Обследование 117 печей, работающих как по сухому, так и по мокрому способу производства, произведенное цементной ассоциацией США на 47 заводах, показало, что практически пылеунос еще выше.

Количество уловленной и возвращенной пыли на отдельных заводах колеблется от 2,9 до 30%, а на шести печах США оно превышает 30%. Второе обследование 577 печей на 133 заводах США и Канады показало, что из печей, оборудованных пылеулавливающими устройствами, 48% всех установок имеют механическую систему пылеулавливания, а 39,1% снабжены электрофильтрами. На 9,7% печей применяется комбинированная система механических и электростатических фильтров, а на 2,9% установлены мокрые скрубберы. Большой пылеунос в цементной промышленности вызвал необходимость установить на заводах эффективные пылеуловители. Это требование обусловлено не только экономикой производства, но и действующими санитарно-гигиеническими нормами. В ФРГ в 1957 г. была создана комиссия по очистке воздуха, которая разработала нормы допустимого загрязнения воздуха газами печей и сушилок. В нормах приводятся данные многолетних исследований по определению потерь пыли при обжиге клинкера во вращающихся печах разного типа, работающих как по мокрому, так и по сухому способу и снабженных современным обеспыливающим оборудованием.

Ниже приводятся эти характеристики для наиболее интересных типов вращающихся печей и показатели применяемого в -зарубежной цементной промышленности обеспыливающего оборудования. Приведенные цифры относятся к новым агрегатам. Однако допустимая запыленность атмосферы в значительной степени зависит от местных условий. При проектировании в ФРГ новых предприятий или перед . установкой новой печи определяется коэффициент допустимой запыленности - среднее из шести значений коэффициентов - по формуле.