

Подача сырьевой смеси регулируется шнековым питателем с возвратом излишков смеси в питательный бункер. Пыль из мультициклонов перед поступлением в печь перемешивается с сырьевой смесью. Пыль из электрофильтров в производстве не используется. Цемент после помола поступает в любой из 36 силосов или в любую из 16 междусилосных звездочек, откуда его можно направить на упаковку или отгрузить навалом в автомашины или в железнодорожные вагоны.

Вас интересует приобретение оборудования для автономных систем отопления и водоснабжения? Подробности смотрите на портале drazice.

На заводе в Мохаве ведутся работы по созданию централизованного диспетчерского управления заводом. Здесь применена радиосвязь. На определенных участках производства, где это необходимо, установлены микрофоны и громкоговорители. Оператор, находящийся в центральной диспетчерской завода, наблюдает за отдельными операциями, пользуясь системой телевизионного контроля. Так, для контроля за процессом дробления предназначена телевизионная установка, состоящая из восьми камер и шести экранов. Смонтировано также телевизионное устройство для контроля за процессом горения в печах.

На этом заводе широко применяются централизованное сблокированное управление электроприводами и аварийная сигнализация с индикаторами, указывающими место поломки. Бункера мельниц, печей, а также бункера пыли наполняются автоматически по заданной оператором программе. Завод совместно с поставщиками оборудования совершенствует систему контроля с тем, чтобы иметь возможность точно определить и зарегистрировать количество материалов, находящихся, например, в силосах сырьевой муки, расходных бункерах мельниц, печей и пр. На заводе еще не найдено надежное решение, обеспечивающее быстрый и точный автоматический отбор проб для непрерывного анализа всех материалов, применяемых в процессе производства, начиная от карьеров и до выпуска готовой продукции.