

3. Фини и суперфини валци со димензии 800x1200 мм. Брусење на облоги на фини валци секој втори ден, а суперфините секој ден. Дебелина на облоги на фини и суперфини валци 12 см, зазор на фини валци 1 мм, ма на суперфини 0,5 мм. Замена на облоги на фини валци на 1,5 год, суперфини валци на 1 година, односно кога дебелината на облогата се намали на 40 мм.

4. Отпрашувач тип BÜHLER PGFG-100

Отпрашувачот служи за преземање на пращината која се создава при млење на глината од груби, фини и суперфини валци и истата се филтрира преку отпрашувачот при што пречистениот воздух со вентилатор се испушта во атмосферата, а пращината со пуж се враќа надвор на трака во производство. Отпрашувачот се состои од платнени филтри бр. 100 со димензии Ø 100x2400 мм. Еднаш годишно се чистат филтрите, а на 3 години се заменуваат со нови.

Машините од точка 1 до 4 се инсталирани во 2001 год.

5. Хали за одлежување

Во халите за одлежување, глината после груби и фини валци одлежува заради уедначување на влагата и тоа два дена. Халите се од постар тип и се пуштени во употреба 1970 год. Халите се со капацитет од $430 \times 2 = 860 \text{ м}^3$.

6. Тонсилос

Во тонсилосот глината после суперфините валци продолжува да одлежува и е со капацитет од 340 м^3 тонсилосот е инсталиран во 2003 год. Тонсилосот е од поголема важност посебно зимниот период кога температурите се многу ниски да не замрзнува глината. На секои три години се заменуваат пужевите во силосот.

II Сурово производство

Во сувото производство се формираат мокри ќерамиди, поважни машини во оваа фаза од производството се: Хомогенизатор, вакуум преса со мешалица, упарувачка станица, преса за ќерамиди и опрема за лиење на гипс.

1. Хомогенизатор тип 1900-S

Хомогенизаторот има за цел да ја хомогенизира добро глината со пашкулите т.е. отпадните парчиња глина при пресување на