

## **ХАРАКТЕРИСТИКА СИСТЕМ ОБЕСПЫЛИВАНИЯ ВЫБРОСОВ, ОБРАЗУЮЩИХСЯ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛИТКИ**

Изготовление керамических изделий сопровождается выбросом значительного количества аэрозольных частиц. Основными источниками выбросов пыли являются следующие технологические операции: хранение, дозирование, обработка и транспортировка сырьевых материалов, нанесение глазури методом распыления, полировка и сухая шлифовка обожженных изделий; обжиг и сушка изделий [1].

Для снижения выбросов пыли используется комплекс природоохранных мероприятий, предусматривающих совокупность мер, направленных как на совершенствование технологического процесса производства (например, транспортировка сырьевых материалов при помощи закрытых конвейеров), так и очистки отходящих газов от источников выделения загрязняющих веществ.

Цель работы – анализ существующих установок улавливания пыли для обоснования возможности их применения на предприятиях по изготовлению керамической плитки.

Для очистки выбросов от пыли предлагаются пылеулавливающие аппараты, которые можно разделить на следующие группы: сухие механические пылеуловители, скрубберы, тканевые, волокнистые и зернистые фильтры, электрофильтры. Каждая группа газоочистных установок обладает достоинствами и недостатками и имеет свою область применения. Для повышения эффективности очистки газов иногда используют комбинированные установки. К числу распространенных газоочистных установок, широко применяемых на предприятиях рассматриваемой отрасли промышленности, относятся циклоны различных типов и рукавные фильтры. Данные виды аппаратов используются как в отдельности, так и совместно. Степень очистки отходящих газов от пыли при использовании циклонов составляет 75–80%. Применение рукавных фильтров позволяет достичь эффективности очистки равной 98–99%. В соответствии с [1] рекомендуется применять системы очистки с эффективностью работы рукавных фильтров более 95 %.

### **ЛИТЕРАТУРА**

1. ИТС 4-2015. Производство керамических изделий. – М.: Бюро НДТ, 2015. – 222 с.