



В настоящее время «Стальная линия» – это крупнейший и узнаваемый бренд на белорусском рынке стальных дверей, так как эта компания уже 15 лет производит двери, позиционируя себя как поставщика самых лучших белорусских взломостойких стальных дверей.

Производство компании расположено в деревне Вейно, пригород Могилева, Республика Беларусь. Общая площадь производства составляет около 8000 кв2. Производством стальных дверей здесь занимается более 150 сотрудников, которые заняты в различных производственных процессах.

Компания «Стальная линия» полностью занимается производством стальных дверей двух самых основных конструкций – это сварные и гнутые. Сварные двери изготавливаются из двухмиллиметровой стали. Ребра жесткости производятся из профильной трубы с толщиной стенки металла 1,5 миллиметра. А вот для гнутой двери стандартно используется 1,5-2-миллиметровая сталь.

Производство стальных дверей начинается с непосредственного места хранения заготовок, то есть, металлосклада – здесь хранится все основное сырье. Металл закупается через минских посредников, ведь работа напрямую с заводами требует больших финансовых затрат. Прямо со склада листовой металл с помощью 10-тонной тали попадает на место непосредственной обработки – на заготовительный участок.

На заготовительном участке с помощью координатно-пробивных станков Trumatic, гибочных станков Amada формируются заготовки для гнутых и сварных стальных

дверей. Далее заготовки для сварных дверей попадают в цех сварки, где к листу металла привариваются все необходимые составляющие стальной двери – коробка, ребра жесткости, заготовка под замки, усилители, петли. А заготовки для гнутых дверей – на гибочный станок с ЧПУ, где с использованием компьютерных программ формируются каркасы гнутых дверей. На таких же станках производятся и вертикальные коробочные стойки.

К каждой заказанной двери прилагается лист-наряд, который позволяет обеспечить производство двери по принципу «единого документа». Здесь указывается вся информация о пути прохождения двери по технологической цепочке, начиная от сварки и заканчивая финишной отделкой, с указанием к тому же данных специалистов и другой информации.

После этого сформированные дверные полотна поступают в цех окраски, здесь производится их окраска полимерной краской, затем полотна отправляются в полимерные печи, где порошок оплавляется. Так формируется полимерная пленка.

В цеху термической резки изготавливаются дополнительные заготовки к стальным дверям. Например, броненакладки. Этот процесс осуществляется с использованием машины термической резки. Она позволяет резать как плазмой, так и газом. Причем газом можно резать металл толщиной до 15 сантиметров.

На отделочном участке происходит окончательное формирование экстерьера двери. А в цехе деревообработки «Стальной линии» производится раскройка и облицовка плит МДФ пленками ПВХ. При помощи форматно-раскrojного станка плиты МДФ нарезаются «в размер». Дальше на плиту фрезерным станком с ЧПУ наносится рисунок. Он может быть произвольным. После, на фрезерованное полотно наносится терморезакционный клей. После этого полотно поступает в вакуумный пресс, где под воздействием высокой температуры и вакуума пленка ПВХ плотно приклеивается к МДФ плите. Впоследствии эти плиты используются для внутренней отделки стальных дверей.