

Методическое пособие

Содержание

1. История
 - а) заводы. Мощность.
 - б) Президент Керама Марацци. Генеральный директор Керама Центра.
 - в) структура подчиненности .
2. Выпускаемая продукция
 - а) коллекции по годам.
3. Конкурентные преимущества
4. Документы регламентирующие работу продавца-консультанта. Цель продавца-консультанта.
5. Керамическая плита. Определение
 - а) размеры настенной плиты
 - б) размеры напольной плиты
 - в) процесс производства облицовочной плиты. Область применения.
 - г) характеристики керамической плитки облицовочной (настенной)(положительный изгиб)
 - д) процесс производства напольной плиты. Область применения.
 - е) характеристики керамической плиты напольной.
6. Декоративные элементы.
 - а) процесс производства. Определение. Виды декоративных элементов. Коллекция. Область применения.
 - б) способ декорирования. Глазурование. Виды глазури.
 - в) виды декорирования (виды печати)

Содержание

7. Керамический гранит. Определение.
 - а) процесс производства. Область применения. Характеристики.
 - б) размеры керамического гранита.
 - в) разновидности керамического гранита.
8. Continua+
9. Калибр (определение, центральное значение)
10. Тон (определение, заявленная тональность, фактическая тональность)
11. Вариативность
12. Противоскольжение
13. Положительный изгиб
14. Твердость глазури по МООСУ.
15. Химическая устойчивость
16. Сортность.
17. Керамическая мозаика
18. «Кабанчик»
19. Сантехника
20. Сухие смеси.
21. Уход за плитой и керамогранитом.
22. МАХI форматы. Производство. Преимущество
23. Ступени. Спец элементы
24. Стили.
25. Термины.
26. 26. Рекомендуемые слова при работе.
 27. Выпускаемые фактуры.
 28. Новшества текущего года (технологии, фактуры, структуры, размеры).
 29. Информация на коробке. Информация на ней

1. История

1988 - Итальянский производитель оборудования для керамической отрасли компания WELKO Industriale S.p.A. становится учредителем завода «Велор», расположенного в Орле.

1992 выходит первая партия керамической плитки под торговой маркой «Керама». Коллекция Февральский снег.

2005 – Компания входит в состав транснационального холдинга Marazzi Group, крупнейшего в мире производителя керамической плитки и санфаянса.

К российской марке Kerama добавляется имя Marazzi. Таким образом, происходит объединение двух самых известных брендов, присутствующих в России, в один – KERAMA MARAZZI.

Выпуск Африканской коллекции.

2006 – Состоялось торжественное открытие завода в Московской области (Ступинский р-н, пос. Малино), в строительство которого MARAZZI GROUP инвестировала 73 млн. евро

1. Заводы

Производство **KERAMA MARAZZI**

в городе Орел

Место расположения: город Орел

Ввод в эксплуатацию: февраль 1992 года

Выпускаемая продукция: плитка для стен, плитка для пола, керамический гранит, малые форматы, мозаика, декоративные элементы, ступени, плинтусы

Объем производства на 2017 год: 26 000 000 м керамической плитки и керамического гранита



НСКИ

Ввод в эксплуатацию: январь 2006 года

Выпускаемая продукция: керамический гранит

1. б) президент Керама Марацци

б) Президент Керама Марацци- Марко Сантандреа

б) Генеральный директор Керама Центр- Новикова Лариса Витальевна

2. Выпускаемая продукция



а) коллекции по годам

- 1992год—первая серия «Февральский снег»
- 1999год—«Сказки Пушкина» 2001год – «Техно»
- 2003год – «Индийская коллекция»
- 2004год – «Керама без границ»
- 2005год – «Африканская коллекция»
- 2006год – «Латиноамериканская коллекция»
- 2007год – «Итальянская коллекция»
- 2008год – «Альпийская коллекция».
- 2009год – «Британская коллекция».
- 2010год – «Японская коллекция»
- 2011год – «Французский стиль»
- 2012год – «Скандинавская коллекция»
- 2013год - «Римская коллекция»
- 2014год – «Индийская коллекция»
- 2015год – «Английская коллекция»
- 2016год – «Неаполитанская коллекция»
- 2017 год- «Две Венеции»
- 2018 год- «Мечты о Париже»

3. Конкурентные преимущества Керама Марацци

- ❖ **Самый узнаваемый бренд** керамической плитки в России
- ❖ **Совершенный ассортимент продукции и форматов**
 - Плитка
 - Гранит
 - мозаика
 - декоративные элементы
 - Ступени
 - Плинтусы
 - Сантехника
- ❖ **Новейшее оборудование** и технологии итальянских компаний Sacmi, ICF, Technoferrari
- ❖ **Дизайн коллекций:**
 - в тесном сотрудничестве с ведущими итальянскими дизайн – студиями
- ❖ **Вся продукция выполнена по ГОСТу имеет сертификаты и результаты испытаний**
- ❖ **Ежегодное тематическое обновление коллекций с новыми тенденциями керамической моды**
- ❖ **Вся работа в соответствии с Законом РФ «О защите прав потребителей» и правил торговли**

3. Конкурентные преимущества магазинов Уфа- Керама

- ❖ Официальные дилеры Kerama Marazzi
- ❖ Наличие на складе
- ❖ Грамотная планировка магазинов по типу продукта
- ❖ Керамическая плитка представлена в шоу-румах
- ❖ Наличие сопутствующих товаров и сантехники
- ❖ Бесплатный дизайн-проект
- ❖ Профессиональные сотрудники и индивидуальный подход к каждому клиенту
- ❖ Дисконтная система
- ❖ Есть раздаточный материал в виде мини каталогов
- ❖ Услуга доставки и подъема товара
- ❖ Магазины работают в соответствии с Законом РФ «О защите прав потребителя» и правил торговли

4. Документы регламентирующие работу продавца- консультанта.

Цель продавца-консультанта- обеспечение максимального объема продаж и высокого уровня обслуживания покупателей с наименьшими затратами времени на покупки при неукоснительном соблюдении Закона РФ «О защите прав потребителей» №2300-1 от 07.02.92 г, правил розничной торговли и других нормативных актов, в части затрагивающий интересы покупателей.

- 1.1. Продавец-консультант (далее продавец) розничных отделов; магазинов относится к категории вспомогательного персонала.
- 1.2. Основной задачей продавца является: ведение розничной торговли на торговой точке.
- 1.3. На должность продавца назначается лицо, имеющее образование не ниже среднего, прошедшее соответствующее стажировку, без предъявления требований к стажу работы.
- 1.4.Продавец назначается и освобождается от должности приказом Генерального директора по представлению начальника отдела розничных продаж.
- 1.5. Продавец подчиняется непосредственно старшему продавцу (бригадиру), подотчетен и подконтролен руководителю розничной сети, администратору назначенные Генеральным директором Фирмы.
- 1.6. В своей деятельности продавец руководствуется:
настоящей должностной инструкцией;
Правилами продажи отдельных видов товаров, утвержденных Постановлением Правительства РФ от19.01.98 г. №55;
Законом РФ «О защите прав потребителей» №2300-1 от 07.02.92 г. ;
Трудовым кодексом РФ;
Гражданским кодексом РФ;
методическими материалами, касающимися соответствующих вопросов;
Кодексом деловой этики Фирмы, корпоративными стандартами и правилами;
Правилами трудового распорядка ООО «Уфа - КЕРАМА»;
приказами и распоряжениями генерального директора ООО «Уфа - КЕРАМА», начальника отдела розничных продаж, администратора и старшего продавца (бригадира) назначенные генеральным директором ООО «Уфа - КЕРАМА».
- 1.7. Продавец должен знать и выполнять правила внутреннего трудового распорядка, правила и нормы охраны труда, техники безопасности и противопожарной защиты, нормы производственной санитарии и гигиены.

