

# 兰山区木业产业项目全程控制规范

## （试 行）

兰山区人民政府

2019年8月1日

# 目 录

编制说明 .....	1
第一章 总则 .....	2
第二章 主要经济技术指标 .....	2
第三章 生产设施 .....	4
第四章 生产设备 .....	6
第五章 辅助生产与配套设施 .....	7
第六章 原材料控制 .....	8
第七章 生产工艺 .....	8
第八章 产品质量 .....	10
第九章 环境保护 .....	12
第十章 安全生产 .....	14
第十一章 附则 .....	14
附件 .....	15

# 编制说明

《兰山区木业产业项目全程控制规范》（试行）编制的出发点和背景，是为适应兰山区木业产业转型升级的需求、适应投资企业长远发展的需求、适应西部新城规范发展的需求，根据市区主要领导的工作安排，遵循高标高质、节约资源、可操作性强的基本原则，结合市区《工业企业亩产效益评价实施方案》、《兰山区木业企业入园管理办法》等规范性文件，实现产业升级、行业领先的总体目标，促进兰山区木业产业高质量发展。

编制过程中，多次深入相关镇街、经开区及木业企业、木业商会，深度座谈交流，进行广泛的调查研究，充分征求了相关区直部门的意见建议。并征求国家林业和草原局林产工业设计院相关专家意见修改定稿。

本规范共分十一章六十八条及附件，包括总则、主要技术经济指标、生产设施、生产设备、辅助生产与配套设施、原材料控制、生产工艺、产品质量、环境保护、安全生产、附则。

本规范系初次编制，施行过程中注意总结经验，根据实际情况如需修改和补充，请将意见和有关资料报兰山区工业和信息化局，以便修订时参考。

# 兰山区木业产业项目全程控制规范 (试 行)

## 第一章 总则

第一条 为加强对兰山区木业产业项目决策和科学管理，合理确定建设水平，推动科技创新，提高投资效益，特制定本规范。

第二条 本规范是镇街、兰山经济开发区、区直部门监督管理工程项目建设、生产过程的基础性文件。

第三条 本规范适用于兰山区木业产业新建工程项目，改扩建工程可参照执行。

第四条 木业产业项目建设、生产，必须执行国家有关节约能源、节约土地、安全生产、保护环境等政策、法规，做到技术先进、经济合理、安全适用。

第五条 木业产业项目建设、生产，除执行本规范外，尚应执行国家、地方现行的有关标准和定额、指标的规定，如有冲突，以国家和地方规定为准。

## 第二章 主要技术经济指标

第六条 投资强度：木业产业项目投资强度不低于 200

万元/亩。

第七条 木业产业项目建设容积率不低于 1.0，建筑系数不低于 50%。企业内部行政办公及生活服务设施用地 ≤ 7%。

第八条 做好厂区绿化规划，适地适树。绿化面积控制在用地面积 7%-12%区间内，省重点项目控制在 12%-15%，打造花园式企业。

第九条 木业产业项目达产后实现亩均产值 280 万元以上，亩均税收 10 万元/亩以上。

第十条 完善产业链，提高高档地板、家具、装饰材料等终端产品比重，增强产业配套能力和上下游合作程度，终端产品产值占比达到 20%以上。

第十一条 供地标准：

类别	省级重点项目	市级重点项目	区级重点项目	双招双引或境外投资项目
胶合板类项目(含多层板、木工板、生态板等)	≥100 亩	≥50 亩	≥30 亩	实行一事一议
刨花板类项目(含 OSB、LSB、密度板等)	≥150 亩	≥100 亩	不予审批	实行一事一议
家具类项目(含橱柜、木门、全屋定制等木业终端产品)	≥100 亩	≥50 亩	≥30 亩	实行一事一议
木业机械类项目	≥50 亩	≥30 亩	≥30 亩	实行一事一议

