

**PANDUAN
PERMOHONAN MEMBINA DAN MENDIRIKAN
INDUSTRI BERASAS KAYU**

Panduan Am

1. Semua permohonan hendaklah dihantar melalui Pegawai Hutan Daerah yang berkenaan.
2. Empat (4) salinan Borang Proforma Industri Berasas Kayu hendaklah diisi serta empat (4) perenggu pelan hendaklah disediakan dengan lengkap. Pelan-pelan yang diperlukan adalah seperti berikut:
 - (i) **Pelan Petunjuk Kilang (*Mill Key Plan*)** – berskala 1:10 000 menunjukkan sempadan tapak, jalan raya, bangunan, sungai dan persekitaran.
 - (ii) **Pelan Tapak Bangunan (*Building Site Plan*)** - berskala 1:1 000 menunjukkan kedudukan bangunan kilang, setor, rumah dandang, pejabat, rumah pekerja, jalan, *silo/incinerator* dan sebagainya.
 - (iii) **Pelan Reka Bentuk Bangunan (*Building Plan*)** - berskala 1:100 menunjukkan kedudukan tiang dan tingginya serta pandangan bangunan dari arah hadapan, belakang, kiri dan kanan.
 - (iv) **Pelan Pertapakan Mesin (*Machine Layout Plan*)** - berskala 1:100 menunjukkan kedudukan, jenis, ukuran dan kuasa (hp/kW) mesin yang digunakan dalam kilang berkenaan dan diberi nombor berturut sama seperti yang dicatatkan di dalam Borang Proforma Industri Berasas Kayu.
3. Jika pemohon hendak membuat tambahan ke atas kilang yang sedia ada, empat (4) perenggu pelan bagi perubahan-perubahan yang dicadangkan ke atas kilang berkenaan hendaklah disertakan bersama-sama empat (4) salinan Borang Proforma Industri Berasas Kayu.
4. **Tanur pengering kayu (*timber drying kiln*)** - dinyatakan jenis, ukuran (panjang x lebar x tinggi), kapasiti (m³/ton) setiap bilik, kipas, motor dan *system spray line*. Jika pengering dari jenis *steam*, jenama *controller* hendaklah dicatatkan dalam pelan pertapakan mesin.
5. **Loji pengawetan kayu (*timber preservation plant*)** - dinyatakan jenis, ukuran (diameter x panjang), kapasiti (m³/ton) dan bilangan.

Lampiran 15.4 (sambungan 1/4)

6. Tapak kilang hendaklah terletak di atas tanah perindustrian. Jika tanah pertanian, ianya perlu ditukar status tanah itu atau mendapat kelulusan Pejabat Tanah dan/atau Pihak Berkuasa Tempatan.
7. Salinan hakmilik tanah atau surat perjanjian sewa tanah (*tenancy agreement*) hendaklah disertakan.
8. Dua (2) salinan *Memorandum and Articles of Association* hendaklah disertakan bersama-sama dengan permohonan sekiranya perusahaannya di atas nama Syarikat Sendirian atau Syarikat Awam.
9. Semua mesin dalam kilang berkenaan hendaklah dilukis dan kedudukannya ditunjukkan dengan jelas serta dinyatakan keupayaan, kuasa (hp/kW), ukuran dan buatannya. Seboleh-bolehnya disertakan juga katalog atau gambar mesin berkenaan.
10. Dokumen-dokumen yang berkaitan seperti surat perjanjian usahasama, kelulusan Pejabat Tanah dan/atau Pihak Berkuasa Tempatan (jika berkenaan) dan dokumen-dokumen lain juga boleh disertakan.

Syarat Tambahan yang Disyorkan untuk Kilang Kerja Kayu

1. Bangunan kilang hendaklah mempunyai ketinggian bebas (*clear height*) sekurang-kurangnya 4.27m (14 kaki) dari paras lantai.
2. Jarak minimum di antara tiang-tiang bangunan kilang ialah 7.62m (25 kaki).
3. Keluasan minimum bangunan kilang yang mempunyai empat (4) bay ialah 30.48m (100 kaki) panjang dan 15.24m (50 kaki) lebar.
4. Penggunaan gergaji gelong (*bandsaw*) boleh dipertimbangkan tetapi ukuran diameter *pulley* tidak melebihi 762mm (30 inci) dan bukan bertujuan untuk membelah atau memotong kayu balak.

