

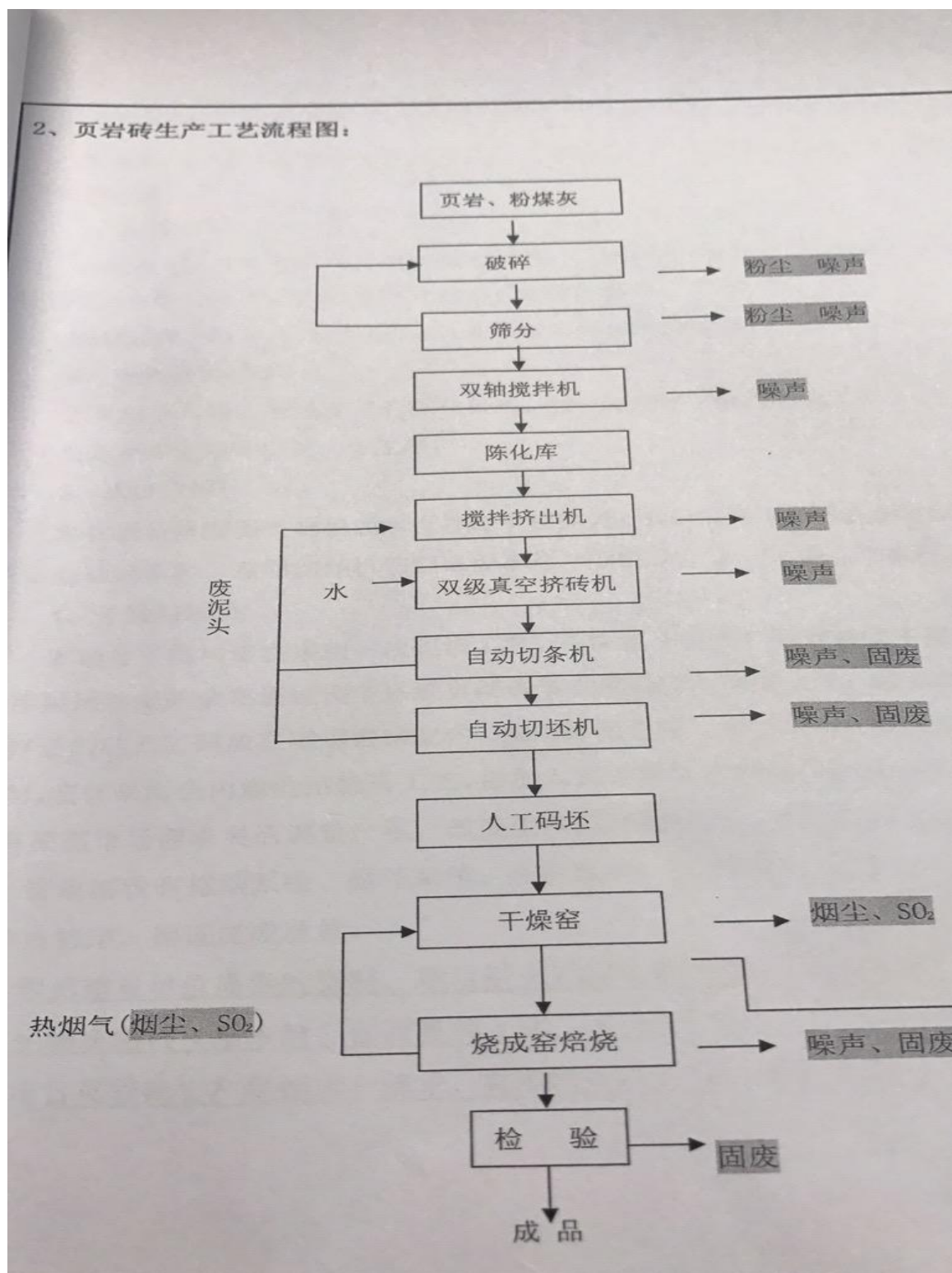
平江县南江镇自泉砖厂

一、企业基本情况

企业名称	平江县南江镇自泉砖厂
法定代表人	邹长远
企业所在地	平江县南江镇桥西村
经纬度	北纬 22.975969,东经 113.722381
建厂年月	2013 年
环评情况	平江县南江镇自泉砖厂《年产 5000 万块页岩砖建设项目环境影响报告表》于 2013 年 3 月编制建设项目环境影响报告表，2013 年 5 月该项目由平江县环境保护局对项目进行了批复。
运营日期	2011 年
联系方式	邹长远:13874007312
企业规模	年产 5000 万块页岩砖
厂区面积	总建筑面积为 10000 m²
生产人数及制度	劳动定员 30 人； 生产制度：8 小时连续生产，白班制；工作天数：320 天。

二、生产工艺

(一) 工艺流程与产排污环节如下：



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	650 型	台	1
2	鄂式破碎	湖南宁乡产 50	台	1
3	锤式破碎	湖南宁乡产 80	台	1
4	双轴搅拌	40 型强力	台	2
5	液压多斗	卡特 315 型	台	1
6	胶带输送		台	9
7	轴流通风		台	4
8	离心通风		台	1
9	轴流通风		台	6
10	切坯机	YHQ18 425 型	台	2
11	运坯机		台	1
12	窑车	2500×2000	辆	1
13	分坯机	300 1.50m	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	50-50 型	台	1
17	切条机		台	1
18	隧道焙	长 65×2.5 米米	座	1