

Примером полигона, выпускающего офактуренные крупногабаритные детали, может являться полигон треста Магнитострой. На полигоне изготавливаются панели перекрытий, панели наружных стен, перегородки, лестничные площадки и архитектурные детали.

Полигон обслуживается башенным краном. Параллельно крановым путям расположены два бетонных стенда длиной по 48 м и шириной по 4,8 м. Стенды представляют собой последовательно расположенные четыре ямные камеры; дном камер является железобетонная плита толщиной 12 см. Поверхность пола--мозаичная, шлифованная. Стенды специализированы по видам деталей.

Бетонная смесь и арматура подаются со стороны.

Панели формируются на бетонном полу в разборных металлических обвязках. Уплотнение производится поверхностными вибраторами. По окончании формирования камеры закрываются деревянными съемными крышками, после чего в них пускается острый пар. Отдельные камеры оборудованы также теплым полом.

Транспортирование распалубленных деталей на склад готовой продукции производится башенным краном.

В угольной промышленности строятся полигоны производительностью 5000 и 10 000 м железобетона, запроектированные институтом Центрогипрошахт. На полигонах предусмотрено изготовление изделий из тяжелых и легких бетонов для промышленного и гражданского строительства: балки, колонны, ригели, прогоны, стеновые блоки и панели, плоские и ребристые плиты покрытий и перекрытий, многопустотные детали различного назначения и фундаментные блоки. Максимальная длина изготавливаемых элементов составляет 11,5 м, ширина 3,6 м и высота 0,8 м, вес 4,7 т.

Все основные операции по изготовлению железобетонных изделий, исключая приготовление бетонной смеси, производятся в летнее и в зимнее время на открытом воздухе. Детали твердеют на открытом воздухе или же их твердение ускоряется паропрогревом.

