**1.** 一种预制墩柱新型生产工艺，其特征在于，包括步骤如下：

步骤一：模板设计、加工；

步骤二：模板清理；

步骤三：底膜安装；

步骤四：钢筋笼吊装入模；

步骤五：侧模安装；

步骤六：浇筑混凝土；

步骤七：拆模、养护；

步骤八：墩柱吊离；

步骤九：存放、检验；

步骤十：凿毛、出厂；

所述步骤四中，钢筋笼的制作步骤为：

S1、钢筋进场检验；

S2、钢筋半成品加工；

S3、灌装套筒安装、定位；

S4、钢筋笼制作；

所述灌浆套筒安装、定位以及钢筋笼制作时均采用井字型定位架；

所述步骤五中，侧模安装前需要对侧模进行清理，在侧模模板上涂刷脱模剂。

**2.** 根据权利要求1所述的预制墩柱新型生产工艺，其特征在于，所述步骤二：模板清理是指在模板上涂刷脱模剂。

**3.** 根据权利要求1所述的预制墩柱新型生产工艺，其特征在于，所述步骤四：钢筋笼吊装入模之前，需要进行钢筋笼的制作。

**4.** 根据权利要求1所述的预制墩柱新型生产工艺，其特征在于，所述步骤六：浇筑混凝土前，需要对混凝土原材料进行检验，对原料进行科学配比设计。

**5.** 根据权利要求1所述的预制墩柱新型生产工艺，其特征在于，在步骤八：墩柱吊离前应保证混凝土达到吊装强度方可吊离。