计：项目使用蒸汽由江山热电有限公司提供。

## 1. 供热计算

### 1) 蒸汽

根据工艺要求本工程需要蒸汽用量为 30750 吨, 江山热电有限公司能满足需求。

## 第四章 环境保护

### 4.1 污染物及污染源

项目投产后，产生一定量的生产生活废水、噪声、固废和废气。

1. 污水：主要为生产、生活废水。
2. 固体废弃物：主要为生产废料及生活垃圾。
3. 噪声：主要为机械设备的运转噪声。

### 4.2 综合利用及治理方案

#### 4.2.1 污水处理措施

本项目，生产废水采用清污分流制排水系统。废水排入厂区污水调节池混合冷却后排放。生活废水沉淀后和其他废水汇集排入市政污水管。雨水经园区排水系统排入附近河流。

#### 4.2.2 噪声防治措施

1. 尽量选择低噪声和符合国家噪声标准的生产设备，并进行定期检修维护，使其处于良好运行状态。
2. 对高噪声设备在设备的基础与地面之间安装减振垫，减少机械振动产生噪声污染；加强车间的隔音措施，如采用隔声效果好的墙体材料、隔声门窗等。
3. 合理布局，合理布置厂内各功能区的位置及车间内部设备的位置，将高噪声设备尽量安置在厂区中间位置以增加其距离衰减量，减少对周围环境的影响。

#### 4.2.3 固废防治措施

本项目固废包括废包装材料、生产废料和员工生活垃圾。

1. 废包装材料中纸箱出售，铁桶和塑料桶由供应商回收利用或处置。

2. 生产废料由企业集中收集后出售给废旧物品回收公司。

3. 生活垃圾经厂内收集后由当地环卫部门统一清运。

此外，要求企业加强对固体废弃物的分类集中收集放置工作，各类固废严禁露天堆放。企业必须严格按照环评提出的相关措施执行，严禁私自处理。

## 第五章 节能

### 5.1 节能综述

随着现代工业的迅速发展，能源必须得到控制，节约能源是我国的基本国策，本项目将按照国家有关部门颁布的《节约能源暂行条例》执行。

### 5.2 节能措施

#### 5.2.1 总图节能措施

总图布置和厂房工艺布置按工艺流程进行合理布置，采用封闭式管理，减少物料运输，节约运输能源。

变电所布置在车间附房内，有利于节能。

#### 5.2.2 工艺节能措施

(1) 合理安排生产，根据市场情况，有组织地生产，减少设备空转。

(2) 本项目引进先进的生产技术和生产工艺，通过学习和借鉴最高质量生产企业的质量标准而制定了本公司的质量标准，此标准远远高于现行的国家标准。不但具有较先进的工艺技术，而且整个生产过程为高度自动化控制，具有投资省、产量高、能耗低的显著优点。

#### 5.2.3 建筑节能措施

(1) 建筑物屋面设计采取屋顶隔热保温层，以提高保温节能效果。

(2) 空调区域围护结构（屋顶、外墙、外窗）均采取保温隔热措施，以减少空调能耗。

#### 5.2.4 节电措施

(1) 建立科学管理体制，实行计划用电，提高电能利用率。

(2) 设计过程中选用节电及节能新技术、新设备、新材料，如采用新型节能变压器。新型 Y 系列电动机等。

(3) 合理优化设计工厂供配电系统，降低线损率，安装自动无功补偿装置，提高功率因素。

(4) 车间照明选用节能型灯具。

供电设计电力变压器采用低耗节能型电力变压器及采用无功功率自动补偿装置，以减少线路损耗。

(5) 车间内照明选用节能型绿色照明灯具，并采用分段启闭，生活、办公等采用一灯一开关。变电每条低压回路装设计量表，便于核算管理及节能。

### **5.2.5 计量措施**

原料进厂、产品入库、出厂设置重置计量环节并配置相应的计量器具，各配电所进出线 50KW 以上的电机考虑设置电流表。

为便于厂部集中管理，本项目专门设计了一面仪表盘 IP-01,主要用于主车间内公用工程消耗的计量，一次仪表选用漩涡流量计。分别安装在给水总管、蒸汽总管、压缩空气管的总管上。仪表工对公用工程的用量应定期抄表记录，并进行分析处理，及时发现能源的浪费，以便及时采取节能降耗措施。

