

1. Procedeu de fabricare a elementelor de construcție cu suprafață în relief din amestec vârtos de beton care include încărcarea amestecului în matricea fără fund a utilajului de fasonare a vibropresei, matricea fiind instalată pe un pod de turnare, cel puțin, unul dintre pereții căreia este executat cu suprafață de fasonare în relief, fasonarea elementelor, îndesând amestecul de beton în matrice prin vibropresare, decofrarea elementului fasonat și scoaterea acestuia împreună cu podul de turnare din vibropresă, caracterizat prin aceea că înainte de încărcarea amestecului de beton în matrice, se instalează și se fixează peretele matricei cu suprafață de fasonare în relief, care este executat demontabil; decofrarea elementului fasonat se efectuează prin slăbirea peretelui demontabil, iar după scoaterea elementului din vibropresă, de la el se separă peretele demontabil.
2. Procedeu, conform revendicării 1, caracterizat prin aceea că după ce se slăbește peretele demontabil, acesta este menținut pe podul de turnare în perioada în care matricea este ridicată în timp ce se efectuează decofrarea elementului fasonat.
3. Utilaj de fasonare al vibropresei pentru fabricarea elementelor de construcție cu suprafață în relief din amestec vârtos de beton, care include matrice fără fund, instalată pe un pod de turnare, și poanson, matricea în formă de cutie este executată cu pereți laterali de fasonare uniți între ei, dotați cu elemente de fixare a matricei pe vibropresă, totodată cel puțin unul dintre pereții matricei are suprafață de fasonare în relief, caracterizat prin aceea că peretele de fasonare în relief al matricei este executat demontabil; matricea este dotată suplimentar cu cel puțin un perete ce nu fasonază, care este amplasat din partea suprafeței în relief pe elementul de fasonat și îndepărtat de capetele pereților învecinați cu acesta, totodată peretele demontabil este amplasat liber între peretele ce nu fasonază și capetele pereților învecinați, iar pe peretele ce nu fasonază sunt întărite suporturi pentru fixarea rigidă a peretelui demontabil prin presarea lui la capetele pereților matricei învecinați cu acesta și formarea suprafeței de fasonare închise în interiorul matricei.
4. Utilaj de fasonare, conform revendicării 3, caracterizat prin aceea că suporturile sunt executate ca un mecanism cu șurub.
5. Utilaj de fasonare, conform revendicării 3, caracterizat prin aceea că poansonul este înzestrat cu dispozitiv de presare pentru menținerea peretelui demontabil al matricei pe podul de turnare în timpul decofrării, care este executat, de exemplu în formă de consolă fixată pe poanson, totodată la capătul liber al consolei este montat un șurub de reglare cu posibilitatea sprijinirii capătului acestuia în suprafața frontală a peretelui de fasonare în relief demontabil al matricei.