Syarat Tambahan yang Disyorkan untuk Kilang Papan

1. Keluasan kawasan pertapakan kilang hendaklah seboleh-bolehnya melebihi 2.4 ha (6 ekar) tetapi tidak kurang daripada 1.2 ha (3 ekar).
2. Sempadan kawasan pertapakan kilang hendaklah ditunjukkan dengan jelas dan semua bangunan hendaklah terletak dalam kawasan pertapakan.

Lampiran 15.4 (sambungan 2/4)

3. Penempatan bangunan di atas tapak hendaklah mengambil kira aliran pergerakan bahan mentah dan juga mengambil kira aspek pembesaran kilang di masa akan datang.
4. Jalan/laluan ke kawasan pengumpulan balak (*log yard*), bangunan kilang, stor kayu gergaji dan pejabat hendaklah dirancang dengan teratur.
5. Jarak bebas seluas 6m (20 kaki) hendaklah diadakan di sekeliling kawasan sempadan untuk kemudahan pencegahan kebakaran.
6. Bangunan kilang tidak boleh disambung dengan bangunan lain. Bangunan stor kayu gergaji boleh disambung dengan hanya satu stor kayu gergaji yang lain.
7. Jarak di antara bangunan yang selari hendaklah sekurang-kurangnya 9.1m (30 kaki).
8. Bagi bangunan kilang, jarak kelebaran bebas (*clearance width*) dari sudut bangunan dengan bangunan lain hendaklah sekurang-kurangnya 12m (40 kaki).
9. Pembakar habuk (*incinerator*) atau pengumpul habuk (*silo*) hendaklah diadakan di atas tapak dengan jarak sekurang-kurangnya 32m (100 kaki) dari bangunan kilang atau stor kayu gergaji. Pembakaran secara terbuka tidak dibenarkan.
10. Keluasan yang mencukupi hendaklah dikhaskan untuk pengumpulan balak (*log yard*) dan terletak berhampiran dengan bangunan kilang.
11. Pintu masuk ke kawasan pengumpulan balak hendaklah bebas daripada semua rintangan/halangan.
12. Penempatan rumah pekerja, rumah kakitangan dan kantin hendaklah berasingan daripada bangunan kilang atau stor kayu gergaji.

Bangunan Kilang

1. Reka bentuk bangunan hendaklah mempunyai struktur yang kukuh.
2. Semua bangunan kilang dan stor kayu gergaji hendaklah mempunyai ketinggian bebas minimum 5.8m (18 kaki) dari paras lantai ke bahagian bumbung kilang yang paling rendah.
3. Bangunan kilang dan stor kayu gergaji hendaklah ada pembukaan/kelebaran (*clear span*) minimum 20m (60 kaki).

Lampiran 15.4 (sambungan 3/4)

4. Bagi ruang pertama bangunan kilang, jarak minimum antara tiang hendaklah 12m (40 kaki) bertujuan untuk memudahkan kemasukan kayu balak. Bagi ruang-ruang berikutnya jarak minimum antara tiang adalah 10m (30kaki).
5. Bagi stor kayu bergergaji jarak minimum antara tiang adalah 10m (30 kaki).
6. Sambungan bangunan-bangunan lain ke bangunan kilang dan stor kayu gergaji adalah tidak dibenarkan.
7. Stor kayu gergaji hendaklah berbumbung dan mencukupi untuk menyimpan kayu gergaji dengan anggaran saiz 20m x 64m (60 kaki x 200 kaki) bagi setiap dua (2) unit gergaji racik.
8. Kawasan lantai kilang hendaklah disimen dan kawasan stor kayu gergaji seboleh-bolehnya disimen juga.

