



BỘ CÔNG THƯƠNG

# LCEE DỰ ÁN CHUYỂN HÓA CARBON THẤP TRONG LĨNH VỰC TIẾT KIỆM NĂNG LƯỢNG

Hợp tác Chính phủ Việt Nam - Đan Mạch trong ngành năng lượng



## CHUYỂN ĐỔI

### LÒ GẠCH THỦ CÔNG ĐỐT TRẤU

sang

### LÒ LIÊN HOÀN ĐỐT TRẤU

Lò thủ công lạc hậu đang trong tiến trình loại bỏ theo Quyết định 567 của TTCP ngày 28/4/2010

Lò liên hoàn đốt trấu TKNL và được phép hoạt động theo chính sách phát triển vật liệu xây dựng

Lò vận hành gián đoạn theo mẻ với thời gian một vòng lò từ 30 đến 40 ngày tùy thời tiết

Lò vận hành liên tục với sản lượng khoảng 30 nghìn viên gạch/ngày cho lò nung 16 buồng đốt

Lượng trấu tiêu hao khoảng 500gr/viên gạch

Lượng trấu tiêu hao khoảng 230 - 250gr/viên gạch

Tỷ lệ phế phẩm 10% - 15%

Tỷ lệ phế phẩm dưới 5%

### MỨC TIÊU THỤ NHIÊN LIỆU

Thông số	Lò liên hoàn	Lò thủ công	Số tiết kiệm được
Lượng trấu tiêu thụ cho 1 viên gạch (kg)	0,23	0,5	0,27
Lượng trấu cần để sản xuất 6.000.000 viên gạch (kg)	1.380.000	3.000.000	1.620.000
<b>Chi phí nhiên liệu cần để sản xuất 6.000.000 viên gạch (đồng) *</b>	<b>828.000.000</b>	<b>1.800.000.000</b>	<b>972.000.000</b>

\*Số liệu tính toán dựa trên giá trấu tại Vĩnh Long năm 2014



# ĐẶC ĐIỂM

## LÒ GẠCH THỦ CÔNG ĐỐT TRÁU

Không có khả năng tận dụng nhiệt giữa các giai đoạn sấy, gia nhiệt, nung và làm nguội

Sử dụng nhiều lao động thủ công, hiệu quả kinh tế thấp

Tiềm ẩn nguy cơ về an toàn. Tốn nhiều sức lao động đối với công nhân sản xuất, xếp gạch vào lò

Tạo hình viên gạch thủ công hoặc mua gạch mộc từ cơ sở khác. Năng suất thấp, kích thước không đồng đều, chất lượng thẩm mỹ kém

Sản phẩm xếp cao, bị phân vùng nhiệt độ theo đó nhiệt độ phía trên thường cao hơn phía dưới nên chất lượng gạch không đồng đều

Không có hệ thống xử lý khí thải, khói bụi vượt tiêu chuẩn môi trường quy định, phải xóa bỏ theo quy định

## LÒ LIÊN HOÀN ĐỐT TRÁU

Có sự tận dụng nhiệt giữa các vùng sấy, gia nhiệt, nung và làm nguội

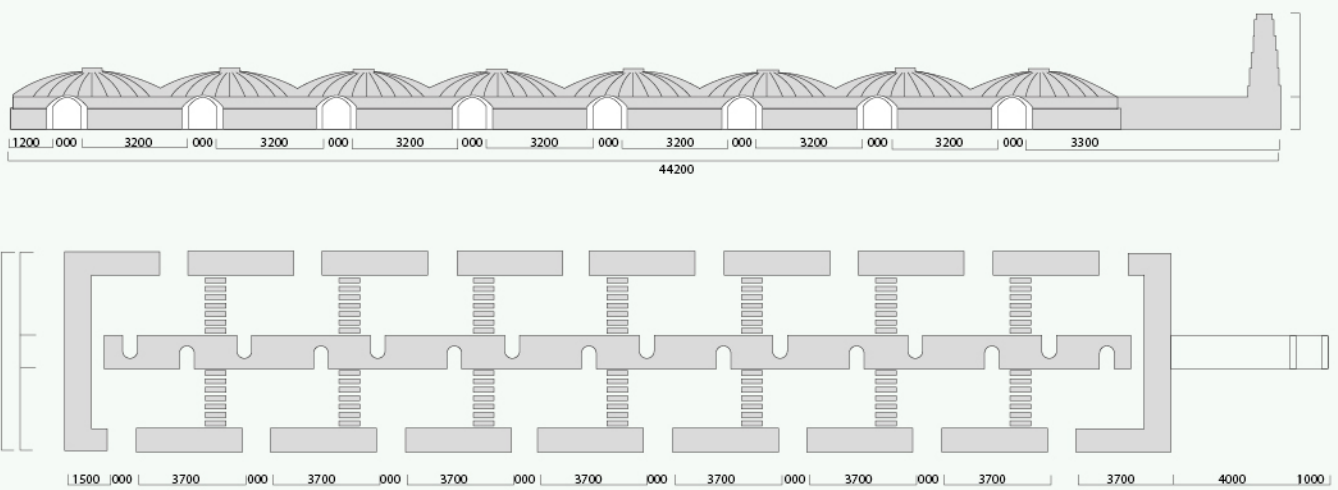
Giảm được lượng lao động thủ công, nâng cao tính công nghiệp hóa, tự động hóa

An toàn giảm nhẹ sức lao động cho công nhân trong quá trình xếp gạch, gổm vào lò do chiều cao xếp gạch thấp hơn

Tạo hình viên gạch bằng máy ép đùn chân không. Năng suất cao, kích thước đồng đều, chất lượng thẩm mỹ cao hơn, giảm thời gian phơi. Có hệ thống sân phơi đảm bảo cung cấp gạch mộc liên tục

Sản phẩm xếp thấp hơn, độ chênh lệch nhiệt độ không lớn theo chiều cao, chất lượng sản phẩm đồng đều hơn

Hệ thống khí thải được thiết kế, vận hành đồng bộ trong quá trình nung, khí thải đạt tiêu chuẩn môi trường theo QCVN 19:2009/BTNMT quy định



## SƠ ĐỒ MẶT CẮT LÒ LIÊN HOÀN

### Liên hệ

**Văn phòng Ban quản lý Dự án**  
21 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm,  
Hà Nội, Việt Nam  
E-mail: [lcee-info@lcee.vn](mailto:lcee-info@lcee.vn)  
Website: [lcee.vn](http://lcee.vn)

**Chương trình Hỗ trợ Đầu tư Xanh**  
Tầng 11, Tòa nhà BIDV  
194 Trần Quang Khải,  
Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam  
Phone: (84) 4 32041616  
E-mail: [fm-info@lcee.vn](mailto:fm-info@lcee.vn)

Để biết thêm thông tin chi tiết, vui lòng truy cập [www.lcee.vn](http://www.lcee.vn)