

Тема «НИТОЧНЫЕ ШВЫ»

Как называется данный шов?

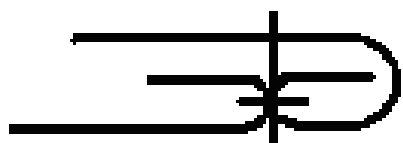


Соединительный стачной в разутюжку

Краевой обтачной с простую рамку

Простая отделочная складка

Как называется данный шов?

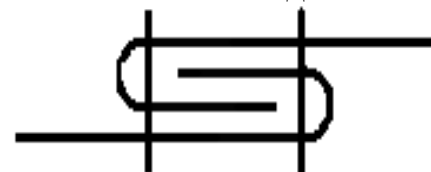


Соединительный накладной с открытыми срезами

Сложная отделочная складка

Краевой обтачной в сложную рамку

Как называется данный шов?

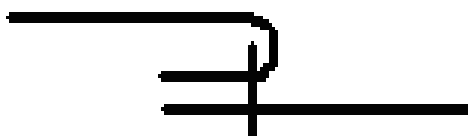


Соединительный стачной расстрочной

Соединительный бельевой замок

Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Как называется данный шов?

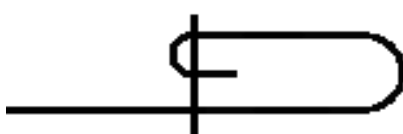


Сложная соединительная складка

Соединительный стачной взаутюжку

Краевой окантовочный тесьмой

Как называется данный шов?



Краевой в подгибку с закрытым срезом

Соединительный накладной с закрытым срезом

Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Как называется данный шов?

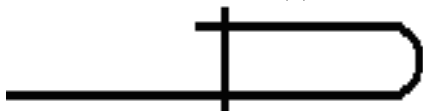


Соединительный бельевой запошивочный узкий

Краевой в подгибку с окантованным срезом

Сложная соединительная складка

Как называется данный шов?



Краевой в подгибку с открытым срезом

Соединительный бельевой запошивочный широкий

Простая соединительная складка

Как называется данный шов?

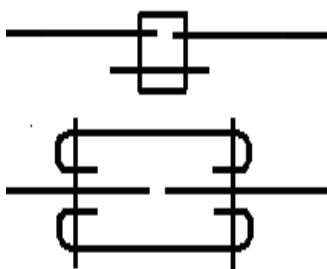


Соединительный бельевой двойной

Соединительный стачной вразутюжку

Краевой обтачной в кант

Как называется данный шов?

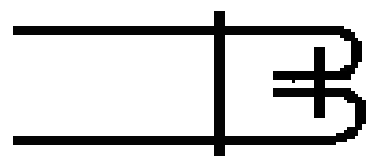


Краевой обтачной в простую рамку

Соединительный встык

Сложная отделочная складка

Как называется данный шов?



Соединительный бельевой двойной

Краевой в подгибку с открытым срезом

Соединительный стачной вразутюжку

Как называется данный шов?



Краевой обтачной в кант

Соединительный стачной расстрочной

Соединительный бельевой запошивочный узкий

Как называется данный шов?

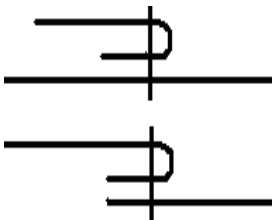


Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Соединительный бельевой запошивочный широкий

Краевой в подгибку с открытым срезом

Как называется данный шов?

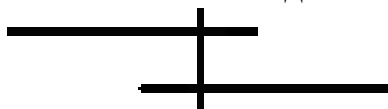


Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Соединительный бельевой замок

Соединительный накладной с закрытым срезом

Как называется данный шов?



Сложная отделочная складка

Соединительный накладной с открытыми срезами

Краевой обтачной в сложную рамку

Как называется данный шов?

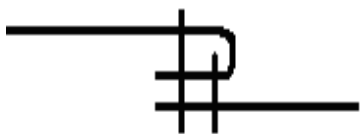


Соединительный настрочной с закрытым срезом

Краевой в подгибку с окантованным срезом

Краевой окантовочный с открытым срезом

Как называется данный шов?



Сложная соединительная складка

Краевой обтачной в кант

Соединительный настрочной с открытыми срезами

Как называется данный шов?



Краевой обтачной в кант

Соединительный встык

Соединительный бельевой замок

Как называется данный шов?