第十二条 严禁在工业项目用地范围内建造成套住宅、专家楼、宾馆、招待所和培训中心等非生产性配套设施。

第十三条 鼓励企业联合建设“共享工厂”。企业内部行政办公及生活服务可共建或共租公共服务服务配套设施，以减少企业非生产性用地面积和投资额度。

### 第三章 生产设施

第十四条 鼓励企业建设多层标准化厂房，坚持高标准、功能齐备、科技含量高的原则，确保建设项目工程质量。

生产设施以轻钢结构（锚板、型钢）、多层建筑为主，有特殊工艺要求的企业除外。

类别	层数	高度	外观	地面	主体结构		抗震防烈度	耐火等级	建筑主体结构安全等级	工程设计基准年限	项目建设周期
					钢号	砼标号					
胶合板类项目（含多层板、木工板、生态板等）	两层以上	≥18米	深灰色	金刚砂地坪和环氧地坪漆，区划工位线和人、车分离标志线	不低于Q345	不低于C30	七度	二级	二级	50年	开工期限为交地之日起30天内，竣工期限为交地之日起180天以内
刨花板类项目（含OSB、LSB、密度板等）	主车间设计一层、其他厂房两层以上	≥18米	深灰色		不低于Q345	不低于C30	七度	二级	二级	50年	

类别	层数	高度	外观	地面	主体结构		抗震防裂度	耐火等级	建筑主体结构安全等级	工程设计基准年限	项目建设周期
家具类项目（含橱柜、木门、全屋定制等木业终端产品）	两层以上	≥18米	深灰色	金刚砂地坪和环氧地坪漆，区划工位线和人、车分离标志线	不低于Q345	不低于C30	七度		二级	50年	开工期限为交地之日起30天内，竣工期限为交地之日起180天以内
木业机械类项目		≥18米	深灰色		不低于Q345	不低于C30	七度	二级	二级	50年	

第十五条 生产设施建筑物、构筑物长宽高度、整体外观风貌设计，以报建设规划管理部门审核的厂区规划总平面图和效果图为准。

第十六条 生产设施要合理规划功能区域，包括原材料存放区、加工区、产品存放区、休息区等。

第十七条 生产车间共用通道和车间内部通道的设置，要符合国家标准规范的要求。

第十八条 企业所建围墙要做成新颖大方、通透式围墙，服从园区总体规划。

第十九条 企业出入口设置应服从园区总体规划，不得随意设置。

第二十条 厂区内地面实施硬化，裸露部分全部进行绿化，厂区内外进行美化，环境卫生干净整洁，生产物料封闭储存，不得露天堆放，车间地面、设备、墙壁保持洁净。

## 第四章 生产设备

第二十一条 木业产业项目企业生产设备须达到国内领先水平，鼓励引进国际领先技术设备。

### 生产设备标准

企业类别	主要生产设备（参数）或生产线	备注
胶合板类项目（含多层板、木工板、生态板等）	<p>主要生产设备：旋切机、干燥机、拼板机、涂胶机、冷压机、热压机、刮腻子机、抛光机、锯切机、砂光机等。</p> <p>省重点项目鼓励引进国际领先连续平压生产线技术设备；市、区重点项目要引进使用国内领先技术设备，主要设备自动化程度不低于 80%，大部分工艺流程实现流水线作业。</p>	
刨花板类项目（含 OSB、LSB、密度板等）	<p>主要生产设备：削片机、刨片机、热磨机、干燥机、铺装机、预压机、热压机、横截锯、晾板机、砂光机等。</p> <p>省重点项目要引进使用国际领先连续平压生产线技术设备；市、区重点项目要引进使用国内领先连续平压生产线技术设备。</p>	
家具类项目（含橱柜、木门、全屋定制等木业终端产品）	<p>橱柜（木门）主要生产设备：四面刨、双端铣、砂光机、平喷线</p> <p>全屋定制主要生产设备：下料机、封边机、数控钻</p> <p>省重点项目要引进使用国际领先技术设备，市、区重点项目要引进使用国内领先技术设备。</p>	
木业机械类项目	<p>主要生产设备：行吊、切割设备、刨床、车床、铣床、电焊设备、喷漆房。</p> <p>省重点项目要引进使用国际领先技术设备，配备使用智能数控加工中心；市、区重点项目要引进使用国内领先技术设备，配备使用数控龙门镗铣床。</p>	

