пост № 3 - производится чистка формы-вагонетки. При движении с 3-го поста на 4-й форма-вагонетка смазывается с помощью специального устройства; пост № 4 - устанавливается арматура, закрываются борта и замки. Укладывается керамическая плитка (при формовании панели лицом вниз); пост № 5 - бетоноукладчиком укладывается первый слой бетонной смеси и производится уплотнение его на виброплощадке; пост № 6 - производится укладка пакетов утеплителя; пост № 7 - легкий бетон подается в ребра панели и укладываются верхние арматурные сетки; пост № 8 - укладывается второй слой бетонной смеси с одновременным уплотнением ее вибронасадкам; в пост № 9 - по контуру формы-вагонетки устанавливаются бортики и фактуроукладчиком укладывается фактурный слой; пост № 10 - заглаживается фактурный слой, производятся контроль изделия и чистка формы от налипшего бетона. Тепловая обработка сосредоточена в вертикальных камерах. Вертикальная подача форм-вагонеток осуществляется методом пакетирования, причем одновременно поднимаются и опускаются две формы-вагонетки. Из зоны подъема в зону опускания формы-вагонетки перемещаются специальной тележкой. Для офиса кондиционеры можно купить тут.

При подъеме вверх изделия прогреваются паром (в верхней зоне камеры происходит термообработка), а при опускании - остывают. После тепловой обработки изделия поступают на сдвоенный конвейер, где производится их отделка до полной заводской готовности. Изделия, снятые с конвейера доделочных постов, устанавливаются в стеллажи для остывания или краном грузятся на самоходную тележку и вывозятся на склад готовой продукции. На такой же линии предусмотрено изготовление и однослойных панелей наружных стен толщиной 250, 300 и 350 мм. Линия рассчитана на выпуск 8000 санитарно-технических кабин (при трехсменной работе), что обеспечивает строительство жилых домов общей площадью 280 тыс. м2 жилой площади в год. В состав оборудования линии входят: комплект форм для изготовления сантехкабин, формы-кассеты для покрытий и перегородок, а также конвейеры для доделки сантехкабин до полной заводской готовности.