

КРАТКОЕ НЕТЕХНИЧЕСКОЕ РЕЗЮМЕ

Реквизиты природопользователя: ТОО «Темір Туран Экспорт». Юридический адрес: г. Шымкент, Каратауский район, ж.м. Сайрам, зд. 155. БИН 131140022964. Тел. 8-7252-95-45-35. e-mail: temirturanexport@mail.ru. Директор - Файзулла Парвиз.

ТОО «Темір Туран Экспорт» специализируется на производстве жженого кирпича.

Кирпичный завод расположен в Каратауском районе г. Шымкент, на расстоянии 2,7 км к северо-востоку от жилого массива Сайрам. Земельный участок кирпичного завода площадью 0,5024 га (кадастровый номер 19-309-243-030) граничит:

- с севера и запада - с оврагом;
- с юга и востока - с сельскохозяйственными землями.

Ближайшая жилая застройка (ж.м. Кызылсу) расположена с северо-востока на расстоянии 500 м.

На огороженной территории предприятия расположены: дробильно - формовочный цех; печь обжига; сушильная печь; открытый склад глины; склад угля под навесом, навес.

Производительность завода - 1,05 млн. шт. кирпича/год (8,0 тыс. шт./сут или 32 тонн/сут).

Режим работы сезонный (май - сентябрь).

Расход сырья: глина - 6,9 тыс. т/год; уголь - 0,37 тыс. т/год.

Линия по производству кирпича состоит из следующего оборудования: ящичный питатель; вальцы камневыделительные; смеситель; вальцы; вакуумпресс; автомат-резчик; конвейеры ленточные; вентиляторы; бункер для угля; угольная печь; сушильная печь; дробилка угля; угольный элеватор.

Производительная мощность кирпичного завода ТОО «Темір Туран Экспорт» составляет 32 тонн/сут по переработке глины и обжига кирпичей в сутки; при этом мощность обжиговых печей составляет 1,5м³; плотность садки на обжиговую печь составляет 160 кг/м³.

Вышеуказанные показатели производительности ТОО «Темір Туран Экспорт» соответствуют требуемым критериям установленных в п. 3.1.7, раздела 2, Приложении 2 Экологического Кодекса РК «производство керамических или фарфоровых изделий, кроме огнеупорных керамических изделий и строительных керамических материалов, с производственной мощностью, не превышающей 75 тонн в сутки, и (или) с использованием обжиговых печей с плотностью садки на одну печь, не превышающей 300 кг/м³» и относятся по **«видам намечаемой деятельности и иным критериям, на основании которых осуществляется отнесение объектов, оказывающих негативное воздействие на окружающую среду, к объектам II категории».**

Согласно Приложению 1 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования по установлению санитарно-защитной зоны производственных объектов», утвержденных приказом Министра

национальной экономики Республики Казахстан от от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2., для производств кирпича (красного, силикатного, керамических и огнеупорных изделий) размер санитарно-защитной зоны составляет 500 м (класс II).

Краткая характеристика технологии производства и технологического оборудования

Производство кирпича состоит из следующих основных операций: - подготовка сырьевой массы;

- формовка изделий;
- сушка изделий;
- обжиг изделий;
- сортировка, упаковка и хранение кирпича.

Глина на склад поступает автосамосвалами. С открытого склада глина подается погрузчиком в ящичный питатель. Ящичные питатели осуществляют дозирование, равномерную и непрерывную подачу глины. При движении глины по бегунам к выходному отверстию ящичных питателей, куски глины частично разбиваются. Ящичные питатели предназначены также для сбора глины до 10-12 тонн в течение 10-15 минут и «отлёживания» для достижения более однородного состояния. Из ящичного питателя глина подается на вальцы камневыделительные, предназначенные для камневыделения и грубого помола глины в производстве кирпича. Глина, подлежащая измельчению, подается в загрузочную воронку и, падая на быстровращающийся навстречу ребристый валок, под действием удара ребер отбрасывается с небольшой скоростью на тихоходный валок, и далее затягивается в зазор между валками. Камни, ударяясь с большой скоростью о тихоходный валок, отскакивают от него и затем попадают в отводящий лоток кожуха.

Далее глина поступает на смеситель. Смесители используются для полного перемешивания и придания однородности формовочной смеси.

Из смесителя глина подается на вальцы, предназначенные для помола формовочной массы путем раздавливания и истирания материала за счет различной скорости валков, вращающихся навстречу друг другу. Для транспортирования (перемещения) кусковых, сыпучих или штучных грузов применяются ленточные конвейеры (транспортеры). Далее вакуумпресс придает заданную форму формовочной смеси с помощью насадок на выходном отверстии.

Для разрезания шламовой полосы выходящей из вакуумпресса на кирпичи используется автомат-резчик. Далее кирпичи, уложенные на вагонетки направляются на естественную сушку под навес или в сушильную печь. Высушенный кирпич подается на обжиг в кольцевую печь.

Кольцевая печь непрерывного действия имеет обжигательный канал в форме вытянутого кольца. Обжигаемые кирпичи в канале неподвижны, а зона

обжига непрерывно перемешается относительно материала. Теплоноситель из зоны обжига переходит по обжигательному каналу в зону подогрева, где используется для нагревания сырца и испарения из него влаги. Уголь подается через топливные трубочки, расположенные в своде печи на расстоянии около 1 м одна от другой.