Tataletak Mesin Kilang

1. Semua gergaji dan mesin kerja kayu serta peralatan berkaitan seperti *conveyor, carriage, hoist, decks* dan lain-lain hendaklah ditanda dengan jelas di atas pelan pertapakan mesin.
2. Jenis gergaji pembelah (kanan atau kiri) hendaklah bersesuaian dengan hala masuk kayu balak dan kedudukan kawasan simpanan kayu balak.
3. Tiada rintangan/halangan di bahagian hala masuk kayu balak atau ruangan bangunan kilang.
4. Gergaji pembelah dan semua gergaji racik disyorkan dari jenis aliran sebelah kanan.
5. Gergaji pembelah untuk kilang Kelas A hendaklah mempunyai diameter *pulley* 1200mm (48 inci) dengan menggunakan kuasa motor sekurang-kurangnya 40 kW. Untuk gergaji pembelah yang mempunyai diameter *pulley* 1500mm (60 inci) kuasa motor hendaklah sekurang-kurangnya 60 kW. Bagi kilang Kelas B, gergaji pembelah hendaklah mempunyai diameter *pulley* 1050mm (42 inci) dengan kuasa motor 35 kW.
6. Gergaji racik untuk kilang Kelas A hendaklah mempunyai diameter *pulley* 1000 - 1100mm (40 – 44 inci) dengan kuasa motor 30 kW. Bagi kilang Kelas B, gergaji racik hendaklah mempunyai diameter *pulley* 900mm (36 inci) dengan kuasa motor 25 kW.

Lampiran 15.4 (sambungan 4/4)

7. Gergaji perolehan (*recovery saw*) hendaklah mempunyai diameter *pulley* 760mm (30 inci) atau 900mm (36 inci) dengan kuasa motor 25 kW.
8. Penghantar (*Carriage*) untuk gergaji pembelah hendaklah daripada jenis separa-automatik dan bagi *ponyrig* hendaklah daripada jenis automatik sepenuhnya.
9. Semua gergaji perolehan hendaklah ditempatkan bertentangan dengan tiang kilang papan untuk melicinkan pergerakan kayu gergaji dan *off-cuts* di antara tiang-tiang.
10. Bagi tujuan kecekapan pengagihan kayu untuk dua (2) gergaji racik (*resaw*), satu (1) *lumber sorter* perlu digunakan.
11. *Roller* dan *lumber sorter* yang bergerak hendaklah dipasang bagi kilang yang mempunyai gergaji pembelah dengan penghantar separa-automatik atau automatik.
12. Pentas balak segi (*Flitch stand*) hendaklah lebar untuk menampung simpanan *flitches*.
13. Semua peralatan gergaji hendaklah dilengkapi dengan penyedut habuk gergaji.
14. Gergaji pembelah hendaklah dilengkapi dengan *log-turner* dan *hoist* 10 ton.
15. Bilik rawatan gergaji hendaklah berkeluasan sekurang-kurangnya 12m x 6m (40 kaki x 20 kaki) bagi kilang Kelas A dan 10m x 6m (30 kaki x 20 kaki) bagi kilang Kelas B.
16. Bilik rawatan gergaji hendaklah lengkap dengan peralatan rawatan gergaji.
17. Bilik rawatan gergaji hendaklah berdekatan dengan bangunan kilang.
18. Keupayaan gergaji pembelah, gergaji racik dan gergaji lain hendaklah sepadan supaya susunaturnya seimbang.
19. Kilang papan baru hendaklah dilengkapi dengan gergaji pembelah bersama dengan penghantar automatik.
20. Keseluruhan susunatur hendaklah mengambil kira aliran yang lancar dan keluasan yang mencukupi untuk kecekapan memunggah kayu gergaji dan raja kayu.

TAJUK PROJEK :

CHANDINI MENDUKUNGAN KELANG KEDUA KATUN, DI ALAS
LOT BAYANGAN TERAKSI, DAN INDUSTRI KATUN,
BIBI PELAYAT MENJADI PERALIHAN SEDIKUTAN
MAYATSA.
JALAN SELATAN SALAMUND, 50860, KAWA LUAR, P.

