



## FAIR GIFT, INDIA: PROCESSO DI PRODUZIONE DI CERAMICA FATTA A MANO

Le polveri di argilla naturale vengono acquistate da 5 luoghi diversi in India, portati al centro di produzione e conservati in magazzino.



Processo di agitazione: si mischiano le 5 diverse argille nel serbatoio e con il supporto di un piccolo motore tutta l'argilla viene miscelata con cura.



Una volta che l'argilla è ben miscelata, viene effettuato il processo di pulizia. Questa fase è detta di **FILTRAGGIO** e serve a rimuovere sassolini e altre piccole impurità.



Una volta che l'argilla è ben filtrata, viene inviata ai lunghi vassoi posti all'esterno per ottenere l'asciugatura naturale data dal calore del sole.



Dopo una settimana l'argilla passa in altre vasche, dove rimane per altri due giorni. È importante notare che tutta questa prima fase del processo dipende dalle condizioni metereologiche. In caso di pioggia ovviamente tutto il processo ne risente e rallenta.



L'argilla viene quindi immagazzinata all'interno: si ottiene una scorta stabile di 3 mesi di materiali pronti all'uso per qualsiasi prodotto.



L'argilla pronta viene poi mescolata per eliminare le bolle d'aria: l'operazione viene eseguita manualmente dagli artigiani.



L'argilla ben miscelata viene dosata (a seconda del prodotto) e poi portata alla produzione.



Il maestro artigiano fa partire il tornio: ogni oggetto viene creato mediante processo di tornitura manuale.



Una volta terminata la tornitura a mano, l'oggetto viene conservato nel vassoio per l'asciugatura, all'interno dello stabilimento all'ombra. Anche in questo caso i tempi di asciugatura dipendono in parte dalle condizioni climatiche esterne.



Una volta che il prodotto è ben asciugato viene ripreso per la rifilatura a mano e la rifinitura con lo stesso tipo di lavorazione al tornio.



Fissaggio della maniglia tramite procedimento manuale.



Il passo successivo è l'essiccazione che avviene all'aperto, per due giorni. Ancora una volta il meteo è una variabile importante, perché se piove i prodotti devono essere conservati all'interno e i ventilatori devono lavorare a pieno regime per asciugarli adeguatamente.



Una volta che il prodotto è ben essiccato viene cotto in forni a legna ad una temperatura fino a 600 gradi (il procedimento è chiamato BISCUIT FIRE).



Una volta cotto, il prodotto viene estratto dal forno, ben pulito e portato al processo di smaltatura (colorazione), eseguito a mano per ogni singolo articolo.



Gli oggetti smaltati vengono conservati nelle rastrelliere interne per l'essiccazione per altri due giorni, quando saranno pronti per la cottura della ceramica.



Una volta che il prodotto smaltato è ben asciugato viene portato alla Cottura Ceramica. I pezzi vengono caricati adeguatamente sfruttando al massimo lo spazio disponibile nel Klin, per ridurre i costi elevati che questa fase comporta. Si tratta di una combustione diesel, essenziale per controllare adeguatamente la temperatura, che sale fino a 1300 gradi e deve essere mantenuta per 16 ore. Una volta terminata questa cottura, i prodotti vengono lasciati per altri 4 giorni nello stesso forno per favorire il processo di raffreddamento naturale.



Una volta terminato il processo di raffreddamento, il Klin viene aperto e gli articoli vengono estratti: in questa fase viene eseguito il controllo iniziale e viene verificata la qualità degli articoli.



Gli articoli che hanno superato il primo controllo vengono portati all'interno per essere conservati nelle scatole e sul pavimento.



Quindi il prodotto viene prelevato per un ulteriore controllo e portato all'imballaggio. Tutti gli articoli sono ben imballati in scatole di cartone ondulato individuali e adeguatamente etichettati secondo le istruzioni del cliente.



Il cartone finale è ben imballato, etichettato correttamente e pronto per la spedizione!