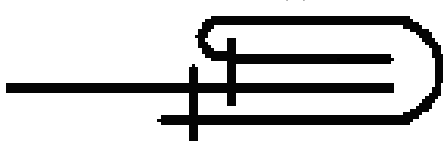


Соединительный стачной расстрочной

Краевой окантовочный с закрытыми срезами

Соединительный встык

Как называется данный шов?

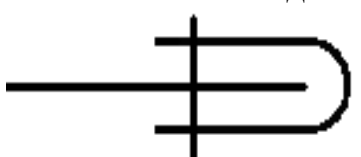


Сложная соединительная складка

Краевой окантовочный с открытым срезом

Соединительный бельевой запошивочный узкий

Как называется данный шов?



Краевой окантовочный тесьмой

Соединительный стачной взаутюжку

Простая отделочная складка

Как называется данный шов?



Соединительный стачной вразутюжку

Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Простая отделочная складка

Как называется данный шов?



Простая соединительная складка

Краевой в подгибку с окантованным срезом

Краевой обтачной в сложную рамку

Как называется данный шов?

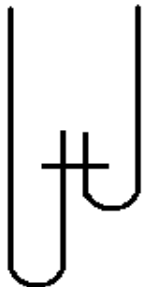


Соединительный бельевой замок

Соединительный стачной расстрочной

Краевой окантовочный тесьмой

Как называется данный шов?

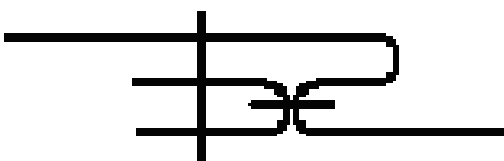


Краевой в подгибку с притачной подкладкой

Соединительный стачной вразутюжку

Соединительный встык

Как называется данный шов?

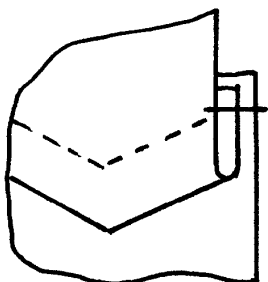


Сложная отделочная складка

Краевой обтачной в кант

Краевой в подгибку с окантованным срезом

Как называется данный шов?



Краевой обтачной в сложную рамку

Сложная соединительная складка

Соединительный стачной вразутюжку

Тема «НИТОЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ»

Укажите правильную технологическую схему процесса образования челночных стежков

1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Образование петли-напуска из нитки иглы
3. Захват петли-напуска носиком челнока и ее расширение
4. Обвод петли-напуска вокруг шпульки для введения внутрь петли челночной нитки
5. Затягивание ниток стежка за счёт подтягивания игольной нитки нитепритягивателем
6. Продвижение материала на величину стежка

1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Образование петли-напуска из нитки иглы
3. Захват петли-напуска носиком челнока и ее расширение
4. Обвод петли-напуска вокруг шпульки для введения внутрь петли челночной нитки
5. Продвижение материала на величину стежка
6. Затягивание ниток стежка за счёт подтягивания игольной нитки нитепритягивателем

1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Образование петли-напуска из нитки иглы
3. Обвод петли-напуска вокруг шпульки для введения внутрь петли челночной нитки
4. Захват петли-напуска носиком челнока и ее расширение
5. Затягивание ниток стежка за счёт подтягивания игольной нитки нитепритягивателем
6. Продвижение материала на величину стежка

Укажите правильную технологическую схему процесса образования цепных стежков

1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Захват петли петлителем
3. Образование петли – напуска из нитки иглы
4. Подача петли петлителем на линию движения иглы
5. Продвижение материала на величину стежка
6. Прохождение иглы в петлю предыдущего стежка
7. Сбрасывание петли петлителем и образование переплетения
8. Затягивание ниток стежка

1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Образование петли – напуска из нитки иглы
3. Захват петли петлителем
4. Продвижение материала на величину стежка
5. Прохождение иглы в петлю предыдущего стежка
6. Подача петли петлителем на линию движения иглы

7. Сбрасывание петли петлителем и образование переплетения
8. Затягивание ниток стежка
1. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал
2. Образование петли – напуска из нитки иглы
3. Захват петли петлителем
4. Подача петли петлителем на линию движения иглы
5. Продвижение материала на величину стежка
6. Прохождение иглы в петлю предыдущего стежка
7. Сбрасывание петли петлителем и образование переплетения
8. Затягивание ниток стежка

