

Полигоны и мастерские для местного производства крупных панелей располагают складом заполнителей, бетонозаводом, арматурными и плотничными дворами, тепло централизованными складами для материалов и т. д. и, таким образом, самостоятельны и не зависят от строительной площадки; они зависят от одной из вспомогательных производственных баз, так как не располагают своими ремонтными мастерскими, складами заготовок и т. д.

На полигонах и в мастерских производство панелей организовано по принципу стендового способа изготовления в стационарных и поворотных горизонтальных формах, а также в вертикальных кассетах. С целью снижения производственных площадей путем снижения длительности использования форм вообще применяется ускоренное твердение бетона термообработкой в нагревательных формах, что дает возможность работать в две смены.

Организация производства крупных панелей

В мастерских большой мощности применяются передовые технологические способы, основанные на внедрении машин-форм и вертикальных кассет, интенсивно механизированных; производственный процесс ведется в три смены, как на крупных, централизованных предприятиях.

Организация производства крупных панелей на открытых полигонах получила развитие особенно в ГДР. Типовая схема организации полигонов малой мощности — 500 квартир в год, для которой характерно следующее:

—технологические линии расположены параллельно складу готовой продукции и, следовательно, обслуживаются одновременно с ним башенным краном в 40 т;

—панели изготавливают на двух различных линиях: наружные панели из легкого бетона — в горизонтальных поворотных формах, а панели внутренних стен и панели перекрытий из тяжелого бетона — в вертикальных кассетах. Каждая линия располагает своим бетонозаводом;

—поставка панелей на строительные площадки, находящиеся на небольших расстояниях, до 5 км, осуществляется при помощи вагонеток и дизельных локомотивов по узкоколейным железным дорогам или при помощи монорельса . При строительстве часто необходимо укладывать плитку, [ручной плиткорез](#) вы сможете найти тут.

Организация производства панелей в сборно-разборных мастерских включает два основных варианта, касающихся способа вывоза панелей из цеха:

—вывоз панелей при помощи электроталей или мостовых кранов в тех случаях, когда склад панелей находится в продолжение производственной линии;

—вывоз панелей при помощи башенного крана, через крышу, состоящую из раздвигаемых панелей, в тех случаях, когда склад расположен параллельно цеху, в котором изготавливают панели

Выгодное решение заключается в расположении специализированных технологических линий перпендикулярно к направлению, по которому развивается склад, обслуживаемый козловым краном, тогда как на производственных линиях маневрирование панелей производят электроталями.