本项目水、电、汽以及污水排放管路上的设计，配有用户计量表，加强能源消耗管理，提高成品能源控制，有利于节能管理。

### **5.2.6 节约冷热能源**

凡用热、用冷设备及管道，全部采用新型保温材料，以尽量减少冷热的损失。

### 5.2.7 项目能耗分析

项目生产中消耗的能源主要是电能，其次是水。项目能源消耗见表 8-1:

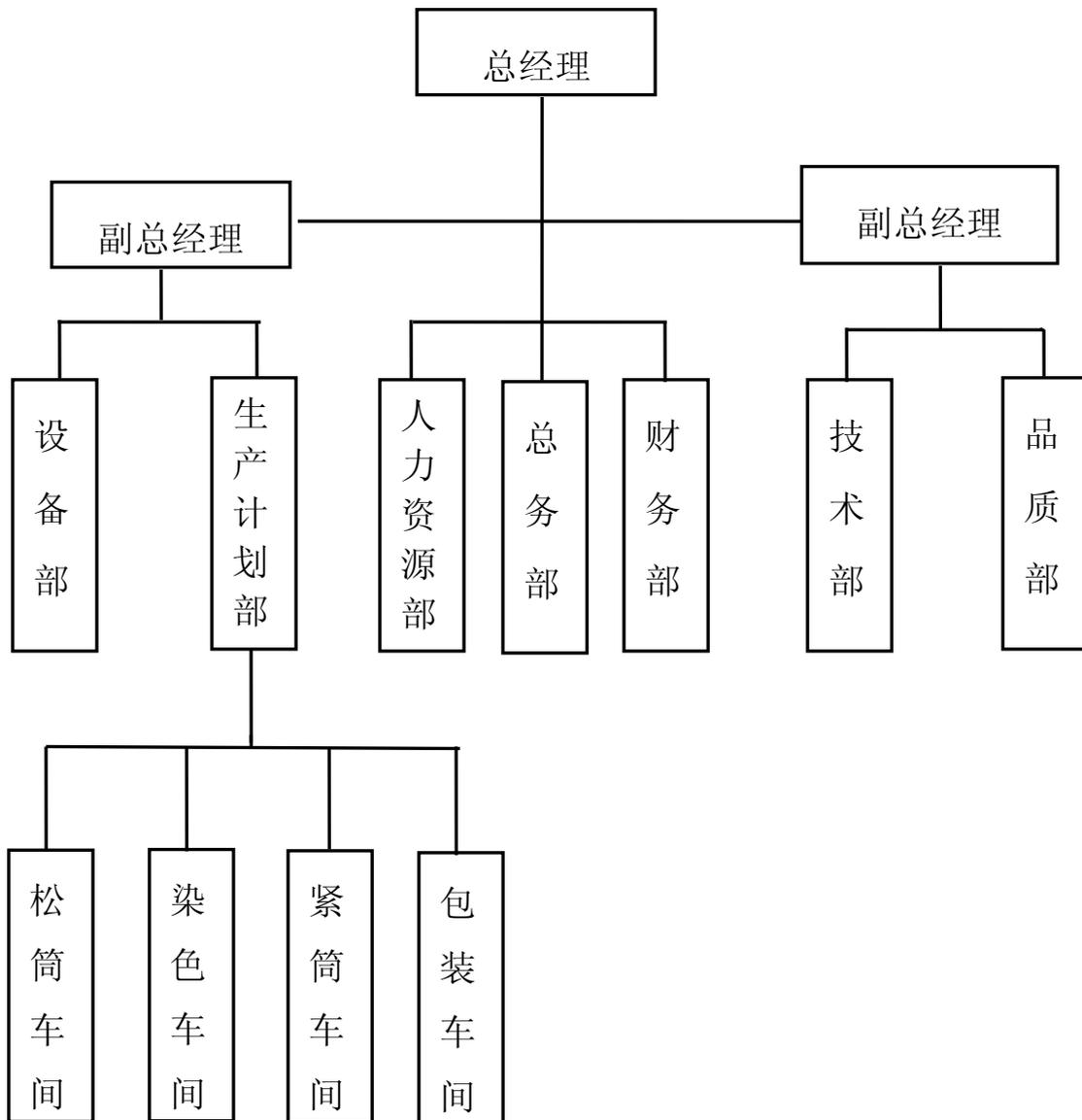
表 8-1 项目能源消费结构表

序列	名称	年消耗量	单位	折标煤系数	折标煤量 (吨)
1	电	2150	万度	3.24 吨标煤/万 KWH (等价)	6966
2	水	2.1	万吨	0.857 吨标煤/万吨	1.8
3	蒸汽	3.075	万吨	898.9 吨标煤/万吨	2764.11
合计	综合能耗 (当量)				9731.91

## 第六章 生产组织及劳动定员

### 6.1 管理体制

本项目管理体制实行总经理领导下的负责制。下设生产副总一名，技术品质副总一名，全面负责生产、技术及质检管理。



## 6.2 工作制度

根据生产流程的要求,全年工作日 300 天;技术、管理人员常日班,全年工作日 251 天。

## 6.3 劳动定员

劳动定员是以工作日定额,劳动量所决定,定员编制参考部颁定额,结合实际情况制定,本次项目新增定员为 510 人。生产人员社会招工解决,择优录取。

## 6.4 人员培训

企业应从树立新企业形象出发,引进一些优秀人材,充实到管理、生产中去,以尽快的时间,促成项目早日投产达产。

采用内部培养和外部引进相结合的办法提高全体员工的综合素质:

1. 强化在职员工的岗位技能培训。公司计划每年举办各类技能培训班,进一步提高全体员工的专业技术技能和业务水平。

