

ТЕХНОЛОГИЯ ТРИКОТАЖА

Сборник тестов

**Витебск
2010**

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Учреждение образования
«Витебский государственный технологический университет»

ТЕХНОЛОГИЯ ТРИКОТАЖА
Сборник тестов

для студентов специальности 1-500101 «Технология пряжи, тканей,
трикотажа и нетканых материалов»
специализации 1-50010105 «Технология трикотажа»

Витебск
2010

УДК 677.025
ББК 37.238
Т 38

Рецензент: Гарская Н.П., заведующая кафедрой «Конструирование и технология одежды», кандидат технических наук, доцент

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 7 от 10.12.2009.

Т 38 Технология трикотажа : сборник тестов / А. В. Чарковский [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2010. – 139 с.

ISBN 978-985-481-208-3

Тестовые задания предназначены для контроля знаний студентов и проведения итогового контроля знаний по лабораторным работам дневной и заочной форм обучения по дисциплинам: «Основы процессов вязания»; «Технология трикотажа рисунчатых и комбинированных переплетений»; «Основы ресурсосберегающих технологий выработки трикотажных изделий»; «Функциональные группы трикотажных машин»; «Технологическое обеспечение надежности процессов вязания и пошива трикотажа»; «Метрология, стандартизация и управление качеством»; «Типовые технологические процессы трикотажного производства»; «САПР текстильных материалов»; «Проектирование трикотажного производства».

УДК 677.025
БК 37.238

ISBN 978-985-481-208-3

© Чарковский А.В.
Шелепова В.П.
Ковалев В.Н.
Кукушкин М.Л.
Тхорев И.М., 2010
© УО «ВГТУ», 2010

СОДЕРЖАНИЕ

1 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ ПРОЦЕССОВ ВЯЗАНИЯ».....	4
1.1 Основные характеристики петельной структуры (<i>Шелепова В.П.</i>).....	4
1.2 Вопросы для самоподготовки (<i>Чарковский А.В.</i>).....	11
1.3 Задания для контроля самостоятельной работы (<i>Чарковский А.В.</i>).....	14
2 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ТРИКОТАЖА РИСУНЧАТЫХ И КОМБИНИРОВАННЫХ ПЕРЕПЛЕТЕНИЙ» (<i>Чарковский А.В.</i>).....	19
3 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩИХ ТЕХНОЛОГИЙ ВЫРАБОТКИ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ» (<i>Ковалев В.Н., Тхорева И.М.</i>).....	34
3.1 Ассортимент трикотажных изделий.....	34
3.2 Заработка и получение борта.....	38
3.3 Получение разделительных рядов на плоскофанговых машинах.....	40
3.4 Получение пяточного кармана.....	43
3.5 Получение изделий на автомате ОЗД.....	46
3.6 Изменение ширины вязания.....	49
3.7 Заработка изделий на плоскофанговых машинах.....	52
4 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ГРУППЫ ТРИКОТАЖНЫХ МАШИН» (<i>Кукушкин М.Л.</i>).....	55
5 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ ПРОЦЕССОВ ВЯЗАНИЯ И ПОШИВА ТРИКОТАЖА» (<i>Ковалев В.Н.</i>).....	86
6 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УПРАВЛЕНИЕ КАЧЕСТВОМ» (<i>Кукушкин М.Л.</i>).....	100
7 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ТРИКОТАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА» (<i>Ковалев В.Н.</i>).....	112
7.1 Чулочно-носочное производство.....	112
7.2 Производство бельевых и верхнетрикотажных изделий из кулирного полотна.....	117
8 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «САПР ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ» (<i>Кукушкин М.Л.</i>).....	125
9 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТРИКОТАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА» (<i>Кукушкин М.Л.</i>).....	129
9.1 Методы проектирования трикотажа с заданными свойствами.....	129
9.2 Проектирование предприятий.....	133
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ.....	138

1 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ ПРОЦЕССОВ ВЯЗАНИЯ»

1.1 Основные характеристики петельной структуры

Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный и наиболее полный:

1. Что такое трикотаж?
1. Текстильное полотно, образованное нитями, ориентированными в продольном и поперечном направлениях;
2. Текстильное полотно или изделие, образованное петлями, переплетающимися в продольном и поперечном направлениях;
3. Текстильное полотно, образованное волокнами, ориентированными в заданном направлении;
4. Текстильное полотно или изделие, образованное изогнутыми нитями, ориентированными в заданном направлении;
5. Текстильное полотно или изделие.

2. Что такое петля?
1. Замкнутый контур, образованный текстильной нитью;
2. Незамкнутый контур, образованный текстильной нитью, протянутой сквозь соседнюю петлю;
3. Замкнутый контур, образованный текстильной нитью, протянутой сквозь петлю предыдущего петельного ряда;
4. Замкнутый контур, образованный нитью, переплетающийся с другими петлями;
5. Незамкнутый контур, образованный нитью, переплетающийся с другими петлями.

3. Что такое петельный ряд?
1. Взаимосвязанные петли, расположенные горизонтально (поперек трикотажа);
2. Петли, расположенные вдоль трикотажа;
3. Петли, нанизанные друг на друга поперек трикотажа;
4. Петли, связанные друг с другом, расположенные по диагонали трикотажа;
5. Петли, расположенные в трикотаже в произвольном порядке.

4. Что такое петельный столбик?
1. Петли, расположенные горизонтально;
2. Взаимосвязанные петли, расположенные по диагонали;
3. Петли, расположенные в трикотаже в произвольном порядке;
4. Петли, нанизанные друг на друга поперек трикотажа;
5. Петли, последовательно нанизанные друг на друга в продольном направлении.

5. Из каких основных элементов петельной структуры может состоять трикотаж?
1. Петли, наброски, протяжки;
2. Петли;
3. Наброски;
4. Протяжки;
5. Наброски, протяжки.

6. Из каких участков состоит петля?
1. Игольная дуга, платинная дуга (или протяжка), две петельные палочки;
2. Игольная дуга, платинная дуга (или протяжка), петельная палочка;
3. Остов петли, игольная дуга, платинная дуга (или протяжка);
4. Остов петли, игольная дуга;
5. Остов петли, петельные палочки.

7. Что такое остов петли?
1. Игольная дуга и две петельные палочки;
2. Игольная дуга и платинная дуга;
3. Игольная дуга и петельная палочка;
4. Платинная дуга, игольная дуга и две петельные палочки;
5. Платинная дуга и петельные палочки.

8. Что такое лицевая сторона трикотажа?
1. Сторона, на которой располагаются игольные дуги;
2. Сторона, на которой располагаются петельные дуги;
3. Сторона, на которой располагаются петельные палочки;
4. Сторона, на которой располагаются остовы петель;
5. Сторона, на которой располагаются наброски.

9. Что такое петельный шаг?

1. Расстояние между соседними петлями вдоль петельного ряда;
2. Расстояние между двумя одноименными точками соседних петель вдоль петельного ряда;
3. Ширина петли;
4. Расстояние между двумя смежными игольными дугами вдоль петельного ряда;
5. Расстояние между двумя одноименными точками соседних петель вдоль петельного столбика.

10. Что такое высота петельного ряда?

