

Яма заглублена на 6-7 м, и форма в ней размещается вертикально. В каждой яме помещается от 8 до 15 форм, причем для каждой формы предусмотрены ячейки, имеющие направляющие.

Форма, опускаясь в яму, скользит по направляющим и занимает определенное положение. Ямы сверху перекрыты откидными крышками, обшитыми листовым железом и входящими при опускании в водяной затвор. Одна крышка перекрывает 2-3 формы.

После загрузки камер формами с изделиями крышки закрываются и происходит пропаривание. По окончании тепловой обработки изделия постепенно охлаждаются. Для этого камеры оборудуются вентиляторами, имеющими устройства для подачи и отбора воздуха.

После окончания термовлажностной обработки формы и вкладыши снимаются с изделий и возвращаются обратно к началу технологического потока, а изделия укладываются или на вагонетку или на площадку дополнительного выдерживания. Дополнительное выдерживание осуществляется в зимнее и холодное время года. Все операции по транспортированию форм от станка к станку и до пропарочных камер производятся на сцепленных вагонетках или тельферами, а у пропарочных камер мостовыми кранами.

Изготовление предварительно-напряженных высоконапорных труб является продолжением процесса производства безнапорных труб.

Полученные после тепловой обработки трубы поступают на специальные устройства для навивки и натяжения арматурной проволоки.