При формовании плитных изделий производится их вакуумирование, после чего снимается бортовая оснастка.

Пропаренные изделия передаются из камер на участок для распалубки вторым мостовым краном. На этом же участке осуществляется контроль качества деталей и их ремонт. Готовые детали грузятся краном на самоходную тележку и вывозятся на склад готовой продукции.

В зимнее время распалубленные изделия выдерживаются в течение 4 час. на специальном участке в отепленном помещении.

Склад готовой продукции, рассчитанный на 15-дневный запас, обслуживается башенным краном грузоподъемностью 3 т.

Проектом предусматривается возможность организации производства многопустотных плит настилов.

В арматурном цехе размещены: вертушка для размотки бухт, правильно-отрезной станок Носенко, станок для гнутья арматуры с роликовым столом, ручные ножницы со столом к ним, стенды для сварки плоских и пространственных каркасов, передвижные аппараты для дуговой и точечной электросварки.

Транспорт каркасов осуществляется мостовым краном.

Проект завода производительностью 5000 м3 железобетонных деталей в год. Завод запроектирован Гипростроммашем также по поточно-агрегатной схеме, в том же составе, что и завод производительностью 10 000 м3 деталей в год. На заводе имеется шесть ямных пропарочных камер размером 6,5 X 2 X 2 м. Длительность цикла пропаривания составляет 24 часа.

На заводе изготовляются мелкоразмерные детали длиной до 2,5 м и весом до 1 пг, а также крупноразмерные детали длиной до 6,4 м и весом до 1,5 ш.

Формование изделий производится на вибрационной площадке грузоподъемностью 1 m и на стенде при помощи глубинных и плоскостных вибраторов.

Мелкоразмерные изделия формуются при помощи вакуумирования.

Крупноразмерные детали формуются непосредственно в формах, установленных в ямных пропарочных камерах или же на стенде. Уплотнение бетонной смеси производится переносными вибраторами. При формовании изделий на стенде формы переносятся мостовым краном в камеры.