

Rohstoffe / Lager

Die Stahlbleche werden direkt vom Hersteller geliefert und nach Lieferanten und Stahlqualität gekennzeichnet.



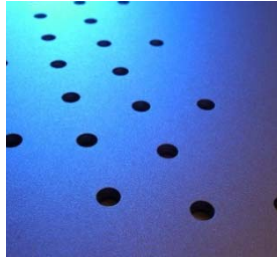
Strahlen

Durch Strahlen nach SAA 2 1/2 wird die Oberfläche gereinigt und aufgeraut.



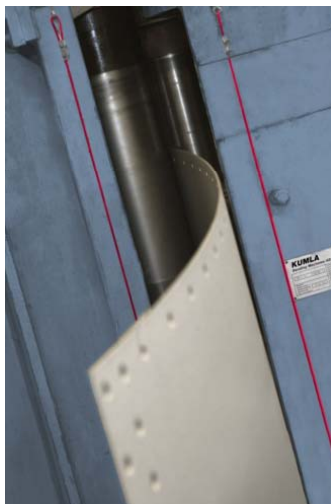
Schneiden / Stanzen

Die Rohlinge werden auf teilautomatischen Stanzen geschnitten und gelocht. Sonderformen werden auf der rechnergesteuerten Plasmaschneideanlage hergestellt.



Glaserstellung

Die feingemahlene Fritte wird mit Wasser und Zuschlagsstoffen vermischt. Eine Nickelgrundschrift und die kobalthaltigen Deckschichten werden nach bewährten Rezepten direkt im Werk hergestellt.



Walzen

Die Stahlsegmente werden auf den benötigten Radius gewalzt. Eine Waschanlage beseitigt im Anschluss daran eventuelle Verunreinigungen.



Sprühkammer

Automatische Sprühanlagen tragen die Grundschrift und in weiteren Schritten die Deckschicht auf.



Brennofen

Im Tunnelofen verschmilzt bei sehr hohen Temperaturen das Email und der Stahl zu einem Verbundstoff.

Prüfung

Qualitätskontrolle während der gesamten Fertigung ist ein wesentlicher Teil der Produktion. Nach der Endprüfung erhält jedes Stahlsegment eine Kennzeichnung, die die bestandenen Prüfungen bestätigt.



Verpackung

Die Segmentplatten werden im Werk auftragsbezogen zusammengestellt, verpackt und in alle Welt versandt.