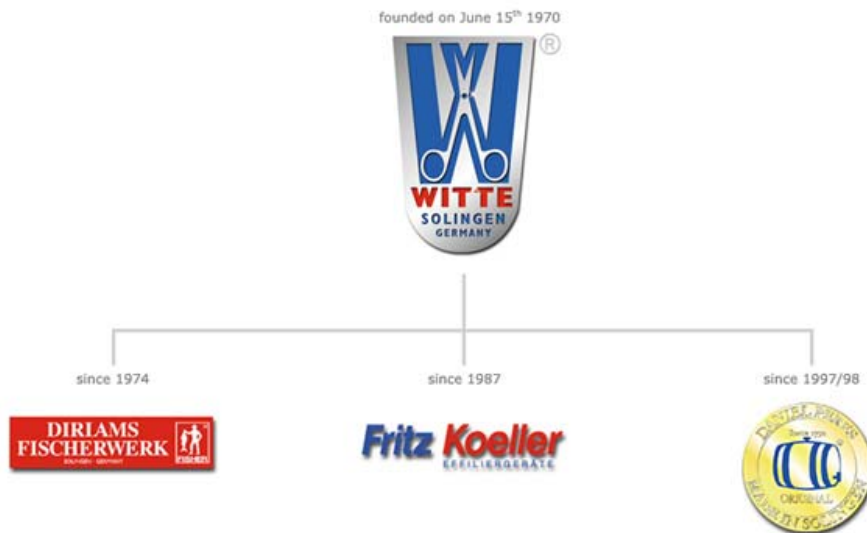


# บุกหลังโรงงาน Witte - Roseline



หลังจากที่ฉบับที่แล้วผมได้พาเที่ยวชมงาน Interzoo 2012 แล้วได้กล่าวไว้ว่า ในฉบับต่อไปผมจะพาไปเยี่ยมชมโรงงานผลิตกรรไกร Witte รุ่น Roseline ที่ท่านผู้อ่านหลายๆ ท่านชื่นชอบและมีไว้ครอบครอง ดังนั้นในฉบับนี้ผมจะพาไปเยี่ยมชมโรงงาน Witte ทุกซอกทุกมุมที่หลายท่านยังไม่เคยรู้มาก่อนว่าเค้าผลิตกรรไกรกันอย่างไร ในการเยี่ยมชมครั้งนี้ต้องขอขอบคุณ Mrs.Claudia Fleck-Witte (Manager Director) อีกครั้งที่เป็นที่โปรดพาเยี่ยมชมโรงงาน

Mrs. Claudia ได้เล่าให้ฟังว่าบริษัท Witte ได้ก่อตั้งเมื่อปี 1970 โดยคุณพ่อของเธอ Mr. Kurt-Reiner Witte ถึงแม้ว่าปัจจุบันนี้คุณพ่อของเธอจะมีอายุมากขึ้น แต่ก็ยังมาช่วยงานของบริษัทอย่างต่อเนื่อง ในช่วงปี 1998 ถือว่าเป็นช่วงระยะเวลาที่สำคัญของบริษัท Witte เพราะว่าคุณพ่อของเธอได้ไปซื้อกิจการของบริษัท Daniel Peres ซึ่งบริษัทดังกล่าวนี้ถือได้ว่าเป็นบริษัทผลิตกรรไกรที่มีอายุเก่าแก่มากที่สุดแห่งหนึ่งของเมือง Solingen ก่อตั้งขึ้นตั้งแต่ปี 1792 ปัจจุบันนี้บริษัท Witte มีบริษัทในเครือทั้งหมด 3 บริษัทได้แก่ Diriams Fischerwerk, Fritz Koeller และ Daniel Peres



กระบวนการผลิตกรรไกรของ Witte นั้นจะเริ่มจากการขึ้นรูปกรรไกรที่เรียกว่ากรรมวิธีขึ้นรูปในสภาพร้อน (Hot Forged) การขึ้นรูปกรรไกรนั้นจะทำการผลิตกรรไกรที่ละข้าง ซึ่งขั้นตอนการผลิตนี้จะไม่ได้ทำการผลิตที่โรงงาน Witte แห่งนี้ แต่จะถูกผลิตโดยโรงงานในเครืออีกที่หนึ่ง ซึ่งชิ้นส่วนกรรไกรแต่ละข้างจะถูกส่งมามารับที่ Witte ดังรูป



**ชิ้นส่วนกรรไกรแต่ละข้างที่ผ่านการกรรมวิธีขึ้นรูปในสภาพร้อน (Hot Forged)**

จากนั้นกรรไกรจะถูกนำไปเข้าเครื่อง CNC เพื่อทำการปรับแต่งรูปทรงกรรไกรให้ได้ขนาด โดยที่เครื่อง CNC จะทำงานควบคู่กับหุ่นยนต์ (robot) ซึ่งหุ่นยนต์จะทำหน้าที่หยิบชิ้นส่วนกรรไกรป้อนเข้าเครื่อง CNC ส่วนนี้ของโรงงานถือได้ว่าเป็นส่วนที่ High Technology มากที่สุด และมีราคาแพงมากที่สุด ซึ่งทำให้เรามั่นใจได้ว่ากรรไกรที่ถูกผลิตออกมาแต่ละข้างนั้นมีคุณภาพขนาดเท่ากันทุกชิ้น