1. Расстояние между соседними петлями вдоль петельного ряда;
2. Высота петли;
3. Расстояние между двумя одноименными точками соседних петель вдоль петельного ряда;
4. Расстояние между двумя соседними петлями вдоль петельного столбика;
5. Длина петли.

11. Что такое длина нити в петле?

1. Средняя длина отрезка нити, требуемая для образования остова петли;
2. Средняя длина отрезка нити, требуемая для образования петельной и игольной дуг петли;
3. Протяженность петли вдоль петельного столбика;
4. Протяженность петли вдоль петельного ряда;
5. Средняя длина отрезка нити, требуемая для образования одной петли трикотажа.

12. Какими показателями характеризуется плотность трикотажа?

1. Числом петель в единице площади трикотажа;
2. Числом петель в петельном ряду;
3. Числом петель в петельном столбике;
4. Числом петельных рядов и столбиков на 100 мм;
5. Числом петель в единице длины трикотажа.

13. Что такое поверхностная плотность трикотажа?

1. Плотность вещества нити, из которой образован трикотаж;
2. Число петель в единице площади трикотажа;
3. Масса трикотажа площадью в 1 м^2 , выражаемая в граммах;
4. Масса трикотажа площадью в 1 м^2 , выражаемая в килограммах;
5. Масса произвольной единицы площади трикотажа.

14. Какие характеристики трикотажа являются качественными?

1. Вид переплетения;
2. Число петельных рядов и столбиков на 100 мм;
3. Линейная плотность нити;
4. Поверхностная плотность трикотажа;
5. Длина нити в петле.

15. Какие характеристики трикотажа являются количественными?

1. Вид переплетения;
2. Вид сырья;
3. Поверхностная плотность трикотажа;
4. Распускаемость;
5. Закручиваемость.

16. Что такое набросок?

1. Замкнутый контур, образованный нитью, протянутой сквозь петлю;
2. Незамкнутый контур, образованный изогнутой нитью к игольной дуге петли;
3. Незамкнутый контур, образованный изогнутой нитью, соединяющей петельные палочки соседних петель;
4. Незамкнутый контур, образованный изогнутой нитью к платинной дуге петли;
5. Незамкнутый контур, образованный изогнутой нитью к петельным палочкам.

17. Что такое кулирный трикотаж?

1. Трикотаж, состоящий из петель, образованных текстильной нитью;
2. Трикотаж, в котором петли из одной нити образуются в направлении петельного ряда;
3. Трикотаж, для образования которого достаточно одной нити, образующей петли в направлении петельного столбика;
4. Трикотаж, в котором петли из одной нити образуются преимущественно вдоль петельного столбика;
5. Трикотаж, в котором петли в петельном ряду образованы системой нитей, каждая из которых образует свою петлю.

18. Что такое основовязанный трикотаж?

1. Трикотаж, состоящий из петель, образованных нитью в соседних петельных столбиках;
2. Трикотаж, в котором петли в петельном ряду образованы из одной нити;
3. Трикотаж, в котором для образования петельного ряда необходима система нитей, каждая из которых образует свою петлю в ряду, а петли из одной и той же нити образуются в разных петельных рядах одного и того же или разных петельных столбиков;
4. Трикотаж, в котором образование петель из одной и той же нити выполняется преимущественно вдоль петельного столбика, а для образования петельного ряда достаточно одной нити, образующей петли подряд или в определенном порядке;
5. Трикотаж, в котором петли образованы системой нитей, образующих петли вдоль петельного ряда, а петли из одной нити образуются в разных петельных столбиках одного петельного ряда.

19. На какие основные классы делят все трикотажные переплетения?

1. Главные, одинарные и двойные;
2. Главные, производные и рисунчатые;
3. Одинарные, двойные и основовязанные;
4. Кулирные и производные;
5. Кулирные и двойные.

20. Что такое графическая запись переплетения трикотажа?

1. Условное обозначение порядка прокладывания нити и образования ею элементов петельной структуры трикотажа кулирных и основовязанных переплетений;
2. Условное обозначение порядка образования петель в трикотаже только основовязанных переплетений;
3. Условное обозначение изнаночной стороны трикотажа;
4. Условное обозначение лицевой стороны трикотажа;
5. Условное обозначение порядка образования только петель в трикотаже в пределах одного раппорта.

21. Что такое аналитическая запись?

1. Условная цифровая запись, характеризующая порядок прокладывания нити в трикотаже основовязанных переплетений;
2. Условная цифровая запись, характеризующая порядок прокладывания нити в трикотаже одинарных переплетений;
3. Условная цифровая запись, характеризующая порядок прокладывания нити в трикотаже двойных переплетений;
4. Условная цифровая запись, характеризующая порядок прокладывания нити в трикотаже кулирных переплетений;
5. Условная цифровая запись, характеризующая порядок прокладывания нити в трикотаже.

22. Что относится к геометрическим характеристикам трикотажа?

1. Длина нити в петле;
2. Вид нити;
3. Растяжимость трикотажа;
4. Вид переплетения трикотажа;
5. Вид петель в трикотаже (открытые или закрытые).

23. Что относится к основным свойствам трикотажа?

1. Вид переплетения, тип петель (открытые, закрытые);
2. Вид нити, вид переплетения;
3. Закручиваемость, растяжимость, распускаемость, прочность;
4. Длина нити в петле, вид и линейная плотность нити;
5. Ориентация петель в трикотаже, тип петель (открытые или закрытые).

24. Что называют растяжимостью трикотажа?

1. Изменение его линейных размеров;
2. Изменение его линейных размеров под действием приложенных нагрузок;
3. Изменение его линейных размеров при мокрых обработках;
4. Изменение его линейных размеров под действием температуры и влаги;
5. Изменение его линейных размеров в процессе вязания.

25. Каким свойством трикотажа обусловлен спуск петель?

1. Растяжимостью;
2. Распускаемостью;
3. Закручиваемостью;
4. Прочностью;
5. Разрывными характеристиками.

26. От чего зависит закручиваемость трикотажа?

1. От его распускаемости;
2. От растяжимости трикотажа;
3. От вида переплетения;
4. От прочности трикотажа;
5. От поверхностной плотности трикотажа.

27. От чего зависит поверхностная плотность трикотажа?

1. От вида переплетения, длины нити в петле, линейной плотности нити;
2. От разрывной нагрузки и разрывного удлинения, влажности трикотажа;
3. От числа петельных рядов и петельных столбиков на 100мм, длины нити в петле, линейной плотности нити;
4. От числа петельных рядов, петельных столбиков на 100 мм, длины нити в петле, линейной плотности нити и вида переплетения;
5. От числа петельных рядов и петельных столбиков на 100 мм, длины нити в петле, петельного шага, вида переплетения.

1.2 Вопросы для самоподготовки

1.2.1 Процессы петлеобразования

Изобразите положение игл, платин, старых петель, новых нитей при выполнении операции:

1. Заключение на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

2. Прокладывание на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

3. Кулирование на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

4. Вынесение на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

5. Прессование на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

6. Нанесение на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

7. Соединение на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

8. Сбрасывание на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

9. Формирование на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

10. Оттяжка на машинах типа МС, плоскофанговой двухфонтурной, кругловязальной двухфонтурной, основовязальной однофонтурной с язычковыми и составными (пазовыми) иглами.

