

Опыт изготовления пролетных строений, армированных мощными арматурными пучками, показал, что такие специфические работы, как предварительное напряжение и инъекция пучков могут выполняться с небольшой затратой труда и достаточно быстро. Так, бригада из двух звеньев по 4 человека, при наличии 8 домкратов, за одну смену может натягивать до 20 пучков длиной по 24 м. Более трудоемким является изготовление арматурных пучков.

Для снижения трудоемкости и механизации изготовления пучков в ЦНИИС разработана установка для поточного выпуска семи проволочных пучков, из которых затем монтируются мощные пучки. Выпрямление проволоки и сборка пучка совмещаются; трудоемкость при этом уменьшается почти в 20 раз.

Для проекта реконструкции Калининградского завода железобетонных изделий ЦНИИС и Гипростройматериалы разработали технологию и комплект оборудования, которые полностью механизуют и частично автоматизируют арматурные работы при изготовлении струбетонных изделий стендовым способом.

По этой технологии все заготовительные операции вынесены за пределы стенда и максимально механизированы. Струнопакеты заготавливаются на автоматической линии. Сборка арматуры на стенде значительно упрощена и ускорена благодаря использованию нового типа стержневых захватов, прорезных разделительных диафрагм, уплотненных формопластом, сварных сеток (вместо хомутов) и натяжной машины. Натяжная машина производит натяжение всей арматуры стенда за 15-40 минут.

Вас интересует [транспортабельная котельная](http://www.kotel-modul.ru/) ? Подробности Вы можете узнать на сайте <http://www.kotel-modul.ru/>.