第二十二條 生產設備安裝應符合要求，包括設備間距，工藝流程的合理性等。

第二十三條 廠區傳送運輸設備，推荐使用AGV智能物流車、電動輻輪傳送架和電動叉車，禁止使用柴油叉車，杜絕尾氣污染。

第二十四條 企業使用的鍋爐、壓力容器（含氣瓶）、壓力管道、電梯、起重機械、專用機動車輛等特种设备必須符合市場監管部門的技術要求，建有完善的特种设备安全事故應急預案。

第二十五條 大力推廣應用生產機器人等智能設備，加快實施“機器換人”。

## 第五章 輔助生產與配套設施

第二十六條 輔助生產與配套設施應與主体工程相適應，以保證正常生產。在建設時，必須因地制宜地充分利用社會協作條件。

第二十七條 各類庫房應按生產需要及規範標準設置。

第二十八條 廠區供水宜採用自給水源。給水設施必須滿足生產、消防及生活需要。廠區內應設貯水池，排水設施應滿足生產、生活污水及廠區地面積水的排放要求。

第二十九條 供電應採用臨沂電力公司電源。廠內應按標準配備中心變電間，其電力負荷等級為三級。

第三十条 冬季生产与生活采暖应按照集中采暖设置。

第三十一条 厂区车间内附设机电维修间，应满足日常修理。对中修以上的机修设备和零配件供应，应外协解决。

## 第六章 原材料控制

第三十二条 木业产业企业原材料选购应以保证产品质量为目标，且木材来源合法，无检疫性病虫害。

第三十三条 木业企业生产所用胶黏剂，宜外购供应，厂内胶料贮存及运输设施应尽量密闭输送。

第三十四条 原材料贮存可根据建设条件设置贮存设施。并同时采取防腐、防裂措施，应按照材料、规格分类堆放。

第三十五条 备料应根据材质、产品规格合理选材。

第三十六条 木材堆场的贮存量，应根据原料供应情况，满足生产周转需求，一般不宜超过 3 个月用量。

## 第七章 生产工艺

第三十七条 木业企业生产工艺，应根据产品方案确定。各工序设备能力应协调平衡，其生产水平采用机械化和分段连续化作业。

第三十八条 生产过程各环节严格按照各加工设备安全

操作规程进行。

木业产业项目生产过程规范见附件 1。

第三十九条 生产从原木到成品运输应采用机械装卸和输送，锯屑和砂光粉应采用密闭气流输送。

第四十条 根据各建筑物的耐火等级堆场贮量，按照有关规定确定防火间距。建筑物及构筑物应按照规定设置防雷设施。

第四十一条 生产车间的通风、采光应符合国家规定的工业企业有关卫生标准。机械传动机构及高速刀具部位，应有安全防护设施。

第四十二条 生产过程中的加工制余物，应分类集中堆放，并加以综合利用。

第四十三条 通过互联网、物联网、智能终端等信息化技术的应用。按“工业 4.0”思维建立独特的信息系统，实行软件开发和“机器换人”同步规划，减少产品生产中人为因素的影响、提高产品的一次性通过率、保证产品品质、提升产品竞争力，加快处理速度、提高精确度和可靠性、达到库房面积和空间的有效利用、进一步降低企业的综合成本，推动木业智能制造的发展，打造“智慧工厂”。

