

平江县吉尔页岩砖厂

一、企业基本情况

平江县吉尔页岩砖厂成立于 2010 年，位于平江县梅仙镇团山村李家组，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 91430626MA4L1TNC22 法人代表为彭坦军，联系电话 13575022267，环保负责人为彭坦军，联系电话 13575022267，原辅料主要有煤矸石、页岩。

于 2010 年 8 月通过了平江县环保局关于《平江县吉尔页岩环保砖厂年产 5000 万块页岩墙体砖项目》的环境影响评价报告表的批复，主要为煤矸石页岩砖生产项目。并于 2015 年 11 月通过了环保竣工验收，拟建设地址位于平江县梅仙镇团山村李家组。项目总投资 800 万元，环保投资占总投资比例 5.8%，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：

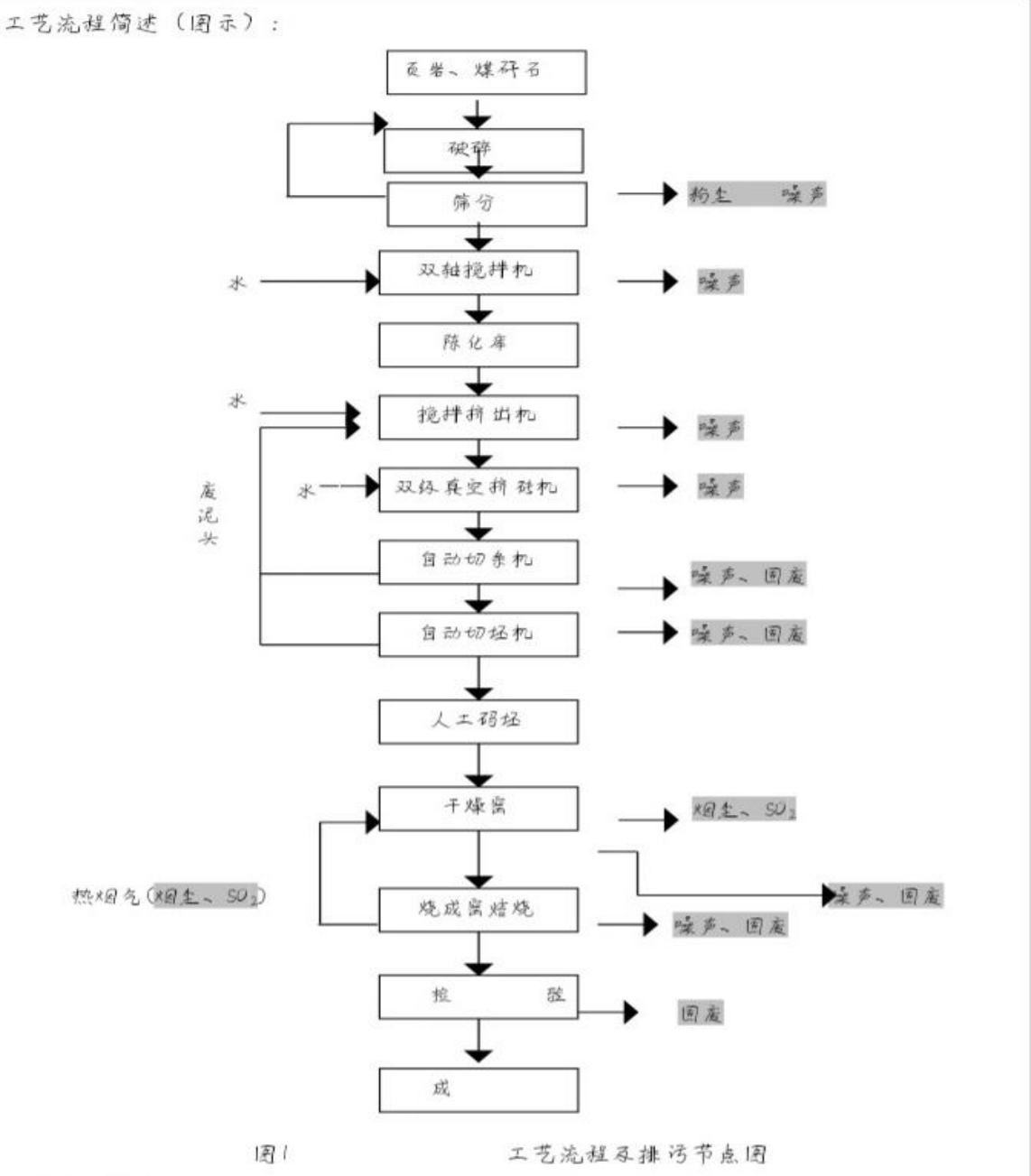


图1 工艺流程及排污节点图

具体工艺流程为：将页岩、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

序号	设备名称	规格型号	单位	数量
1	装载机	龙工 50	台	1
2	挖掘机	小松 120	台	1
3	鄂破机	韶关 50*70	台	1
4	锤式破碎机	南昌振大 1000*1000	台	1
5	胶带运输机		套	9
6	滚筒筛	1.45*5.2	套	1

7	双轴搅拌机	南昌振大 50 型强力	台	2
8	真空泵		台	1
9	双击真空挤出机	50-50	台	1
10	运坯机	欧帕	台	1
11	切坯机	欧帕	台	1
12	码坯机	贵阳	台	1
13	切条机		台	1
14	变压器	500kvW	台	1
15	变压器	80kvW	台	1
16	隧道干燥焙烧窑	80m*15m	套	1
17	窑车	2650*230	台	150
18	摆渡车		台	3
19	地跑车		台	2
20	离心通风机		台	3
21	轴流通风机		台	7
22	布袋除尘器		套	1
23	雾化除尘器		套	1
24	脱硫系统		套	1
25	卧式液压顶杆		台	10
26	螺杆式压缩机		台	1
27	叉车	合力	台	1