UNTUK :

BANK TRADING

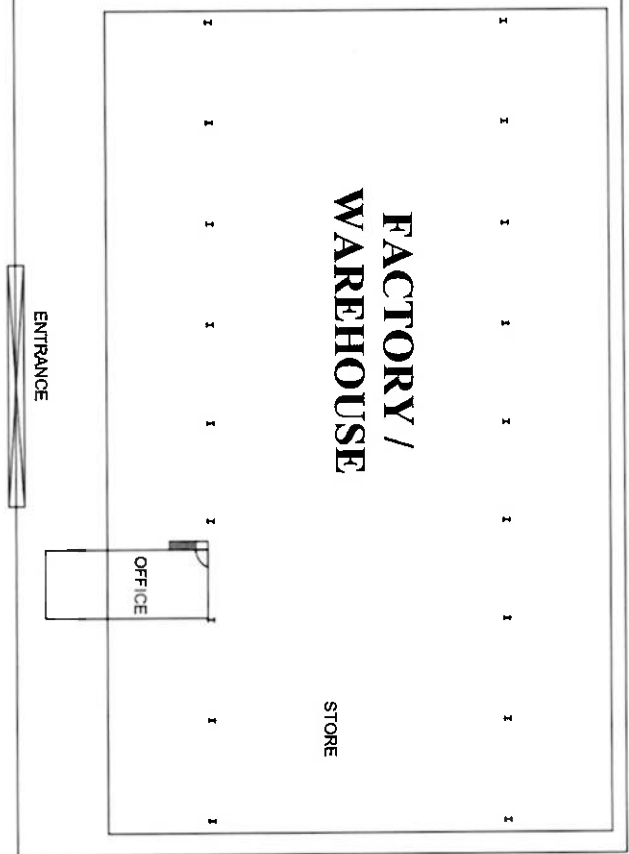
A location plan map showing a grid of lots. The lots are numbered as follows:

- Top row: LOT 957, LOT 956, LOT 955, LOT 954, LOT 953
- Middle row: LOT 947, LOT 948, LOT 949
- Bottom row: LOT 945, LOT 946, LOT 947, LOT 948, LOT 949
- Left side (vertical labels): LOT 943, LOT 944, LOT 945, LOT 946, LOT 947, LOT 948, LOT 949

Lot 945 is highlighted with a hatched pattern and labeled "PROPOSED LOT". A north arrow is located at the bottom right.

LOCATION PLAN

KEY PLAN



ENTRANCE

JALAN KILANG

SITE PLAN

[illegible]

TAJUK PROJEK :
CONAKAN MENYALAKAN KEMAS KERA KOTOL D KAS LUT
DIKURANGI DENGAN DUN KOSONG KOSONGKANG JAWA
JAWA SELATAN SAMPURON, 20000, KEMAS LUTERAK

LINK :
DIT. 20000

OCCUPATION OF APPROVED MACHINERY			
NO	MACHINERY NAME	NO	10/10/20
1	MACHINERY 20"	1	20 10"
2	MACHINERY 20"	2	20 10"
3	MACHINERY 20"	3	20 10"
4	MACHINERY 20"	4	20 10"
5	MACHINERY 20"	5	20 10"
6	MACHINERY 20"	6	20 10"
7	MACHINERY 20"	7	20 10"
8	MACHINERY 20"	8	20 10"
9	MACHINERY 20"	9	20 10"
10	MACHINERY 20"	10	20 10"

