

Produzione dalla A alla Z

Numerosi servizi ausiliari e officine garantiscono un funzionamento senza problemi.

Preparazione delle materie prime

I terreni argillosi vengono portati dalle sponde del Reno in zolle umide che vengono poste nei cortili, in sorta di mensole fessurate attraverso le quali passano le correnti d'aria per facilitare l'essiccazione.

Le zolle secche vengono trasportate nella prima officina dove inizia il lavoro di preparazione: un frantoio sminuzza le zolle e invia i pezzi rotti al piano superiore, che poi ricadono in un impianto di frantumazione dove incontrano dei ciottoli di mare. Il tutto, frantumato con una certa quantità di acqua, trasformata in barbottina, passa al mescolatore. La barbottina viene inviata con forza attraverso una sorta di filtro in tela da cui fuoriesce come una pasta secca a forma di panetto. Queste polpette vengono inviate alla mola che ne riduce la rottura e dove avviene la colorazione.

La terra colorata esce come una pasta. Questi passano attraverso un frantoio e poi attraverso la mola che riduce i pezzi rotti in polvere finissima. Il lavoro di preparazione della materia prima è terminato. Le polveri vengono inviate alla sala stampa.

La produzione di piastrelle

Cottura delle piastrelle È nella sala stampa che viene realizzata la piastrella ceramica a fantasia multicolore. In una forma d'acciaio, posizioniamo una griglia che forma il disegno principale. Su questa ne posizioniamo un'altra, le cui aperture corrispondono a quelle della prima griglia che deve ricevere un determinato colore.

Setacciamo la polvere di argilla colorata sopra la griglia, poi cambiamo la seconda griglia e così via per ogni colore.

Il disegno realizzato, le griglie rimosse, lo stampo riempito con argilla naturale vengono inviati alla pressa idraulica dove la piastrella viene sottoposta prima a bassa pressione per espellere l'aria, poi ad alta pressione per garantirne l'omogeneità finale.

La cottura delle piastrelle

È nella sala stampa che viene realizzata la piastrella in ceramica con il suo disegno multicolore.

In una forma d'acciaio, posizioniamo una griglia che forma il disegno principale. Su questa ne posizioniamo un'altra, le cui aperture corrispondono a quelle della prima griglia che deve ricevere un determinato colore.

Setacciamo la polvere di argilla colorata sopra la griglia, poi cambiamo la seconda griglia e così via per ogni colore.

Il disegno realizzato, le griglie rimosse, lo stampo riempito con argilla naturale vengono inviati alla pressa idraulica dove la piastrella viene sottoposta prima a bassa pressione per espellere l'aria, poi ad alta pressione per garantirne l'omogeneità finale.

Dopo la verifica, le piastrelle vengono poste con sabbia in secchi di materiale refrattario, fabbricato nello stabilimento stesso e inviate al forno dove per una settimana saranno cotte. Il 7° giorno, la temperatura ha raggiunto i 1290-1310°C, che in termini tecnici è chiamato l'orologio fuggitivo Seger n°9.

Ci sono cinque forni che possono contenere 50.000 piastrelle di dimensioni standard e un sesto che ne contiene il doppio. La produzione è completa. Rimangono solo le operazioni preliminari della spedizione.