第四十四条 利用现代信息技术大力发展电子商务，推动“互联网+木业”新模式的发展。鼓励木业企业建立网上销售部门，积极借助淘宝、天猫、京东商城等网络平台，拓展网

络销售渠道，拓展市场空间。通过建设大数据平台，发展高档家具等终端产品的大规模定制化生产，提高木业品牌的市场占有率。

## 第八章 产品质量

第四十五条 木业产业企业产品满足产品执行标准质量要求，执行标准与外销包装标识执行标准一致。

### 木业项目产品质量控制标准

分类	国内控制标准	国内领先标准	出口日本标准	出口欧美标准
胶合板类项目（含多层板、木工板、生态板等）	E1 级	E0 级	JAS 认证	CARB P2 或 EPA 认证
刨花板类项目（含 OSB、LSB、密度板等）	E1 级	E0 级	JAS 认证	CARB P2 或 EPA 认证
家具类项目（含橱柜、木门、全屋定制等木业终端产品）	E1 级	E0 级	JAS 认证	CARB P2 或 EPA 认证
木业机械类项目		相关标准		北美 NRTL 认证 欧盟 CE 认证

第四十六条 生产用原料、胶料、水、电、汽等消耗指

标应达到有关定额及质量标准。

第四十七条 鼓励引进使用异氰酸酯以及、大豆胶等新型生物胶，提高无醛产品生产和应用比例。

第四十八条 企业生产的产品应列入国家生产许可证目录。

第四十九条 企业应建有市级以上研发创新平台，建设研发团队，研发投入占销售收入的 1.5%以上。争创国家高新技术企业，重视创新性、环保性、经济性产品的研发、改进与换代，开创产品服务定制化模式，创造竞争优势。

第五十条 以龙头骨干企业为依托，整合木业企业资源优势，创建省级制造业创新中心。

第五十一条 木业产业企业须有自己的注册商标。企业主营产品 2 年内创建为山东名牌产品，5 年内创建为中国驰名商标。

第五十二条 企业产品应通过安全认证、合格认证等产品质量认证，企业应通过 ISO9001 质量体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证等体系认证，实现两化融合贯标。

第五十三条 鼓励企业积极参加国际、国家、行业、地方标准的制修订工作，积极起草团体标准、临沂和山东制造标准。

## 第九章 环境保护

第五十四条 按照环境保护等标准规定，采取切实可行的治理措施，严格控制污染。

第五十五条 企业环境保护工程与主体工程同时运行。

第五十六条 彻底清理燃煤锅炉或土炉，实施“电代煤”、“气代煤”等工程，采取集中供热或使用天然气等清洁能源。

锅炉烟气排放必须达到《锅炉大气污染物排放标准》(GB 13271-2014)标准要求。

第五十七条 木材原料切割、粉碎工序，板材切割及打磨工序必须配套安装旋风除尘+脉冲式布袋除尘设施等高效粉尘收集处理系统，经处理后达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中限值要求(颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ )。

涉粉尘材料的仓储、输送、装卸必须是封闭式场所，要设置相应的防暴设施。所有运输粉尘的车辆必须采取罐式、箱式等密闭方式运输。

第五十八条 挥发性有机废气(VOCs)治理:生产过程中所用胶粘剂需达到《建筑类涂料与胶粘剂挥发性有机化合物含量限值标准》(DB 13/3005-2017)中相关标准要求。

人造板及相关联企业的生产中产生的有机废气，必须设置高效收集装置及有机废气处理系统，有机废气收集率应大于95%。建议选用光催化氧化、臭氧氧化等技术进行处理，

处理效率应大于 90%，废气达标排放。

第五十九条 生产中产生的废胶黏剂、废机油、废胶桶等应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求，实施分类贮存，并委托具有相关资质的单位进行处置。

第六十条 企业卫生防护距离内不允许有居民、学校等环境敏感目标。

粉尘、挥发性有机废气（VOCs）应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 厂界外浓度最高点限值要求。

