

# УМНЫЕ МАШИНЫ

На производстве фарфоровой посуды Villeroy & Boch Ксения Ощепкова выяснила, что большая часть работы выполняется машинами.



Чайники, тарелки и кружки прошли второй обжиг и ждут проверки.



Тарелка из коллекции Samarah Villeroy & Boch от 3512 руб.



Николя-Люк Виллеруа, глава посудного направления компании Villeroy & Boch.

Кофейник из коллекции Vieux Luxembourg, 6488 руб.



**З**а свою долгую историю компания Villeroy & Boch имела множество фабрик в самых разных местах: Люксембурге, Дрездене, Торгау и Вроцлаве, но самым важным пунктом был и до сих пор остается городок Метлах на западе Германии. Сегодня здесь в здании бывшей фабрики находится головной офис компании, а большая часть производства перенесена в соседний Мерциг — первая мануфактура Villeroy & Boch появилась там в 1879 году. Но в Метлахе все еще проходит первый этап изготовления посуды из фарфора: здесь производят так называемый бисквитный, неглазурованный фарфор, который перевозят в Мерциг для доработки и оформления.

Перед глазуровкой на каждый предмет ставят печать с названием бренда. С 2010 года наносятся и названия коллекций, но в случае, когда название коллекции определяет декор, печати проставляют перед последним обжигом.

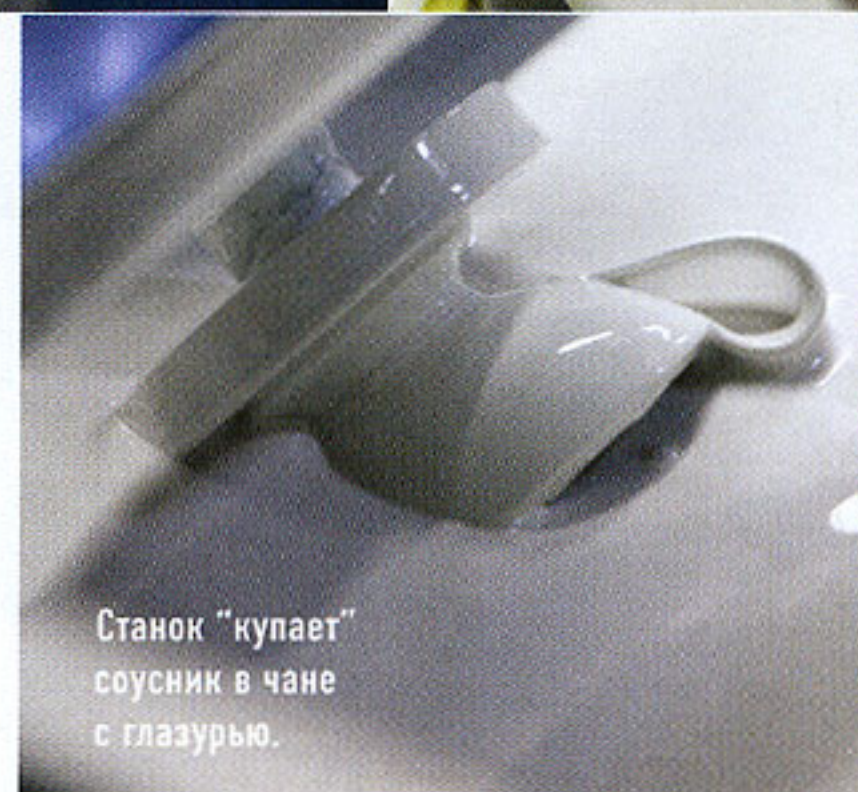


Покрывшие глазурью тарелки идут на второй обжиг, который будет продолжаться шесть часов.



Мастерица из цеха оформления тщательно расправляет деколь на тарелке из коллекции French Garden Florence.

## ВРУЧНУЮ ОКРАШИВАЮТСЯ ТОЛЬКО РУЧКИ И МЕЛКИЕ ФИГУРНЫЕ ДЕТАЛИ.



Станок "купает" соусник в чане с глазурью.



Готовое блюдо отправляется на третий, последний обжиг.



Стеллажи с образцами изделий для идентификации и сравнения.

> Первым делом "бисквиты" проверяют, отсеивают брак и полируют в огромных баках с алабитовой галькой, а затем покрывают глазурью. Проще всего глазуровать тарелки и плоские блюда: с конвейера, где на них со всех сторон напыляют белую глазурь, они сразу попадают в печь на второй обжиг. С чашками, кофейниками и другими объемными предметами дело обстоит сложнее: для равномерной обработки как внутри, так и снаружи их закрепляют на станке, который окунает их в чан с глазурью. Движение станка определяет заранее заданная программа, зависящая от типа предмета.

