

## Rohstoffe / Lager

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



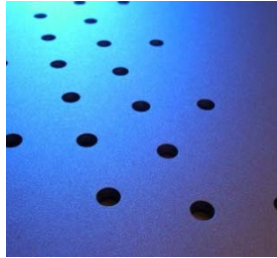
## Strahlen

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



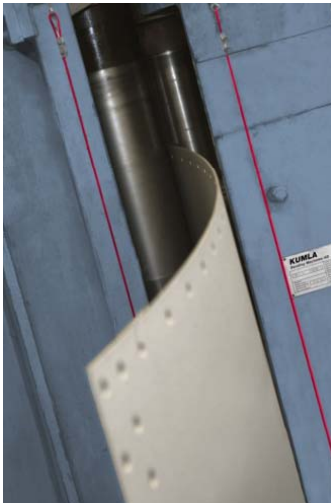
## Schneiden / Stanzen

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 ca. 870°C 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.