

平江县长寿镇楼前砂岩砖厂

一、企业基本情况

平江县长寿镇楼前砂岩砖厂成立于 2018 年，位于平江县长寿镇楼前村，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 91430626554916619L 法人代表为杜筱珊，联系电话 13808409570，环保负责人为杜筱珊，联系电话 13808409570，原辅料主要有煤矸石、页岩。

于 2018 年 11 月通过了平江县环保局关于《平江县长寿镇楼前砂岩砖厂年产 3000 万块砂岩砖技改项目》的环境影响评价报告表的批复，主要为煤矸石页岩砖生产项目。并于 2019 年 9 月通过了环保竣工验收，拟建设地址位于平江县长寿镇楼前村。项目总投资 800 万元，环保投资占总投资比例 7.5%。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：

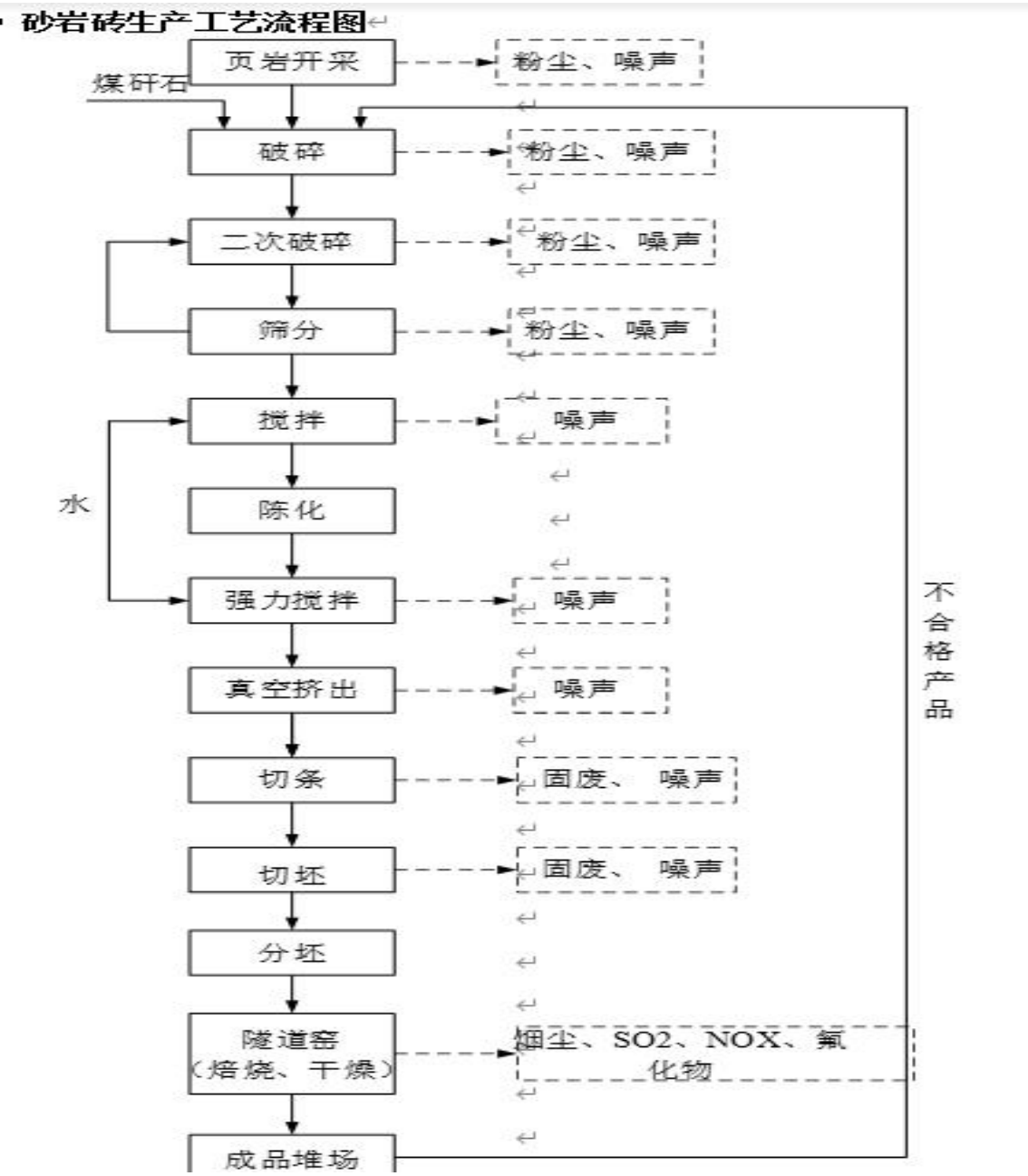


图 1 工艺流程及排污节点图

具体工艺流程为：将页岩、煤矸石、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，筛下物与煤矸石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	设备名称	规格型号	单位	数量
1	板式给料机	6-1	台	1
2	鄂式破碎机	500×700	台	1
3	运输架	100	米	100
4	运输带	80	米	100
5	电动滚筛	2000×8000	台	1
6	轮式装载机	850N	台	2
7	高效锤破机	1600	台	1
8	双级硬塑真空挤砖机	750-4	台	1
9	切条机	120	台	1
10	切坯机	360	台	1
11	码坯机	4200	台	1
12	搅拌机	4500×800	台	1
13	挖掘机		台	1