Весь канал условно разделен на камеры, имеющих в стене рабочие окна для загрузки и выгрузки изделий. Теплота, отдаваемая обожженными изделиями при остывании, поступает в зону обжига.

После обжига кирпич на специальных тележках-вагонетках по узкоколейке поступает на погрузку на автотранспорт.

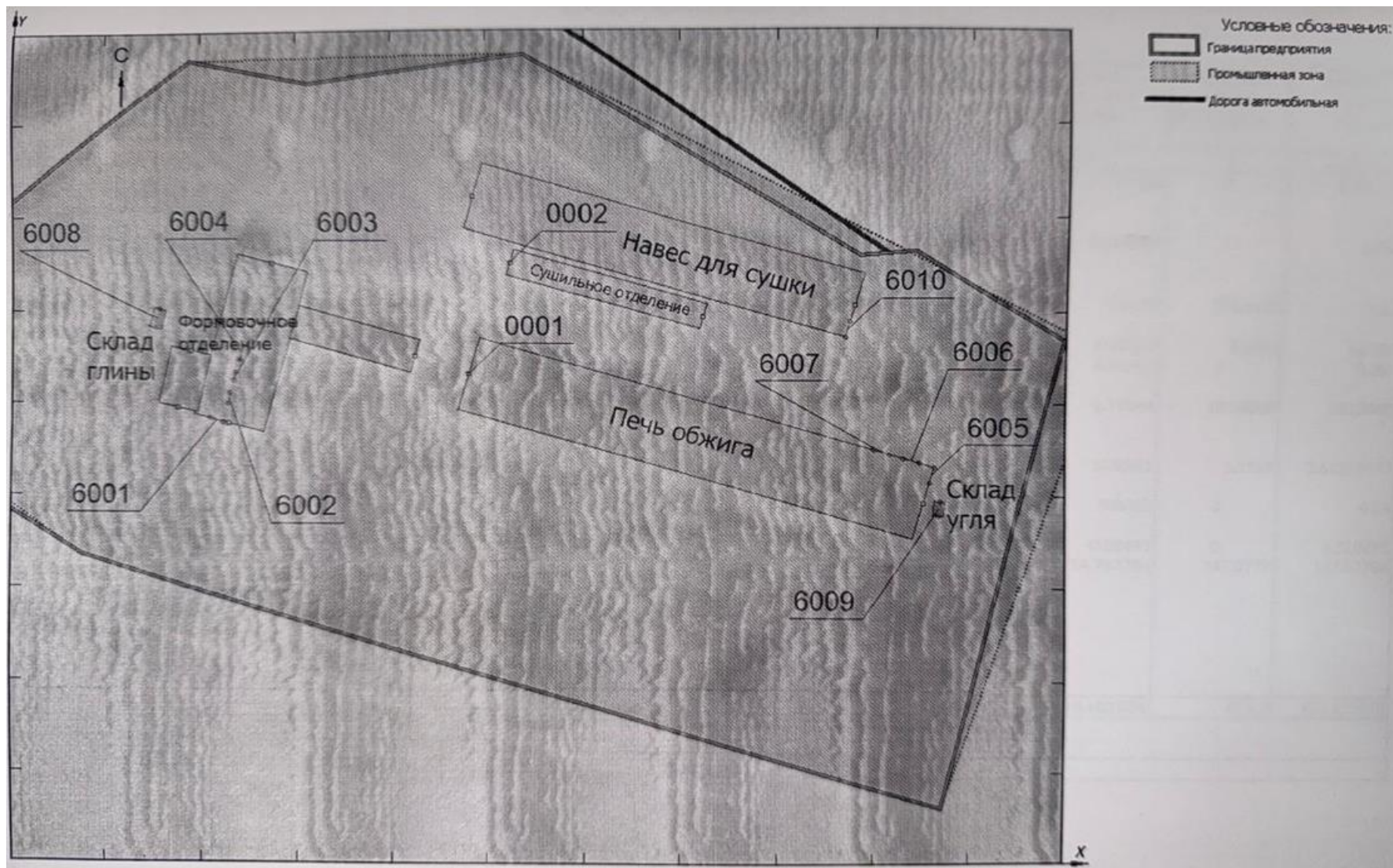
Уголь поступает автотранспортом и складировается на специальной площадке под навесом. В бункер уголь подается погрузчиком. Крупные куски угля дробятся в специальной дробилке и подаются норией в зону загрузки угля в печь.

Источниками выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на территории предприятия являются:

- 0001 - короб вытяжной от печи обжига;
- 0002 - труба вытяжная сушильного отделения;
- 6001 - загрузка в приемный бункер глины погрузчиком;
- 6002 - транспортер с бункера на вальцы грубого помола;
- 6003 - вальцы грубого помола;
- 6004 - транспортер с вальцов грубого помола на мешалку;
- 6005 - загрузка угля в бункер дробилки погрузчиком;
- 6006 - дробилка угля;
- 6007 - пересыпка угля на крышу печи;
- 6008 - выгрузка на склад глины с автосамосвала;
- 6009 - выгрузка на склад угля с автосамосвала;
- 6010 - электросварочный пост.

Всего проведенной инвентаризацией на территории предприятия выявлено 12 источников выбросов, в т. ч. 2 - организованных и 10 - неорганизованных.

Карта-схема расположения источников выбросов приведена на рисунке 2.1.



Масштаб 1:1750

Рисунок 2.1. Карта-схема предприятия с источниками выбросов