

Ringenproductie

De NBVV vervaardigt in eigen beheer voor haar leden ieder jaar weer zo'n **1,6 miljoen vogelringetjes in 28 verschillende diameters**, uitgevoerd in gekleurd aluminium, of volledig in kleur dan wel in roestvast staal (ringhoogte staal 4,8 mm). De leden kunnen die ringen bestellen via de ringencommissaris van de afdeling waar ze lid van zijn. De ringen worden voorzien van de inscriptie NB+jaartal, het unieke kweeknummer van het betreffende lid, bestaande uit 4 cijfers/letters en de gewenste volgnummers. Voor de ringen van beschermde vogelsoorten als bijv. Europese vogels, worden landcode, ringmaat en breukzone aan de ring toegevoegd.



Het vervaardigen van de ringen begint bij de inkoop van het speciale buismateriaal, aluminium in verschillende hardheden, het buismateriaal wordt vervolgens op de lengte gezaagd, waarna deze buisjes aan de buitenzijde geanodiseerd worden.



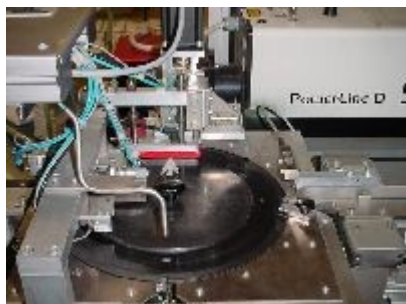
Hierna worden de buisjes verzaagd tot ringhoogte (4,0 mm). Vervolgens worden de ruwe ringen in de trommelmachine ontdaan van scherpe kantjes, waarna ze geschikt gemaakt zijn om ze van een inscriptie te worden voorzien.



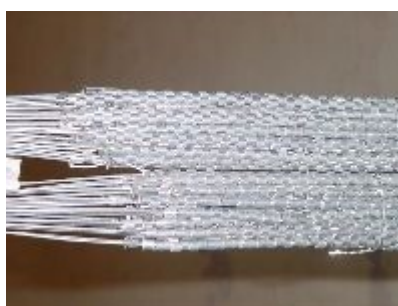
Op de achtergrond ziet u de voorraad buismateriaal waarvan de ringetjes met de zaagmachine (op de voorgrond) per ringmaat op de juiste hoogte gezaagd worden.



Nadat van de bestelde ringen de betaling is gecontroleerd, worden de gegevens ingevoerd in een bestelprogramma, waarna controle volgt op de juistheid van de invoering. Deze bestandsgegevens worden vervolgens overgebracht naar de software om de ringen te laten graveren via een semi-automatische handbediende graveermachine en een volautomatische laser graveermachine.



Een deel van de ringen dat in kleur besteld is (volledig geanodiseerd), gaan opgestoken op een aluminiumdraad naar het anodiseerbedrijf die de ringen van de jaarkleur voorziet. (foto) Vervolgens worden deze ringen na het anodiseren weer van de draad afgehaald en zijn deze gereed om van een inscriptie te worden voorzien.

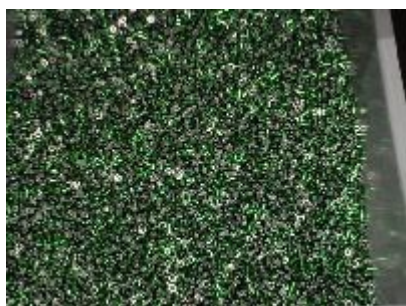


De nog ongegraveerde ringen ziet u hier in de bakken staan. (kan bestaande foto zijn)



In de trommelmachine worden de gezaagde ringetjes ontdaan van de scherpe zaagkantjes en braampjes, waarna ze vervolgens gespoeld en gecentrifugeerd worden.

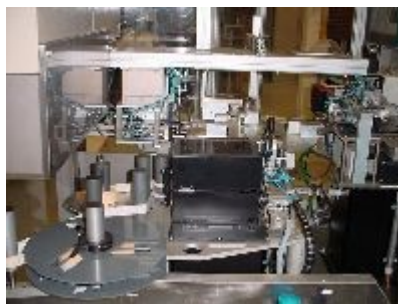
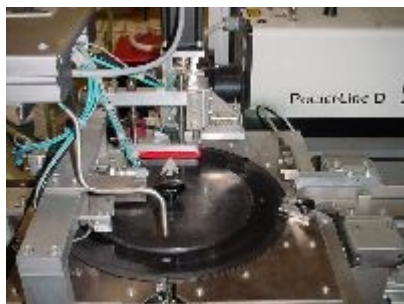
En in detail, waarna ze vervolgens opgeslagen worden in voorraadbakken, waarmee ze gereed staan voor het verkrijgen van een inscriptie.



Een deel van de ringen wordt op een semi-automatische machine gegraveerd, Het andere deel van de bestelde ringen wordt op deze computergestuurde en volautomatische machine van inscriptie voorzien.



Na het verkrijgen van de inscriptie worden deze voorzien van een label met kweeknummer en afdelingscode .
Hierna krijgt deze zijn bovenkrul en is gereed.



De zo vervaardigde ringen worden verzameld in het desbetreffende vakjes van de afdelingen.



Als de gehele productieshift van een bestelronde gereed is, worden ze verzonden naar de ringencommissaris van de afdeling.



Bijgaande foto's geven u een sfeerbeeld van diverse momenten van het productieproces, waar een medewerker gedurende hele dagen en 1 medewerkster voor halve dagen mee bezig zijn op het bondsbureau van de NBvV.