

**Благодаря этому образуется гидравлический затвор, создающий под колпаком герметическое пространство. Изделия прогреваются острым паром, который впускается под колпак.**

Укладка бетонной смеси в форму производится бетоноукладчиком, в который она подается бадьей, транспортируемой краном или электрокарами.

При применении в качестве облицовки панелей керамической плитки операция отделки заменяется операцией по раскладке керамической плитки, которая поступает наклеенной на бумагу в виде отдельных карт, укладываемых в очищенную и собранную форму.

Готовые изделия, извлекаемые из формы, подаются на стенды, где исправляются мелкие дефекты, производятся доукомплектовка, технический контроль и маркировка. В случае изготовления панелей с облицовкой керамической плиткой на этих же стендах бумага смывается струей воды.

Маркированные изделия устанавливаются краном на стеллажах в вертикальное положение для остывания, после чего выдаются на склад готовой продукции. Выдача производится самоходной тележкой грузоподъемностью 6 т, оборудованной пирамидой, на которую устанавливаются два изделия.

Для изготовления малогабаритных изделий в цехе имеется поточно-агрегатная установка, представляющая собой укороченную виброплощадку СМ-476А и бетоноукладчик. Отформованные на установке изделия проходят тепловлажностную обработку в ямных камерах. Если вам нужны красивые фото, тогда зайдите в [фотостудию](#)

Изделия, которые не размещаются под бетоноукладчиком поточно-агрегатной установки, - лестничные марши, перемычки, вентиляционные шахты, фундаментные блоки - изготавливаются в специализированных формах. Вентиляционные блоки формируются вертикально в двухместной форме с открывающимися стенками. Вентиляционные каналы создаются пустотелыми вкладышами, через которые пропускается пар.