

Процесс изготовления панелей полностью автоматизирован.

На конвейер укладывается деревянный каркас из брусков; затем форма заполняется гипсоопилочной или гипсошлаковой смесью; смесь уплотняется и калибруется двумя парами прижимных валков. Процесс схватывания гипсовой массы происходит при перемещении панелей по конвейеру и рольгангу. С рольганга форма поступает в опрокидыватель, ставящий панель на ребро.

Отформованные панели передаются краном на склад готовой продукции для естественной сушки или в искусственные сушилки.

Преимуществом описанных панелей является их повышенная транспортабельность.

Расход древесины составляет 0,012 м³ на 4 м² панели.

Возможно изготовление сборных крупных панелей из мелкогабаритных гипсошлаковых плит. Сборка их производится в металлической рамке, обшитой тесом и обитой изнутри линолеумом. Рамка (контейнер) укладывается в горизонтальном положении линолеумом вверх. Гипсошлаковые плиты как целые, так и битые укладываются с зазором между отдельными плитами в 1-2 см. Швы заливают жидким гипсовым молоком, после чего затирают поверхность известковым раствором.

Предусмотрено устройство для подъема контейнера с панелью, его транспорта и монтажа.

Перегородочные панели, изготовленные по любому способу, перевозятся в вертикальном положении на машинах, оборудованных козловой опорой, или же в контейнерах. При отклонении панели от вертикали больше, чем на 8%, возможен изгиб панели.

Панели устанавливаются на несущие элементы перекрытия после возведения стен и столбов данного этажа, но до устройства перекрытия следующего этажа.

Возможно использовать их также для отделки кирпичных стен с установкой на отnose (3 см). В этом случае панели одновременно выполняют роль теплоизолятора, допуская уменьшение толщины стены на $\frac{1}{4}$ кирпича.