Стачивающие машины челночного стежка и некоторые виды машин двухниточного цепного стежка, применяемые для выполнения различных строчек (операций)
универсальные
специальные
специализированные

Швейные машины, конструктивно приспособленные для выполнения конкретной операции (втачивание рукава и др.)
универсальные
специализированные
специальные

Швейные машины, приспособленные для выполнения одного вида операций (обметывание срезов и др.)
полуавтоматы
специализированные
специальные

Швейные машины для выполнения петель и закрепок, пришивания фурнитуры, изготовления прорезных карманов и др.
полуавтоматы
специализированные
специальные

Элемент строчки, представляющий собой законченный цикл переплетения швейных ниток в материале между соседними проколами иглой
стежок
строчка
шов

Ряд взаимосвязанных стежков
стежок
строчка

шов

Соединение двух или нескольких слоев материала строчками
--

стежок

строчка

шов

Какой рабочий орган отсутствует в машинах челночного стежка

игла

челнок

петлитель

Какой рабочий орган отсутствует в машинах цепного стежка
--

игла

челнок

петлитель

Какой формы крючок в машине 10-Б класса

в виде топорика

в виде вилочки

сложной формы

Какой формы крючок в машине Cs-761 класса

в виде топорика

в виде вилочки

сложной формы

Какой формы крючок в машине 2222 класса

в виде топорика

в виде вилочки

сложной формы

Какое движение совершает крючок в машине 10-Б класса
--

вращающееся

по дуге окружности

по сложной пространственной траектории
--

Какое движение совершает крючок в машине Cs-761 класса
--

вращающееся

по дуге окружности

по сложной пространственной траектории
--

Какое движение совершает крючок в машине 2222 класса
--

вращающееся

по дуге окружности

по сложной пространственной траектории

Какое движение совершает петлитель в краеобметочной машине

вращающееся

по дуге окружности

по сложной пространственной траектории

Какого класса машина имеет вращающийся крючок

2222

1022-М

97-А

Какого класса машина имеет дифференциальный двигатель ткани

2222

1022-М

697

Какого класса машина имеет двигатель ткани в виде верхней и нижней зубчатых реек

2222

302

697

Какого класса машина предназначена для стачивания легких тканей

1022-М

97-А

697

Какого класса машина предназначена для стачивания тяжелых тканей

1022-М

97-А

697

Какого класса машина предназначена для стачивания тканей с большим содержанием синтетических волокон

1022-М

97-А

697

Какого класса машина имеет изогнутую иглу

2222

Cs-761

10-Б

У машины какого класса игла расположена в горизонтальной плоскости

2222
Cs-761
10-Б

У машины какого класса игла отклоняется вдоль строчки
697
1026
1597

У машины какого класса игла отклоняется поперек строчки
697
1026
1597

Какого класса машина имеет двигатель ткани в виде двух рифленых роликов
10-Б
302
Cs-761

Какого класса машина имеет такой рабочий орган, как выдавливатель
2222
Cs-761
10-Б

У машины какого класса ось челнока расположена горизонтально поперёк строчки
1022-М
302
1026

У машины какого класса ось челнока расположена горизонтально вдоль строчки
1022-М
302
1026

У машины какого класса ось челнока расположена вертикально
1022-М
302
1026

Какого класса машина имеет двигатель ткани в виде верхней зубчатой рейки
10-Б
302
Cs-761

Ниточное соединение двух или более деталей по совмещенным краям
стачивание
притачивание
настрачивание

Ниточное соединение мелких и крупных деталей или деталей из основной ткани и подкладки
стачивание
притачивание
настрачивание

Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения; закрепление припусков шва и складки, направленных в одну сторону
стачивание
притачивание
настрачивание

Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов
застрачивание
расстрачивание
подшивание

Прикрепление подогнутого края детали потайными стежками
застрачивание
расстрачивание
подшивание

Прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны
застрачивание
расстрачивание
подшивание

Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием
втачивание
выметывание
обтачивание

Ниточное соединение деталей по овалному контуру
втачивание
выметывание
обтачивание

Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы

втачивание

выметывание

обтачивание

Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания

обметывание

окантовывание

выстегивание

Соединение двух и более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности

обметывание

окантовывание

выстегивание

Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания

обметывание

окантовывание

выстегивание

К какой группе относятся спецприспособления для соединения деталей и выполнения отделочных строчек (без подгибания материала)

первой

второй

третьей

К какой группе относятся спецприспособления для подгибания среза полуфабриката (без соединения деталей)

первой

второй

третьей

К какой группе относятся спецприспособления для соединения нескольких деталей с одновременным подгибанием срезов (кроме окантовывателей)

первой

второй

третьей

К какой группе относятся спецприспособления для окантовывания срезов
четвертой
пятой
шестой

К какой группе относятся спецприспособления для обметывания петель, пришивания пуговиц, крючков и другой фурнитуры
четвертой
пятой
шестой

К какой группе относятся прочие спецприспособления к швейным машинам
четвертой
пятой
шестой

Тема «КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ»

Как называются силы, действующие между клеем и склеиваемыми поверхностями?