5. Керамическая плита.

Керамическая плитка — это изготовленное из керамической массы плоское изделие различного формата. Состоит из бисквита (черепка) и слоя глазури, покрывающей бисквит. Керамическая плитка изготавливается из смеси глины разных сортов, песок, мел, шамот и натуральные компоненты.

Мел — для пористости и меньшей усадки в размерах.

Песок — для жесткой основы.

Шамот (молотый) — скелетообразующий материал (обожженная глина (брак плитки))

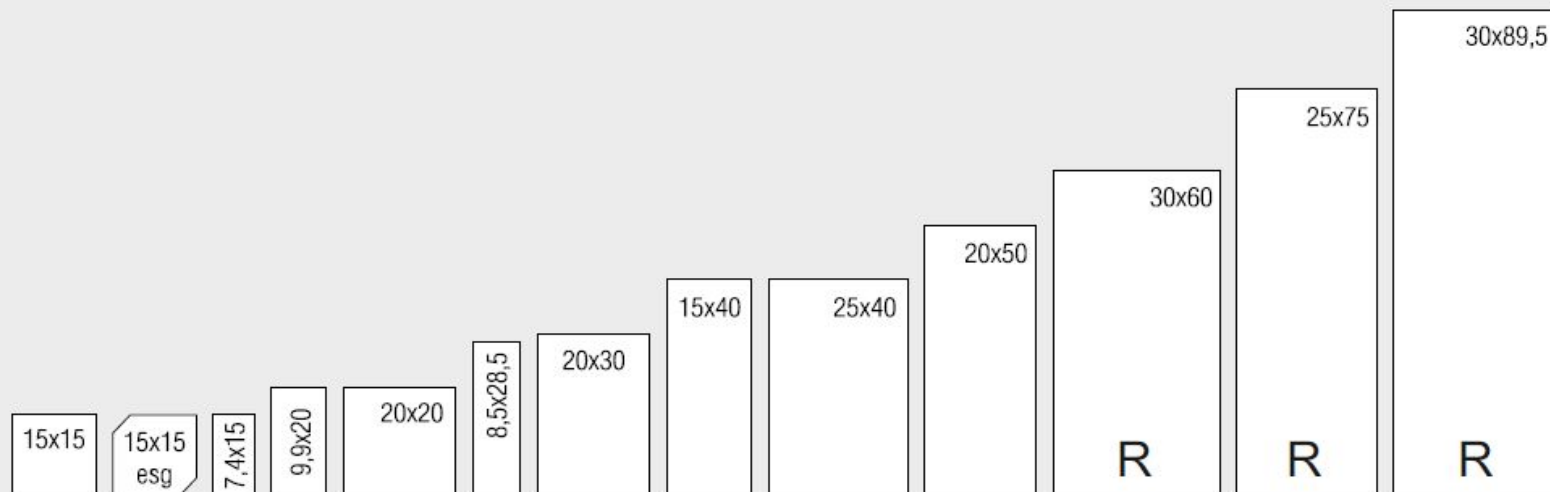
Полевой шпат 2 вида (для напольной плитки) -- расплавляясь, он, обеспечивает спекание «остекленение» исходной смеси.

Нефелин — плавень.

Черепок керамических плиток может производиться путем экструзии (продавливания через фильеру) керамического теста (глиняная плитка), а также прессованием пресс-порошка (сухое прессование). Керамическая плитка KERAMA MARAZZI производится методом сухого прессования

5. а) размеры настенной плитки

Размерная сетка Настенная плитка



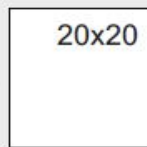
5. б) размеры напольной плитки

Размерная сетка Напольной плитки

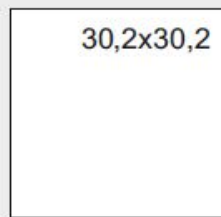
9,9x9,9



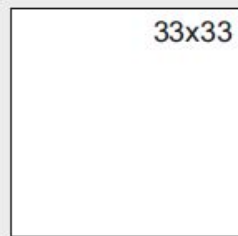
20x23,1



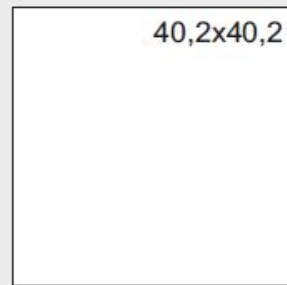
20x20



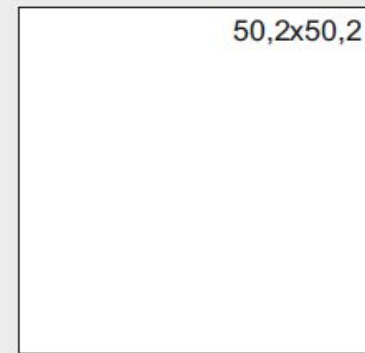
30,2x30,2



33x33



40,2x40,2

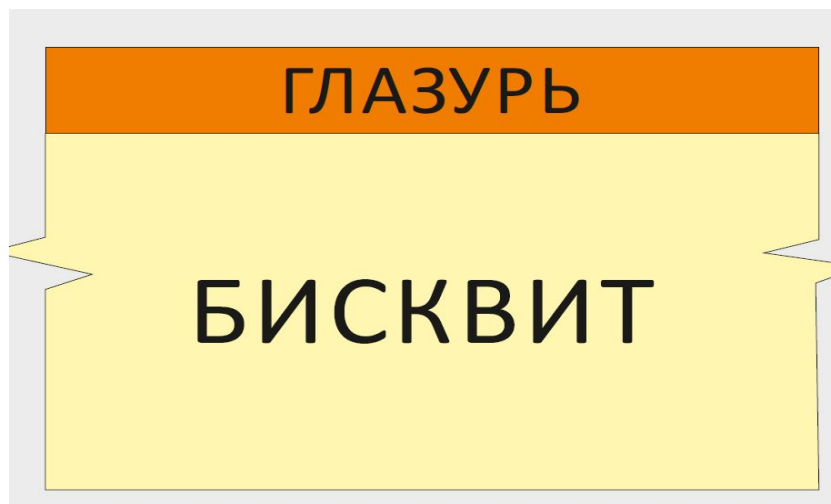


50,2x50,2

5. Процесс производства облицовочной плитки. Область применения.

Бикоттура (от итал. bi—два, cottura—обжиг)—процесс получения керамических глазурованных плиток путем двукратного обжига. Первый раз—при обжиге «бисквита», второй раз—при обжиге глазури. Прессуется при давлении 250-300 кг/см². Температура обжига 1120-1150°С. Усадка при обжиге составляет 0,6-0,7%. Потом бисквит подается на линию глазурования, где на него наносятся ангоб, глазурь и декоративная печать. Потом плитка направляется на второй (глазурный) обжиг, где при температурах 1060-1100°С происходит расплавление и закрепление на черепке глазури.

Облицовочная плитка используется для облицовки стен внутри помещения.



5. г) характеристики керамической плитки облицовочной (настенной)

- Производится по ГОСТу
- Водопоглощение от 10 до 16 % (характеристика плитки впитывать в себя воду до полного насыщения без признаков разрушения)
- Двукратный обжиг
- износостойкость PEI 1- у матовой настенной плитки, PEI 0- у глянцевой настенной плитки (одна из главных характеристик , от которой зависит как долго глазурованная плитка будет сохранять внешний вид без изменений)

5. д) процесс производства напольной плитки. Область применения.

