



Industriedenkmal: Zwei der restaurierten Brennöfen aus der Kinkschen Produktionszeit im sogenannten „Ruß-Land“. Vorbild für das Schwoiber Gemeindewappen.

Die Zementmühlen sind wie die Rohmühlen Rohmühlen, also mit Kugeln zu etwa $\frac{1}{3}$ gefüllt, nur wesentlich länger (die größte Mühle ist ca. 13 m lang und enthält etwa 130 Tonnen kugelförmige und zylindrische Mahlkörper). Die Mahlkörper sind hier je nach Größenklassen in zwei Kammern eingefüllt, die durch Wände mit Schlitzfenstern für den Durchgang des Zements getrennt werden. Mit einer Zementmühle können je nach Sorte und Feinheit ca. 8 bis 80 Tonnen Zement pro Stunde erzeugt werden.

6. Zementsiloanlage

Von den Zementmühlen gelangt der fertiggemahlene Zement mittels Becherwerken, pneumatischen Förderern, Luftförderern oder Förderschnecken in die Zementsilos, in denen die verschiedenen Zementsorten getrennt gelagert werden.

7. Packerei und Loseverladung

Von den Silos werden die verschiedenen Sorten von Zement und Putz- und Mauerbinder über Förderschnecken, Becherwerke, pneumatische Förderer und Luftförderern zu den Packsilos der Packmaschinen gebracht. Durch diese werden die Säcke mit 50 kg Zement oder 40 kg Putz- und Mauerbinder gefüllt. Die Säcke kommen über Förderbänder entweder direkt auf die Abholfahrzeuge oder zum Palettierautomaten. Dieser stapelt die Säcke nach vorgegebenem Programm auf Einheitspaletten, die mit Hubstaplern auf Lager und von dort in die Transportmittel (Bahn oder Auto) gebracht werden. Der lose Zement kann über staubfrei arbeitende Verladeeinrichtungen schnell in die Silofahrzeuge gefüllt werden.