PROVISIONAL 1

PROVISIONAL 1

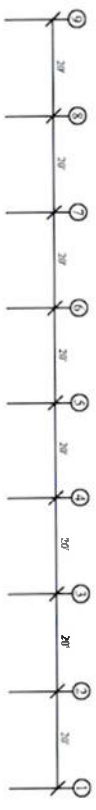
PROVISIONAL 1

PROVISIONAL 1

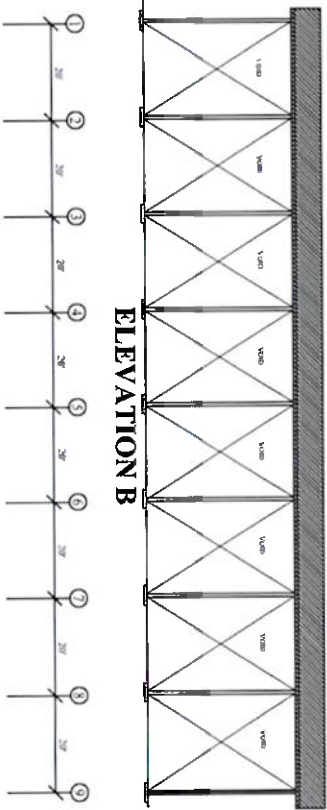
PROVISIONAL 1

PROVISIONAL 1

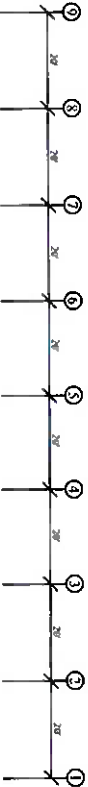
PROVISIONAL 1



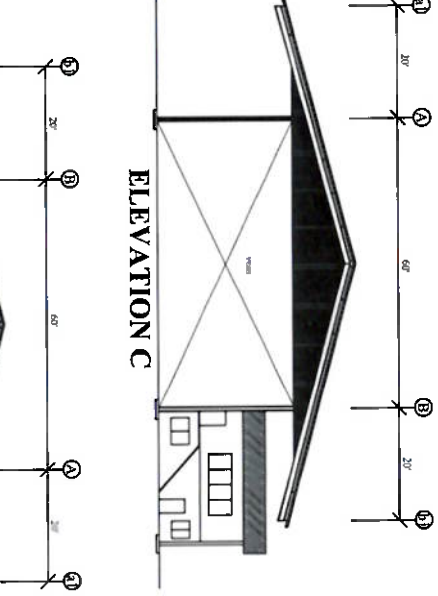
ELEVATION B



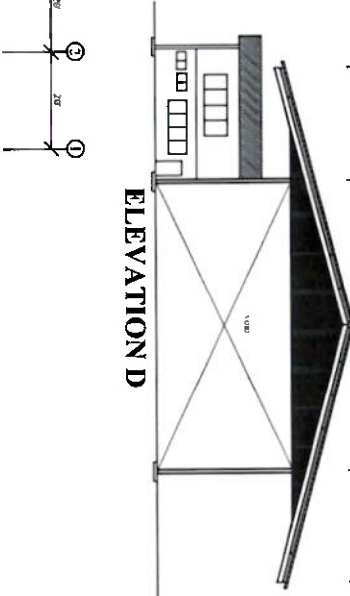
ELEVATION A



ELEVATION C

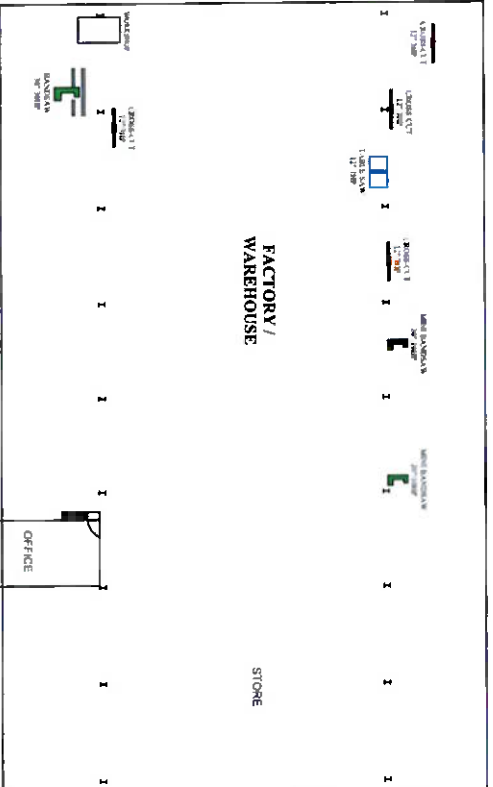


ELEVATION D



FACTORY / WAREHOUSE

STORE



MACHINE LAYOUT PLAN

TRV/JPBU/PL/M/KLUBUN/2024

K0022