Пресс-порошок прессуется при давлении 300-350кг/см². После сушки горячий сырец поступает на линию глазурования, где на него наносятся ангоб, глазурь и декоративная печать. При необходимости декоративная печать закрывается тонким слоем защитной полупрозрачной глазури (порошок) — «протеттивы». Поступает в печь на единственный обжиг при температуре 1170-1190°C. Во время обжига плитка уменьшается в размерах примерно на 7%, становится прочной и влагонепроницаемой.

Состав напольной плитки:

Песок — для жесткой основы.

Шамот (молотый) — скелетообразующий материал (обожженная глина (брак плитки))

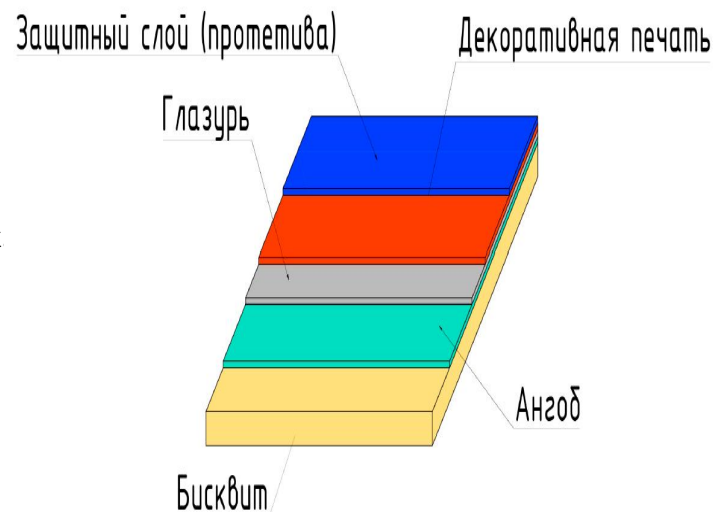
Полевой шпат 2 вида (для напольной плитки) -- расплавляясь, он, обеспечивает спекание «остекление» исходной смеси.

Нефелин — плавень.

Можно использовать для укладки на стену или на пол.

Ангоб- мастика, для лучшей адгезии бисквита и глазури.

Протеттива — защитный слой, для сопротивления царапинам



5. е) характеристики керамической плиты напольной.

- Однократный обжиг;
- Водопоглощение 3%; (характеристика плитки впитывать в себя воду до полного насыщения без признаков разрушения)
- Морозостойкость 100 циклов; (способность плитки, насыщенной водой, выдерживать без признаков разрушения многократное попеременное замораживание и оттаивание). **Характеристика морозостойкости - есть у напольной плиты, кабанчика, мозаики, керамогранита. Такая характеристика не применяется для БИКО (настенной плиты).**
- Предел прочности 350 кг на 1 см²
- Износостойкость PEI 3-4 (одна из главных характеристик, от которой зависит как долго глазурованная плитка будет сохранять внешний вид без изменений)

6. Декоративные элементы.

Мозаичные декоры



Вставки «Камея»



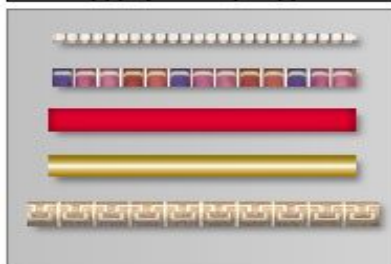
Декоры



Декоративные бордюры



Бордюры «карандаш»



Декоративное панно



Вставки



Багет



Мозаичные бордюры



6. а) процесс производства, виды декоративных элементов. Коллекция.

Все декоративные элементы изготавливаются исключительно из плитки первого сорта уже подвергшейся однократному или двукратному обжигу. Часто декоративный обжиг называют «третьим» (по порядку), но это название условно. Декоративный обжиг может быть и «четвертым», и «пятым», и «шестым». Их число зависит от сложности воспроизводимого орнамента, состава используемых материалов. Бордюры «карандаш» считаются универсальными декоративными элементами и могут использоваться в любой серии.

Коллекция — комплект плитки. Может включать светлую и темную настенную плитку, напольную плитку, бордюры, декоры. В комплект могут входить перечисленные элементы или некоторые из них. Коллекция имеет единый дизайн, но цветовая гамма может варьировать.

Бордюр — неширокая керамическая полоска с рисунком. Чаще всего служит границей, отделяющей темную плитку от светлой.

Декор — плитка с рисунком. Используется в качестве вставок, чтобы разбить большое пространство, выложенное фоновой плиткой.

6. б) вид декорирования. Глазурование. Виды глазури.

Глазурование—процесс нанесения глазурного слоя на поверхность сухого или обожженного керамического изделия с последующим обжигом.

Глазурь—стеклообразное покрытие, наносимое на основание плитки и обжигаемое вместе с ним. Глазурь – это защита плитки и декоративный эффект. Глазурь может быть цветной или белой, прозрачной или заглашенной, блестящей или матовой.

Виды глазури: люстр, металлизант, кристаллина, ветроза, граниль, реактивный флюс, люминор, фиамматура, граниль Мурано.

6. Декоративные элементы. в) виды печати

Шелкография—краска наносится через трафарет. Для многоцветной печати применяют два, три и более трафаретов. Плитки, выполненные методом шелкографии, похожи одна на другую как фотоснимки (серии «Салерно», «Амальфи», «Большое путешествие», большая часть декоров).

Рэндом (от англ. random— «случайный, выбранный на угад») —метод печати с нанесением рисунка на плитку при помощи системы «Ротоколор». Рэндом позволяет получать неповторяющийся рисунок («Ноттингем», «Виндзор»идр.).

Digitale (цифровая печать) – нанесение цветных изображений на поверхность керамического изделия при помощи струйного принтера (KERAMagic) специальными керамическими красителями (серии «Амальфи», «Ричмонд», «Боско»идр.). В настоящее время на заводах функционируют 35 цифровых машины.

7. Керамический гранит. Определение.

Керамический гранит(КГ)—разновидность керамической плитки. Главное отличие от обычной керамической плитки—однородность состава (нет явного деления на «бисквит» и слой глазури, хотя некоторые виды керамического гранита покрываются глазурью для достижения декоративного эффекта).Керамический гранит—плитка однократного обжига, изготавливается из белых сортов глины, более «старых» и тугоплавких.

В состав керамического гранита входят только природные компоненты:

белая глина (для придания пластичности),

полевоы шпат (для придания плавкости),

кварцевый песок (для придания твердости корпусу плитки)

природные пигменты, равномерно окрашивающие плитку (кобальт, железо, марганец, хром).

Минералы

7. а) процесс производства. Область применения. Характеристики.

Керамический гранит производится при более высоком давлении пресса (до 500 кг/см²), обжигается при более высокой температуре 1215°C. Высокое давление исключает наличие пор и пустот, высокая температура позволяет добиться образования монолита, по техническим характеристикам превосходящего даже природный камень; Область применения – внутри помещения стены и пол. Фасады, крыльцо, места с большой проходимостью. (универсален)

Характеристики:

- водопоглощение ≤ 0,05%

- морозостойкость – 120-150 циклов

- предел прочности при изгибе керамического гранита ≥ 45 Н/мм²

Износостойкость для глазурованного керамогранита и плиток, одна из главных характеристик, от которой зависит, как долго глазурованная плитка будет сохранять внешний вид без малейших изменений. Износостойкость определяется по методике PEI (EN ISO 105645.7), разработанной Американским институтом керамики (Porcelain Enamel Institute). По этой методике глазурованная керамическая плитка подразделяется на 6 групп, соответствующих 6 степеням износостойкости. Класс 0 - Глазурованные керамические плитки данного класса не рекомендуется применять для напольных покрытий.

