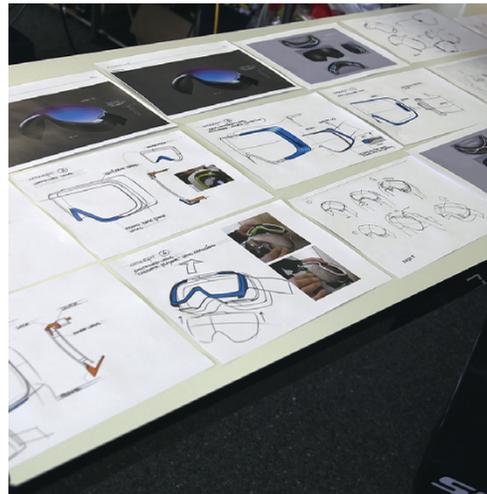


Goggleproduktion in 23 Schritten

Für die Produktion seiner Skibrillen spannt Scott Sports ein Netzwerk über fünf Länder: Schweiz, Italien, Frankreich, Österreich und USA. Bis das Endprodukt steht, gibt es zahlreiche aufeinander abgestimmte Produktionsschritte.

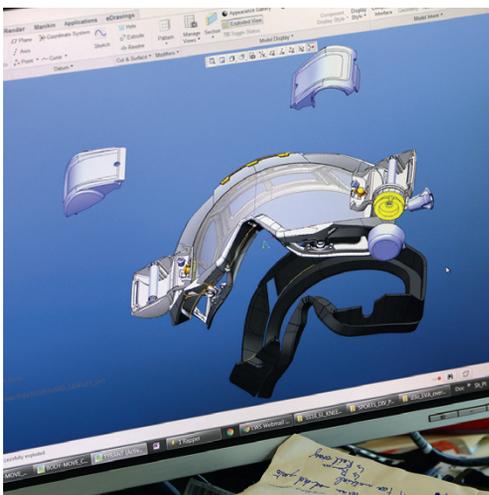
Für Design, Konzept, Entwicklung und ganzheitliches Produktionsmanagement der Scott Skibrillen ist der Hauptsitz in Givisiez zuständig. Die Scheibententwicklung und -produktion erfolgen sowohl in Frankreich (OpiView) wie auch in Italien (TrueView). Die Brillenbänder werden bei Alge in Lustenau produziert. Für die industrielle Rahmenentwicklung und den finalen Zusammenbau verfügt Scott über zwei Fabriken: Mattighofen in Österreich ist für Europa, Afrika und Asien zuständig, Ogden in den USA für Nord- und Südamerika sowie Asien.



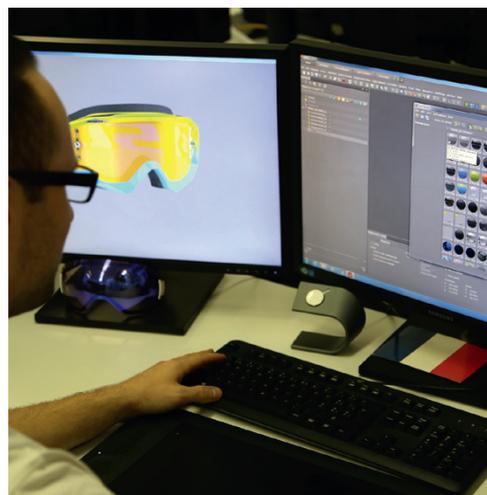
1 – Brainstorming Am Anfang werden Ideen gesammelt und ausgetauscht. Beteiligt sind Produktmanager, Designer, Ingenieure, Athleten und ausgewählte Kunden.



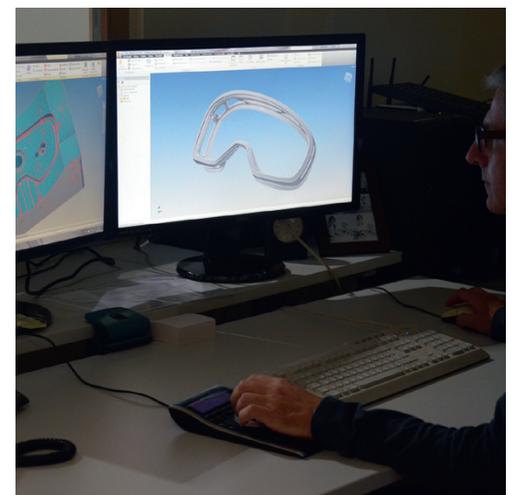
2 – 2D-Design und Skizzen Schon bei den ersten Designs und Skizzen wird die zentrale Designrichtlinie befolgt: Form folgt Funktion.



3 – 3D-Entwicklung Das Modellieren der Rahmen- und Scheibenformen dank Software in 3D ermöglicht die frühzeitige Entwicklung von Prototypen auf dem 3D-Drucker, mit denen sich Funktion und Design testen lassen.



