Натяжение производится передвижной гидравлической установкой, оборудованной двумя 15-тонными домкратами.

Натяжение производят путем выдвижения поршня домкрата, головка которого повернута в противоположную от стенда сторону. Выдвигаясь, поршень тянет за собой металлические полосы, выполняющие роль передвижных рамок, а они, в свою очередь, П-образную скобу и групповой зажим с пучком струн.

После натяжения арматуры к стенду подают бетонную смесь, которую загружают в форму на участке стенда длиной 3 м. Бетонная смесь уплотняется особым виброштампом, который с одного участка на другой переставляют козловым краном. Отформованные элементы выдерживают на стенде в течение 24 час. при температуре 20-25°, после «чего транспортируют на склад.

В Венгерской Народной Республике мачты, столбы и опоры изготовляют из предварительно-напряженного железобетона, причем напряжение арматуры производят как до, так и после затвердения бетона.

На заводе № 2 в Будапеште, в специальном цехе предварительно-напряженных конструкций балки изготовляют в металлических формах на двух стендах и на одном мачты и столбы. Предварительное напряжение арматуры осуществляют стационарной гидравлической установкой.

Для изготовления железобетонных мачт и столбов применяют бетон марки «400» и цемент марки «500», а для мачт высоковольтных электролиний тмарки «600».