



В таком вот тихом и невероятно красивом месте располагается один из ведущих в мире производителей пишущих инструментов, завод «Senator». Местечко Гросс-Биберау (Gross-Bieberau) расположено в тридцати минутах езды от Франкфурта на Майне, в предгорье, где везде вокруг растёт виноград, и где я по-настоящему распробовал, каким чудесным напитком может быть сухое белое вино.

Завод «Senator» имеет давнюю историю. Его открыли местные предприниматели Фридрих и Георг Мерц (Friedrich und Georg Merz) с Юстусом Креллом (Justus Krell) в 1920 году как дочернее предприятие уже существовавшей к тому времени фирмы Merz & Co. Поначалу, ручки выпускались под названием «Melbi», придуманным Фридрихом Мерцем. Имя соединяло в себе части фамилий участников предприятия и местечка, где располагался завод. Предприятие быстро развивалось, и уже к 1929 году было выстроено здание, которое используется фирмой и поныне, являясь в данное время лишь небольшой частью предприятия.

После окончания Второй мировой войны предприятие быстро растёт. В 60-е начинается массовое производство нового тогда изделия — шариковой ручки, которая быстро становится основным изделием всех производителей пишущих инструментов. Развивая модельный ряд и свою марку, «Senator» быстро завоёвывает немецкий рынок, но не останавливается на достигнутом, а развивает сети дистрибьюторов своих изделий

по всему миру. К сегодняшнему дню, доля рынка «Senator» в Германии составляет около 60%, а сама страна является ведущей экономикой Европы. В 2000 году завод объединяется фирмами gou bill и elvit, образуя новую группу предприятий под общим названием Senator. Основателем компании gou bill является неординарный немецкий инженер Тео Нагель (Theo Nagel), изобретатель механизма ручки-роллера. Открытое им в 1959 году предприятие к двухтысячному году имело две основных производственных линии: шариковые ручки и кружки с рекламным нанесением.

В 2004 году руководство группы Senator приобретает новое здание в Гросс-Биберау, располагающееся как раз напротив старого здания завода. Появляется возможность объединить производства пишущих принадлежностей слившихся компаний под одной крышей, что и происходит. Производство рекламной керамики и фарфора остаётся в северной Германии, в местечке Лемго, а всё оборудование по производству ручек перевозится во вновь приобретённое здание. Масштабы нынешнего производства пишущих инструментов впечатляют — двадцать три тысячи квадратных метров производственных площадей. Автоматизированное производство частей ручек с подачей сырья на термопласт автоматы по пневмосистеме прямо из резервуаров хранения, автоматическая линия укладки отлитых частей в коробки для складирования, роботы, подвозящие пустую тару и забирающие поддоны с коробками, наполненными деталями ручек — всё это сегодняшний

## «SENATOR» —

## ВЕКОВАЯ ИСТОРИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Автор: Лео Костылев, президент МАПП

Германия совсем не похожа на Россию. Это и так все знают. И я не имею в виду, в данном случае, превратившуюся в клише немецкую пунктуальность или такую же банальную практичность и рациональность. Всеми этими качествами немцев окрестили жители южной Европы, в манеры которых не входит хоть что-нибудь из вышеперечисленных черт. Больше всего Германию отличает от России то, что все известные в мировом масштабе, огромные по размерам и невероятно популярные предприятия располагаются в этой стране в малюсеньких городках, размеры которых, как

кажется, определяются как раз наличием этих предприятий. Там, где в России все главные офисы всех главных фирм страны располагаются в раздувшейся от людей и машин Москве, офисы и производства Германии находятся вдалеке от столичной, а чаще всего даже просто городской суеты. Зато как идиллически смотрятся эти предприятия, какие ландшафты и пейзажи их окружают! Поневолу возникает чувство зависти к людям, из окон кабинетов которых видны чудные пейзажи природы, а не пыльные, заплёванные и закиданные окурками городские улицы!



день предприятия. Людей в этой части производства не видно. Директор по маркетингу и продажам Франсуа Виле (François Andre Vile) говорит, что их здесь и не надо. В смене работает всего семь человек. В цехе литья частей ручек установлены 42 автомата, которые работают круглые сутки. Завод выпускает около полутора миллиардов частей в год. Сырьё к станкам подаётся по пневматической линии, уже непосредственно перед запуском в литьевую форму происходит окрашивание пластмассы в необходимый цвет. После литья готовые части по конвейерной ленте попадают в коробки, а рука-робот собирает и укладывает в **отдельную** тару литники — отходы пластмассового производства, для их дальнейшей переработки. Вот она, немецкая практичность! Также робот увозит готовую продукцию для её дальнейшего складирования. Действительно, зачем здесь люди!