ภาพบรรยากาศภายในห้อง CNC

จากนั้นกรรไกรแต่ละข้างจะถูกนำไปขัดผิวชิ้นงานด้วยเครื่องขัดขนาดใหญ่เพื่อทำการลบมุมและครีปที่เกิดจากการขึ้นรูปด้วยเครื่อง CNC และยังทำให้ได้ผิวของกรรไกรเรียบเนียนสวยงามใช้งาน ซึ่งภายในถังขัดแต่ละถังจะใช้ผงขัดที่มีลักษณะพิเศษแตกต่างกันออกไป บางถึงเป็นผงขัดที่ทำให้ชิ้นส่วนกรรไกรมีความมันวาว



ภาพบรรยากาศภายในห้องขัด

หลังจากที่กรรไกรได้ผ่านการขัดผิวมาเรียบร้อยแล้ว กรรไกรทั้ง 2 ข้างจะถูกประกอบเข้าด้วยกัน โดยใช้เครื่องมือตั้งค้ำรอบการหมุนของน็อต ดังรูป กรรไกรแต่ละเล่มจะถูกตั้งค้ำรอบการหมุนของน็อตที่เท่ากันทุกตัว นี่ก็เป็นอีกหนึ่งที่ทำให้เรามั่นใจได้ว่ากรรไกรของ Witte มีค่ามาตรฐานเท่ากันทุกเล่ม



ภาพบรรยากาศโต๊ะประกอบกรรไกร

จากนั้นกรรไกรแต่ละเล่มจะถูกนำไปลับคม ดังรูป ซึ่งขั้นตอนนี้แหละครับที่จำเป็นต้องใช้ทักษะฝีมือชั้นสูงของช่างชาวเยอรมันเท่านั้นที่สืบทอดกันมาเป็นระยะเวลาหลายร้อยปี เพื่อใช้ในการลับคมกรรไกร



ภาพบรรยากาศการลับคมกรรไกร

จากนั้นกรรไกรจะถูกนำไปขึ้นรูปฟันหยัก (Micro serration) ที่ด้านสำหรับใส่นิ้วหัวแม่มือ (นิ้วโป้ง) การขึ้นรูปแบบฟันหยักนี้จะเกิดร่องเล็กๆ บนคมกรรไกร ซึ่งส่งผลทำให้ขนของสุนัขจะถูกจับยึดโดยร่องฟันหยักทำให้ตัดขนสุนัขได้ง่ายขึ้น (เดี๋ยวผมจะอธิบายเกี่ยวกับกรรมวิธีขึ้นรูปฟันหยักอย่างละเอียดในฉบับต่อไปครับ) ขั้นตอนนี้จำเป็นต้องใช้ทักษะฝีมือชั้นสูงของช่างชาวเยอรมันอีกเหมือนกัน



ภาพบรรยากาศการขึ้นรูปฟันหยัก (Micro serration)

จากนั้นกรรไกรที่ถูกผลิตเสร็จแล้วแต่ละรุ่น แต่ละรหัสจะถูกนำมาแขวนไว้ตั้งรูป เพื่อรอนำไปสกรีนโลโก้และรอนำไปบรรจุใส่กล่องต่อไป



ภาพกรรไกรที่รอนำไปสกรีนโลโก้และรอนำไปบรรจุใส่กล่อง

นอกจากนี้ผมยังได้นำคำถามที่ลูกค้าหลาย ๆ ท่านที่ได้ถามผมตลอดมา ไปสอบถามกับ Mrs.Claudia เกี่ยวกับคุณภาพและความแตกต่างของ กรรไกร Witte-Roseline รุ่น 88081 ด้ามสีทอง กับรุ่น 88080 คำตอบที่ได้มา คือ “คุณภาพเหมือนกันทุกอย่าง ไม่มีความแตกต่าง ยกเว้นสีที่ต้องนำไปชุบสีทอง ทำให้มีต้นทุนในการผลิตสูงขึ้น” ผมหวังว่าหลาย ๆ ท่านคงเข้าใจในคำตอบแล้วนะครับ



รุ่น 88081



รุ่น 88080

เป็นยังไงกันบ้างครับกับการบุกหลังโรงงาน Witte ในครั้งนี้ ทำให้เราได้เห็นการผสมผสานการใช้เครื่องมือเครื่องจักรที่ High Technology กับทักษะฝีมือชั้นสูงของช่างชาวเยอรมัน เพื่อใช้ในการผลิตกรรไกรของเค้ากัน พบกันใหม่ฉบับหน้าครับ...

**MaMa Grooming Shop**

[www.mamagroomingshop.com](http://www.mamagroomingshop.com)