Класс 1 - Для напольных покрытий помещений, не имеющих абразивных загрязнений, с использованием обуви с мягкой подошвой или без обуви.

Класс 2 - Для напольных покрытий помещений с минимальным количеством абразивных загрязнений, с использованием мягкой или обычной

Класс 3 - Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с использованием обычной обуви и с частой.

Класс 4 - Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с регулярной ходьбой, с нагрузками большими, чем для степени 3

Класс 5 - Для напольных покрытий помещений с небольшим количеством абразивных загрязнений, с интенсивной ходьбой в течение продолжительного времени.

- **Глубокое истирание** (для неглазурованного керамогранита) - одна из основных характеристик неглазурованного керамогранита, требования к которой определяются международным стандартом **EN-ISO 10545-6- показывает, сколько кубических мм теряет, испытываемый материал при определенном абразивном воздействии.**

7. Керамический гранит. б) размеры керамического гранита



7. в) разновидности керамического гранита

Декорированный (глазурованный) - это керамический гранит, на который был нанесен рисунок глазурью с последующим обжигом для закрепления рисунка(серии «Сальветти», «Корвет», «Рочестер», «Понтичелли»).

Бураттагричи - ит. buratto – машина для помола) – вращающийся в двух направлениях барабан, который обтесывает края плитки. Позволяет придать плитке эффект «античности», искусственно «состарить» её.

Технический (неглазурованный)

-Монокolor(TU)(tintaunita/ full body) – одного цвета по всей толщине (Арена)

-Технология «Соль-перец»(SP)(spicery) – рисунок с вкраплениями в полном составе. (Специи)

Неполированный/матовый(OR)– это керамический гранит, поверхность которого не подвергается дополнительной обработке, например: серии «Сольфатар», «Галерея», «Монте Авелла», «Песчаник», «Вяз» и др.

Благодаря этой особенности такая плитка стоит дешевле, она более устойчива к механическим воздействиям, обладает высокой степенью стойкости к истиранию, очень высокой твердостью, является влагостойкой и морозостойкой. Поверхность матового керамического гранита лишена блеска и напоминает натуральный гранит. Он выдерживает даже самые суровые условия эксплуатации. Такой отделочный материал прекрасно подходит для зон с повышенной нагрузкой и проходимостью—в гаражных боксах, на вокзалах, автосалонах, аэропортах, складах, торговых центрах и так далее.

Полированный керамический гранит(1R).Чтобы получить полированный керамический гранит, его поверхность механически обрабатывают, под воздействием абразивов структура поверхности плитки выравнивается – открываются микропоры на лицевой поверхности. Поверхность полированной керамогранитной плитки обладает меньшей твердостью, поэтому царапины на ней появляются намного легче, чем на не полированной. Полированный керамический гранит имеет меньшую толщину (из-за обработки) и, следовательно, меньшую разрушающую нагрузку. Полированную плитку используют на фасадах зданий, также ею облицовывают стены и пол внутри помещений. Из-за риска, вызванного повышенным скольжением материала, такую плитку не рекомендуется укладывать в зонах повышенной влажности, приготовления и приема пищи, местах, связанных с использованием масел и красок (т.к. в открытые поры впитывается грязь. Следует учесть, что полированный керамический гранит требует особого ухода, из-за наличия микропор на лицевой поверхности. После укладки его необходимо быстро очистить от загрязнений, остатков клея и затирки специальными составами и покрывать специальным защитным слоем, а в процессе эксплуатации обрабатывать специальными средствами, мастиками. Несмотря на эти особенности, полированный керамический гранит пользуется большой популярностью, поскольку имеет превосходные внешние данные: подчеркивает глубину цвета, придает еще большую «натуральность» природного камня—мрамору, граниту, травертину, онксу.

Лапатированный (2R) Лапатированный керамический гранит изготавливается с использованием технологии поверхностной шлифовки, лапатирования (итал. lappato – притертый, заглаженный), которая получила в настоящее время широкое применение. Технология рассчитана на изготовление керамического гранита с неповторимым рисунком на лицевой поверхности. Для этого используются специальные шлифовальные камни. В отличие от обычного полирования процесс шлифовки занимает меньше времени и с поверхности керамического гранита снимается меньший слой, что повышает технические характеристики.

На поверхность плиты наносится значительный слой **специального материала- глазури**, после чего происходит обработка.

Технология лапатирования делится на два типа:

Лапататура по методу «incresta»- На поверхность плитки наносятся различные материалы для придания поверхности легкой структуры, после чего происходит поверхностная полировка «верхушек». Эта технология позволяет добиться эффекта полуполированной поверхности. После такой обработки создается неповторимый рисунок и уникальная комбинированная неоднородная фактура: полированные участки, смешанные с шероховатой поверхностью. (например, «Астриони», «Монтаньоне», «Вестминстер» и др.).

Лапататура по методу «sapporipeno»- На поверхность плитки наносится значительный слой специального материала, после чего происходит обработка, которая полностью воспроизводит гладкую полированную поверхность без каких-либо неровностей, включений и т.п.

Структурированный (рельефный) – для изготовления применяют пресс-формы. Готовый материал может воспроизводить фактуру дерева, камня.

Обрезной (реттифицированный) (R) изготавливается из формового керамогранита, обрезается под углом 90 градусов (серии «МонтеГиберио» и др.

Формовой – изготавливается из порошкообразной смеси, уплотняющейся и формирующейся под высоким давлением при помощи гидравлического пресса посредством пресс-форм.

DryPress – технология сухого прессования. При изготовлении гранита рисунок наносится сухими окрашенными порошками непосредственно перед прессованием. Эта технология позволяет создавать рисунок структуры любой сложности на заданной глубине, повышает эксплуатационные качества керамического гранита. В России данная технология применяется только на заводе керамического гранита Группы KERAMA MARAZZI (серии «Везувий», «Эпомео», «Фьорд», «Перевал», «Аннапурна» и др.).

DryDigital (DD) - технология производства технического неглазурованного керамического гранита, окрашенного в массу в цвет поверхности. Рисунок наносится на плиту с помощью цифровой печати Digital, далее, для определенных артикулов, плитка дополнительно декорируется гранилью для улучшения свойств поверхности. Материал обладает устойчивостью к глубокому истиранию. Продабл, простоун.

DoubleLoading (DL) – технология производства технического неглазурованного керамического гранита с использованием современной технологии Dry Digital Decoration. Декорирование происходит в несколько этапов: с помощью сухих порошков и гранул наносится рисунок до прессования, затем дополнительно, с применением цифровой печати на поверхности могут воспроизводиться детали рисунка. Параметры степени противоскольжения и высокая устойчивость к глубокому истиранию. Позволяет использовать этот материал на объектах с повышенными требованиями к техническим характеристикам. Фондамента, Беллуно, Роверелла.

8. Continua+

CONTINUA+ новая высокопроизводительная линия, изготовления технического керамогранита, (выпускается продукция с артикулами DD DL) будущее керамической индустрии. Линия установлена на одном из предприятий Керама Марazzi в Малино и введена в эксплуатацию 2017 г.

Процесс становится полностью непрерывным и полностью оцифрованным.

Традиционные пресса заменяются стальным прокатным станом

Поток порошка для прессования непрерывен

Нанесение дизайна происходит при помощи цифровых машин, возможность использования технологии цифрового сухого декорирования перед процессом прессования

Нет ограничений по количеству производимых форматов (максимальная ширина 160 см).

Нарезка полотна на форматы может быть произведена как сразу после прессования, до обжига, так и после обжига.

