Бухта проволоки устанавливается на поворотно-натяжной стол. Свободный конец проволоки, если она не профилирована, последовательно пропускается через профилирующее приспособление механизма подачи в натяжную станцию, а затем закрепляется в зажимы формы. В результате проволока оказывается как бы подвешенной в двух точках в напряженном состоянии между двумя редукторами. При вращении стола арматурные нити наматываются на имеющиеся на поддоне формы штыри, оставаясь все время в напряженном состоянии.

Вначале производится безостановочная обмотка нижнего ряда арматуры со скоростью два витка в минуту (всего 32 парных витка). Переключение намотки арматуры с одного ребра панели на другое производится автоматически без остановки вращения стола. Затем поддон перемещается на другой поворотный стол, по углам поддона устанавливаются штыри, вновь закрепляется конец проволоки, и при помощи специального механизма происходит безостановочная намотка верхнего ряда арматуры по периметру поддона.

Пантограф поднимает или опускает намотку на один шаг при каждом полном обороте, регулируя плоскость намотки. Длина подаваемой проволоки регулируется непрерывным перемещением натяжной станции вверх и вниз.

По окончании зарядки формы арматурой и укладки в форму необходимых закладных частей производится бетонирование. После этого поддон с отформованной панелью передается в камеру тепловлажностной обработки. По окончании обработки специальный механизм - выпрессовщик - вытягивает штыри с трубками вниз, и остающиеся отверстия заливаются расширяющимся цементом.

При изготовлении рамочных стеновых панелей на поворотно-натяжном столе навивается арматура рамки панели. После установки бортов формы - поддона и их смазки в форму укладываются арматурные сетки и закладные части для образования проемов. При формовании панелей наружных стен закладные части укладываются совместно с рамкой, образующей полость для заливки раствора.