11. Перечислить последовательность выполнения операций петлеобразования вязальным способом.

12. Перечислить последовательность выполнения операций петлеобразования трикотажным способом.

13. Состав петлеобразующей системы одностороннего действия.

14. Состав петлеобразующей системы двухстороннего действия.

15. Общее устройство трикотажных машин.

1.2.2 Строение, свойства и получение трикотажа кулирных переплетений

1. Классификация кулирных переплетений.
2. Строение, графическая запись, свойства и получение трикотажа переплетения кулирная гладь.
3. Вывод формулы длины нити в петле кулирной глади.
4. Строение, графическая запись, свойства и получение трикотажа переплетения ластик.
5. Плотности ластика.
6. Строение, графическая запись и свойства трикотажа переплетения двухизнаночная гладь.
7. Строение, графическая запись и свойства трикотажа переплетения производная гладь.
8. Строение, графическая запись, свойства и получение трикотажа переплетения двуластик.
9. Поверхностная плотность трикотажа.
10. Соотношение плотностей. Переплетения кулирная гладь, производная гладь, ластик и двуластик.
11. Раппорт переплетения. Симметричные и несимметричные раппорты. Переплетения производная гладь, ластик, двуластик, двухизнаночная гладь.
12. Устройство и работа петлеобразующей системы для получения трикотажа переплетения производная гладь.
13. Процесс петлеобразования трикотажа переплетения двухизнаночная гладь.
14. Устройство и работа петлеобразующей системы для получения трикотажа переплетения ластик.

1.2.3 Строение, свойства и получение трикотажа основовязанных переплетений

1. Классификация основовязанных переплетений.
2. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетения цепочка. Одинарная и двойная цепочка.
3. Строение, свойства и получение трикотажа переплетения одинарное трико.
4. Графическая и аналитическая записи трикотажа переплетений трико с закрытыми и открытыми петлями.
5. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетения двойное трико.
6. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа двойное ластичное трико.
7. Строение, свойства и получение трикотажа переплетения одинарный атлас.
8. Графическая и аналитическая записи трикотажа переплетения одинарный атлас различных раппортов.
9. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетения двойной атлас.
10. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетения двойной ластичный атлас.
11. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетений одинарные производные трико.
12. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа переплетений одинарные производные атласы.
13. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа двойных производных трико и атласов.
14. Строение, графическая и аналитическая записи и свойства трикотажа двуластичных основовязанных переплетений.

1.3 Задания для контроля самостоятельной работы

Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный и наиболее полный

1. Как называется замкнутый контур, образованный упругой текстильной нитью, протянутой сквозь петлю предыдущего ряда?
1. Набросок;
2. Сукрутина;
3. Ушко;
4. Кольцо;
5. Петля.

2. Что такое кулирный трикотаж?
1. Трикотаж, для образования которого достаточно одной нити, образующей петли в направлении петельного ряда;
2. Трикотаж, состоящий из петель, образованных упругой текстильной нитью;
3. Трикотаж, состоящий из петель, образованных нитью в соседних петельных рядах;
4. Трикотаж, в котором для образования петельного ряда необходима система нитей, каждая из которых образует свою петлю в ряду;
5. Трикотаж, состоящий из петель, образованных нитью в соседних петельных столбиках.

3. Что такое основовязанный трикотаж?
1. Трикотаж, для образования которого достаточно одной нити, образующей петли в направлении петельного ряда;
2. Трикотаж, состоящий из петель, образованных упругой текстильной нитью;
3. Трикотаж, состоящий из петель, образованных нитью в соседних петельных рядах;
4. Трикотаж, в котором для образования петельного ряда необходима система нитей, каждая из которых образует свою петлю в ряду;
5. Трикотаж, состоящий из петель, образованных нитью в соседних петельных столбиках.

4. Какой порядок протекания операций при вязальном способе петлеобразования на кругловязальной машине типа МС?

1) Заключение; прокладывание; кулирование; вынесение; нанесение; прессование; соединение; сбрасывание; формирование; оттяжка.	2) Заключение; прокладывание; вынесение; кулирование; прессование; нанесение; соединение; сбрасывание; формирование; оттяжка.	3) Заключение; прокладывание; вынесение; прессование; нанесение; соединение; кулирование; сбрасывание; формирование; оттяжка.	4) Заключение; прокладывание; вынесение; прессование; нанесение; соединение; сбрасывание; кулирование; формирование; оттяжка.
--	--	--	--

5. Какой порядок операций при трикотажном способе петлеобразования?

1) Заключение; прокладывание; вынесение; прессование; нанесение; соединение; кулирование; сбрасывание; формирование; оттяжка.	2) Заключение; прокладывание; вынесение; прессование; нанесение; соединение; сбрасывание; кулирование; формирование; оттяжка.	3) Заключение; прокладывание; кулирование; нанесение; прессование; вынесение; соединение; сбрасывание; формирование; оттяжка.	4) Заключение; прокладывание; кулирование; прессование; вынесение; нанесение; соединение; сбрасывание; формирование; оттяжка.	5) Заключение; прокладывание; кулирование; вынесение; прессование; нанесение; соединение; сбрасывание; формирование; оттяжка.
--	--	--	--	--

6. В чем суть операции заключение?

1. В перемещении старой петли по замкнутому контуру крючка иглы;
2. В отведении старой петли из-под загибки крючка на стержень иглы;
3. В сходе старой петли с иглы на новую нить;
4. В изгибании новой нити;
5. В перемещении новой нити по стержню иглы к загибке крючка.

7. В чем сущность операции вынесение?

1. В переводе старой петли из-под загибки иглы на стержень;
2. В перемещении новой нити под загибку крючка иглы;
3. В перемещении старой петли по замкнутому контуру крючка иглы;
4. В заведении новой петли за спинку иглы перпендикулярно стержню иглы;
5. В соприкосновении новой нити и старой петли.

8. В чем сущность операции нанесение?
1. В создании замкнутого контура под крючком иглы;
2. В переводе старой петли из-под загибки на стержень иглы;
3. В перемещении новой нити под загибку крючка иглы;
4. В перемещении старой петли по замкнутому контуру крючка иглы;
5. В сходе старой петли на новую нить.

9. В чем сущность операции прессование?
1. В заведении новой петли за спинку иглы перпендикулярно стержню иглы;
2. В сходе старой петли на новую нить;
3. В протягивании новой нити сквозь старую петлю;
4. В перемещении старой петли по замкнутому контуру иглы;
5. В создании замкнутого контура под загибкой иглы.

10. В чем сущность операции соединение?
1. В заведении новой петли за спинку иглы перпендикулярно ее стержню;
2. В соприкосновении новой нити со стержнем иглы таким образом, чтобы она попала под загибку иглы;
3. В соприкосновении новой нити и старой петли;
4. В сходе старой петли на новую нить;
5. В протягивании новой нити сквозь старую петлю.

11. В чем сущность операции кулирование?
1. В перемещении новой нити под загибку иглы;
2. В сходе старой петли на новую нить;
3. В заведении старой петли за спинку иглы перпендикулярно ее стержню;
4. В изгибании новой нити;
5. В протягивании новой нити сквозь старую петлю.

