

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБЪЕКТА СУВЕНИРНОЙ ПРОДУКЦИИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ФИРМЕННОЙ СИМВОЛИКИ ПРЕДПРИЯТИЯ

А.С. Филонова, В.Ю. Радченко, Е.М. Давыдова
Томский политехнический университет
bookaska@mail.ru

Введение

Фирменный стиль – система визуально-коммуникативных средств, предметов и объектов, объединенная общностью элементов формы и создания методами дизайна для данной фирмы или организации.

Фирменный стиль - это неотъемлемая часть любой организации.

Для разработки программы фирменного стиля необходим комплекс проектных решений, обладающий своей структурой и свойствами.

Базовые элементы программы фирменного стиля:

1. Товарный знак – обозначение, способное отличать товары и услуги.
 - фирменная архитектура
 - социально-бытовой и культурно-общественный комплекс
 - менеджмент, маркетинг
2. Фирменный шрифт – основа графического дизайна, индикатор визуальной культуры.
 - продукция
 - упаковка
 - средства транспорта
3. Фирменный цвет- самая динамичная часть фирменного стиля.
 - реклама
 - фирменная одежда
 - документация

Для узнаваемости используются различные гербы, знаки и даже формы. Стандартная корпоративная сувенирная продукция плохо запоминается и люди часто даже не помнят откуда она у них появилась. В данной работе хотелось рассмотреть виды технологий изготовления подстаканников и выявить самый подходящий для этого метод.

Данный атрибут будет весьма оригинальным подарком для коллег и партнеров университета, в том числе и международных. Так же этот предмет быта уникален только в нашей стране, как и матрешка.

Считалось, что в Дореволюционной России, женщинам разрешалось пить чай из фарфора, а мужчинам только из стекла. Так как чай считается горячим напитком, стекло нагревалось и обжигало ладони. Следовательно, это привело к неудобствам пить чай из стекла, в итоге это послужило толчком для разработки устройства, которое предоставило удобство и защищенность ладоней мужчин от обжигания.

Подстаканник состоит из подставки, которая охватывает и поддерживает стеклянные стакан, в

основном имеющую цилиндрическую форму, так же имеет ручку для того чтобы не обжигать ладони при употреблении горячего чая (Рис.1).



Рисунок 1

Традиционное использование подстаканников в нашей стране в основном используется в железнодорожном транспорте, он является уникальным элементом быта в этой сфере.

Технологии изготовления

Процесс изготовления подстаканников сложный. Часто возникает вопрос и проблема с реализацией дизайна подстаканника, «почему нельзя изготовить точно такой же, как приведено на эскизе изделия?». Чтобы это понять и объяснить заказчику, ниже будут представлены технологии производства подстаканников.

1. технология лазерной гравировки
2. технология штамповки
3. технология отливки

Технология лазерной гравировки – технология нанесения изображения на поверхность готового подстаканника с помощью лазерного луча. Лазерная гравировка основана на эффекте удаления слоя покрытия металла подстаканника, недорогой способ нанесения символики на подстаканник (Рис.2).



Рисунок 2

Технология штамповки - традиционный способ изготовления данного изделия. На данный момент является дорогостоящим способом изготовления подстаканников.

Первый этап – создание эскиза будущего под-
стаканника;

Второй этап – изображение подстаканника пе-
реносится гравером на стальную заготовку;

Третий этап – термическая обработка при тем-
пературе до 850°C;

Четвёртый этап – штамп на прессе с усилием
1000 тонн выдавливается на матрицу. матрица
подвергается закалке и устанавливается на штам-
повочный 160 – тонный пресс, где происходит
непосредственная штамповка пластин подстакан-
ника.

Для предания блеска подстаканник проходит
химическое травление поверхности, в специаль-
ных ваннах со строго определенным раствором
кислоты.

Пятый этап – нанесение позолоты (Рис. 3, 4).



Рисунок 3



Рисунок 4

Технология отливки – изготавливаются из ла-
туни, отливаются в ручную. Применяется ажурная
рельефная высечка, барельефное изображение
задуманного сюжета, делается удобная ручка в
тон продолжения мотива самого подстаканника.
Дорогостоящий ручной труд.



Рисунок 5

Первый этап – разработка эскиза.

Второй этап – создание восковой модели. Во-
площение основной идеи изготовителя. Требуется
точность формы.

Третий этап – окончание модели. Недопустим
брак.

Четвёртый этап – снимается резиновая форма
для производства тиражных моделей.

Пятый этап – окончательная обработка, сборка
изделия делается вручную (Рис. 5).

Заключение

В ходе работы были рассмотрены три вида
технологий изготовления подстаканников.

Технология лазерной гравировки удобна в из-
готовлении и нанесении логотипа на поверхность
подстаканников. По количеству затраченного
времени изготовления продукта данной техноло-
гии минимальны.

В технологии штамповки, расходуется больше
временного ресурса на изготовление товара. На
данное время эта технология является одной из
самых дорогостоящих способов изготовления.

Технология отливки - самый сложный, доро-
гостоящий способ изготовления. На его изготовле-
ние уходит много времени, но окончательный ре-
зультат стоит всех затраченных усилий.

Если выбирать самый оптимальный вариант по
времени изготовления и стоимости подстаканни-
ка, то выбор падает на технологию лазерной гра-
вировки.

Если же необходим результат необычного и
неповторимого внешнего образа, то следует ис-
пользовать технологию отливки.

Оригинальность данной технологии сувенир-
ной продукции подчеркнет статус университета и
привлечет партнеров для развития научной дея-
тельности и дальнейшего сотрудничества.

Литература

1. You Tube [Электронный ресурс]. - Режим
доступа: "<http://www.intellectika.ru/index.php>", сво-
бодный.
2. Подстаканники Дизайн студия современных
подстаканников [Электронный ресурс]. Режим
доступа:
"<http://www.podstakanniki.com/page/Production.html>
", свободный.
3. ПОДСТАКАННИК.RU ВСЯ ПРАВДА О ПОД-
СТАКАННИКАХ [Электронный ресурс]. Режим
доступа:
"<http://www.podstakannik.ru/podstakanniki/history>",
свободный.
4. Подстаканник.su интернет-магазин подстакан-
ников [Электронный ресурс]. –Режим доступа:
"<http://podstakannik.su/about.html>", свободный.
5. Фирменный стиль: методическое пособие и
задание к курсовой работе / Сост.: Ю.М. Косов,
В.Н. Смирнов; НГАХА – Новосибирск, 2012. -32
с.