Нет ограничений по толщине продукта: она может варьироваться от 6 до 20 мм, т.к. программа оцифрована.

Производительность (максимальная) – 7 линейных метров в минуту

Не используются рельефные контрматрицы, что позволяет улучшить показатели геометрии плитки.

9. Калибр. Определение. Центральное значение

Калибр - фактический размер плитки, который может немного отличаться от номинального. Плитка сортируется по партиям одинакового размера с допуском разницы каждой стороны, устанавливаемой нормой. Калибр указывается на коробке рядом номинальным размером.

Центральное значение калибра керамогранита 00. Шаг калибра зависит от размера плиты, чем больше плита, тем больше шаг. 07 08 09 00 01 02 03 04 (если меньше 00, то уменьшается плита, если больше 00 то увеличивается плита).

Центральное значение калибра напольной плитки 04. 00 01 02 03 04 05 06 07 (если меньше 04 то уменьшается плита, если больше 04 то больше плита)

FORMATO ФОРМАТ	ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КАЛИБРОВ VALORI CENTRALE DEL CALIBRI									ДОПУСК
	06	07	08	09	00	01	02	03	04	
200x200			197,8	198,9	200,0	201,1	202,2	203,3	203,3	±0,5
300x300			297,4	298,7	300,0	301,3	302,6	303,9	305,2	±0,6
300x300 обрезной		296,0								± 0,2
420x420			417,0	418,5	420,0	421,5	423,0	424,5	426,0	±0,7
420x420 обрезной		415,5								± 0,5
300x600 1 сорт			298,3 596,6	299,2 598,3	300,0 600,0	300,9 601,7	301,7 603,4	302,6 605,1		±(0,4) ±(0,8)
300x600 обрезной	(295,5) (594,0)									± 0,5
600x600			595,8	597,9	600,0	602,1	604,2	606,3		± 1,0
600x600 обрезной		594,0								± 0,5

ПЛИТКИ КЕРАМИЧЕСКИЕ ГЛАЗУРОВАННЫЕ ДЛЯ ПОЛОВ.
СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ЗНАЧЕНИЙ КАЛИБРОВ ПО ФОРМАТАМ
ЗНАЧЕНИЯ КАЛИБРОВ ПРОДУКЦИИ 1-го СОРТА, мм, ДЛЯ ФОРМАТОВ

Калибр	ЗНАЧЕНИЯ КАЛИБРОВ ПРОДУКЦИИ 1-го СОРТА, мм, ДЛЯ ФОРМАТОВ									
	201x201		302x302		330x330		402x402		502x502	
	Центральн. значение	Граничные значения от/до	Центральн. значение	Граничные значения от/до	Центральн. значение	Граничные значения от/до	Центральн. значение	Граничные значения от/до	Центральн. значение	Граничные значения от/до
2	199,0	198,5	300,0	299,5	328,0	327,5	400,0	399,5	498,0	497,0
		199,5		300,5		328,5		400,5		499,0
3	200,0	199,5	301,0	300,5	329,0	328,5	401,0	400,5	500,0	499,0
		200,5		301,5		329,5		401,5		501,0
4	201,0	200,5	302,0	301,5	330,0	329,5	402,0	401,5	502,0	501,0
		201,5		302,5		330,5		402,5		503,0
5	202,0	201,5	303,0	302,5	331,0	330,5	403,0	402,5	504,0	503,0
		202,5		303,5		331,5		403,5		505,0
6	203,0	202,5	304,0	303,5	332,0	331,5	404,0	403,5	506,0	505,0
		203,5		304,5		332,5		404,5		507,0

Калибр №4 является центральным калибром, т.е. соответствующим номинальным размерам плитки. Калибровка плиток формата 201x502 осуществляется по длинной стороне аналогично формату 502x502

10. Тон. Определение. Заявленная тональность. Фактическая тональность.

Тон - цветовая тональность отдельной плитки, которая может немного отличаться от заявленного цвета. Тон обозначается цифрой.

Меньше 50 тона, светлее, больше 50 тона темнее.

Возрастающая — темнее, убывающая — светлее

11. Вариативность

Вариативность цвета и рисунка – это неповторяющиеся цвет (оттенок) и рисунок на поверхности плитки в одной упаковке (например, коробке, поддоне или других средствах хранения и транспортировки товара) или партии. Уровень вариативности позволяет определить степень изменения цвета (оттенка) и рисунка керамической плитки или керамического гранита. Обозначается буквой V и цифрой от 1 до 4, где

V1 – равномерное распределение цвета (оттенка) и рисунка.

V2 – незначительная степень изменения цвета (оттенка) и рисунка.

V3 – средняя степень изменения цвета (оттенка) и рисунка.

V4 – высокая степень изменения цвета (оттенка) и рисунка.

12. Противоскольжение

Сопротивление скольжению - это характеристика, которая определяет способность поверхности препятствовать скольжению предмета, находящегося на ней. Сопротивление скольжению является основным требованием к безопасности, что особенно важно для напольной плитки, которая используется для жилых, общественных и промышленных помещений, а также для наружной напольной плитки.

Наиболее широкое распространение для измерения сопротивления скольжения (коэффициента трения) получил немецкий метод (нормы DIN): результат испытания выражается в размере угла наклона пола для обеспечения скольжения предмета. Обозначаются буквой **R9-R13** при обозначении категории устойчивости к скольжению обуви для напольных покрытий в рабочих зонах со скользкими поверхностями.

R9- незначительное противоскольжение

R10-нормальное противоскольжение

R11-среднее противоскольжение

R12-сильное противоскольжение

R13-максимальное противоскольжение

A, B, C для обозначения категории антискольжения для напольных покрытий во влажных зонах, где ходят босыми ногами (A-незначительное, B-нормальное, C-среднее.)

13. Положительный изгиб.

Небольшая выпуклость (положительный изгиб) поверхности плитки ни в коем случае не брак. Напротив, это делается специально. Дело в том, что керамическая плитка состоит из бисквита (черепка) и слоя глазури, покрывающего бисквит. И бисквит, и глазурь — сложные составы, имеющие разные коэффициенты термического расширения. Эта разница (если бисквит идеально ровный) может привести к появлению трещин на глазури, т.к. при термическом расширении (нагревании) или насыщении влагой глиняный бисквит стремится к «отрицательному изгибу (становиться вогнутым)». Поэтому, чтобы избежать трещин, плитку изготавливается, немного выпуклой.

14. Твердость глазури по МООСУ

- это устойчивость глазури и поверхностных слоев плитки к царапанию. Измеряется по шкале МООСа, состоящей из 10 минералов, расположенных по возрастанию твердости: от талька (1) до алмаза (10).

1 – тальк

2 – гипс

3 – кальцит

4 – флюорит

5 – апатит (облицовочная плитка)

6 – полевой шпат

7 – кварц (напольная плитка класса техно)

8 – топаз

9 – корунд

10 – алмаз

15. Химическая устойчивость.

Химическая устойчивость – способность поверхности плитки (глазури) или керамического гранита при комнатной температуре выдерживать контакт с химическими веществами (бытовой химией, добавками для бассейнов, солями и кислотами) без изменения внешнего вида.

В мире принят метод определения устойчивости к химическим веществам (ISO 10545-13), который заключается в следующем. На плитку (керамический гранит) воздействуют специальным раствором, имитирующим химикаты определенной (не вредящей человеку) концентрации. По результатам выделяют пять классов.

Неглазурованная: А-отсутствие видимых изменений; В-видимые изменения на поверхности среза; С-видимые изменения на поверхности среза и на лицевой стороне;

Глазурованная: А – отсутствие видимых изменений; В – значительные изменения внешнего вида, С-частичная или полная потеря первоначальной поверхности.

