

УДК 685.34

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ ОБУВНОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ОСНОВЕ ПРИНЦИПА КАСТОМИЗАЦИИ

Латыпова В.Н., маг., Конарева Ю.С., доц.

*Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина
(Технологии. Дизайн. Искусство), г. Москва, Российская Федерация*

Ключевые слова: обувное производство, кастомизация, потребитель, обувь, базовая модель.

Реферат. *Кастомизация производства или массовая кастомизация – это производство продукции с заложенной в нее возможностью поменять что-либо, например, цвет, с учетом желаний конкретных потребителей. В работе представлен сравнительный анализ массового и индивидуального производств изделий легкой промышленности, выявлены преимущества кастомизированного производства. Рассмотрены типы кастомизации, применимые к обувному производству.*

Основная задача кастомизации – это создать у потребителя ощущение, что товар производится лично для него и удовлетворяет его личные потребности.

В условиях массовой кастомизации продукция производится с учетом потребностей покупателей, но при этом технологический процесс выполняется стандартным образом, без привлечения дополнительных весомых временных и человеческих ресурсов.

Предприятие в рамках кастомизированного производства включает в себя параметры как массового, так и индивидуального производств, исключая недостатки обоих. Таким образом, предприятия легкой промышленности предлагают своим потребителям индивидуальный товар по цене продукта массового производства [1, 2].

Рассмотрим и выделим особенности, свойственные массовому и индивидуальному производствам, которые позволят выявить преимущества кастомизированного производства (табл. 1).

Таблица 1 – Достоинства и недостатки массового и индивидуального производства изделий легкой промышленности

Параметр	Массовое производство	Индивидуальное производство
Достоинства	Непрерывный выпуск продукции Низкая себестоимость Большие объемы производства Широкая целевая аудитория Прогрессивный уровень организации технологических процессов Короткий технологический цикл Высокая степень автоматизации производственных процессов Специализация рабочих мест	Индивидуальный подход Высокая степень учета потребительских предпочтений Отсутствие затоваривания Высокая прибыль Высокие профессиональные навыки персонала Мобильное перестраивание технологических процессов
Недостатки	Низкая прибыль Опасность перепроизводства и затоваривания Отсутствие гибкости технологических процессов	Узкий круг потребителей Высокая себестоимость Сезонность заказов Отсутствие узкоспециализированного оборудования

Кастомизированное производство является уникальным синтезом массового и индивидуального производств и в определенной степени имеет достоинства как одного, так и другого производства, практически исключая недостатки друг друга, формируя уникальный процесс из взаимозаменяемых этапов двух видов производства. В основе кастомизированного производства используются принципы конструктивно-унифицированного ряда, т.е. изменения вносятся в базовую модель, которая обладает максимальным числом конструктивных признаков, а в модификации используются детали или узлы базового изделия.

Для предприятий обувного производства применение модульной и косметической кастомизации будет выгодно производителю и способно удовлетворить в полном объеме запросы потребителя. Для производителя остается потенциал сохранить рентабельность, так как типовой технологический процесс производства не требует существенных изменений, а потребитель получает возможность подобрать удобную ему комплектацию и дизайн обуви под индивидуальные требования и по доступной цене [2].

Применение модульной кастомизации, предполагающей изменения составных частей или элементов обуви, позволяет ее персонализировать. Рассмотрим приемы кастомизации и варианты кастомизированной обуви (рис. 1–3).

Вариация деталей низа у базовой модели (рис. 1).



Рисунок 1 – Вариация деталей низа кастомизированной обуви:
а – базовая модель; *б* – ассортимент каблуков

Модифицирования в конструкции верха базовой модели, имеющей наибольшее количество деталей (рис. 2).



Рисунок 2 – Кастомизация конструктивных особенностей базовой модели:
а – базовая модель; *б* – кастомизация конструкции верха

Выбор материала верха по виду и фактуре, комбинирование материалов в деталях обуви женских туфель (рис. 3).



Рисунок 3 – Вариации комбинирования материалов

Таким образом, кастомизация обувного производства предоставляет широкий спектр возможности потребителю сделать конечную продукцию индивидуальной.

Список использованных источников

1. Всякий, М. А., Стрижанова, И. А. Особенности организации кастомизированного производства / М. А. Всякий, И. А. Стрижанова // ЭКОНОМИНФО. – 2001. – №1.
2. Латыпова, В. Н., Конарева, Ю. С. Разработка ассортимента женской обуви на основе принципа кастомизации / В. Н. Латыпова, Ю. С. Конарева // Инновационное развитие легкой и текстильной промышленности: сборник материалов Международной научной студенческой конференции – М.: ФГБОУ ВО «РГУ им. А.Н. Косыгина». – 2020. – С. 125–128.

УДК 67.05

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЛЕТЕНИЯ В ОБУВИ И АКСЕССУАРАХ

Махова К.В., маг., Максимова И.А., доц.

*Российский государственный университет им. А.Н. Косыгина
(Технологии. Дизайн. Искусство), г. Москва, Российская Федерация*

Ключевые слова: плетельное оборудование, бесшовные заготовки обуви, аксессуары.

Реферат. В статье рассмотрены типы машин и оборудования, применяемого для изготовления плетеных аксессуаров, заготовок обуви и отдельных их деталей. Механизация и автоматизация производства направлены на расширение выпускаемого ассортимента, повышение качества продукции при сокращении трудовых затрат на ее производство, что делает такие изделия доступными широким слоям потребителей.

Изготовление различных плетеных изделий, в том числе обуви и аксессуаров, своими руками невероятно популярно в век массового потребительского производства. Тем не менее различные машины и станки для плетения упрощают труд мастерам, лишают творческий процесс монотонности и ускоряют процесс создания готовой продукции. Массовое производство становится вовсе невозможным без применения той или иной доли механизации.