

В системе угольной промышленности распространены предприятия относительно небольшой производительности по изготовлению деталей для крупнопанельного строительства (установки КПД); эти предприятия работают по поточно-агрегатной схеме. По такой же схеме Гипстроммашем запроектированы и типовые заводы железобетонных деталей на 5 и 10 тыс. жЗ в год.

На многих стройках организовано полигонное производство железобетонных деталей по стендовой и по поточной схемам.

Люберецкий и Московский заводы являются однотипными предприятиями. Ритм конвейера на этих заводах равен 15 мин. в зависимости от вида изделий, формируемых на конвейере, а длительность всего цикла изготовления деталей составляет 24 часа. Конвейер управляется оператором с центрального пульта, причем работа на отдельных позициях блокирована.

При принятом ритме конвейера на заводе должно ежечасно изготавливаться шесть двухэтажных колонн, четыре ригеля, шесть панелей перекрытий, четыре стеновые панели, два лестничных марша и две лестничные площадки, что в сумме эквивалентно набору основных деталей на три двухкомнатные квартиры.

Разгрузка заполнителей из железнодорожных платформ в подземные приемные бункеры производится машинами толкательного типа (Т-637). В летнее время заполнители при помощи системы ленточных конвейеров подаются в бункеры бетоносмесительного цеха или в резервный склад; в зимнее время заполнители перед использованием поступают в бункеры подогрева.

Разгрузка цемента на склад и подача его к бетоносмесительному цеху осуществляются при помощи пневмотранспорта.

В главном производственном корпусе Московского завода расположены: две широкие конвейерные линии для изготовления многопустотных панелей перекрытий со сварной и с предварительно напряженной арматурой; одна узкая конвейерная линия для

изготовления многопустотных настилов и другая узкая линия для изготовления колонн, ригелей, лестничных площадок и маршей; восемь камер твердения; арматурная мастерская и пр.