Продукция KERAMA MARAZZI соответствует классу АА (что значит отсутствие видимых изменений). Проблем с использованием в жилых, торговых и прочих помещениях, где нет контакта с химикатами высокой концентрации, не возникнет.

Для помещений, где хранятся или производятся высококонцентрированные химические вещества, имеются особые требования (существует специальная кислотоупорная плитка, но это не наше направление). Если кислоты и щелочи низкой концентрации - можно. Соответствие норме ISO 10545-13 это предусматривает.

16. Сортность

Сортность –это соответствие определенным стандартам внешнего вида, линейных размеров, правильности формы.

Керамическая плитка и керамический гранит–сложные технологические продукты, поэтому, как и другие аналогичные материалы, бывают разных сортов. После изготовления плитка проходит контроль качества и сортируется исходя из параметров, определенных стандартами для внешнего вида, линейных размеров, правильности формы.

Плита проходит контроль качества по 7 показателям приборами. При несоответствии стандарту какой-либо из характеристик плитка исключается из базовой партии. Если нарушены технические характеристики (например, имеющие трещины), плитка отправляется в брак.

Если нарушены только характеристики внешнего вида, то плитке может быть присвоен второй сорт. Плитки второго сорта имеют какие-либо дефекты, не влияющие на технические характеристики продукции. Такими дефектами могут быть: неравномерность цвета, «Наколы» -точки, похожие на уколы иглой, «Вмятины», напльвы на краях, мелкие сколы. Эти дефекты просматриваются на расстоянии 1,5 метров.

Контроль внешнего вида с одновременным определением тональности плитки, определяется машиной, машина не может быть запрограммирована на все виды изъянов, поэтому нормами допускается присутствие в партии первого сорта до 5% плиток, имеющих отклонения цвета или дефекты поверхности.

17. Керамическая мозаика «Темари»

Для производства **керамической мозаики** используется только высококачественная белая глина, такая же, как для изготовления белого пресс-порошка для керамического гранита. Мозаика производится по технологиям керамического гранита с обжигом при температуре до 1200°C. Благодаря этому мозаика обладает всеми преимуществами керамического гранита: высокой механической прочностью, водопоглощением близким к нулю, морозостойкостью.

Благодаря этим свойствам керамогранитную мозаичную плитку можно использовать в широком диапазоне влажности и температур, в том числе и в оформлении бассейнов. Небольшие размеры элементов мозаики позволяют гасить возникающие напряжение и давление воды, а гладкая блестящая поверхность облегчает очистку стенок от микроорганизмов.

Мозаичные элементы размером 2,3x2,3см., покрытые специальной глянцевой глазурью, собраны в полотна формата 29,8x29,8см.

Отдельные элементы мозаики склеиваются на полуавтоматической линии в полотна по уникальной технологии PuntoColla. Традиционно склеивание мозаики производится на бумагу или сетку. Основные преимущества технологии PuntoColla перед традиционными способами закрепления мозаичных элементов на сетке или бумаге:

- значительно улучшает соединение элементов;
- видна лицевая поверхность плитки;
- не позволяет элементам смещаться относительно друг друга;
- полотно сохраняет эластичность и гибкость.

Группа KERAMA MARAZZI—единственный российский производитель, применяющий технологию PuntoColla.

Области применения мозаики Темари:

- облицовывать элементы интерьера сложной геометрической формы;
- облицовывать поверхности маленького размера;
- сочетать ее с керамической плиткой любых форматов и цветов;
- избегать подрезки;
- зонировать пространство;

18. Фасадная плитка «Кабанчик»

Плитка для стен «кабанчик» формат 8,5*28,5 также изготавливается методом **Монокоттура**.

Применяется для облицовки фасадов и стен (допускается использование внутри и снаружи помещений).

Технические характеристики плитки для стен «кабанчик»:

Водопоглощение – не более 3,4%.

Морозостойкость – не менее 100 циклов .

Износостойкость поверхности – PEI 1.

Свое название получила на рубеже 19 и 20 веков. Для удобства глазурования, транспортировки и складирования выпускалась в виде продолговатого бруска, глазурованного с обеих сторон. С торца имелись два сквозных отверстия, напоминающие свиной «пяточок», ударяя по бруску мастер раскалывал его на 2 части с шероховатой поверхностью, которая прекрасно крепилась, например к фасадам зданий

19.Сантехника

Процесс производства:

Производственная площадка находится в Подмоскowie. Линия производства оснащена итальянским оборудованием.

Сырье привозится из Италии, глазурь из Англии.

Цикл изготовления 18 часов 45 минут.

Цикл производства- **Заливка- сушка-глазуровка** (глазуруют вручную, в 4 слоя)-обжиг. Обжиг при температуре 1250, чем резче идет перепад температуры в печи, тем белее глазурь. Вся сантехника проходит испытания. Проверяют керосином на внутренние сколы. Санфарфор не трескается, устойчив к химическим веществам. Вся сантехника проходит ручную доработку. Что говорит о качестве и цене продукта. Степень влагопоглощения – 0,5 %

Сантехника санфарфор(более тугоплавкая глина) глина менее рыхлая, изделие получается ровным, геометричным , гладким. При производстве санфарфора используется белая глина. В неё добавляют полевой шпат и кварц. Поэтому структура состава получается более плотной. То есть показатель прочности изделий из санфарфора выше, чем из санфаянса. Гладкая поверхность санфарфоровых изделий не впитывает запахи и хорошо отмывается от грязи. Ухаживать за такими изделиями очень легко. Санфарфор более стоек к удару, чем санфаянс.

Дизайн сантехники разработан итальянскими дизайнерами.

Помпеи- это архитектурный шедевр итальянского классицизма. Это классическая красота, которая никогда не выйдет из моды. Раковины на 60, 80. С пьедесталами и тумбами. Тумбы белые и черные, глянцевые.

Фасады – МДФ высшего качества покрашенный, производство Россия. МДФ- лакированный в 4 слоя, ультрафиолетовая просушка- очень влагостойкий. На кромках применена бесклеевая сварка с использованием лазера, получается монолитная деталь, что исключает проникновение влаги.

Зеркала с диодной подсветкой, включение в центре нижней части , инфракрасный датчик – движения.

Амальгама – производства бельгийского концерна Клавербэль на основе серебра, что дает повышенную влагостойкость, повышенную коррозионную стойкость, обеспечивая прочность.

Фурнитура производства фирмы Блум -срок эксплуатации на 100 000 циклов, это примерно на 70 лет.

19.Сантехника

Бонжорно – это свежий современный вкус, приятное начало дня. Раковины на 55, 60, 80,100. Цвет тумб белый глянец с полоской дуба Сонома, Европейский белый и дуб Сонома, возможны вариации. Эргономичная форма .Глубокая рабочая зона
Возможно использовать с любым смесителем так как и Помпеи. Совместна с разными сифонами так же как и Помпеи
Возможно устанавливать на столешницу.

Каналетто – раковина изящной формы – новинка 2018. Серия представлена раковиной, столешницей и мебелью для ванной комнаты. 3 размера раковин на столешницу или на мебель : 40,60,65.

- Круглая раковина 40 см прекрасно смотрится в маленьких помещениях.
- раковина на 60 см с тоненьким бортиком и с отверстием для смесителя.
- большая раковина 65 см накладывается на столешницу с высоким смесителем.

Столешница из керамического гранита – роверелла серый и темно-серый, риальто песочный натуральный и лапатированный, арт-вуд. Размерный ряд: 60,80,100.

Тумба Каналетто великолепно подходит для всех раковин Бонжорно. Тумба есть в глянце и в матовой исполнении.

