

Изобретение касается производства изделий из смесей в частности строительных изделий, методом прессования, например, кирпича. Способ прессования изделий из смесей включает засыпку смесей в многоместную пресс-форму, приложения к ней двусторонних усилий прессования, а заполнитель смесей перед засыпкой размельчают до фракций не больше, чем 1,25 мм, двустороннее усилие прессования прикладывают в два этапа с выдержкой каждого из них, причем усилия прессования второго этапа прикладывают с удельным давлением на поверхность изделия 30-32 МПа, изделия подвергают тепловой и влажной обработке при температуре 80-90 °С в течение 7-9 часов.