

---

# Конкурентоспособность продукции

**Кушнеров Сергей Владимирович**

студент ТИЭИ,

Россия, г. Тула

E-mail: [rss.nmsk@mail.ru](mailto:rss.nmsk@mail.ru)

Научный руководитель: **Ошевнев О.Е.**

Россия, г. Тула

Компания производит широкий спектр вибропрессового оборудования, запасных частей и пресс-форм любой сложности, продавая свою продукцию на внутреннем рынке и экспортируя в различные регионы мира. На территории Российской Федерации работают предприятия, производящие аналогичную продукцию. Тем не менее, данные предприятия являются основными конкурентами компании. У каждого из предприятий различный ассортимент оборудования и продукции, но существуют позиции аналогичные позициям изделий нашей компании и оценивая конкурентоспособность продукции, мы будем опираться на сравнение их технических и экономических характеристик. В первую очередь необходимо рассмотреть основные технические характеристики данного товара. Но важно отметить, что некоторые из них не могут быть оценены объективно и корректно, так как каждое изделие имеет свое назначение. Главную роль в производстве пресс-форм играет выбор материала изделия и его последующая обработка. В компании для производства своих изделий использует легированную сталь 30ХГСА. Термообработка выполняется в деталях объёмной закалкой. Данный тип термообработки обусловлен сварочными операциями. После термической обработки выполняются финишные операции: точные размеры, шероховатость. Отличную от вышеизложенной технологии использует в производстве своих изделий другая компания, а именно использование стали 20ХН и соответствующая ей обработка. Данный способ производства состоит из следующих этапов: выполняется сварка-сборка и окончательная механическая обработка, науглероживание поверхностного слоя изделия (цементация) и последующая закалка в шахтной печи. Преимущество данной технологии в снижении технологических операций, отсутствие финишной обработки после термической обработки, высокая износостойкость и долговечность. С целью повышения конкурентоспособности своих изделий нашей компании надо стремиться перевести технологический процесс на использование стали 20ХН с последующей закалкой в шахтной печи. До настоящего момента не представляется возможным использование данного метода из-за отсутствия производства термической обработки в шахтных печах. На данный момент ведутся переговоры между нашей компанией и польской фирмы Techmatik о поставке нужного комплекса оборудования.

