

МДК 02.01. Производственные организации дорожной отрасли

Тема: Разработка технологической схемы изготовления железобетонных изделий стендовым способом.

Цель: Изучить, вычертить схему на А-4 или А-3

При стендовом способе изделие изготавливают в неподвижных формах или оборудованных для этого на рабочих местах стенда. В процессе формирования и до приобретения бетоном необходимой прочности изделия остаются на месте, в то время как технологическое оборудование и обслуживающие его рабочие звенья перемещаются от одной формы к другой.

Стендовый способ хотя и приводит к более низкому использованию производственных площадей по сравнению с другими способами, но имеет ряд преимуществ, особенно при изготовлении предварительно-напряженных конструкций. Продолжительность технологического цикла зависит от длительности выдерживания изделий на стенде для приобретения ими необходимой прочности и составляет 1...2 суток

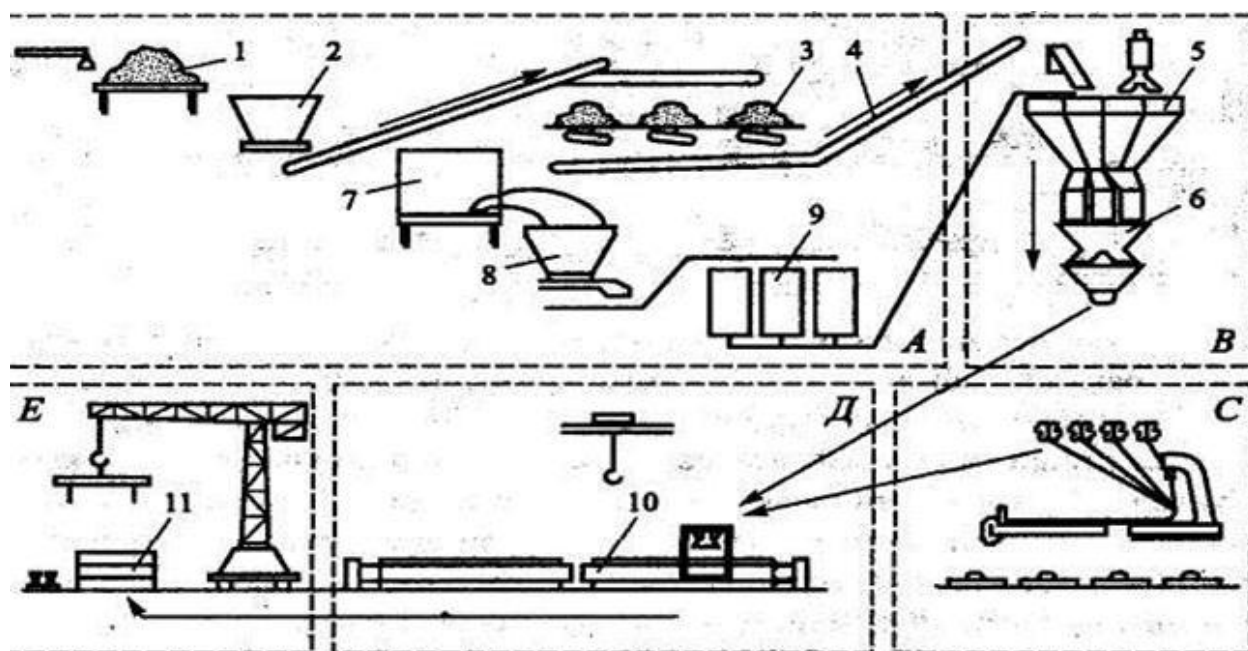


Рис. Технологическая схема изготовления конструкций на стендах:

A - зона хранения и обработки сырья; *B* - зона приготовления бетона; *C* - зона изготовления арматурных элементов; *D* - зона формования и обработки изделий; *E* - зона хранения и выдачи конструкций; 1 - пост разгрузки заполнителей, 2, 8 - приемные бункера, 3 - склады каменных материалов; 4 - транспортная галерея; 5 - расходные бункера; 6 - пост приготовления бетона, 7 - пост разгрузки цемента; 9 - склад цемента; 10 - стена; 11 - склад готовой продукции

Сущность стендовой технологии производства заключается в изготовлении изделий на месте (стенде) с перемещением к нему технологического оборудования, по мере выполнения отдельных операций, вплоть до приобретения бетоном необходимой прочности и распалубки. Для ускорения твердения бетона изделия закрывают переносными колпаками и пропаривают влажным паром.