Заполнители подаются автотранспортом и по железной дороге. Загрузка отсеков склада производился при помощи деррик-крана. Портландцемент, доставляемый автотранспортом и по железной дороге, хранится в силосном складе и в помещениях при нем. Загрузка цемента на склад и подача цемента в расходные бункеры осуществляются при помощи винтовых конвейеров и вертикальных элеваторов.

Производственное оборудование размещено в двух пролетах, оснащенных тремя кранбалками.

Приготовление бетонной смеси производится в бетономешалках емкостью 250 и 100 л (для получения фактурного слоя). Пенобетонная смесь готовится в 250-литровой пенобетономешалке. Готовая бетонная смесь разгружается в промежуточный бункер и подается к формовочным постам бетоноукладчиком.

Детали изготовляются в металлических формах. Формы с уложенной в них арматурой подаются по рольгангу на вибрационные площадки грузоподъемностью 2 и 5 г, где заполняются бетонной смесью. Стеновые панели формуются при расположении фактурного слоя вниз. Пустотелые плиты перекрытий изготовляются при помощи вакуумвибрирования.

Свежеизготовленные детали в формах передаются кранбалкой в ямные камеры. После пропарочных камер изделия поступают в остывочно-отделочное отделение, а затем на склад.

Формование стеновых панелей, утепленных пенобетоном, осуществляется в одном цикле. Пенобетонная смесь выливается из мешалки в бункер, перемещаемый к формовочному посту кран-балкой. Из бункера смесь выливается на свежеотформованную панель, заполняя имеющиеся в ней кессоны, после чего форма с панелью направляется в камеры пропаривания. Длительность пропаривания составляет 18-24 часа.

Фасадная поверхность стеновых панелей обрабатывается пескоструйным аппаратом

или пневматическим инструментом, после чего в панели на специальных стендах заделываются оконные и дверные блоки.