

Изготовление изделий осуществляется по стендовой схеме. Стенд представляет собой ряд сблокированных ямных камер с бетонным полом (шлифованным) и съемными крышками. Ширина камеры 5 м, длина отдельных камер 4, 8 и 12 м и высота 0,7 и 1,2 м.

На полигоне с годовой производительностью 10 000 м³ железобетона имеется два ряда камер длиной по 60 м; на полигоне производительностью 5000 м³ в год предусмотрен один ряд камер.

Рядом со стендом имеется склад готовой продукции, рассчитанный на 15-суточный запас.

Обслуживание полигона и склада производится 5-тонным козловым краном.

Бетонная смесь готовится на бетонорастворном узле, а арматурные каркасы - в специальной мастерской.

В целях уменьшения капиталовложений на строительство полигонов желательно снабжать их бетонной смесью со строительной площадки.

Формование изделий осуществляется в металлических обвязках, укладываемых на пол ямной камеры. Обвязки заполняются бетонной смесью при помощи бетоноукладчика, перемещающегося по рельсовому пути над стендом.

Бетонная смесь уплотняется глубинными или поверхностными вибраторами. При изготовлении легкогобетонных изделий уплотнение производится виброщитом.

Для изготовления многопустотного настила предусмотрена вибровакуумустановка.

Прогрев изделий производится посредством паровых регистров, уложенных на полу камеры, при одновременной подаче в камеру острого пара.

Длительность прогрева изделий в теплое время года составляет 21 час и в холодное время - 44 часа. Общая длительность цикла изготовления изделий соответственно равна 24 и 48 час. Целесообразно во всех возможных случаях использовать пар от котельных, имеющих на строительных площадках.

Арматурная мастерская, контора и лаборатория расположены в закрытом здании, к которому примыкает навес для хранения металла и бортовой оснастки.

[Передвижные стеллажи](#) позволяют оптимизировать пространство , во много раз увеличивая пространство для складирования.