2. 外派员工进修学习。公司将分批把具备生产管理经验的员工派往国外相关高等院校、研究机构和知名公司进行培训。

3. 积极引进各类适合公司发展需要的优秀人才。公司将与国内的知名大专院校建立更加密切的联系,重点引进一批服装的开发、设计、营销及管理高级人才,使公司的研发和生产能力进一步增强。

建立科学合理的薪酬制度和绩效管理体系,做好员工的职业发展规划,建立既有利于留住人才,又有利于调动人才的积极性和创造性的科学、合理的激励机制。

积极外聘专家学者。行业权威人士和专业顾问机构,培养公司内

部销售管理人才，提高营销一线人员的综合素质和服务水平，为企业品牌的持续发展提供强有力的保障。

## 第七章 投资估算和资金筹措

### 7.1 编制依据

1. 建设部颁布的《建设项目经济评价方法与参数》(第三版)中有关投资估算编制方法及行业规定。
2. 中国纺织总会《纺织工业工程建设概预算编制办法及规定》。
3. 各专业的的设计说明。

### 7.2 编制说明

本项目投资主要涉及生产设备等。本项目的各项投资额是根据各单项工程建设规模、所需设备的数量及有关的单价进行估算。本项目以人民币为单位进行计算。

### 7.3 投资估算

#### 7.3.1 投资构成

表 12-1

投资构成表

单位：万元

序号	投资内容	人民币（万元）	占固定资产投资比
	总投资	10460	
一	固定资产投资合计	6960	100.00%
1	土建工程		
2	设备购置费	5673.64	54.24
3	安装工程	286.36	2.74
4	基本预备费	1000	9.56
5	建设期利息	/	/
二	流动资金	3500	33.46