Фабрика гордится тем, что после каждого этапа производства посуда проходит проверку: например, после глазуровки сотрудница отдела контроля рассматривает, ровно ли легла глазурь, и если находит погрешности, возвращает изделие

на доработку. Любая царапина, пятнышко или пузырь расценивается как брак, не говоря уже о трещинах, которые определяют традиционным способом — постукиванием карандашом.

Посуда, прошедшая контроль качества, отправляется в декораторский цех. Для оформления в одну краску используются станки, которые "пропечатывают" на чашках и тарелках определенный узор. Большинство разноцветных сервизов Villeroy & Boch декорируются в технике деколь: рисунок "переводится" на фарфор с бумажной основы и закрепляется обжигом. Процесс напоминает наклеивание знакомых с детства переводных картинок, но здесь всё гораздо серьезнее — работа в декораторском цехе требует терпения и внимательности. Мелкие детали раскрашиваются вручную: например, фигурные цветы на сервизах Wildrose и Vieux Luxembourg или ручки сахарниц, кружек и кувшинов. Вручную рисуют и ободки на бортиках тарелок, а чтобы линия была четкой,



На этой тарелке тестировали деколи с узорами из разных коллекций Villeroy & Boch.



Чтобы отметить место, где обнаружен брак, его окрашивают краской с розовым пигментом, который исчезнет при повторном обжиге.

Этажерка из коллекции Samarah Turquoise, 15 880 руб.

мастерицы устанавливают тарелку на крутящееся колесо. После окраски посуду обжигают в третий раз, а если декор предполагает использование золота, то и в четвертый. При обжиге краска вплавляется в глазурь, уходит под ее тонкий слой, потом хорошо сохраняет цвет и противостоит химическому воздействию.

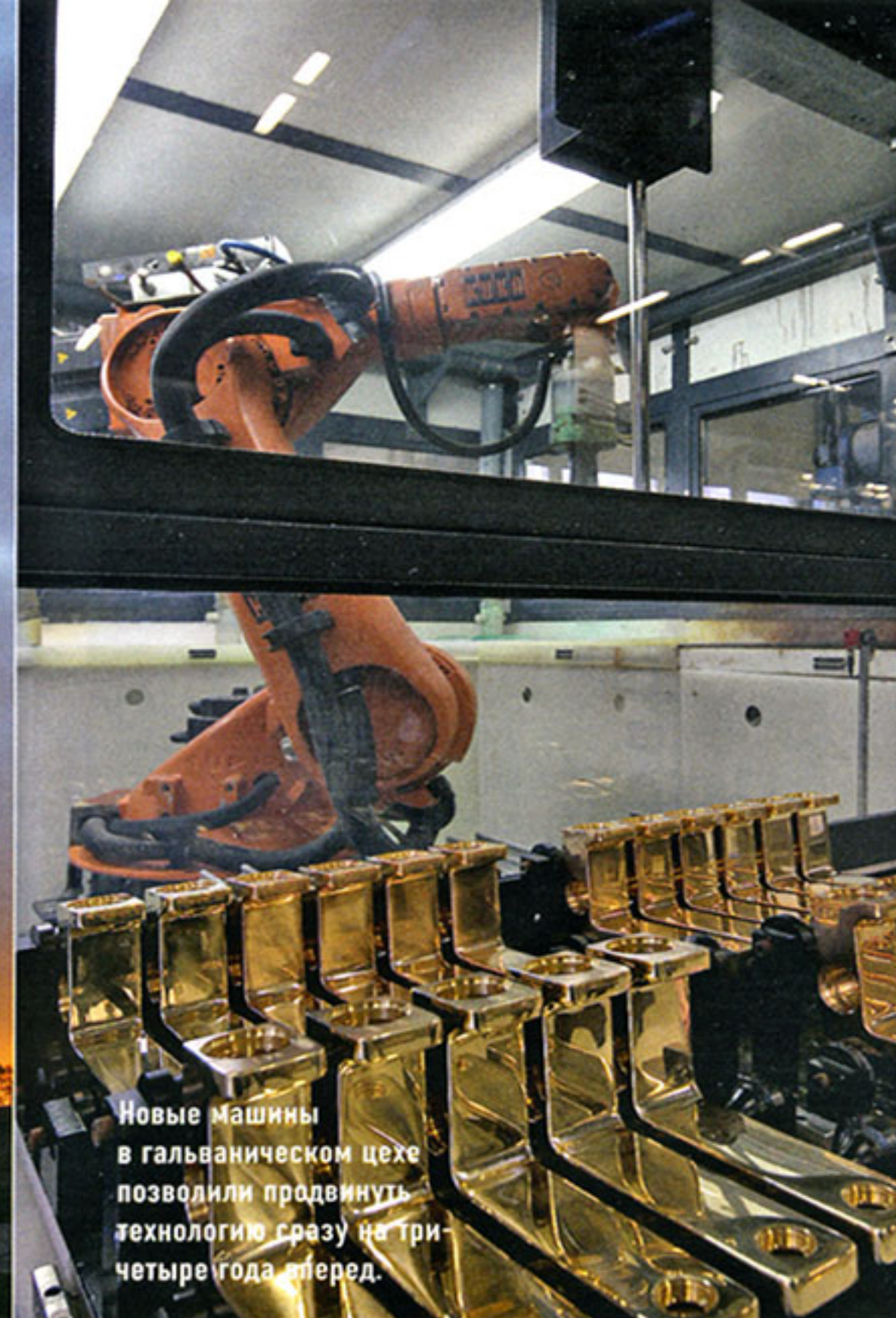
В начале XIX века, когда фабрика начала производство фарфора, все изделия окрашивались вручную. Но со временем производственный процесс был максимально механизирован: сегодня машины отвечают практически за всё, даже за перемещение предметов от одного станка к другому. Высокая технологичность, отличающая Villeroy & Boch от многих фабрик, позволяет компании сокращать расходы и в результате производить фарфор не только красивый, но и доступный.



