Длина камер прогрева теплым воздухом различна: так, например, на Люберецком и Московском заводах камеры имеют длину 127 м, а на Енакиевском домостроительном комбинате - 66 м. Общая длительность тепловлажностной обработки в таких камерах составляет 21-26 час. Камеры этого типа находятся в стадии освоения, а экономическая целесообразность в стадии проверки.

Отделка и комплектация. Целью процессов отделки и комплектации деталей является обработка бетонных и железобетонных поверхностей для подготовки их под окраску, а также придание наибольшей степени готовности.

Для примера рассмотрим, как должны осуществляться эти процессы в соответствующем цехе Енакиевского домостроительного комбината угольной промышленности.

Стеновые панели сначала подвергаются предварительному осмотру со стороны ОТК, а затем производится обдирка торцов панелей шарошками и металлическими щетками, а также двусторонняя обдирка поверхности панелей металлическими щетками для съема цементной пленки на глубину 1 мм. Далее, дефектные участки панелей (трещины и пр.) расчищают при помощи ручного пневмоинструмента и шпаклюют раствором состава 1 : 2 (расширяющийся цемент : мелкий песок, по объему). После исправления дефектов шпаклевки производятся: заполнение (запрессовка) проемов панелей коробками с вогнанными в них оконными переплетами и дверьми; оконопатка коробок и установка подоконников; закрепление наличников на панелях внутренних стен и архитектурных деталей на панелях наружных стен; заделка щелей между заполнением проема и панелью.

Заключительными операциями являются: окончательное исправление дефектов отделки, заключительный осмотр панелей представителем ОТК и передача панелей на склад. Перевод панелей из горизонтального положения в вертикальное осуществляется специальной поворотной машиной.

Панели перекрытий также подвергаются предварительному осмотру со стороны ОТК, и производится их мелкий ремонт.