

Производство деталей складывается из следующих процессов: приемки и складирования сырья; заготовки арматуры; приготовления бетонной смеси и ее транспортирования; укладки арматуры, формования и уплотнения деталей; тепловлажностной обработки деталей и, в отдельных случаях, отделки и комплектации деталей.

Складирование сырья. Рациональная организация приемки, выгрузки, хранения и выдачи на производство цемента, заполнителей и арматурной стали имеет большое значение в работе заводов. Дефекты в организации складского хозяйства отражаются как на стоимости продукции, так и на ее качестве.

Емкость складов, равно как и особенности их устройства, зависят от производительности предприятий и от вида транспорта, применяемого для доставки сырья.

Цемент. Складской запас рассчитывается на покрытие 5- 10-суточной потребности завода при доставке цемента автотранспортом и 25-30-суточной потребности при доставке железнодорожным транспортом.

На заводах малой мощности устраивают закроменные склады, наиболее простые в осуществлении; бункерные и силосные склады (металлические или железобетонные) устраивают на заводах большой производительности. При доставке цемента в бумажных пакетах следует предусматривать устройство закроменных складов. Количество закромов (бункеров, силосов) должно обеспечивать возможность одновременного хранения цемента различных видов и марок.

Разгрузка вагонов производится механическими разгрузчиками, подающими цемент в закрома, складские бункеры или в промежуточные бункеры силосного склада.

Для передачи цемента на завод под закромами (бункерами, силосами) обычно устраивают подземную галерею, где проходит винтовой конвейер, подающий цемент к элеватору, питающему расходный бункер завода.