12. В чем сущность операции сбрасывание?
1. В перемещении новой нити под загибку иглы;
2. В переводе старой петли из-под загибки иглы на стержень;
3. В сходе старой петли с иглы на новую нить;
4. В протягивании новой нити сквозь старую петлю;
5. В перемещении старой петли по замкнутому контуру иглы.

13. В чем сущность операции формирования?
1. В перемещении новой нити под загибку иглы;
2. В соприкосновении новой нити и старой петли;
3. В сходе старой петли с головки иглы на новую нить;
4. В протягивании новой нити сквозь старую петлю;
5. В заведении новой петли за спинку иглы перпендикулярно стержню.

14. На какие две группы делят все трикотажные переплетения?
1. Главные, рисунчатые;
2. Кулирные, одинарные;
3. Кулирные, производные;
4. Основовязанные, двойные;
5. Основовязанные, одинарные.

15. Какие переплетения относят к главным кулирным?
1. Кулирная гладь, трико;
2. Кулирная гладь, ластик, двухизнаночная гладь;
3. Ластик, производная гладь;
4. Кулирная гладь, двуластик (интерлок);
5. Одинарные производные, цепочка, трико, атлас.

16. Какие переплетения относятся к главным основовязанным?
1. Кулирная гладь, трико;
2. Кулирная гладь, ластик, двухизнаночная гладь;
3. Ластик, производная гладь;
4. Кулирная гладь, двуластик (интерлок);
5. Одинарные и двойные, цепочка, трико, атлас.

17. Что такое графическая запись основовязанных переплетений?
1. Условное обозначение строения трикотажа;
2. Условное обозначение лицевой стороны трикотажа;
3. Графическое изображение последовательности прокладывания нити в каждом петельном ряду раппорта переплетения;
4. Условное обозначение изнаночной стороны трикотажа;
5. Графическое изображение расположения лицевых и изнаночных петель.

18. Какие существуют способы петлеобразования?
1. Кулирный;
2. Основовязанный;
3. Трикотажный, вязальный, трикотажно-вязальный;
4. Одинарный;
5. Двойной.

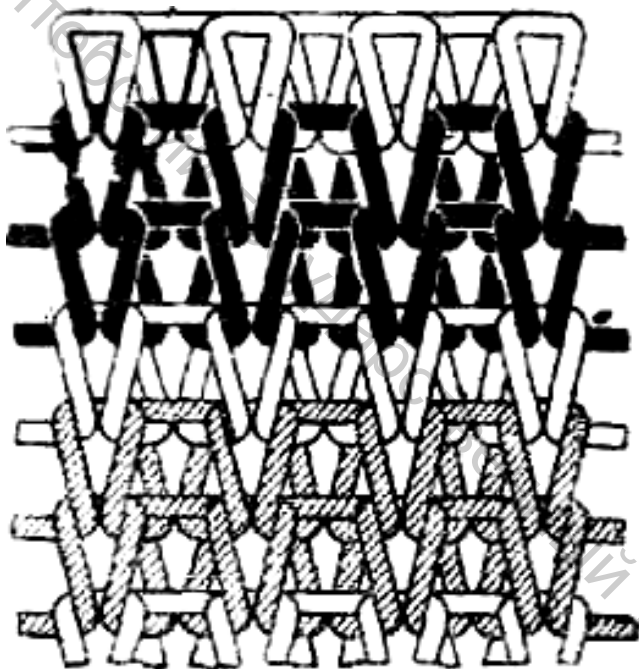
19. Что такое «отбойная плоскость»?
1. Плоскость, в которой движутся иглы;
2. Воображаемая плоскость, в которой располагаются старые петли трикотажа;
3. Плоскость, в которой расположена игольница;
4. Плоскость, в которой располагается подаваемая в вязальную систему нить;
5. Плоскость, в которой совершают прокачку ушковины основовязальной машины.

20. Игольницы вязальных машин бывают:
1. Кривые;
2. Ровные;
3. Длинные;
4. Короткие;
5. Плоские, круглые.

2 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ТРИКОТАЖА РИСУНЧАТЫХ И КОМБИНИРОВАННЫХ ПЕРЕПЛЕТЕНИЙ»

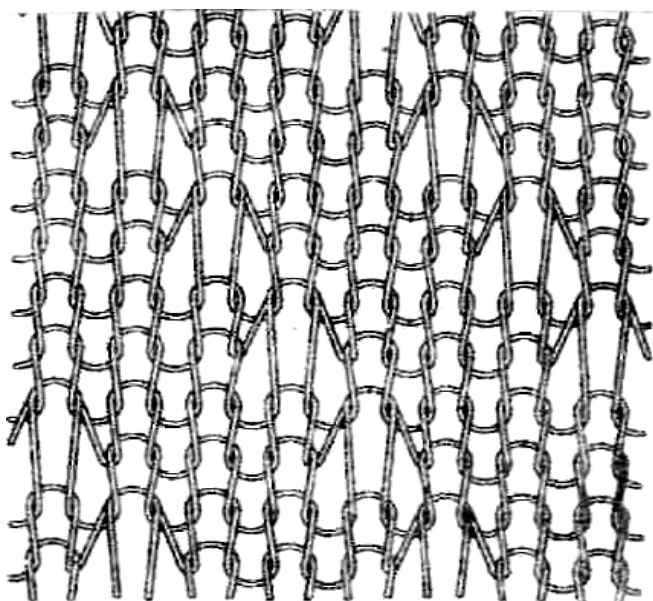
Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный

1. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



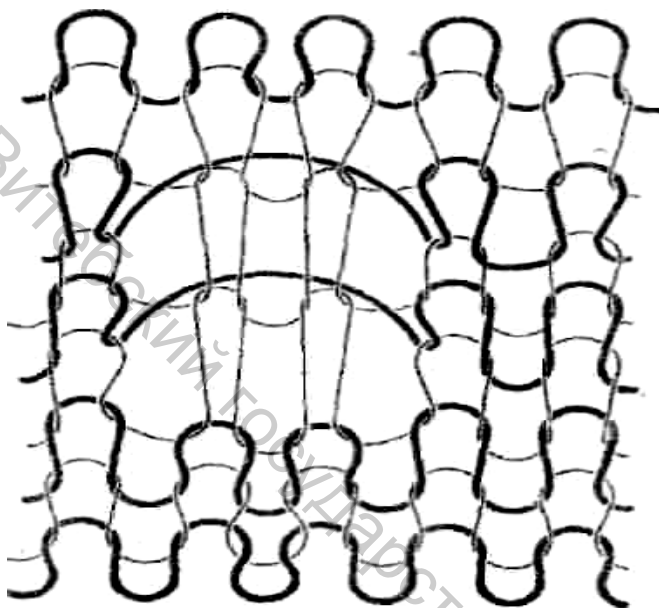
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

2. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

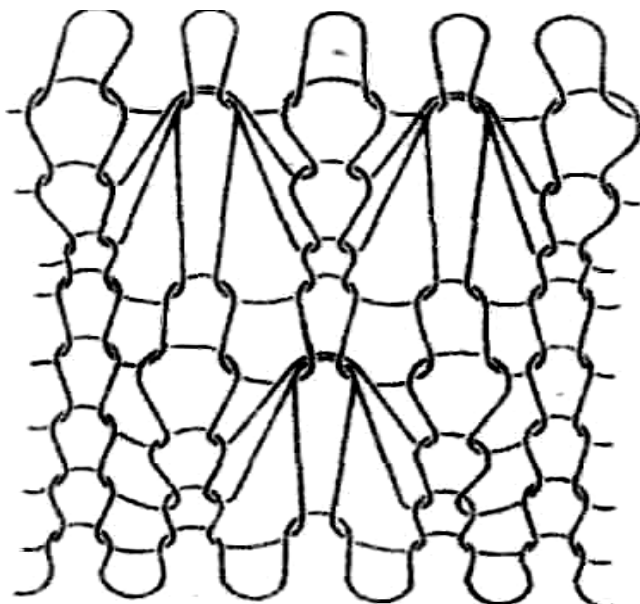
3. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

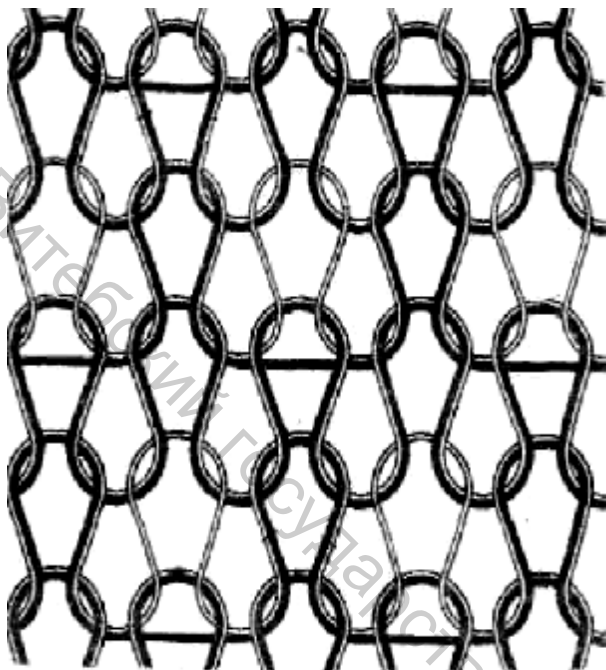
4. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

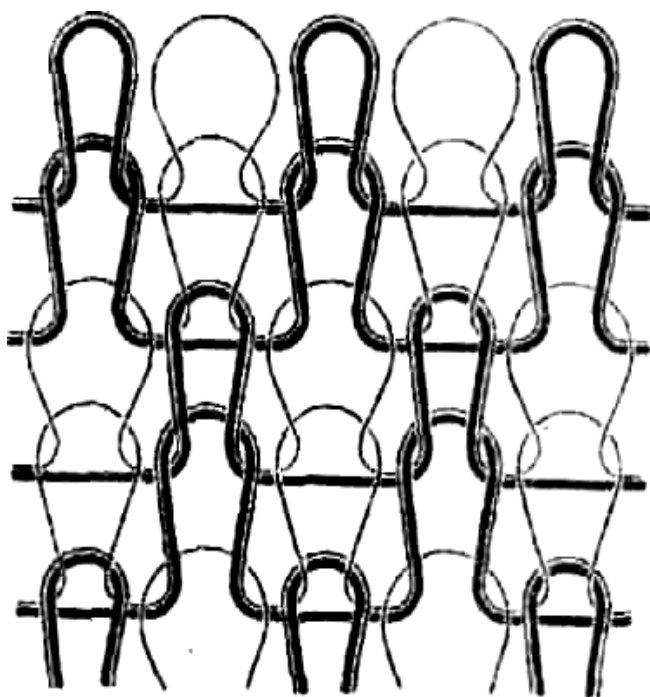
- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

5. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



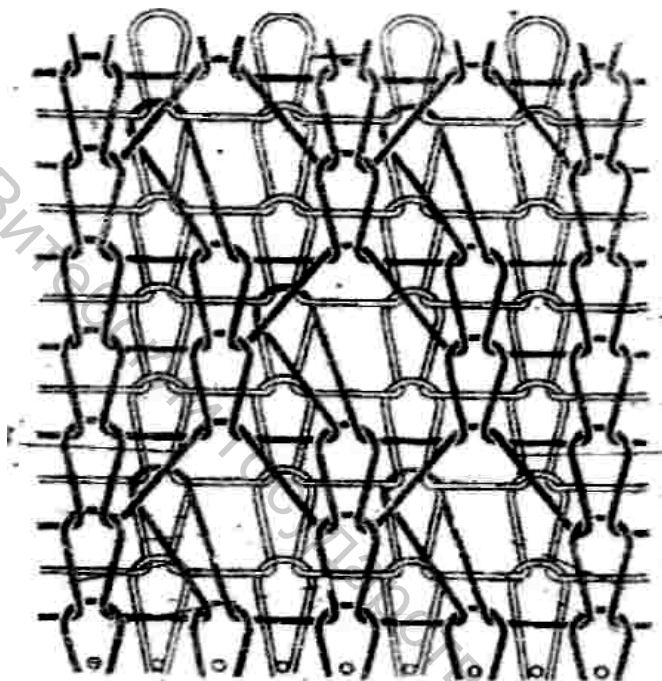
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

6. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

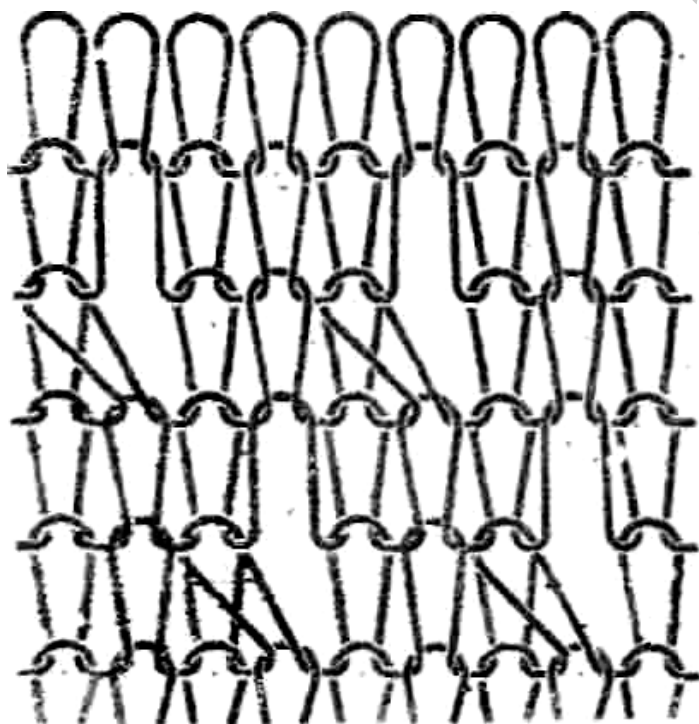
7. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

