

Производительность предприятия составляет 24800 штук керамического кирпича в сутки. При режиме работы 365 дней в году, 8 часов в сутки, расчетная годовая производительность составляет: $24800 \times 365 = 9052000$ штук кирпича в год.

Технологический процесс производства керамического кирпича включает приемку и подготовку сырья, приготовление шихты, ее увлажнение и вылеживание, вакуумное формование и резку кирпича-сырца, автоматическую садку, сушку, обжиг, охлаждение, разгрузку, сортировку, упаковку и складирование готовой продукции. В качестве основного сырья предусматривается использование глинистого материала, пригодного для производства керамического кирпича. Для осуществления процесса обжига керамического кирпича предусматривается использование угля в качестве топлива. Основными технологическими операциями являются: прием и складирование глинистого сырья; подготовка и дробление сырья; измельчение и перемешивание глиняной массы; формование кирпичного сырца; сушка сформованных изделий; обжиг кирпича в печи; охлаждение и сортировка готовой продукции; складирование и отгрузка готового кирпича потребителям. В составе предприятия предусматриваются производственные и вспомогательные помещения, участки подготовки сырья, формования и сушки изделий, обжиговая печь, склады сырья и готовой продукции, топливное хозяйство, а также необходимые инженерные и вспомогательные сооружения.

Основными источниками выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух являются технологические процессы подготовки и перемещения сырья, складирования глины и угля, а также процесс обжига кирпича в непрерывной туннельной печи.

При проведении инвентаризации на объекте установлено 19 источников выбросов ЗВ в атмосферу, из них – 1 организованный, 18 неорганизованных источников выброса загрязняющего вещества в атмосферу:

- ист. №6001 – Автотранспорт
- ист. №6002 – Склад глины
- ист. №6003 – Приемный бункер глины
- ист. №6004 – Склад угля
- ист. №6005 – Приемный бункер угля
- ист. №6006, 6007 – Погрузчик-мехлопата (№1, №2)
- ист. №6008 – Питатель глины
- ист. №6009 – Питатель угля
- ист. №6010, 6011, 6012 – Конвейеры №1, №2, №3
- ист. №6013 – Вальцы
- ист. №6014, 6015, 6016 – Конвейеры №4, №5, №6
- ист. №6017 – Смеситель
- ист. №0018 – Обжиг печи
- ист. №6019 – Склад боя. Источники объекта не оснащены пыле-газоочистными установками.

По произведенным расчетом от источника загрязнения в атмосферный воздух выбрасывается 65,75322059 т/год загрязняющие вещества, 5-и наименований (диоксид азота, оксид азота, диоксид серы, оксид углерода, пыль неорганическая (SiO_2 20-70%), в том числе обладающие эффектом суммации 6 групп (1, __7 (диоксид азота диоксид серы).

Согласно п.п. 3.1.7, пункта 7, Раздел 2 Приложение 2 Экологического кодекса Республики Казахстан (далее - Кодекс) от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК Раздел 2. «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», оказывающих негативное воздействие на окружающую среду, к объектам II категории

