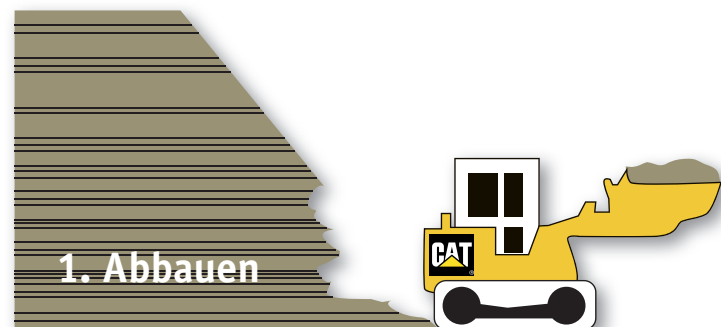
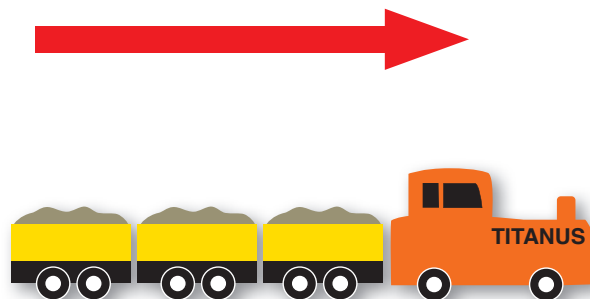


Vom Lehm zum Backstein

1. Abbauen

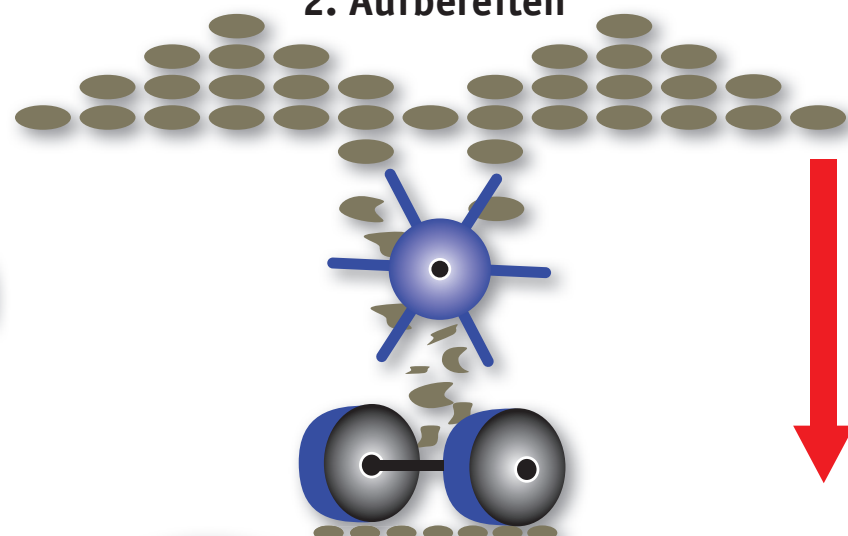


Abbauen In der Lehmgrube «Schweissmatt» wird eine 20 Millionen Jahre alte Gesteinskombination (obere Süsswassermolasse) aus Sandstein und schiefrigem Mergel abgebaut. Raupentraxe tragen bei Bedarf die einzelnen Schichten ab. Die Fertigmischung wird auf einem Depot zwischengelagert und im Brecher auf Faustgrösse zerkleinert.



Den Transport der 60 Tonnen schweren Fracht ins 1,2 km entfernt gelegene Werk übernimmt die Feldbahn.

