С введением в действие П. ц. планирующие и строит, орг-ции знают сметную стоимость намечаемого стр-ва задолго до начала работ, причем эта стоимость является неизменной. Это в значит, степени облегчает осуществление перспективного планирования. Напр., ассигнования на жилищное стр-во определяются на основе средней плановой цены одного м2 жилой площади, к-рая устанавливается на несколько лет вперед, исходя из П. ц. и структуры жилищного стр-ва в данном городе или районе. Повышается также достоверность производств, планирования в строит, орг-циях и оценки результатов их производственно-хозяйственной дея гел ьности.

Расчеты по П. ц. стимулируют использование строит, орг-цией производств, резервов и повышение технич. уровня произ-ва. Включение в П. ц. средних затрат на зимние работы, на временные сооружения и непредвиденные работы увеличивает заинтересованность строит, орг-ций в наиболее целесообразном распределении отдельных видов строит, работ между летним и зимним периодами года, в применении рацио нальных многократно используемых сбор но-разборных временных сооружений, а также в ограничении всякого рода дополнит. работ.

ПРЕССОВАНИЕ БЕТОНА — приме няется при изготовлении крупных бетонных и железобетонных изделий. П. б. может быть практически осуществлено лишь при небольших давлениях — 5—70 кг/см2, в зависимости от размеров изделий и подвижности бетонной смеси. Обычно в этих случаях до прессования бетонную смесь предварительно вибрируют для выравнивания верхней поверхности и уменьшения общей высоты погружения пуансона. Прессованию подвергают смеси с небольшим содержанием воды. Однако для полной гидратации цемента количество воды дол- жно быть не менее 10—15% от веса цемента.

Прессование под давлением до 25 кг!см2 в изделиях толщиной 150 мм увеличивает прочность бетона не более чем на 25%. Давление в 70 кг/см2, передаваемое смеси с жесткостью по технич. вискозиметру 100 сек, повышает прочность бетона на прочных гранитных заполнителях на 40—80%. А. Е. Десов.

ПРЕССПОРОШКИ — смесь мелкоиз- мельченной сухой смолы с порошкообразным или коротковолокнистым наполнителем. В состав П. могут входить также пигменты, отвердители, смазки. Для произ-ва

П. используются фенолформальдегидные карбамидные (мочевиноформальдегидные), полистирольные, поливинилхлоридные, полиамидные и др. смолы. Основные методы переработки П. в изделия — горячее прессование в прессформах, литье под давлением, штампование, экструзия. П. применяются для изготовления плиток для полов (фаолитовые, асбестосмоляные и др.), Деталей сан.-технич. оборудования, вентиляционных решеток, дверных приборов, осветительной арматуры, погонажных изделий