адгезионные

когезионные

механические

Как называются силы, действующие между частицами клея?

адгезионные

когезионные

механические

Каким требованиям должны отвечать клеевые соединения в одежде?

обладать достаточной прочностью на расслаивание

обладать достаточной влагонепроницаемостью

обладать достаточной воздухопроницаемостью

Какой вид клея применяют при изготовлении одежды?

полиэтиленовый

полипропиленовый

полиизобутиралевый

Какой вид клея обеспечивает соединение, устойчивое к стирке?

полиэтиленовый

полипропиленовый

полиамидный

Какой вид клея обеспечивает соединение, устойчивое к химчистке?

полиэтиленовый

полиамидный

полипропиленовый

Какой вид клеевого материала НЕ используют в швейной промышленности?

паутинки

прокладочные материалы

суспензии

Какой из ниже перечисленных материалов может использоваться в качестве основы в клеевых прокладочных материалах?

ткань

кожа

мех

С какой целью используют клеевые прокладочные материала при изготовлении одежды?

для повышения гигроскопичности материалов

для придания формоустойчивости деталям

для снижения воздухопроницаемости материалов

Каким из ниже перечисленных показателей оцениваются механические свойства клеевых соединений?

прочностью на расслаивание

миграцией клея

воздухопроницаемостью

Каким показателем оценивают эксплуатационные свойства клеевых соединений?

стойкостью к стирке

отсутствием лас

воздухопроницаемостью

Каким показателем оценивают товарный вид клеевых соединений?

стойкостью к стирке

миграцией клея

воздухопроницаемостью

Какое оборудование НЕ применяется для выполнения клеевых соединений при изготовлении одежды?

пресса

паровоздушные манекены с мягкой оболочкой

дублирующие установки проходного типа

Клеевое соединение деталей одинаковых по величине:

дублирование

формование

декатирование

Клеевое присоединение мелкой детали к крупной:

формование

декатирование

приклеивание

Клеевую кромку применяют с целью:

предохранения срезов от растяжения

дублирования деталей

придания деталям жесткости

Клеевую паутинку применяют с целью:
--

дублирования деталей

придания деталям жесткости

закрепления подогнутого края

Клеевой прокладочный материал применяют с целью:

дублирования деталей

придания деталям жесткости

закрепления подогнутого края

Температура греющей поверхности при дублировании должна быть:
--

выше температуры плавления клея

ниже температуры плавления клея

выше температуры термостойкости волокон

Клеевую пленку применяют с целью:
--

дублирования деталей

придания деталям жесткости

приклеивания аппликаций

Тема «СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ»

Какими свойствами должны обладать материалы, чтобы при изготовлении изделий из них использовалась сварка?

воздухопроницаемостью

термопластичностью

гигроскопичностью

В каком состоянии должны находиться материалы при выполнении сварных соединений?

стеклообразном

высокоэластическом

вязкотекучем

Под действием чего осуществляется образование соединения при сварке?

давления

трения

увлажнения

Под действием чего осуществляется фиксация сварного шва?

охлаждения

смачивания

опрыскивания

Какие из ниже перечисленных сварок применяются при изготовлении одежды?

лазерная

ультразвуковая

плазменная

За счет чего происходит термомоментная сварка?

нагревания свариваемых материалов

межмолекулярных взаимодействий

воздействия ультразвуковых колебаний

За счет чего происходит высокочастотная сварка?

нагревания свариваемых материалов

поляризации заряженных частиц, образующих молекулы

воздействия ультразвуковых колебаний

За счет чего происходит ультразвуковая сварка?

нагревания свариваемых материалов

поляризации заряженных частиц, образующих молекулы

воздействия ультразвуковых колебаний

Какой шов НЕ может быть получен с использованием сварки?

соединительный стачной

накладной с открытым срезом

запошивочный

Каким показателем оценивается качество сварных соединений?

