

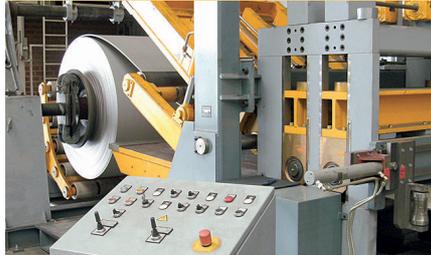
## Prozess der Bandrohrfertigung

### 1. Bereitstellung des Coils



Grundvoraussetzung für qualitativ hochwertige Rohre ist erstklassiges Vormaterial

### 2. Coil auf Haspel



Beim Auflegen auf die Haspel erfolgt die Wareneingangskontrolle des Bandes

### 3. Einformen zum Schlitzrohr



Mittels Profilerollen wird das Coil zum Schlitzrohr eingeformt

### 4. Schweißen der Längsnaht



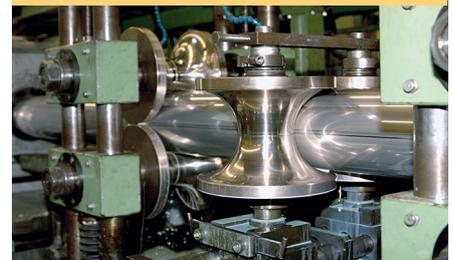
Die Längsnaht wird per Laser-, Plasma- oder WIG-Schweißprozess geschweißt

### 5. Wärmebehandlung



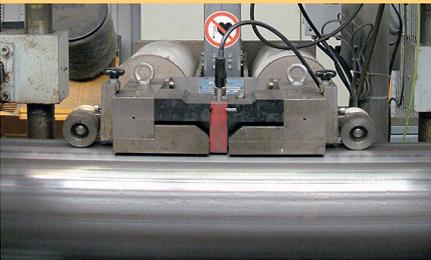
Die Wärmebehandlung erfolgt online – in einem induktiven Lösungsglühprozess

### 6. Kalibriervorgang



Die Rohre werden entsprechend der Toleranzvorgaben kalibriert

### 7. Zerstörungsfreie Prüfung



Die Längsnaht wird in der Linie auf Dichtheit geprüft; fehlerhafte Stellen markiert die Anlage

### 8. Sägen der Rohrlängen



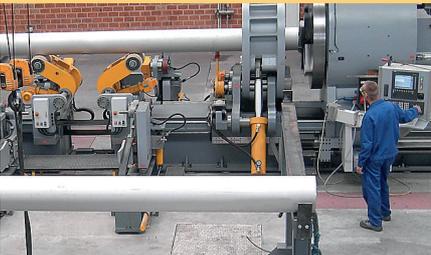
Herstellungslängen von 6 m bis 18 m sind möglich, ebenso Fixlängen

### 9. Zerstörungsfreie Prüfung



Röntgen- oder Röntgensichtprüfung werden projektspezifisch durchgeführt

### 10. Rohrendenbearbeitung



In diesem Produktionsschritt können die Rohrenden gefast oder plangedreht werden

### 11. Oberflächenbehandlung



Bei BUTTING werden alle Rohre im Vollbad gebeizt – das Ergebnis ist die Passivschicht zum Korrosionsschutz

### 12. Qualitätsprüfung



In unserem akkreditierten Labor können eine Vielzahl an zerstörenden und zerstörungsfreien Prüfungen abschließend durchgeführt werden