ФОТО: KARSTEN THORMÄHLEN, АРХИВ ПРЕСС-СЛУЖБЫ



Комплекс фабричных зданий Dornbracht на закате.



Новые Машины в гальваническом цехе позволили продвинуть технологию сразу на три-четыре года вперед.

# И МЕДНЫЕ ТРУБЫ

Немецкая фабрика Dornbracht смогла обернуть катастрофический пожар в свою пользу: за полгода ее владельцы отстроили новое здание, улучшили технологии и продолжили разрабатывать инновационные решения для ванн.



Основатель марки Хельмут Дорнбрахт с сыновьями — Маттиасом, директором по производству и технологиям, и Андреасом, директором по продажам и маркетингу.



Душ для настенного монтажа из коллекции Lulu, полированный хром, дизайн студии Sieger Design, Dornbracht.



Панель управления eTool из коллекции AT1, полированный хром, дизайн студии Sieger Design, Dornbracht.

**П**роизводственный процесс на семейной фабрике Dornbracht, которой руководят сыновья основателя марки Андреас и Маттиас Дорнбрахт, выстроен по-немецки четко и разумно. В первом цехе будущие смесители штампуют из латуни и полируют, в следующем гальванизируют и в последнем собирают. Эти три больших этапа состоят из двенадцати более мелких "шагов", и каждый заканчивается контролем качества. Все цеха имеют при себе склад готовой продукции и комплектующих.

По такому же принципу фабрика работала и два года назад, когда произошла катастрофа, поставившая под вопрос будущее производства и бренда. В ночь на 23 июля 2009 года загорелся соседний химический завод, и пламя мгновенно перекинулось на гальванический цех — сердце производства Dornbracht. Маттиас Дорнбрахт до сих пор с ужасом вспоминает эту ночь. "Мне позвонили около трех и сказали, что мы горим. Я сначала не поверил, а пожар оказался такой силы, что никого не подпускали к зданию". Тушили его около трех дней, а когда пожарные ушли, братья Дорнбрахт поняли, что их главный враг не столько огонь, сколько вода. Были уничтожены не только второй в производственной цепочке цех (это парализовало фабрику) и примыкающий к нему

ФОТО: KARSTEN THORMAEHLER, АРХИВ ПРЕСС-СЛУЖБЫ



В гальваническом цехе процесс покрытия латунных деталей никелем и хромом делится на машинный и ручной. На фото — станки для автоматической гальванизации.



Излив для ванной из коллекции MEM, полированный хром, дизайн студии Sieger Design, Dornbracht.

Душ-спрей из коллекции MEM, полированный хром, дизайн студии Sieger Design, Dornbracht.

Сенсорный смеситель для раковины из коллекции eMote, полированный хром, дизайн студии Sieger Design, Dornbracht.

Контроль качества в гальваническом цехе. Самый незначительный пятнышко или неровности достаточно, чтобы отослать деталь на доработку.

## "ПОЖАР ПОМОГ ВНЕДРИТЬ НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ИДЕИ В ПРОИЗВОДСТВО".

склад, но и часть офисов, в которых находились базы данных и контакты всех клиентов марки. Три месяца ушло на то, чтобы перевести часть производства на другие фабрики и восстановить поставки. Однако за это время был подготовлен проект нового здания, куда уже в январе 2010 года завезли новые машины. "Сгорело не только здание цеха, — говорит Маттиас. — Вместе с ним ушли и старые привычки. Рабочие включились в восстановительный процесс. Думаю, в этом смысле пожар был нам на пользу: мы смогли внедрить новые технологии и одновременно разработать свежие идеи, и ничто не помешало нам их применить". Так что несмотря на кризис Dornbracht представил в начале 2010 года новую коллекцию, в которую вошли не только новые модели смесителей, но и системные решения для ванн.

КСЕНИЯ ОЩЕПКОВА



Детали, прошедшие гальванизацию, отправляются в цех сборки.



Особенно сложные детали шлифуются вручную.