Гарантийный срок – 10 лет

Гарантия на мебель – 1 год

МДФ- прокрашенный качественный Российского производства. Мебель Помпеи и Бонжорно собирается в Калужской области город Обнинск. Фирма «Аквелла».

Мебель Каналетто собирается в г. Орле.

Прованс- стиль неоклассика. Пудровые светлые оттенки. Размерный ряд: 60,80. Фасады –массив ясеня, с эффектом декапе-состаренности (нанесены 2 слоя патины, 2 слоя- лака прозрачного, патина затирается до лака, открывается дерево), нанесена морилка- для защиты, влагоустойчивости, бактериальной защиты, 3 цвета. Ясень- дорогая порода дерева. Тумба- 1 ящик, 1 открытая полка- для зоны хранения, создает эффект легкости, воздушности. Зеркала – 60,80- в раме ясеня, LED –сенсорное освещение при касании.

19.Сантехника

Помпеи - классический стиль, никогда не выйдет из моды.

Слив ободковый душевой – это нам позволяет омывать всю площадь чаши. Душевой смыв имеет замкнутый контур с небольшими отверстиями по всему периметру чаши. Благодаря им при нажатии клавиши слива образуется водяная воронка, которая оmyвает всю площадь чаши. Струи воды могут быть направлены как под углом, так и прямо по отношению к ободу сантехнического узла.

Форма чаши – козырьковая- это нам позволит препятствовать всплеску воды, а уклон- удаляет продукты дефекации со стенок.

Нижняя подводка воды на бачке- обеспечивает бесшумный набор воды и красивый эстетический вид.

Два типа слива воды – на 3 литра и на 6 литров- это экономично. **Арматура (сливная система)– GEBERIT (Швейцария-мировой поставщик, 54 года на мировой рынке)**

Унитаз внутри (на выпуске) покрыт глазурью – это не дает впитываться грязи и микробам и не будет запаха. Отверстия душевой системы слива тоже покрыты глазурью – не будет образовываться водный камень.

Сиденье – дюрапласт – прочный материал, теплый по тактильным ощущениям. Удобная система съема крышки Clip up (легко снимать) – это нам даст легкость **уборки**.

Цена унитаза намного ниже Европейских конкурентов

По выпуску в систему канализации – горизонтальный выпуск- вплотную устанавливается к стене, экономит пространство в туалете. Подключить унитаз к канализации, можно как при помощи трубы, так и при помощи гофры, изменив поток в нужном направлении.

Скрытые крепления унитаза- не собирается лишняя грязь и пыль.

20. Сухие смеси

Совместно Россия и Италия производят в Мос. области в Ногинске. - ЛИТОКОЛ

Клей – Литокол К17 – для внутренних и наружных работ. (мелкий и средний формат) 25кг приблизительно на 4м²

Клей – Литокол X11- усиленный. Для внутренних и наружных работ с повышенной адгезией (для крупных размеров)

Клей - Литофлекс К80 – клеевая смесь, для укладки керамического гранита и плитки, также «плитка на плитку» и на «теплые пол» (для внутренних и наружных работ). Обладает высокой адгезией.

Клей Литоплюс К55 – белый, для мозаики.

Клей Литофлоор К66 – самовыравнивающийся, только для пола.

Затирка – Литохром Luxury - на цементной основе морозостойкая и водостойкая.

Преимущества: 1. хорошая адгезия.

2. низкая водопоглощение.

3. устойчивая к стиранию.

4. низкая усадка и отсутствием трещин.

5. противогрибковые добавки.

Расход — 2кг в среднем на 9м²

21. Уход за плитой и керамогранитом.

Уход за керамической плиткой с матовой глазурью

Для керамической плитки с матовой глазурью рекомендуем использовать затирку, одинаковую по цвету с плиткой. При использовании контрастной по цвету затирки, сначала следует провести пробу на небольшом участке и убедиться, что поверхность легко очищается.

Уход за декоративными изделиями и плитками с металлизированной поверхностью.

Декоративные изделия, изготовленные с применением золота, платины, красителей на основе металлов, а также керамические и керамогранитные плитки с декоративной металлизированной поверхностью требуют внимательного ухода.

Для удаления загрязнений рекомендуется применять слабый мыльный раствор, безабразивные нейтральные моющие средства, безабразивные средства бытовой химии для эмалированной посуды. После обработки поверхность следует промывать чистой водой. Обработку проводить мягкой тканью или мягкой губкой.

Не допускается использование абразивных чистящих средств и абразивных материалов! Не использовать средства, содержащие кислоту!

Уход за керамическим гранитом.

После укладки необходимо как можно скорее произвести очистку поверхности: обработать ее слабым кислотным раствором, предварительно смочив межплиточные швы водой. Полированный керамический гранит требует более внимательного отношения при укладке и тщательного ухода. В процессе полировки на поверхности открываются микропоры.

Важно:

- не допускать попадания клеевого состава на лицевую поверхность, при попадании немедленно удалить чистой влажной тканью;
- не использовать абразивные чистящие средства, чтобы избежать появления царапин;

22. МАХІ форматы. Производство. Размер. Преимущества.

ПЛИТЫ ВЫСОТОЙ В СТЕНУ

Плиты 119,5x238,5см покрывают значительную площадь стены с минимальным количеством швов и резки

НАПОЛЬНАЯ УКЛАДКА

11мм толщина обеспечивает плитке высокую стойкость к нагрузкам (разрушающее усилие 3200 Н), что позволяет укладывать ее на пол без каких-либо оговорок

ОБРАЗЦОВАЯ КРАСОТА

Благодаря новейшим технологиям цифровой печати, поверхность плит максимально натурально воспроизводит фактуры, цвета и прожилковые рисунки самых красивых отделочных материалов

МАКСИМАЛЬНАЯ ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

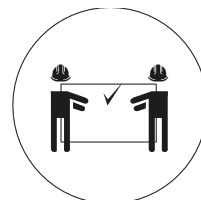
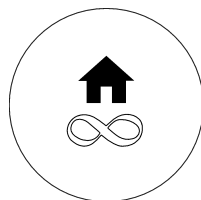
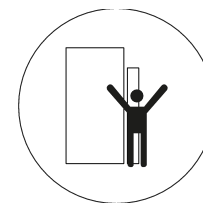
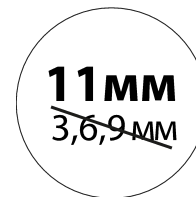
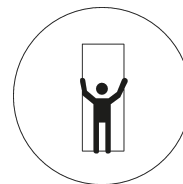
Керамический гранит МАКСИ-форматов производится с использованием технологии DRY DIGITAL. Это наделяет МАКСИ-форматы повышенной износостойкостью в сравнении с обычным керамическим гранитом

БЕЗОПАСНОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

11мм толщина позволяет МАКСИ-форматам не прогибаться при переноске и укладке. Это облегчает монтаж, делает его более безопасным и исключает риск поломки плитки при транспортировке

ВЫСОКОГИГИЕНИЧНЫЙ МАТЕРИАЛ

Минимальное количество швов между плитами уменьшает возможность скопления грязи и микробов в помещениях. Это идеальный материал для объектов, к которым предъявляются особые требования по чистоте



23. Ступени

Облицовка ступеней крыльца с помощью керамогранитных ступеней по праву считается одним из наиболее удачных вариантов. Керамогранит обладает огромной прочностью и устойчивостью к истиранию.

Монтаж ступеней требует мастерства и навыка.

Нужно правильно подобрать клеевую смесь и инструмент для резки ступеней с багетной частью, что бы не было растрескивания. Ступень режут болгаркой с обязательной шлифовкой торца.