На заводе «Senator» любят делать всё сами. В старом здании, через дорогу разместились отделы, важность которых для завода трудно переоценить. Это, в первую очередь, отдел, в ко-

тором разрабатывается дизайн новых изделий. Меня корректно предупредили, что здесь фотоаппарат должен быть выключен. Естественно, если в производстве ручек и есть секреты, то все они находятся именно здесь. На заводе делают не только дизайн самих изделий, но и разрабатывают пресс-формы, цех для производства и ремонта которых расположен в этом же здании, по соседству. Качество изделий во многом зависит от того, насколько правильно и качественно сделаны пресс-формы. Новые технологии требуют новых дизайнов, а рынок требует новинок, поэтому работа в этой части завода не заканчивается никогда. Здесь же, неподалёку расположен цех по производству наконечников стержней, которыми снабжаются все ручки «Senator». Это оборудование перевезено из Северной Германии, теперь его место здесь, там, где делается всё остальное. Шариковая ручка, несмотря на огромную вариативность цветовых и дизайнерских решений, это всё же, прежде всего, стержень. А главными частями последнего являются чернила, и,

конечно же, сам пишущий узел. Какой бы красивой и дорогой ни была ручка, если она плохо пишет, она не будет использоваться. А для изделий, которые выпускаются на рынок презентационной продукции, под рекламные нанесения, это самое важное. Нужно, чтобы ручкой пользовались, ибо только тогда её рекламная миссия может быть совершена. Маленькие шариковые механизмы стержней на самом деле являются серьёзными технологичными изделиями, затраты на разработку и усовершенствования которых вполне сравнимы с инвестициями в любой другой промышленной сфере.

В новом здании завода ручки льют, собирают и делают на них нанесения. Большая площадь выделена также под многоэтажный склад. Если литьевой участок напоминает больше картинку из будущего, где всё движется и работает само по себе, без участия людей, то участок рекламных нанесений, наоборот, похож на людской муравейник. Здесь много станков с конвейерными лентами для печати на корпусах и клипсах ручек, и у каждого станка работает оператор. Тут атмосфера совсем иная, здесь пишущие инструменты превращаются в рекламные изделия прямо на ваших глазах. Однокрасочные станки, многокрасочные, нанесения шелкографией и тампопечатью. Круговая печать

на корпусах ручек, лазер для гравировки на металлических ручках, всё это сгруппировано в компактный цех, в котором, кстати говоря, очень чисто и совсем не пахнет краской, которой здесь чрезвычайно много. «Senator» владеет полутора сотнями станков для рекламных нанесений, но не все они размещены в здании завода в Гросс-Биберау. «Нанесения — очень локальный процесс, он должен быть максимально приближен к заказчику, — поясняет Франсуа Виле, — поэтому, часть наших станков расположена в других странах: во Франции, Великобритании, Польше, где производятся нанесения для нужд местных рынков».

Также немногочислен и участок сборки ручек. Автоматы собирают изделия из частей и раскладывают готовые ручки в полиэтиленовые пакеты по 100 штук. Задачей многочисленных операторов является слежение за тем, чтобы в автомате было достаточно деталей, а пакеты для готовых изделий всегда вовремя менялись. Здесь же собирают и стержни для ручек. Автомат соединяет пластмассовый или металлический корпус стержня с пишущим узлом, наполняет резервуар чернилами, блокирует заполненный стержень силиконом и направляет готовое изделие в центрифугу, где стержни крутятся для лучшего прижатия чернил к шар-





Вот из этих частей и складывается то общее целое, которое мы знаем как ручки торговой марки «Senator». Пишущие инструменты, которые отличает качество и практичность, солидный дизайн и продуманные технологические решения. Завод «Senator» в этих проявлениях является типичным немецким предприятием, стоящим в одном ряду с равными себе известными немецкими марками. Выражение «немецкое качество», означающее для нас практичность, экономичность, рациональность, технологичность и долговечность, вполне применимо и к пишущим инструментам марки «Senator».

In this publication Leo Kostylev, IAPP's president shares his experience of visiting "Senator" factory, world-wide famous manufacture of high quality pens. In the begging Leo tells about spectacular German landscapes near the factory and gives a brief description of "Senator's" history but then he mainly focuses on (not less spectacular for a businessman) the present work of the factory and various departments where "Senator" writing instruments are manufactured. Please, find the interview with Francois Andre Vile, "Senator's" Vice President Sales & Marketing, taken during this visit in "Professional 29-30" or in our English "Russian Promotional Market Review".



ковому механизму. После такой шарикокружительной процедуры стержни поступают на конвейер для маркировки. «Завод выпускает ежегодно три-четыре новых модели ручек, — говорит Франсуа Виле, — и для каждой новой модели нужно изготовить, кроме дизайна, пресс-формы и сборочные автоматы. Всё стоящее здесь оборудование делается по индивидуальному заказу и является, в своем роде, уникальным. С другой стороны, оно не может быть использовано для других целей, и если производство изделия прекращается, то и

оборудование становится ненужным. Поэтому, производство ручек процесс дорогой». Выпуск одного нового изделия обходится производителю в миллион Евро, а это значит, что изделие должно быть сделано качественно, так, чтобы его можно было продавать долго и успешно. «Senator» поставляет свои изделия в более чем сто стран мира, имеет собственные офисы и заводы, как в европейских странах, так и в Америке и Индии, что и обеспечивает производителю возможность динамичного развития модельного ряда.

Отдельного слова заслуживает складская система компании. Площадь пола склад занимает сравнительно небольшую, но организован он действительно с немецкой практичностью и рациональностью. Складское помещение имеет высоту 12 метров, стеллажи уставлены на всю высоту и между ними, по восьми узким коридорам длиной в 80 метров каждый ездят шесть погрузчиков. Общая вместимость стеллажей 8800 поддонов. Ежедневно на полки стеллажей складываются четыре фуры отлитых деталей ручек.

