

附件 2:

江苏省墙体材料产业发展导向（2019 本）

一、鼓励发展的墙体材料产品和生产工艺及规模

1、利用废渣生产的烧结保温砌块（砖）和复合保温砌块（砖）（传热系数须小于 $1.0W/(m^2 \cdot K)$ ）：鼓励企业积极消纳利用当地废渣，原料中废渣合计重量掺量比在 80%以上，采用 70 型以上挤砖机、原料经陈化均化、自动码卸坯、烟气脱硫除尘、大中断面（4.6 米及以上）带余热烘干窑（室）的标准隧道窑，年生产规模 6000 万块标准砖以上的生产线。

2、消纳利用当地建筑垃圾做再生骨料的混凝土砌块（砖）和自保温混凝土复合砌块（砖）（传热系数须小于 $1.0W/(m^2 \cdot K)$ ）：采用 40KW 以上功率成型机、自动计量配料、自动化复合、清洁能源或余热利用养护室（窑），单班年生产规模 10 万立方米以上的生产线。

3、装配式的预制墙板（体）、楼板等水泥预制件：采用计算机控制和管理，实现预制件数码标识和数字化管理；采用混凝土自动配料集中搅拌、钢筋机械加工、自动布料、振动控制、蒸养温控等系统的自动化程度高的生产线。楼梯板和阳台板等其他水泥预制件：采用预制件数码标识和数字化管理；采用混凝土自动配料集中搅拌、人工养护的自动化程度较高的生产线。装配式的预制墙板（体）、楼板、楼梯板和阳台板等其他水泥预制件合计年生产规模应在 5 万立方米以上。

4、蒸压加气混凝土板：采用 4.8 米以上切割机、余热回收利用系统，双班年生产规模在 20 万立方米以上的全自

动化生产线。

5、建筑隔墙用条板等条板类产品：采用自动化、清洁化生产工艺，单线年生产规模在 15 万平方米以上。玻璃纤维增强水泥外墙板：采用机械化喷射成型、清洁化生产工艺，年生产规模在 20 万平方米以上。石膏空心条板：采用自动化、清洁化、带烘干生产工艺，年生产规模在 25 万平方米以上。纤维水泥夹芯复合墙板：采用自动化、清洁化生产工艺，年生产规模在 50 万平方米以上。建筑用金属面绝热夹芯板等：采用自动化生产线，年生产规模在 50 万平方米以上。

6、石膏砌块：采用自动化、清洁化、带烘干的生产工艺，单线年生产能力在 25 万平方米以上，年生产规模在 100 万平方米以上。

7、预拌砂浆：采用自动配料、清洁能源或余热利用烘干工艺，年生产规模在 30 万吨以上工业自动化干混砂浆生产线。鼓励发展机械化喷涂施工。

8、高性能混凝土、再生骨料混凝土、环保型混凝土及特种混凝土等绿色混凝土：符合《江苏省预拌混凝土绿色生产管理规程》的年生产规模在 60 万立方米以上工业自动化生产线。

二、限制的墙体材料产品和生产工艺及规模

(一) 限制的墙体材料产品

1、原料中虽掺有废渣，但其合计重量掺量比小于 70% 的粘土烧结墙体材料制品。

2、普通混凝土小型砌块（单排孔）。

3、非蒸压泡沫混凝土砌块。

（二）限制的生产工艺及规模

1、装配式的预制墙板（体）、楼板等水泥预制件：未采用构件数码标识和数字化管理、混凝土自动配料集中搅拌，振动控制、蒸养温控等基础设施不完备，自动化程度较低的生产线。楼梯板和阳台板等其他水泥预制件：未采用构件数码标识和数字化管理、混凝土自动配料集中搅拌、人工养护，基础设施不完备，自动化程度较低的生产线。装配式的预制墙板（体）、楼板、楼梯板和阳台板等水泥预制件合计年生产规模在 2 万立方米以下。

