Приемка труб и соединительных муфт, методы испытаний и контроля, маркировка и паспортизация, хранение и транспортирование должны соответствовать правилам, изложенным в указанных выше «Временных технических условиях».

Безнапорные и напорные трубы могут производиться путем центрифугирования или вибрирования по поточно-агрегатной или по поточно-конвейерной схеме.

Технология безнапорных труб с применением центрифугирования по поточно-агрегатной схеме.

Центробежный способ является наиболее эффективным при изготовлении труб.

Центрифугирование заключается в том, что загружаемая в форму бетонная смесь вращается, возникающие при этом центробежные силы распределяют ее и уплотняют.

Для центрифугирования применяются центробежные станки. В комплекте станков находятся питатели и вспомогательное оборудование, формы, приспособления для парафинирования форм изнутри и пропарочные камеры.

Наибольшее распространение получили центробежные станки периодического действия двух типов: 1) осевые закрепленные станки, отличающиеся тем, что вращение формы осуществляется принудительно через планшайбы станка, наглухо скрепленные с формой; 2) роликовые станки свободного вращения.