Ступени во время эксплуатации испытывают огромную нагрузку, поэтому нужен клей с повышенной прочностью.

Процесс подготовки к монтажу делится на 3 части:

Подготовка бетонной поверхности, что бы получить максимально плоское основание.

Нанести грунтовку и гидроизоляционный слой – что бы обеспечить гидроизоляцию бетона.

Спланировать ступени по количеству.

Начинаем выкладывать с верхней ступени с угловых элементов. Ступени укладываются на увеличенный слой клея, т.к. бетонная поверхность имеет не совсем правильную геометрию. Часть клея наносим на ступень, часть на бетон. Сначала выкладываем подступенок. Подступенок ни в коем случае не должен упираться на нижнюю часть ступени. Должен остаться зазор от 6 мм до 1 см. багетная часть ступени должна заполняться клеем.

Шов при укладке ступеней должен быть тоже от 6 мм до 1 см. Используются полипропиленовые клинья вместо крестиков. Шов должен заполняться водостойким материалом. Швы затираются через двое суток.

Проступь ступени должна иметь уклон в 3-4 процента для обеспечения стока воды.

1.Штампованные ступени-Самый простой в изготовлении вид ступеней. Ступени имеют противоскользящие полосы, которые формируются на плитке в процессе прессования пресс- порошка т.е. в момент изготовления керамического гранита. Ступени с пропилами и скруглением. Используется базовая плита. На специальном оборудовании в каждой плите делают 4 пропила с заглублением для создания противоскользящего эффекта. Далее производится фрезерование радиусной фаски на передней части ступени

23. Ступени

Ступени с фигурными торцевыми элементами.-для производства верхней части ступени (проступи) используется базовая плитка керамического гранита. Отдельно на производстве выпускаются фигурные торцевые элементы. Эти элементы обрезаются под размер ступени, а затем приклеиваются к ней специальным клеем. Для угловых ступеней выпускаются два вида торцевых фигурных элементов- правый и левый. Они подрезаются под углом 45 градусов и приклеиваются к верхней части ступени.

Ступени клееные-современный и универсальный вид ступеней, которые отлично подходят для использования как общественных, так и частных интерьеров. Особенность данного вида- возможность изготовления ступеней большой длины. Производство клееных ступеней требует точной геометрии базовой плитки и большого количества операций. Для производства ступени используется базовая плитка керамического гранита, которая режется на составные элементы – верхнюю часть (проступь) и два торцевых элемента (вертикальный и горизонтальный). На фронтальных ступенях, изготавливаемых из лапатированного керамического гранита, дополнительно фрезеруются четыре противоскользящие полосы с заглаблением.

Угловые ступени – универсальные (могут использоваться как правые так и левые).

Специальный клей, используемый для производства клееных ступеней, подкрашивается в цвет основы плитки, что позволяет делать швы невидимыми.

Ступени с багетной частью и клееные- увеличивают сопротивление скольжению.

Еще изготавливаем – подступенки, плинтуса ,уголки.

24. Стили

Среднеземноморский

- Британский
- Классический
- Современный классический
- Винтажный
- Джангл
- Скандинавский
- Лофт
- Индустриальный
- Boho chic
- Барокко
- Современный Барокко
- Метро
- Брутальный
- Оптикал

25. Термины

«pennellato» («пеннелатто») - поверхность которой словно окрашена кистью (иския, аверно, маронти)

«boiserie» – Панель резная (каподемонте, лаурито,

структуру «тарелка» - имитации ручной работы, (форио, авеллино, капри

«диамантато» - структура грань (Прояно, Виланелла, Бельканто)

Nero Marquina (nero маркино) - черный мрамор (сансеверо

Calacatta - белый мрамор (сансеверо, майори, вилла юпитера

Emperador - цветной мрамор (мерджилина

handmade - усиливает впечатление от поверхности плитки, словно политой глазурью вручную (Авелино);

Гексагон – плитка 6 Угловая

Оксагон - плитка 8 углов

Punto-Colla - технология склеивания мозаике силиконом (темари)

Торрелло – фигурный бордюр у ступени

in cresta - частичное лапатирование

Compièana – полное лапатирование

26. Рекомендуемые слова при работе

ПЫЛЬНАЯ

•СЫРАЯ

•ЗЕМЛЯНИСТАЯ

•УЛЬТРАТАКТИЛЬНАЯ

•ГИПЕРРЕАЛИСТИЧНАЯ

•РЖАВАЯ

•ОТЛИВАЮЩАЯ

•ДРОЖАЩАЯ

•С ЭФФЕКТОМ СТАРИНЫ

•РАЗМЫТАЯ

•ГРАФИЧЕСКАЯ

•НЕЙТРАЛЬНАЯ

•НЕОТРАЖАЮЩАЯ

• Керамическое дерево

• Эстетика дерева

• Передавать эстетику

• Воспроизведение дерева

• Текстура

• Фактура

• Поверхность

• Классика/рустик

• Индивидуальность

• Декорирование

• Фантазия

Браширование

Лакированное дерево

Воссоздание

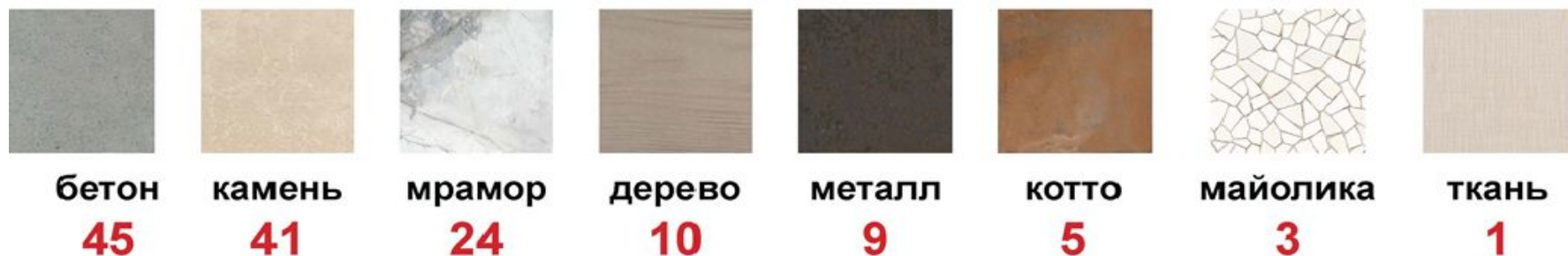
Трансформация

27. Фактуры, которые мы изготавливаем

Бико



Гранит



28. Новшества текущего года

2018г.

- Новая структура плиты 15x40- рамка (Орсэ)
- Использование золота в настенной и напольной декорации (Булонь, Орсэ-пол)
- Новая структура плиты- 3D эффект (нестабильный кирпич, Гренель)
- Новая фактура плиты- кварцит с проблесками слюды (греньель)
- Новая мозаика пресованная с ассиметричной гранью- чипы 5x5, из керамогранита. (анвер)
- Новая цифровая печать Драй Фикс- объемная печать (клери, трианон, Макси формат Цветы)
- Новый размер керамогранита- 12x10,4 (тюрен, монруж)
- Новый размер керамогранита – 10x60 (слим вуд)
- Новый размер керамогранита- 80x80,80x1,60 (парнас)
- МАХІ размеры – стали лапатировать

29. Информация на коробке

Керамическая плитка и керамический гранит упаковываются в картонные коробки, которые обтягиваются **термоусадочной пленкой**, предотвращающей какие-либо перемещения плитки внутри коробки в процессе транспортировки.

На коробках с плиткой отображается следующая информация:

Смена	Артикул	Тон	Сорт	Калибр
07451238CE25	398	50	I	4