

Для уменьшения теплотерь в наружных стенках формы имеется теплоизоляционный слой из минеральной ваты. При разборке формы вкладыши по одному вынимаются и складываются в вертикальном положении в стеллаж, на котором очищаются и смазываются.

Бетонная смесь подается в форму бадьей и уплотняется при помощи вибраторов, закрепленных на стенках формы.

Конструкция формы для изготовления вентиляционных шахт аналогична конструкции формы для вентиляционных блоков, только вместо нескольких каналов в ней предусмотрен один большого сечения прямоугольной формы.

Лестничные марши формуются по два в форме с откидными стенками. Бетонная смесь уплотняется вибраторами, укрепленными на стенках формы. Тепловая обработка изделий производится паром, подаваемым в паровой отсек, расположенный между изделиями.

Перемычки формуются в двухместной, а фундаментные блоки - в четырехместной форме. Тепловая обработка их осуществляется паром, подаваемым в отсеки форм.

Бетонная смесь из бетоносмесительного цеха подвозится в бадьях, установленных на электрокарах. Заполнение формы смесью производится из бадьи, транспортируемой мостовым краном.

Изделия, изготавливаемые на поточно-агрегатной установке и в специализированных формах, после распалубки подаются краном в зону остывания, выдерживаются в течение 6 ч и затем поступают на склад готовой продукции.

Готовые изделия из главного корпуса подаются на склад с его торцов. В соответствии с этим склад готовой продукции разделен на две части, каждая из которых представляет

собой бетонированную площадку, оборудованную башенным краном. На одном складе хранятся панели перекрытий, внутренних стен, перегородок и изделия, изготавливаемые в специализированных формах, на другом - наружные стеновые панели и изделия, изготавливаемые на поточно-агрегатной установке.