

平江县官滩新型建材有限公司

一、企业基本情况

平江县官滩新型建材有限公司成立于 2010 年，位于平江县安定镇官滩村，行业类别为：粘土砖瓦及建筑砌块制造，类别代码为 C3130，社会统一信用代码为 91430626578632848P 法人代表为王根深，联系电话 15200215999，环保负责人为 王根深，联系电话 15200215999，原辅料主要有原煤、页岩。

于 2010 年 8 月通过了平江县环保局关于《平江县官滩新型建材有限公司年产 5000 万块页岩墙体砖项目》的环境影响评价报告表的批复，主要为原煤页岩砖生产项目。并于 2012 年 10 月通过了环保竣工验收，拟建设地址位于平江县安定镇官滩村。项目总投资 700 万元，环保投资占总投资比例 14.71%，占地面积 40000 平方米。按照砖瓦工业大气污染物排放标准 GB 29620-2013 排放颗粒物、二氧化硫、氟化物、氮氧化物。

二、生产工艺

(一) 工艺流程与产排污环节如下：

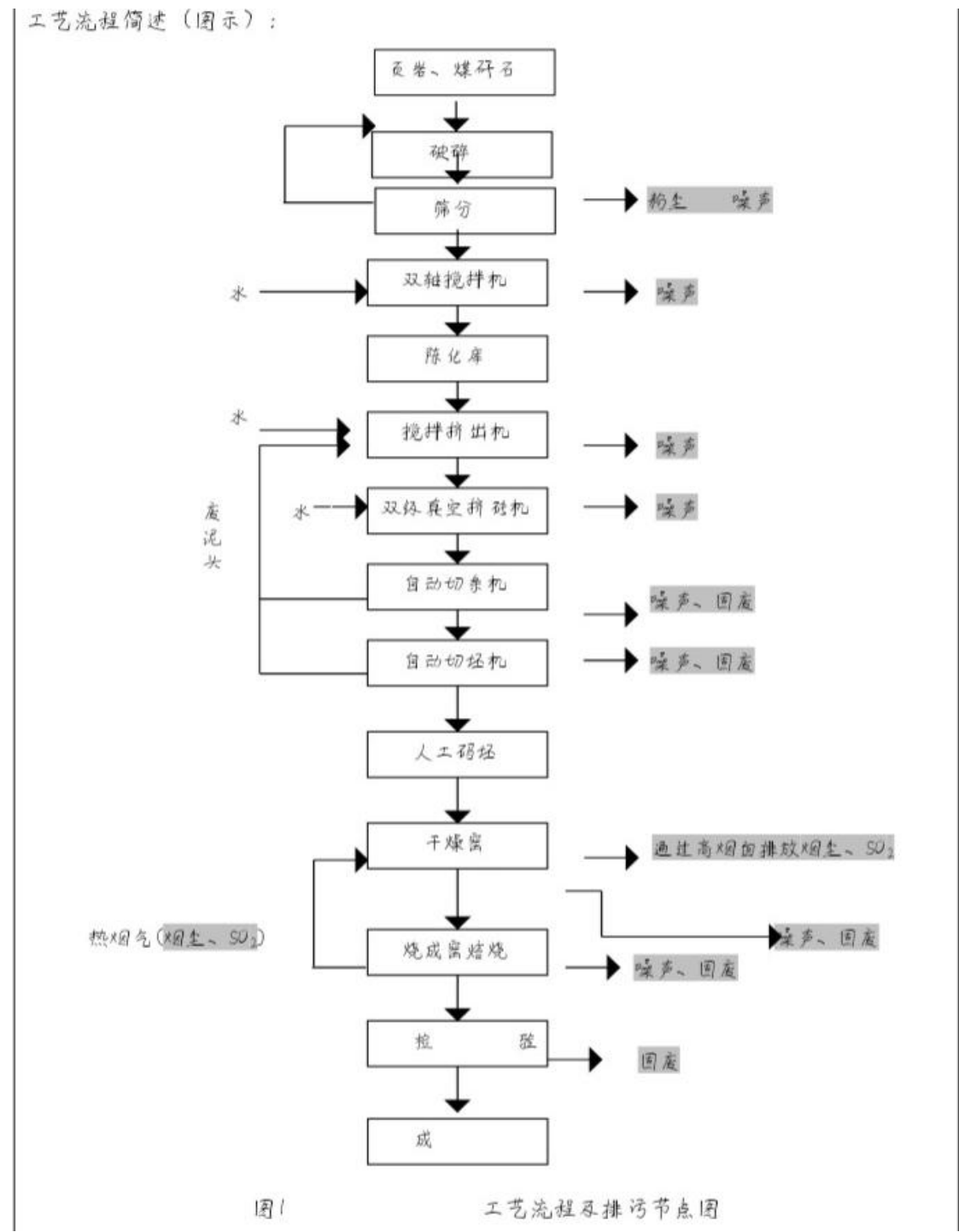


图 1 工艺流程及排污节点图

具体工艺流程为：将页岩、原煤、尾砂由装载机直接送入箱式给料机，由给料机给料后均匀送入锤式破碎机进行破碎，然后经滚筒筛进行筛分，控制粒度 $<3\text{mm}$ ，筛上物返回锤式破碎机继续破碎，筛下物与原煤粉一起进入搅拌机加水混合搅拌，由皮带输送机送到陈化库上的移动式可逆配仓皮带机，按要求把物料堆放在陈化库中进行陈化处理，并使原料保证 24 小时以上陈化时间，使原料中的水分有足够的时间充分迁移，润湿粉料每一个颗粒，并且进一步提高原料的均匀性，从而改善物料的物理性能，保证成型、干燥和焙烧等工序的技术要求，提高产品的质量。

经过陈化处理的物料经带式输送机送至成型车间的箱式喂料机，再由双轴搅拌机搅拌挤出，然后进入双级真空挤出机挤出成型泥条，经自动切条机、自动切坯机切割成所需尺寸的砖坯，不合格砖坯返回陈化后的搅拌工序，合格砖坯由人工码坯、装车；装载砖坯的窑车在隧道窑转运系统的动作下，分别经过干燥窑、隧道窑对砖坯进行干燥、预热、焙烧、冷却等一系列工序，得到高强度、高性能的成品砖。

表 1 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	数量
1	装载机	650 型	台	1
2	鄂式破碎机	湖南宁乡产 50×75 型 30KW	台	1
3	锤式破碎机	湖南宁乡产 80×80 型	台	1
4	双轴搅拌机	40 型强力	台	2
5	液压多斗挖土机	卡特 315 型	台	1
6	胶带输送机		台	9
7	轴流通风机		台	4
8	离心通风机		台	1
9	轴流通风机		台	6
10	切坯机	YHQ18 425 型 3KW	台	2
11	运坯机		台	1
12	窑车	2500×2000	辆	170
13	分坯机	300 1.50m 0.185m/s	台	1
14	变压器	500KvW	台	1
15	滚筒筛	1.3×3.5 米	台	1
16	双击真空挤出机	50-50 型	台	1
17	切条机		台	1
18	隧道焙烧、干燥室	长 65×2.5 米米	座	1