2、混凝土砌块（砖）类：成型机功率小于 30kW，无自动计量配料，无养护室（窑），单机单班年生产能力在 5 万立方米以下的生产线。

3、蒸压粉煤灰砖（蒸压灰砂砖）类：配料无自动计量，年生产规模在 3000 万块标准砖以下的生产线。

4、蒸压加气混凝土砌块：4.2 米以下切割机，人工去底皮，双班年生产规模在 15 万立方米以下的生产线（2020 年起列入）。

5、石膏砌块：机械化程度较低、无烘干设备，单线年生产能力在 20 万平方米以下的生产线，年生产规模 50 万平方米以下的生产线。

6、板材：条板类、复合板类产品，单线年生产能力在 15 万平方米以下；薄板类产品年生产能力在 1000 万平方米以下（其中纸面石膏板小于 3000 万平方米）；建筑用金属面绝热夹芯板，年生产规模在 20 万平方米以下生产线。

7、预拌砂浆：年生产规模在 20 万吨以下的砂浆生产线。
预拌混凝土：不符合《江苏省预拌混凝土绿色生产管理规程》、年生产规模在 30 万立方米以下的生产线。

三、淘汰的墙体材料产品和生产工艺及规模

(一) 淘汰和落后的墙体材料产品

1、粘土烧结墙体材料制品，包括粘土实心砖、多孔砖、空心砖等粘土砖和粘土瓦。

粘土烧结墙体材料制品是指其原料中虽掺有废渣及页岩，但其合计重量掺量比在 40%以下。

原料中废渣及页岩来源应有据可查。确定粘土砖的掺量比例方法有两种，一是由有资质的检测机构按国家标准《墙体材料中废渣掺加量分析方法》（GB/T 32989）检测掺量比例，二是根据企业的年度原料进厂、生产消耗和产品出厂等台账资料统计计算。

2、破坏农田、耕地和破坏环境取土烧制的烧结墙体材料制品。

3、制成品中有害物质不符合国家有关规定的墙体材料制品。

4、使用非耐碱玻璃纤维非低碱水泥生产的玻纤增强水泥（GRC）空心条板。

5、非烧结、非蒸压粉煤灰砖。

(二) 淘汰和落后的生产工艺及规模

1、烧结墙体材料制品：粘土实心砖、粘土瓦生产线；轮窑、立窑、无顶轮窑、马蹄窑等，仅保留年产量 3000 万块标准砖以上的隧道窑生产线；50 型以下挤砖机；在城市规划区、生态保护区、风景名胜区、文物古迹保护区、永久基本农田保护区范围内和国道、省道、铁路、高速公路沿线可视范围内的烧结砖瓦窑。

2、混凝土砌块（砖）：20kW 以下功率成型机，单机单班年生产能力在 3 万立方米以下的生产线，简易移动式混凝土砌块成型机。

3、蒸压加气混凝土生产线：双班年生产能力在 10 万立方米以下的生产线；手工切割或预铺钢丝式蒸压养护加气混凝土生产线；非蒸压养护的加气混凝土砌块生产线。

4、盘转式压砖成型机（公称压力 2000kN 以下）。

5、非机械成型的石膏砌块生产工艺。

6、作坊制作墙板、水泥预制构件生产线。

7、年生产规模在 2000 万平方米及以下纸面石膏板生产线。

注 1：综合利用的废渣资源中不应含有危险废物。如属于危险废物，应当按国家及省有关规定执行。

注 2：文中“以上”均含本数，“以下”均不含本数。

注 3：为修缮古建筑、近代现代重要史迹和代表性建筑等不可移动文物，以及建设、修缮经依法批准的仿古建筑，确需生产粘土实心砖的，应当经设区的市墙体材料主管部门批准；生产的粘土实心砖，只能用于修缮古建筑、近代现代重要史迹和代表性建筑等不可移动文物，以及建设、修缮经依法批准的仿古建筑，不得销售给其他单位和个人。