4 – 3D-Design und Rendering Dieser Schritt verbessert den Nutzen früherer Prototypen und spart Zeit im Entwicklungsprozess.



5 – Fertigungsdokumente Funktioniert der Prototyp perfekt, werden die finalen Fertigungsdokumente erstellt, die der Anfertigung der diversen Produktionstools dienen.



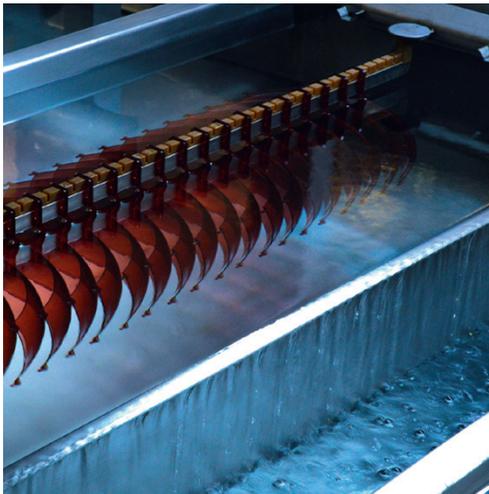
6 – Scheibentönungen Die gründliche Analyse der verschiedenen Wetter- und Lichtkonditionen dient der Abstimmung der Scheibentönungen auf den Einsatzbereich. Je nachdem werden andere Farben verstärkt oder herausgefiltert.



7 – Pulvermischung Das unverarbeitete Plastikmaterial kann mit der exakt bemessenen Menge Pigmentpulver vermischt werden, um die gewünschte Scheibentönung zu erzielen.



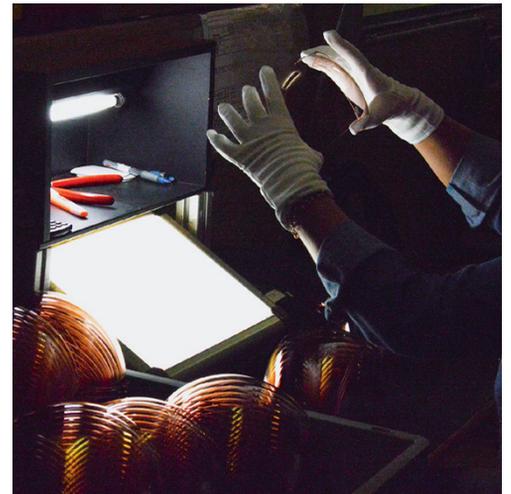
8 – Manuelles Polieren Vor jeder Injektionsphase müssen die mit CNC-Technologie hergestellten Pressformen von Hand poliert werden, um bei der Scheibeninjektion eine perfekte Endverarbeitung zu erzielen.



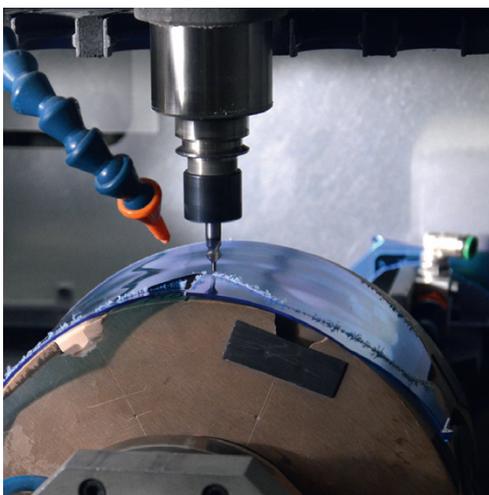
9 – Schutzbeschichtung Nach der Injektion werden die unverarbeiteten Scheiben mit Wasser klargespült und zum Schutz vor Kratzern lackiert.



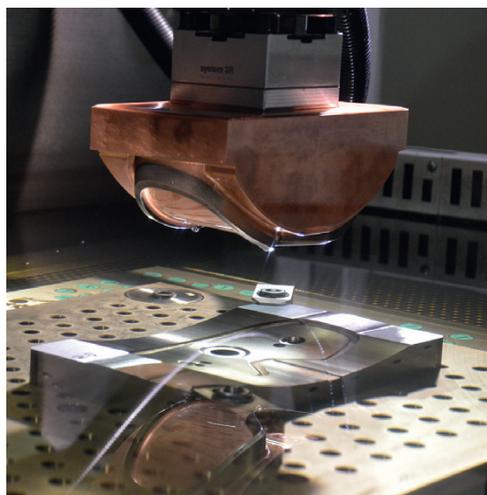
10 – Chrombeschichtung Für die Chrombeschichtung der Premiumscheiben wird eine spezielle Maschine benötigt, die eine Temperatur von 1'300°C im Vakuum generiert. Das Rohmaterial verdampft und die Scheiben werden beschichtet.



