

Наиболее целесообразно применение пневматического транспорта. В этом случае цемент разгружается из вагонов в бункеры при помощи специальных машин вакуумного типа. Из бункеров цемент поступает по течкам на приемный аэрожелоб, которым транспортируется к пневмовинтовому насосу. Насос, перемешивая цемент с воздухом, транспортирует его во взвешенном состоянии по трубопроводам в силосы. Из силосов цемент вновь поступает на аэрожелоба, подающие его к пневмовинтовым насосам, питающим бетоносмесительный узел.

Информацию о различных [строительных услугах](#) можно найти на едином портале.

Заполнители. Складской запас рассчитывается на покрытие 5-10-суточной потребности завода при доставке заполнителей автотранспортом и 15-20-суточной потребности при доставке железнодорожным транспортом.

Песок и отдельные фракции крупного заполнителя хранятся на небольших заводах в штабелях, а на крупных предприятиях - обычно в складах траншейного или бункерного типа.

Заполнители поступают из бункеров или траншей (через промежуточные разгрузочные бункеры) на ленточные конвейеры, питающие заводские бункеры.

В зависимости от местных условий применяются и иные решения склада заполнителей.

Арматурная сталь хранится на стеллажах под навесами рассортированной по сортаменту и маркам.

Заготовка арматуры. Процесс заготовки арматуры для железобетонных деталей состоит из подготовки металла и собственно изготовления каркасов и сеток.

Подготовка металла заключается в правке арматурных стержней диаметром до 12 мм, резке стержней всех диаметров и гнутье стержней. Все эти процессы механизированы.

Для подготовки гладких стержней, равно как и холодноотянутой проволоки, могут быть использованы правильно-отрезные станки конструкции И. Е. Носенко. На этих станках производится одновременно правка и резка стержней заданной длины с попутной очисткой металла от ржавчины и окалины (до блеска), что важно для последующего процесса сварки металла.