

Снабжение полигона бетонной смесью может производиться с бетоносмесительного узла строительной площадки и с передвижной или стационарной бетоносмесительной установки, временно монтируемой на самом полигоне. В первом случае бетонная смесь подается на полигон самосвалами или электрокарами с бункерами.

Арматурные каркасы целесообразно изготавливать в арматурных мастерских на строительной площадке.

Бетонная смесь подается на участки формирования разнообразными способами: электрокарами, автопогрузчиками и пр. Уплотнение бетонной смеси производится глубинными или площадочными вибраторами на месте пропаривания деталей. При изготовлении деталей в формах целесообразно выносить процесс формирования на отдельный пост - вибрационную площадку.

Твердение отформованных деталей протекает на воздухе (в теплое время года) или форсируется паропрогревом (как в холодное, так и в теплое время года). При твердении деталей на воздухе возможно, в случае применения жестких бетонных смесей и добавлении ускорителей твердения, через одни сутки штабелировать детали для последующего накопления прочности на складе готовой продукции. Отсутствие расходов на устройство и эксплуатацию парокотельной установки, а также затрат на топливо может в большой мере способствовать экономичности полигонного способа производства деталей.

Пропаривание осуществляется различными способами: напуском пара под брезент, покрывающий свежесформованные детали; устройством теплого пола и пр. В ряде случаев пропаривание ведется также и в ямных камерах.

Распалубку готовых деталей и их транспортирование на склад производят при помощи автокранов, башенного крана строительного объекта (если возможно расположить полигон в сфере его действия) и другими приемами.

Если вас интересует [группа компаний Время](http://delonovosti.ru), заходите на сайт <http://delonovosti.ru>

