

В связи со значительным ростом потребления высокопрочной стали для армирования железобетонных конструкций необходимо срочно решить вопросы массового контрольного испытания арматуры и приспособлений для натяжения массовым способом.

Строительство объектов большой химии в Приокском совнархозе потребовало резкого увеличения производства 18-м предварительно-напряженных сегментных ферм.

Ранее существующая технология предусматривала изготовление ферм из отдельных линейных элементов с последующей сборкой на стендах. По старой технологии на площади 1188 м<sup>2</sup> завод в месяц выпускал 34 фермы. По новой технологии на этой же площади завод выпускает 150 шт. ферм в месяц. Для перехода на новую технологию были сооружены четыре четырехъярусные камеры-стенды общей площадью 644 м<sup>2</sup>

Камера-стенд представляет собой пропарочную камеру ямного типа размерами 3,68x1.44. Для восприятия натяжения рабочей арматуры нижнего пояса по ярусам на торцах камеры установлены металлические упоры. Фермы изготавливаются на металлических полуподдонах, которые устанавливаются в камере на откидные кулачки направляющих стоек.

В каждой камере-стенде размещаются четыре фермы. Работа четырех камер осуществляется по цикличному графику, основанному на совмещении ряда операций во времени на полуподдонах разных ярусов и разных камер.

Такое совмещение достигается наличием двух площадок для установки извлеченных из камер полуподдонов.

Процесс изготовления ферм включает следующие операции: упрочнение арматурных

стержней, установка арматурных каркасов и натяжение рабочих стержней, бетонирование, пропаривание, распалубка и извлечение готовых изделий.