Формование изделий производится преимущественно в обвязках, установленных на поверхности стенда, скрепленных между собой и раскрепленных к бортам стенда. Обвязки могут быть одно- и многоячейковыми для формования одной или одновременно нескольких деталей. Уплотнение бетонной смеси осуществляется при помощи поверхностных или глубинных вибраторов.

Тепловая обработка деталей производится нагревом пола, но иногда этот процесс совмещается с обработкой детали острым паром. В последнем случае детали покрываются переносными щитами или же крышками (колпаками), укладываемыми на железобетонные борта, окаймляющие стенд.

При изготовлении на стенде пустотелых деталей возможно нагрев пола исключить и прогревать детали паром, подаваемым в пустоты. В этом случае, а также при прогреве деталей только теплым полом необходимо предотвращать возможную пересушку бетона.

После окончания пропаривания и съема готовой продукции поверхность стенда очищается и смазывается.

Уплотнение бетонной смеси в матрицах производится так же, как при работе на теплом полу. Тепловлажностная обработка деталей производится путем нагрева матриц.

Поточно-агрегатная схема характеризуется перемещением форм с изделием и выполнением разных технологических операций на нескольких рабочих постах. Так, формование деталей и вспомогательные операции производятся на специальных рабочих местах, а заполнение и разгрузка пропарочных камер осуществляются при этом периодически.

На поточно-агрегатную схему переведен с организацией парка металлических форм ряд заводов Моссовета. Формование деталей вынесено из ямных камер на вибропосты, что само по себе позволило значительно увеличить оборачиваемость камер.