Проект завода производительностью 10 000 м³ железобетонных деталей в год- Проект составлен Гипростроммашем по поточно-агрегатной схеме. На заводе отсутствует бетоно-смесительный узел и бетонные (растворные) смеси получают с центрального бетонорастворного завода.

В состав завода входят: арматурный и формовочный цехи с ямными пропарочными камерами, ремонтно-механическая мастерская и лаборатория. Всего имеется 13 пропарочных камер; 12 из них сблокированы в два параллельных ряда размером 6,5 X 2 X 2 м и одна камера для малогабаритных изделий - 5 X 2,5 X 1.5 м. Длительность цикла пропаривания равна 24 час, включая загрузку и выгрузку.

На заводе предусматривается изготовление мелкогабаритных деталей (плиты, перемишки и пр.) длиной до 2,5 м и весом до 0,3 т, а также крупных деталей (колонны, балки, лестничные марши и площадки, плиты покрытий промзданий и т. п.) длиной до 6,4 м и весом до 3 т.

Уплотнение бетонной смеси производится на двух вибрационных площадках грузоподъемностью 0,5 и 5 т. Малая вибрационная площадка снабжена рольгангом.

Мелкогабаритные плиты предполагается изготавливать при помощи вакуумирования в вакуумформах с немедленной распалубкой. Изделие в форме переносится при помощи пневмоподъемника к поддону. Форма переворачивается на 180° и освобождается от изделия, укладываемого на поддон. Поддон, на котором уложено несколько плит, подается мостовым краном в пропарочные камеры.

Подготовка форм (чистка, смазка) для мелкогабаритных деталей осуществляется на рольганге. Формы заполняются из бетоноукладчика (самоходного бункера-питателя).

Крупногабаритные детали формуется на большой виброплощадке. Освобожденная от изделия форма доставляется из отделения распалубки краном на пост подготовки форм, находящийся перед виброплощадкой, где чистится и смазывается. После укладки, в форму арматуры и закладных частей форма захватывается вилками тележки с

подъемной платформой и устанавливается на вибрационную площадку. Затем форма заполняется бетонной смесью при помощи самоходного бункера-питателя при одновременном уплотнении смеси. Отформованные изделия передаются мостовым краном в пропарочные камеры.