厂界声环境质量应符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准。

第六十一条 长途运输宜采用铁路运输，短途运输禁止使用国三及以下排放标准的汽、柴油货车。

第六十二条 企业制定操作性强、针对性强、可查可控、便于监管的重污染天气应急预案，在重污染天气应急响应期间，按照预警等级要求减排到位，建立健全相关档案资料。

第六十三条 积极创建生态环境绿色标杆企业。

## 第十章 安全生产

第六十四条 厂房、库房、办公楼、员工宿舍等建筑安全布局、防火分区符合《建筑设计防火规范》(GB50016-2014) (2018年版)要求。

第六十五条 厂区内必须配备一辆消防车,除用于本厂消防安全外,还要纳入当地企业联勤联动消防体系。

第六十六条 消防设施器材、消防车道、消防队伍、消防安全管理符合《中华人民共和国消防法》、《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)等消防法律、规定要求。

## 第十一章 附则

第六十七条 本规范(试行)由区工业和信息化局负责解释。

第六十八条 本规范(试行)自2019年8月1日执行。

附件：

## 木业产业项目生产过程规范

类别	主要工艺流程	生产过程规范
胶合板类项目（含多层板、木工板、生态板等）	分拣（芯板）—拼板—涂胶—冷压—修芯—热压—刮腻—砂光—锯边（产品）	<p>1、原材料整理环节（分拣—拼板）：引进使用无人拼接机、全自动拼板机等业内先进技术，研究探索使用机器人挖补处理单板工艺，最大限度提升该环节自动化、智能化水平，最大可能减少人工使用数量。</p> <p>2、施胶组坯环节（涂胶）：引进使用全自动涂胶机，加装胶仓防护罩，省重点项目推荐使用全自动淋胶机。</p> <p>3、压合成型环节（冷压—修芯—热压）：引进使用全自动上下板压机，单次压合能力不低于30张，省重点项目要优先引进使用单次压合60张以上全自动压机。</p> <p>4、锯砂成品环节（刮腻—砂光—锯边）：引进使用全自动锯边机，在保证精度的基础上最大程度提高生产效率；砂光机要优先使用技术先进、吸尘能力强的设备，省重点项目要引进使用一线品牌砂光机。</p> <p>5、新上项目要对整个生产工艺流程合理规划布局，原料存储、成品仓储以及分拣、拼板等原料整理工序可布局在厂房二层，其他工序布局在一层，热压和砂光、锯边工序相对独立分隔，便于废气和粉尘集中收集处理。工序之间接转顺畅，最大限度实现流水线作业。</p>
刨花板类项目（含OSB、LSB、密度板等）	原料制备—干燥筛分—施胶—铺装—成型—热压—砂光—分选包装	整个生产工艺流程合理规划布局，成品仓储在二层，生产工序在一层，拌胶、铺装、热压、砂光等工序相对独立分隔，便于废气和粉尘集中收集处理。
家具类项目（含橱柜、木门、全屋定制等木业终端产品）	分拣（原材料）—机加—组装—养生—定厚—铣型—砂光—喷漆—检验包装（产品）	<p>喷漆环节：新上项目要引进使用全自动喷漆设备，研究探索使用机器人喷漆工艺，最大限度提升该环节自动化、智能化水平，最大可能减少人工使用数量。</p> <p>项目要对整个生产工艺流程合理规划布局，涉及粉尘工序要相对独立分隔，便于粉尘集中收集处理。工序之间接转顺畅，最大限度实现流水线作业。</p>
木业机械类项目	下料（钢板）—焊接—加工—组装—喷涂—总装（产品）	<p>1、配备采用抛丸除锈或者激光除锈，减少人工打磨，提高工艺标准，降低安全风险。</p> <p>2、配备使用数控切割机和数控焊接机，提高加工精度，提升产品品质。</p> <p>3、高标准安装使用喷漆房，提倡使用喷塑工艺，喷漆只能使用水性漆，禁止使用油漆喷涂。</p> <p>4、项目必须使用焊烟净化器收集处理焊接工艺中产生的烟气，确保焊烟处理完成达到国家大气污染物综合排放标准。</p> <p>5、对整个生产工艺流程合理规划布局，抛丸、焊接工序相对独立分隔，便于废气和粉尘集中收集处理，工序之间接转顺畅，最大限度实现流水线作业。</p>