Панель отрывают от поверхности стенда, поднимают и транспортируют краном на оклад готовых изделий, где устанавливают ее в стеллажи в вертикальном положении.

Следует отметить, что стендовое производство стеновых панелей в горизонтальных формах, как требующее большего количества ручного труда и осуществляемое с низким уровнем механизации всех процессов, может быть рекомендовано только в исключительных случаях, т. е. при наличии специальных технико-экономических обоснований.

В ближайшие годы этот способ производства должен быть полностью вытеснен высокомеханизированным заводским изготовлением стеновых панелей.

При постовом производстве стеновых панелей применяются два способа: первый – вертикально кассетный, при котором весь цикл изготовления осуществляется на одном посту, и второй - на горизонтальных формовочных постах, расположенных на технологической линии так, что изготовление панелей производится пооперационно по ходу потока на различных постах. В последнем случае формование панелей осуществляется на формовочном посту, термообработка - в пропарочных камерах, а извлечение панелей из форм - в остывочно-распалубочном отделении.

Вертикально кассетный способ. В нашей стране уже действует ряд цехов и полигонов, на которых в вертикально кассетных формах производят стеновые и перегородочные панели, а также панели перекрытий, лестничные марши, стеновые и вентиляционные блоки. Кроме того, уже строится ряд заводов с вертикально-кассетным способом формования изделий. Очень важно, чтобы накопленный передовой опыт вертикально кассетного производства бетонных и железобетонных панелей был использован и на вновь строящихся предприятиях.