

В летнее время трубы выдерживались в естественных условиях. При этом наружную опалубку трубы снимали через 8-12 час. после бетонирования. В зимнее время на сформованную трубу надевали утепленный деревянный или брезентовый колпак, в который подавали пар.

Каждый портал обслуживался пятью рабочими. Из них трое были заняты очисткой, смазкой и установкой поддонов, арматурных каркасов и наружной опалубки, двое на бетонировании.

Продолжительность формования трубы диаметром 1200 мм- около 30 мин. Сменная производительность одной установки составляла 15-16 труб, при средней выработке на одного рабочего около 3 м<sup>3</sup> бетона.

Станок для механизации производства арматурных каркасов для коротких труб большого диаметра изготовлен механической мастерской Дмитровского завода мостовых железобетонных конструкций. Станок состоит из шести частей: вертушки, на которую укладывается бухта арматуры; тормозного устройства, через которое пропускается сматываемая с вертушки арматура для ее выпрямления; ползуна, через который также пропускается арматура; ползун при помощи винтового устройства навивает спирали с заданным шагом; барабана с вертикальной осью вращения для спиральной навивки арматуры; редуктора и электромотора, вращающего барабан со скоростью 2,5 об/мин. Для снятия связанного каркаса арматуры с барабана и доставки его на склад используется электрическая таль с траверсой. Тормозное устройство шарнирно прикрепляется к массивному фундаменту, так как оно испытывает значительные усилия, направленные под различными углами. Управление вращением барабана производится при помощи кнопок, смонтированных на конструкции, поддерживающей ползун.