#### 7.3.2 流动资金估算

流动资金估算采用详细估算法，经测算，企业达产年的流动资金为 3500 万元。

### **7.3.3 总投资构成**

项目总投资为 10460 万元，其中固定资产投资 6960 万元，流动资金为 3500 万元。

## **7.4 资金筹措**

### **7.4.1 总投资**

项目总投资为 10460 万元，其中固定资产投资 6960 万元，流动资金为 3500 万元。所用资金全部由企业自筹。

## 第八章 财务评价和经济效益分析

### 8.1 财务评价的前提条件

#### 8.1.1 编制依据

本项目报告根据国家发改委的“建设项目经济评价方法与参数”（第三版）的有关规定及有关政策、法规进行计算分析。本项目的经济评价主要是企业的财务评价。

#### 8.1.2 基础数据

##### 1. 生产规模：

年产 2000 吨氨纶橡筋线、10000 吨纱线染色产品

##### 2. 实施进度

本项目租用浙江健盛集团江山针织有限公司原厂房，且购买原江山针织的部分设备，资金到位即可投入生产。

##### 3. 新增定员与工资总额

项目所需人员为 510 人，人均全年工资及福利 4.5 万元，全厂总额为 2295 万元。

## 8.2 营业收入和营业税金及附加

### 8.2.1 年新增营业收入估算

产品销售价格按市场价计取，正常年营业收入为 45000 万元。

表 13-1

营业收入估算表

序号	产品名称	单位	年产量	单价(元/吨)	金额(万元)	备注
1	染色纱线	吨/年	10000	36000	36000	
2	氨纶橡筋线	吨/年	2000	45000	9000	
	合计				45000	

### 8.2.2 年营业税金及附加估算

年营业税金及附加按国家规定计取，增值税税率为 17%，达产年的销售税金及附加估算为 247.98 万元。

## 8.3 产品成本估算

### 8.3.1 原辅材料及燃料动力估算

表 13-2

原辅材料及燃料动力估算表

序号	项目	单位	消耗定额	单价(元)	金额(万元)
----	----	----	------	-------	--------

一	原辅材料		26533.00		31026.00
1	染料	吨	200	40000	800.00
2	助剂	吨	1000	6000	600.00
3	包装材料	吨	50	10000	50.00
4	坯纱	吨	11000	21000	23100.00
8	180 芯丝	吨	180	140000	2520.00
9	氨纶丝	吨	200	52000	1040.00
10	涤纶丝	吨	1620	18000	2916.00
二	燃料和动力				2450.65
1	自来水	万吨	2.1	4	8.40
2	工业用水	万吨	90	1.7	153.00
3	污水处理	万吨	45	6.15	276.75
4	电	万度	2150	0.65	1397.5
5	蒸汽	吨	30750	200	615.00

### 8.3.2 折旧费及摊销费

本项目新增投资形成固定资产原值为 6960 万元，按平均年限法计算折旧，其中设备折旧年限为 10 年，残值率约为 5%，年固定资产折旧费为 661.2 万元。

租用浙江健盛集团江山针织有限公司原厂房租金每年 600 万元。

### **8.3.3 维修费**

年固定资产折旧费为 661.2 万元，维修费按折旧费的 30% 计取，年维修费为 198.36 万元。

### **8.3.4 其他费用**

其他费用为销售费用、管理费用和财务费用。资金投入全部由浙江健盛集团股份公司投入，因此没有财务费用利息支出。根据现企业的运行情况，其他费用每年约为 996.15 万元。

### **8.3.5 总成本估算**

项目总成本费用为 38475.34 万元

。

## **8.4 财务评价**

### **8.4.1 利润总额及分配计算**

经测算，正常年利润总额为 6524.66 万元，所得税率为 25%，正常年税后利润为 4893.5 万元。盈余公积金按税后利润的 15% 计取 734.02 元，剩余部分按公司制度规定进行分配。本项目投资利润率 46.78%，投资利税率 62.37%。

## **8.5 财务评价结论**

从以上财务各项数据和指标来看，该项目实施具有良好的经济效益和社会效益。因此该项目实施是可行的。