2. Aufbereiten



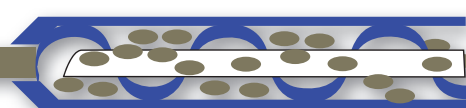
Aufbereiten Im Werk wird das Rohmaterial in den Beschicker gekippt und mit Porosierungstoffen gemischt. Im Kollergang mischen und zerkleinern zwei je zehn Tonnen schwere Läufer die vorgebrochenen Brocken auf 10 x 16 mm. Im Vor- und Feinwalzwerk erreicht die Korngrösse maximale Feinheit bei 0,8 mm. Diese Lehmmischung wird im Sumpfhaus zwischengelagert.

Sumpfhaus

3. Formen



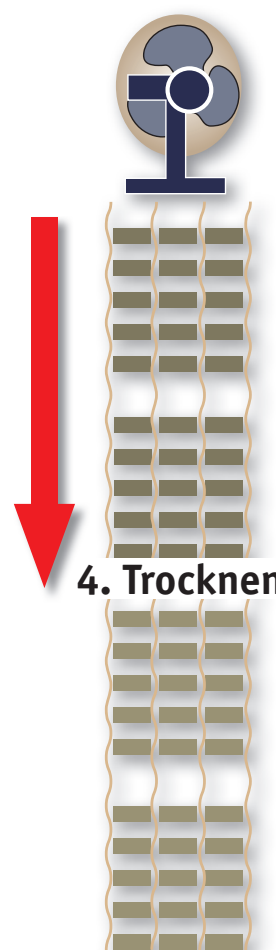
Formen Der Doppelwellenmischer knetet nochmals alles durch und mittels Dampfzugabe wird die Feuchte des immer noch zu 100% natürlichen Ausgangsstoffes optimiert. In der Schneckenpresse nimmt die formlose Masse Gestalt an. Am Mundstück entscheidet sich die Dimension des späteren Backsteins. Vor dem Schneiden bekommt der Formling sein «Geburtsdatum» aufgeprägt.



Trocknen Noch beinhaltet der junge Backstein rund 18% Wasser. Dieses verliert er im Trocknungsprozess während 12 Stunden. Gleichzeitig verringert sich sein Volumen um 5%.



4. Trocknen



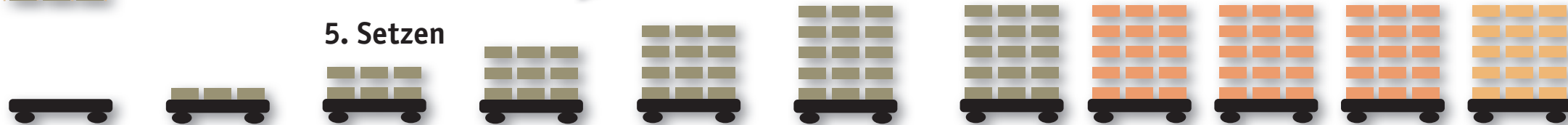
Setzen Die Rohlinge gelangen über Förderbänder zur Setzanlage, welche diese auf den Tunnelofenwagen setzt. «Thury» ist mit neuester Robotertechnologie ausgestattet und wurde zu Ehren von Seniorchef Arthur (Thury) getauft.



Brennen Die Tunnelofenwagen, geschichtet mit getrockneten Backsteinen, werden in den 100 m langen Tunnelofen geschoben. Auf ihrer 40-stündigen Reise werden sie aufgeheizt, bei 1020 °C gebrannt und abschliessend wieder abgekühlt.



5. Setzen



6. Brennen

7. Entladen

Entladen Die fertig gebrannten Backsteine gelangen nun zur Entladeanlage. Hier werden sie vom Ofenwagen entladen und palettiert. Das Fertigprodukt wird mit einer Plastikfolie umhüllt. Der Produktionskreislauf ist geschlossen. Die Backsteine stehen nun zum Abtransport und zur Verarbeitung auf der Baustelle bereit.



8. Ausliefern

Ausliefern Eine kontinuierliche und strenge Qualitätskontrolle bietet Gewähr, dass nur erstklassige, nach SIA-Norm geprüfte Ware, das Werk verlässt.

