Следовательно, важнейшим условием для увеличения объема производства сборного железобетона и резкого снижения стоимости изделий является специализация предприятий и концентрация производств до рациональных пределов. Увеличение, например, мощности предприятий сборного железобетона с 20 тыс. до 100 тыс. м3 в год ведет к уменьшению удельных капиталовложений на 1 ж2 производимых панелей в 2,5 раза и к удешевлению продукции примерно на 20-25%. Поэтому в дальнейшем большинство предприятий сборного железобетона будет создано со значительной мощностью - в зависимости от потребностей района, обслуживаемого данным заводом.

Плохое качество заполнителей (щебня, гравия, песка) вызывает перерасход цемента на 10-15%, что в целом по стране вырастает в перерасход до 1 млн. т и более. Это равно годовой выработке крупного цементного завода. Устранение этого недостатка также уменьшит стоимость сборного железобетона.

Сейчас у нас вступили и вступают в действие крупнейшие комплексно-механизированные карьеры для снабжения заводов сборного железобетона хорошо промытым гравием и щебнем, рассортированными на фракции с размерами 3-10 и 10-20 мм, и промытым песком двух фракций: с зернами от 0,15 до 0,6 мм и от 0,6 до 3 мм. Сортировку на крупные фракции ведут на виброгрохотах, а песка - на гидравлических классификаторах.

Заводы пористых заполнителей также начали снабжать производство хорошо фракционированным керамзитом.

Применение быстротвердеющих цементов, ускорителей твердения, заполнителей лучшего качества, внедрение более совершенных технологических способов изготовления, ликвидация оставшихся ручных процессов, развитие автоматизации и ряд других мероприятий - все это должно существенно повысить точность размеров и степень заводской готовности изделий, уменьшить их вес и, следовательно, стоимость зданий, монтируемых из таких изделий.