несминаемостью

прочностью на разрыв

раздвижкой

Для сваривания каких материалов используется термоконтактная сварка?

тонких пленок

искусственной кожи

текстильных материалов

Для сваривания каких материалов используется высокочастотная сварка?

натуральной кожи

искусственного меха

синтетических текстильных материалов

Для сваривания каких материалов используется ультразвуковая сварка?

текстильных материалов из натуральных волокон

текстильных материалов из синтетических волокон

искусственной кожи

Тема «ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА»

Для каких целей применяется влажно-тепловая обработка при изготовлении швейных изделий?

разутюживания и заутюживания швов

дублирования

соединения аппликаций

При взаимодействии каких режимов осуществляется влажно-тепловая обработка?

температуры, давления, влаги

скорости движения оборудования по материалу, давления

размеров обрабатываемых материалов, степени увлажнения

Какое состояние ткани является наиболее приемлемым для качественной влажно-тепловой обработки?

стеклообразное

высокоэластическое

вязкотекучее

Какую роль играет тепло в процессе влажно-тепловой обработки?

ослабляет межмолекулярные связи

увеличивает расстояние между молекулами

создает новые связи между молекулами

Какую роль играет давление в процессе влажно-тепловой обработки?

ослабляет межмолекулярные связи

увеличивает расстояние между молекулами

создает новые связи между молекулами

Какая температура является предельной при нагревании ткани?

температура стеклования волокон

температура термостойкости волокон

температура текучести волокон

Чем может осуществляться увлажнение ткани в процессе влажно-тепловой обработки?

паром

поверхностно-активными растворами

химическими реагентами

Какая стадия НЕ характерна для процесса влажно-тепловой обработки изделий?

подготовка материала к формованию

деформация материала

химическая стабилизация формы

Какой вид обогрева НЕ применяется в современных утюгах и прессах?

электрический

паровой

водяной

Каким способом НЕ осуществляется влажно-тепловая обработка швейных изделий?

вакуумированием

прессованием

пропариванием

Каким способом увлажняют полуфабрикат в утюгах с электрообогревом?

распылением воды

паром из централизованной сети

паром из индивидуального парогенератора

Каким способом увлажняется полуфабрикат в пароэлектрических утюгах?

паром, получаемым в парообразователе утюга

распылением воды

увлажненным проутюжильником

Каким способом увлажняется полуфабрикат в электропаровых утюгах?

увлажненным проутюжильником

распылением воды

паром из централизованной сети

Каким способом увлажняется полуфабрикат в паровых утюгах?

распылением воды

паром из индивидуального парогенератора

увлажненным проутюжильником

От чего зависят режимы влажно-тепловой обработки?

волокнистого состава ткани

вида выполняемой операции

степени сухости материала

Укажите дефект влажно-тепловой обработки:

ласы

степень утонения

угол загибки

Какое применение имеет паровоздушный манекен при изготовлении одежды?

для формования деталей
для дублирования деталей
для окончательной влажно-тепловой обработки

Какая операция выполняется при влажно-тепловой обработке одежды?
сваривание
приклеивание
приутюживание

Способ ВТО, при котором гладящая поверхность перемещается по материалу, одновременно оказывая на него давление:
глажение
прессование
пропаривание

Способ ВТО, при котором ткань сжимается между двумя горячими неподвижными поверхностями:
глажение
прессование
пропаривание

Способ ВТО, при котором давление на ткань производится паром без воздействия горячей поверхности:
глажение
прессование
пропаривание

Операция ВТО материала или детали для предотвращения последующей усадки:
декатирование
сутюживание
оттягивание

Операция ВТО с целью устранения помятости и уменьшения толщины, закрепления канта:
сутюживание
оттягивание
приутюживание

Закрепление посредством ВТО припусков шва или складок, разложенных в противоположные стороны:
разутюживание
декатирование
оттягивание

Закрепление посредством ВТО припусков шва или складок,

направленных в одну сторону:

сутюживание

заутюживание

отутюживание

ВТО изделия паром с целью удаления лас:
--

заутюживание

оттягивание

отпаривание

Уменьшение линейных размеров детали на отдельных участках посредством ВТО для придания ей желаемой формы:
--

отпаривание

разутюживание

сутюживание

Увеличение линейных размеров детали на отдельных участках посредством ВТО для придания ей желаемой формы:
--

отпаривание

разутюживание

оттягивание
