

# СТАНДАРТ И ФОРМА - СЕКРЕТ ОЧАРОВАНИЯ КЛАССИКИ

«Вобщем говоря, для спокойного существования хорошо бы иметь небольшой нефтеперерабатывающий или химический завод для производства сырья, шахту и литейное производство для изготовления пружинки, и все это полностью автоматизировано».



Таковыми словами начал нашу экскурсию Илья Генрихович Цигельницкий, генеральный директор ООО «Вики Восток». Произнеся эту фразу, он улыбнулся, давая понять, что это всего лишь шутка, в которой, как это водится, есть доля правды. Как мне предстояло убедиться, изготовление сувениров из пластика имеет в своей основе сложное высокотехнологичное производство, успех в котором обеспечивают четкое планирование, основательный подход к делу

и слаженный труд всех участников производственного процесса.

Наше путешествие по цеху «Вики Восток» началось с того, что меня встретили у дверей невысокого белого здания в ближнем Подмосковье. Для знакомства с технологией производства сувенирных ручек я выбрал именно «Вики Восток» по ряду их преимуществ: 10-летний опыт работы, широкий ассортимент выпускаемых продуктов и собственные мощности для осуществления полного цикла производства, от литья до нанесения внушают доверие. А еще мне понравилось, как сотрудники «Вики» встретили мою просьбу об экскурсии по их цеху.

Естественно, перед тем как отправиться в путь, я постарался собрать базовые сведения об объекте моего изучения. Оказалось, что кроме ручек, они производят монетницы (тарелочки для сдачи в магазинах), сувенирные стаканы и кружки, зажимы для сыпучих продуктов и подарочные коробочки, что в общей сумме насчитывает более 40 наименований.

Поэтому я был удивлен, когда цех оказался весьма компактным. Даже склад, расположенный по соседству, превышал по площади помещение, отведенное машинам. Бросились в глаза марки агрегатов: Oima, Demag, Kaezer, Moretto – все европейские названия. Для литья ручек используются немецкие термопластавтоматы, потому что их характерной чертой является способность точно сохранять параметры, заданные для отлива конкретной партии.

Основной секрет успеха производства заключается в массовом выпуске продукции, а для этого процесс должен быть легко повторяем. Даже автоматическая ручка, состоящая из 3-х деталей – это технологически сложный продукт. Ее детали не должны ломаться, все подвижные части обязаны плотно прилегать друг к другу, но легко работать. И для качественного нанесения, всем деталям одной партии

необходимо быть одного размера, иначе изображение «поплывет».

Мне, конечно же, продемонстрировали процесс отлива деталей ручки. Тщательно просушенное сырье засыпают в бункер термопластавтомата. Оно поступает в узел впрыска высокой температуры, где расплавляется и жидкой массой



поступает в узел сжатия. Горячая пластмасса заливается в пресс-форму, охлаждается, готовая деталь выпадает вниз из пресс-формы в коробку. Эта процедура универсальна для всех сувениров из пластика. Литники – излишки пластмассы, образовавшиеся при заливке в форму, – отправляются в переработку, снова расплавляются и становятся материалом для новых изделий.

Цех «Вики Восток» работает круглые сутки, 7 дней в не-



делю, при этом одна смена состоит всего из 3-4 человек. Два человека работают на линии отлива и нанесения, а еще один отвечает за доставку к машинам свежего сырья и транспортировку готовых изделий на склад. Старший смены следит за сохранением параметров производства.

«Сначала было много сложностей с подбором персонала на производство», – стал вспоминать мой гид, Илья Генрихович. – «Но на данный момент работающая команда нас полностью устраивает. Очень приятно, когда твоим сотрудникам нравится то, что они делают и когда они неформально относятся к своей работе. Часто возникают авральные ситуации, когда необходимо задержаться на работе. Наши менеджеры никогда не слышали отказа со стороны производства в подобных случаях. Есть ощущение единого сплоченного механизма».

Компания начала работу в 1999 году как представитель польской компании «Вики Пласт». В 2001 году был открыт собственный цех по нанесению. На следующий год стало возможным производство продукции на чужих литейных мощностях, а к 2003 году было запущено собственное производство полного цикла на оборудовании, приобретенном у «Вики Пласт», и в настоящий момент доля оборудования Вики Пласт составляет не более 30%.