11 – Qualitätskontrolle Vor dem Versand zu den Rahmenfabriken werden die Scheiben einzeln geprüft.



12 – Scheiben schneiden In den Rahmenfabriken werden die beschichteten Scheiben mit Lasern zugeschnitten oder zugefräst.



13 – Pressformelemente Die Fertigungsdokumente dienen der Produktion der Pressformen für die Injektion der Rahmenkomponenten. Ein Hochspannungs-Elektrodenpuffer garantiert eine nahtlose Integration aller Komponenten.



14 – Materialmischung Die Kombination neutraler und farbiger Plastikperlen dient der präzisen Abstimmung der gewünschten Rahmenfarbe.



15 – Rahmeninjektion Für jede einzelne Komponente des Rahmens wie Fit System, Lens Change System oder Nasenschutz braucht es eine spezifische Injektion.



16 – Farbdekoration Für eine homogene Farbe werden Brillen in einem isolierten Raum einzeln und manuell mit Farbe besprüht.



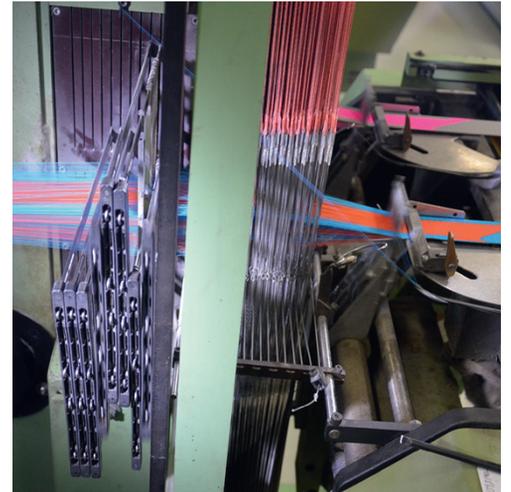
17 – Wassertransfer Grafikmuster werden auf ein bestimmtes Material gedruckt und anschliessend in ein Wasserbecken gelegt. Beim Eintauchen des Rahmens ins Wasserbad wird das Muster auf den Rahmen übertragen.



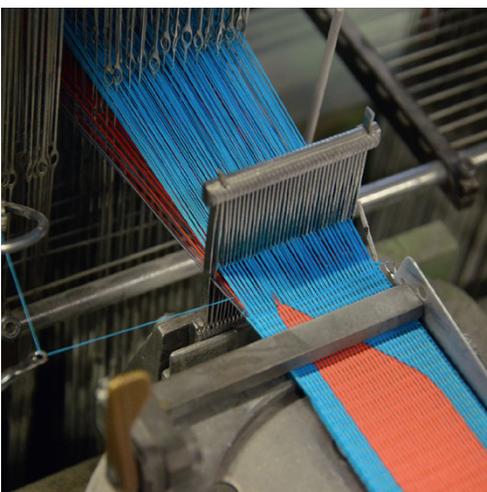
18 – Lackierung und Trocknung Durch das Besprühen mit Lack wird die Widerstandsfähigkeit der Dekoration sichergestellt. Nach der Trocknung sind die Komponenten für den Zusammenbau bereit.



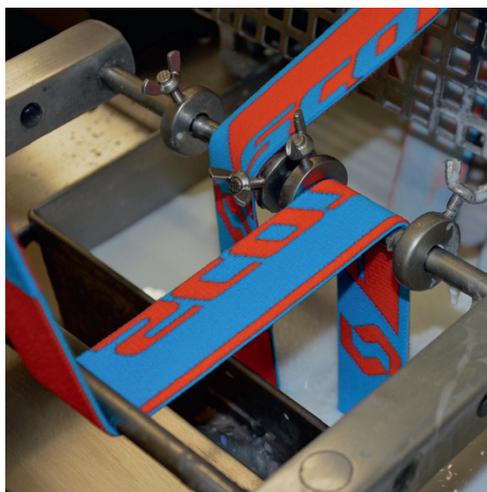
19 – Vorbereitung der Garnrollen Für jede einzelne Farbe in einem Brillenband braucht es etwa 100 Fäden, die auf Garnrollen vorbereitet werden müssen.



20 – Einfädeln Bis zu 400 Nadeln müssen manuell mit der richtigen Farbe eingefädelt werden.



21 – Weben Im Webprozess werden rollenweise Brillenbänder produziert.



22 – Ausrüstung Eine spezielle Behandlung erhöht die Lebensdauer der Brillenbänder und schützt sie vor äusseren Einwirkungen.



23 – Silikonlinie Die feine Silikonlinie, die auf der Innenseite des Brillenbandes aufgebracht wird, sorgt für mehr Komfort und Sicherheit.