Для изготовления труб используется жесткая бетонная смесь, позволяющая после уплотнения снять внутреннюю форму-сердечник. Трубы диаметром выше 600 мм армируются круглыми каркасами из металлической сетки.

Для уплотнения бетонной смеси при изготовлении труб большого диаметра применяют также внутренние вибраторы. Трубы с внутренним диаметром 2000 мм имеют стенки толщиной 200 мм и армируются двойной арматурной сеткой.

Труба сразу же после изготовления, вместе с наружной формой, покрывается брезентовой камерой, в которую через отверстие в полу вводится пар. Через 24 часа наружная форма снимается.

На другом заводе подобным же способом производятся железобетонные трубы длиной 4,5 м с внутренним диаметром около 1,2 м. Причем уплотнение бетонной смеси осуществляется наружными вибраторами.

Большое распространение получили в США центрифугированные напорные трубы. Кроме предварительно-напряженных железобетонных напорных труб, изготовляемых в две производственные операции, вырабатываются также трубы, имеющие внутри стенки сплошной металлический цилиндр, утолщенный у концов трубы. Стык этих труб выполняется в виде шпунтового соединения, а для уплотнения такого стыка применяются резиновые кольца. Трубы имеют длину 4,85 м, внутренний диаметр 1,07 м, толщину стенки около 125 мм и вес 5,5 т.

В странах народной демократии также широко применяются напорные и безнапорные трубы и имеется много различных способов их изготовления. Лучшим способом является центрифугирование с отводом излишней воды через фильтрующую ткань.