Меня провели в цех сборки, в котором работали еще четверо сотрудников «Вики Восток». Готовые детали соединялись друг с другом: вставлялись пружинка, стержень и автоматический меха-

низм, и готовая ручка поступала на склад. Здесь генеральный директор признался мне, что очень хотел, чтобы и пружинки, и стержни тоже сходили бы с конвейеров «Вики Восток». Но это пока только мечта. В России практически отсутствуют производители качественной «начинки» для ручек, а современные и надежные импортные материалы для ее производства на рынке представлены слабо ввиду отсутствия спроса. Потому пружинки мы закупали в Италии и Польше, а стержни заказываем у отечественного производителя, но из импортных материалов – пишущий узел и чернила немецкие, а трубочки отечественные. Еще для некоторых моделей ручек необходимы резинки, а для монетниц нужны ножи, делаются они из ПВХ. Сырье закупается большими партиями на год вперед, так как от партии к партии качество сырья меняется.

Оказывается, что не для всех сувениров подходит один и тот же пластик. Для ручек одним из основных критериев является блеск, а для кружек и стаканов – термоустойчивость. Поэтому и выбирается соответствующее сырье. Для отливки ручек «Вики Восток» оптимальным материалом считает пластмассы Starex и Toray, для сувенирных стаканов, кружек, и монетниц необходимы BASF, KUMHO, Starex или DOW.

Я не мог не отметить сказочное разнообразие цветов и возможных форм изделий. Но в этом изобилии, как оказалось, нет никакого волшебства – только тонкий расчет и мастерство сотрудников. Базовый цвет задается еще на стадии отлива. Для кружек цвет подбирается автоматически, но



ручки требуют ручной работы. В соответствии с таблицей PAN-TONE краситель добавляется прямо в сырье, перемешивается, сушится и взвешивается. Если все пропорции соблюдены, то смесь засыпает сразу в танкер автомата. Добиться нужного оттенка не так-то просто: он зависит от марки пластмассы, поверхности сувенира, освещения. А если краситель некачественный, то кружка, к примеру, становится хрупкой и может взорваться, если в нее налить кипятка. Поэтому перед тем как запустить в производство крупную партию, делают пробный образец и сразу наполняют горячей водой. Если тест пройден, то можно со спокойной душой запускать процесс. Проверенная техника вряд ли подкачает.

Свои секреты есть и у производства клипов ручек индивидуальной формы, и промо-окошек на стаканах, когда заказчик хочет видеть там эмблему своей фирмы, потому что для их изготовления необходима специальная пресс-форма. Она состоит из множества деталей – металлических пластин. Закрепленную на аппарате форму отрывают, заменяют в ней необходимые пластины и собирают ее заново. Все, теперь со станка будут сходить совершенно иного вида клипы! Остается нанести логотип и ручка становится просто уникальной. Для того, что бы обеспечить быстрое и качественное нанесение хватает всего 3-х машин тампопечати и одного шелкографетного агрегата.

Как вы думаете, сколько деталей может сойти с одного автомата за сутки? Я не поверил своим ушам, когда мне назвали цифру в 60 000. А с учетом сборки и нанесения за день завод готов покончить до 25 000 ручек. Не отстают и другие товары – более 100 000 монетниц и 90 000 кружек в месяц готовы найти своего хозяина.

Пройдя сквозь помещения цеха и складов, мы вновь очутились на улице. Попрошавшись с Ильей Генриховичем и сев в машину, я задумался. В последнее время все ищет экзотики в сфере деловых подарков, и пока пальму первенства по части неожиданностей держат китайские производители. Но мода непостоянна, и пытаться поймать каждую новую волну увлечения чем-либо может оказаться недалекой политикой. А классика, в свою очередь, остается бессмертной. Поэтому и сувенирная ручка, и кружка будут актуальны всегда. В четком планировании заключен коммерческий успех, а приверженность к стандартным решениям позволяет совершать настоящие прорывы в мелочах. Так рождается классика сувениров во всем ее разнообразии!

Александр Косачёв

## ENG

**Viki Vostok**  
Our journalist had a tour around the production facilities of the Viki Vostok Company which has the whole cycle of production plastic business souvenirs starting from castings to painting. He got to know how complicated the process of production of souvenir pens, advertising mugs, glasses and coin receptacles is. The peculiarities of their production in general and the specifics of working in Russia in particular are described in this article.