

Список использованных источников

1. Жук И.А. Понятие ядра модели одежды при автоматизированном проектировании / Жук И.А. // Теоретические знания в практические дела : сборник материалов международной научно-практической конференции студентов и аспирантов. – Омск : РосЗИТЛП, филиал в г. Омске, 2009. – С. 35-36.
2. Лашина И.В. Конструирование швейных изделий на фигуры нетипового телосложения/ И.В. Лашина. - Учебное пособие, 2-е издание, стереотипное. – Омск : ОГИС, 2004. – 174с.
3. Коблякова Е.Б. Основы проектирования рациональных размеров и формы одежды / Е.Б. Коблякова - М.: Легкая и пищевая пром-ть, 1984, – 208 с.
4. Шершнева Л.П. Основы прикладной антропологии и биомеханики / Л.П. Шершнева, Т.В. Пирязева, Л.В. Ларькина – Учебное пособие. – М.: ФОРУМ : ИНФРА-М, 2004. – 144с.

УДК 687.015

**РАЗРАБОТКА ПАКЕТА МАТЕРИАЛОВ ПОЛОЧКИ И
ОПТИМАЛЬНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

А.Ф. Гасанова, Ф.А. Мамедов
Азербайджанский технологический университет,
г.Гянджа, Азербайджан

С развитием научно-технического прогресса в швейной промышленности значительно расширился ассортимент применяемых материалов, увеличивалась номенклатура оборудования и средств механизации.

Это привело к необходимости комплексного подхода к решению задачи по разработке изделий и технологических процессов их изготовления.

При этом с учетом множества возможных вариантов для выбора рациональных из них, целесообразно использование специальных математических методов.

В данной работе рассматривается методика решения задачи выбора рационального пакета материалов полочки и технологии изготовления швейных изделий на основе применения математических оптимизационных моделей.

По итогам работы получены следующие результаты:

- предложены варианты пакета материалов полочки и оптимальной технологии изготовления швейных изделий требуемого уровня качества и запланированной производительных труда;
- определены физико-механические свойства пакета полочки швейных изделий;
- разработана оптимальная технологическая последовательность изготовления форменного кителя;
- разработана схема разделения труда на основе оптимальной технологической последовательности.

Внедрение технологии разработки данным методом позволит повысить производительность труда (например, на Бакинском ПШО им. Бакиханова-на 11,2%) при существенном улучшении качества изделий и даст экономический эффект более 59,0 тыс. ман. при выпуске 20000 ед. изделий от снижения себестоимости продукции.