При пользовании описанной установкой можно применять прогрев бетона пропуском пара по трубам, заложенным в опалубку. Практикуется также ускорение твердения бетона добавкой хлористого кальция без применения тепловлажностной обработки. Стендовым способом изготовляются также и струнобетонные шпалы.

Формование с натяжением арматуры на форме. При изготовлении предварительно напряженных элементов в отдельных формах в случае применения высокопрочной проволоки натяжение пучков проволоки производится легкими домкратами, фиксирующими величину заданного натяжения. Проволока закрепляется в натянутом состоянии на упорах формы при помощи клиновых зажимов. Разрезка проволоки производится с внешней стороны формы после отвердения бетона.

При изготовлении двухпустотных настилов на одном из московских заводов для создания предварительного натяжения арматуры к концам рабочих стержней предварительно приваривали нарезные наконечники с шайбой диаметром 10-14 мм (шайба увеличивает сцепление стержней с бетоном). Затем на нарезные наконечники навинчивали втулки, пропускаемые через торцевые стенки форм, и производили натяжение при помощи динамометрического ключа. Натяжение арматуры снималось по окончании пропаривания.

Детали с обычной арматурой. Несмотря на существенные преимущества предварительно-напряженного железобетона, большое количество железобетонных деталей изготовляется с обычной арматурой. Это особенно относится к изготовлению деталей на заводах малой мощности и на построечных установках, а также к изготовлению тех видов деталей, где применение напряженного армирования не требуется.

Пустотелые настилы. Изготовление пустотелых настилов практикуется уже давно, однако масштабы их производства были незначительными вследствие отсутствия достаточно механизированного й вполне надежного способа создания пустот в длинномерных элементах.