



DUNOON

AN INTRODUCTION TO OUR MANUFACTURING METHODS!

目の肥えたお客様の為に、細心の注意と秀逸なデザインによって生み出される高品質のマグを生産する。

ダヌーンのフィロソフィーのキーとなるのは職人の技術と品質管理です。

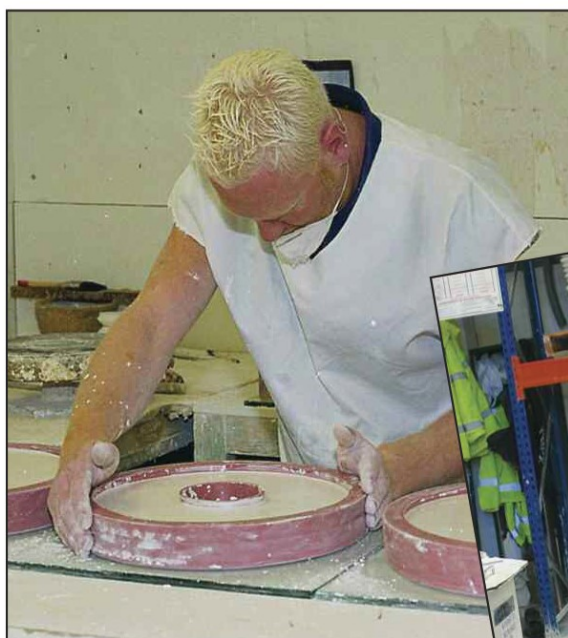
ダヌーンではイギリス南西部のコーンウォール産の高品質ファインボーンチャイナを使用しています。

50%粉碎された動物の骨が含まれることにより、透明感、明るさ、強度が生まれます。

ダヌーンでは、生産のそれぞれの過程で地元の熟練した職人を起用し、その多くは同社にて長年活躍しています。

1. 型を作る

石膏型を作ります。



Rob Edwards making moulds.

The Blunger mixing slip.



2. スリップを作る

粘土を混合して「スリップ」と呼ばれる懸濁液を形成します。



Jason Barton prepares to make slip.



3. 鑄造

型にスリップを流し込み、余分なスリップを取り除きます。



Tim Whittingham - who has worked for Dunoon for over 18 years - shown here casting.

4. 型から取り出す

型を外し、マグを取り出します。



5. スポンジング

乾いた粘土のマグを手作業によりスポンジで磨き、表面を滑らかにします。



Trish Perkins in our handling section.

6. ハンドル

別個に鑄造されたハンドルは、スリップを利用してマグ本体に接着されます。再度マグを磨いて窯に入れます。



7. 焼成

1回目はビスク窯の中で1220℃で約11時間以上焼かれます。



8. グラインディング

素焼きのマグに欠陥がないか検査し、サンディングベルトで研磨されます。



9. 研磨

素焼きのマグをバイプロミル（振動式粉碎機）で研磨します。



10. グレイジング

手作業にて釉薬を塗布します。乾燥したら、釉薬を掛けたマグを窯に入れ、1080度で7時間、2度目の焼成をします。

11. リトグラフ

リトと呼ばれる方法でデザインをマグに転写します。その後825℃で最後の焼成をします。完成したマグは欠陥がないか全数検査され合格した物だけがダヌーンシールドラベルを貼られます。



DUNOON
FINE
BONE CHINA
MADE IN
ENGLAND