Основными сырьевыми материалами для производства керамического кирпича служит пластичное сырье (глина). Глина доставляется на предприятие автотранспортом и складывается в открытом глинохранилище котлованного типа, отошители (уголь) доставляются автосамосвалами в приемные бункер. Глина и уголь из склада подаются в ящичные питатели для равномерного дозирования. Масса проходит через дезинтегратор вальцы грубого помола для дробления крупных каменистых включений. Далее, смешанная сухая масса проходит через барабанный просеиватель. Крупные частицы массы, не прошедшие через сито, по ленте возвращаются обратно в дезинтегратор для повторного дробления. Просеянная шихта поступает в глиносмеситель, где автоматически увлажняется водой до формовочной влажности 18–22%. Готовая шихта направляется на вылеживание в шихтозапасник для стабилизации пластических свойств. Из шихтозапасника измельченная шихта попадает в питатель, далее по ленте в смеситель для дополнительного увлажнения. Готовая шихта подается в двухвальный вакуумный ленточный пресс (экструдер). В вакуумной камере пресса из массы удаляется воздух, что критически важно для получения высокой прочности (М150–М300) и отсутствия внутренних трещин в полнотелом кирпиче. Через формующую головку (фильеру) выдавливается непрерывный брус сечением 250 × 120 мм (с учетом усадки — примерно на 6–8% больше номинала). Автоматический многострунный резчик делит брус на отдельные кирпичи заданной толщины (65 мм). Обрезки падают в приемную воронку под режущим столом. Возвратная лента перемещает обрезки обратно в смеситель. Автоматический укладчик распределяет кирпич-сырец по сушильным тележкам (вагонеткам) с технологическими зазорами для свободной циркуляции воздуха. Тележки заезжают в туннельную сушилку. Сушка одной вагонетки длится до 2 часов. В качестве теплоносителя используется горячий воздух, поступающий по воздухопроводам из зоны охлаждения печи обжига (энергосберегающий цикл). Сухой кирпич на вагонетках заходит в непрерывную туннельную печь (длиной 130 метров). Вагонетки движутся по зонам печи: Зона подогрева (до 600°C): Окончательное удаление химически связанной воды. Зона обжига (950°C — 1030°C): Интенсивное спекание, формирование кристаллической структуры и окончательного цвета полнотелого кирпича. Зона охлаждения (до 60°C): Постепенное снижение температуры для исключения термического шока и хрупкости материала. Печные вагонетки с обожженным полнотелым кирпичом выводятся из зоны охлаждения туннельной печи на разгрузочные пути с помощью механического толкателя. К моменту начала разгрузки температура кирпича не должна превышать +40 °C. Сортировщики вручную снимают кирпич с печной вагонетки. Происходит визуальная отбраковка: Готовая продукция (сортный кирпич) перекалывается для формирования транспортных пакетов (поддонов). Недожог и пережог (брак) откладываются отдельно для последующей переработки или утилизации. Кирпичный бой сбрасывается в технологическую тару (контейнеры). Используются для личных нужд завода. Рабочие вручную укладывают сортный кирпич на деревянные поддоны (ГОСТ) перекрестной перевязкой («в елочку» или «в клетку») для обеспечения устойчивости пакета. Высота ручной укладки строго регламентируется требованиями безопасности (обычно не более 1,5 метров). Сформированный вручную пакет кирпича на поддоне скрепляется упаковочной полипропиленовой лентой с помощью ручного натяжного инструмента (стреппинг-инструмента). Сверху на пакет вручную надевается термоусадочный или стретч-колпак для защиты от влаги. Готовый упакованный поддон забирает водитель вилочного автопогрузчика и перевозит на площадку хранения готовой продукции.

Штат сотрудников, работающих на предприятии составляет - 27 человек.

Режим работы – 8 часов в день, 365 дней в год.

Ориентировочный расход питьевой воды на период работ составит 186,074 м³/сут. Сброс сточных вод на площадке будет осуществляться в герметичную емкость с последующим вывозом на очистные сооружения.

Ожидаемые объемы отходов производства и потребления, образующихся при осуществлении деятельности на территории ТОО «Кор-Кирпич», на 2027-2035 гг., были определены исходя из планируемого объема производства, планируемого количества персонала и других показателей. При этом используемое технологическое оборудование, принимаемые технологические решения будут соответствовать наилучшим доступным технологиям.

Образованные отходы складировуются и временно хранятся в строго установленных местах до передачи их на переработку или спец организациям в следующем порядке:

- коммунальные отходы регулярность передачи - 1 раз в месяц;

Лимиты накопления отходов (эксплуатация)

Наименование отходов	Объем накопленных отходов на существующее положение, тонн/год	Лимит накопления, т/год
1	2	3
Всего:	-	77,454
в т.ч. отходы производства	-	
отходов потребления	-	77,454
Опасные отходы		
-		
Неопасные отходы		
Коммунальные отходы (20 03 01)	-	2,025
Отходы керамики, кирпича, черепицы и строительных материалов (после термической обработки) (10 12 08)	-	12
Остатки смеси, не прошедшей термическую обработку (10 12 01)	-	4,5
Шлак каменноугольный (10 01 15)	-	58,54
Пищевые отходы (20 01 08)	-	0,388
Зеркальные		
-		