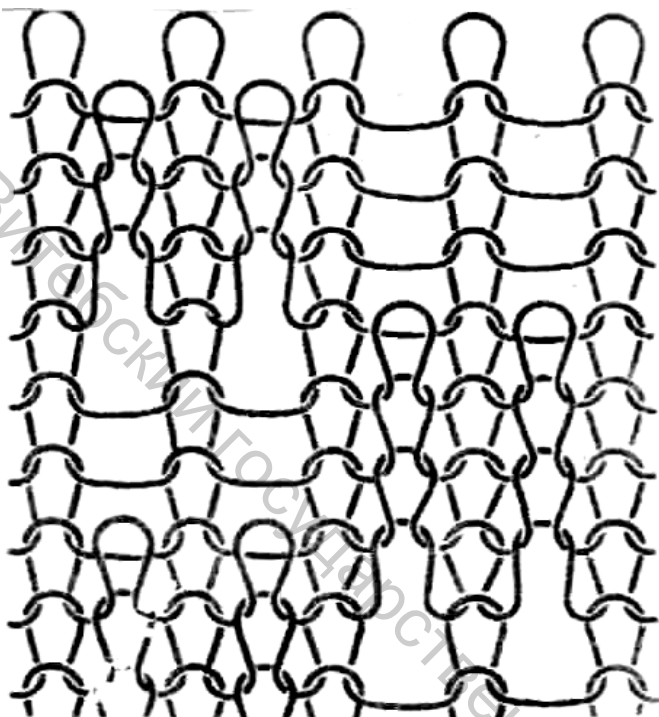
8. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

9. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

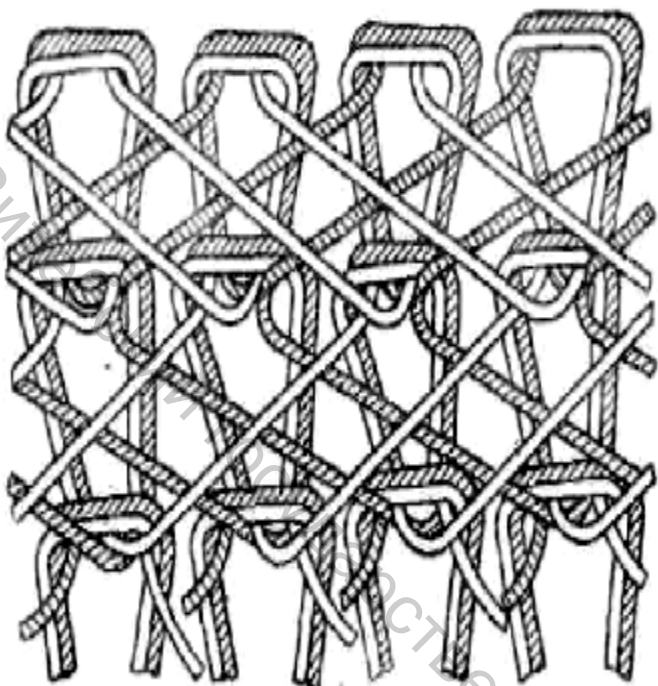
10. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

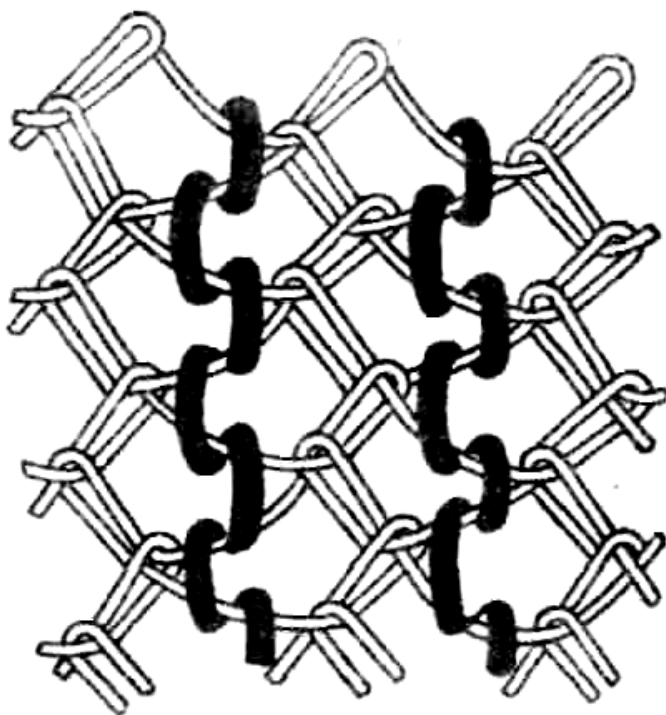
11. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

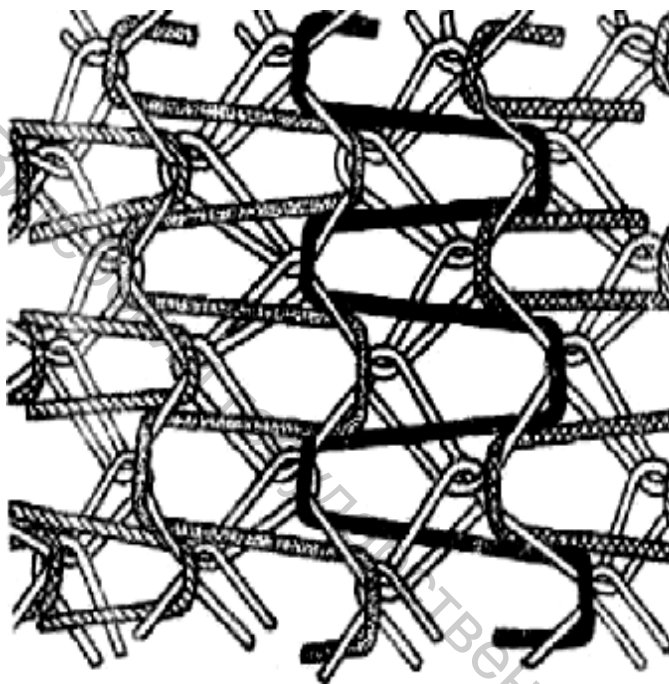
12. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

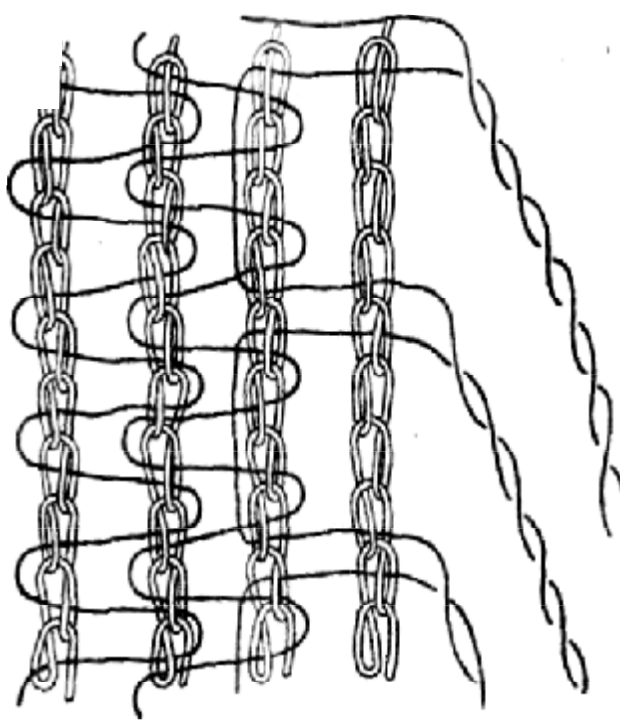
- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

13. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



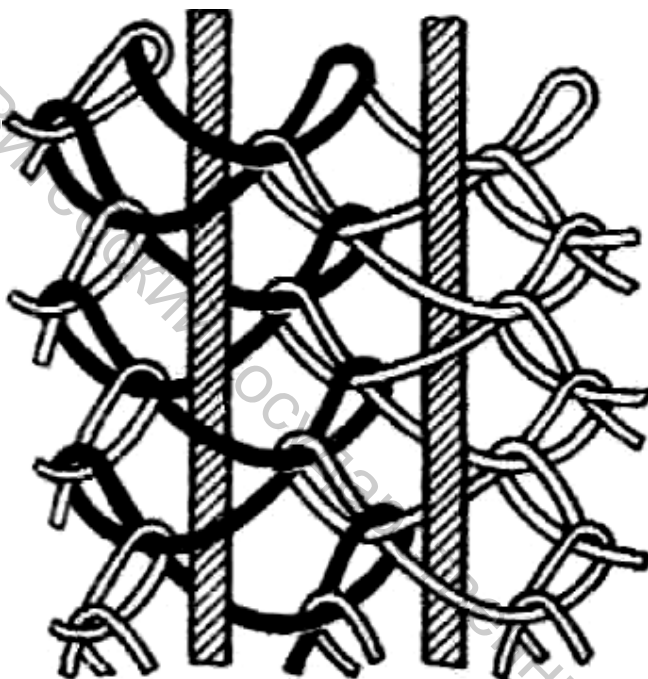
Возможные варианты ответа:	
1.	Поперечносоединенного;
2.	Прессового;
3.	Неполного;
4.	Неравномерного;
5.	Жаккардового;
6.	Филейного;
7.	Уточного;
8.	Футерованного;
9.	Перекрестного;
10.	Ажурного;
11.	Продольносоединенного;
12.	Ананасного;
13.	Киперного;
14.	Комбинированного;
15.	Плюшевого;
16.	Платированного.

14. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:	
1.	Поперечносоединенного;
2.	Прессового;
3.	Неполного;
4.	Неравномерного;
5.	Жаккардового;
6.	Филейного;
7.	Уточного;
8.	Футерованного;
9.	Перекрестного;
10.	Ажурного;
11.	Продольносоединенного;
12.	Ананасного;
13.	Киперного;
14.	Комбинированного;
15.	Плюшевого;
16.	Платированного.

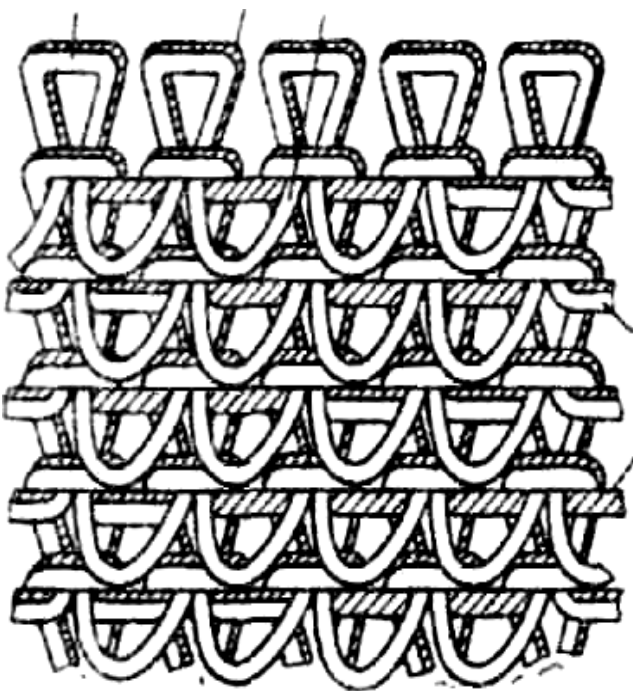
15. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

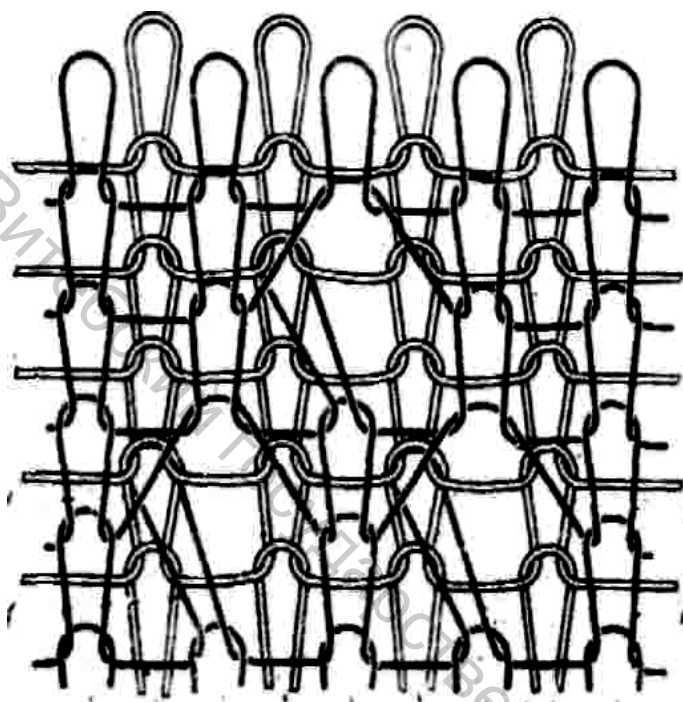
16. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

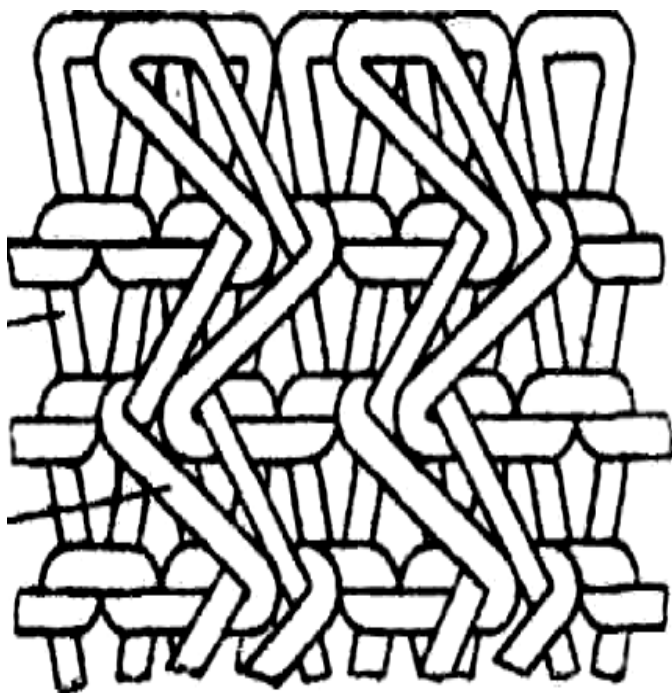
- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

17. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



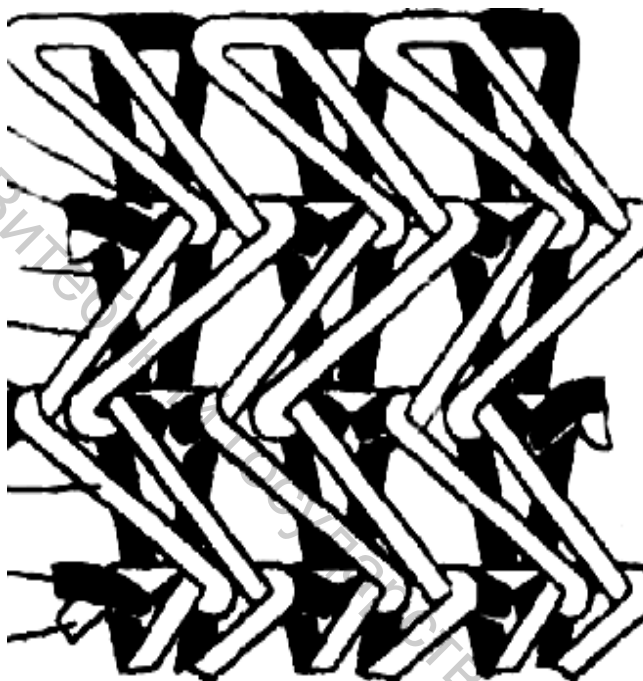
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

18. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

19. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



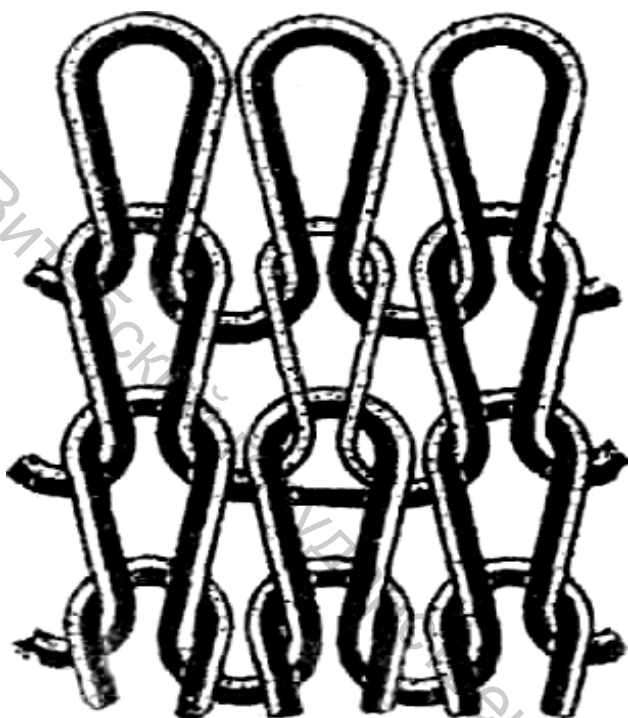
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

20. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



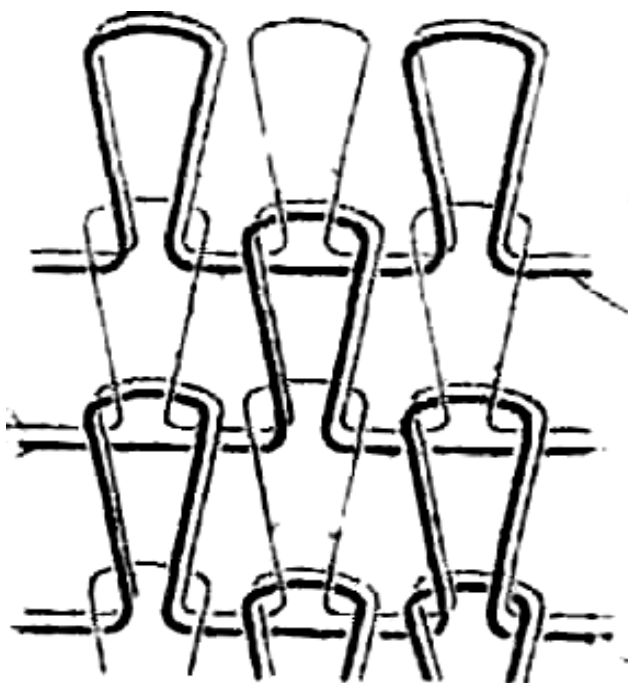
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

21. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



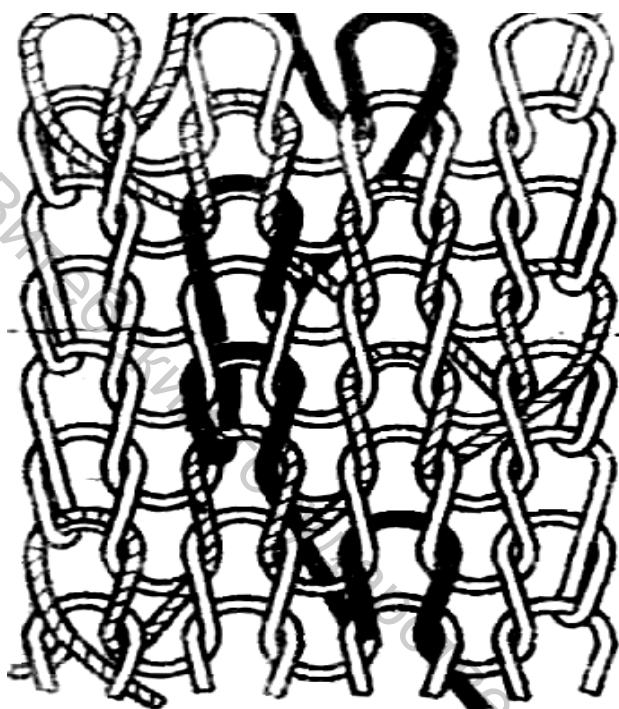
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

22. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

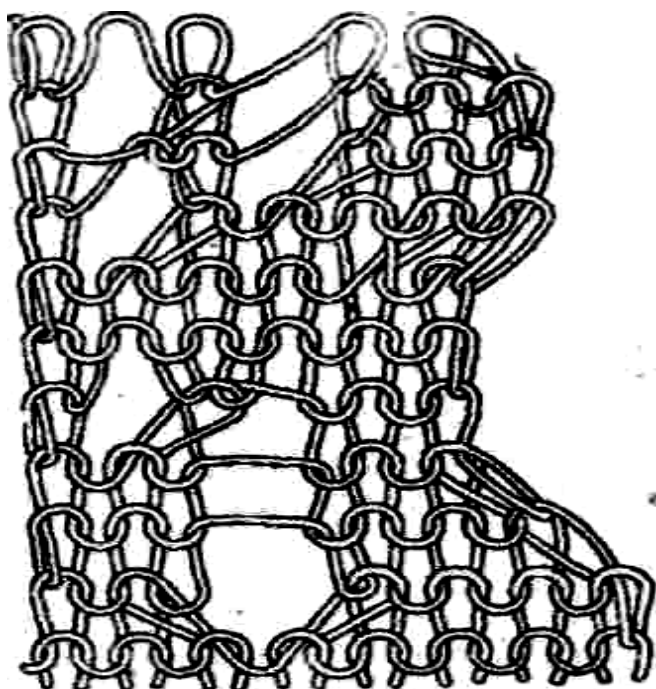
23. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

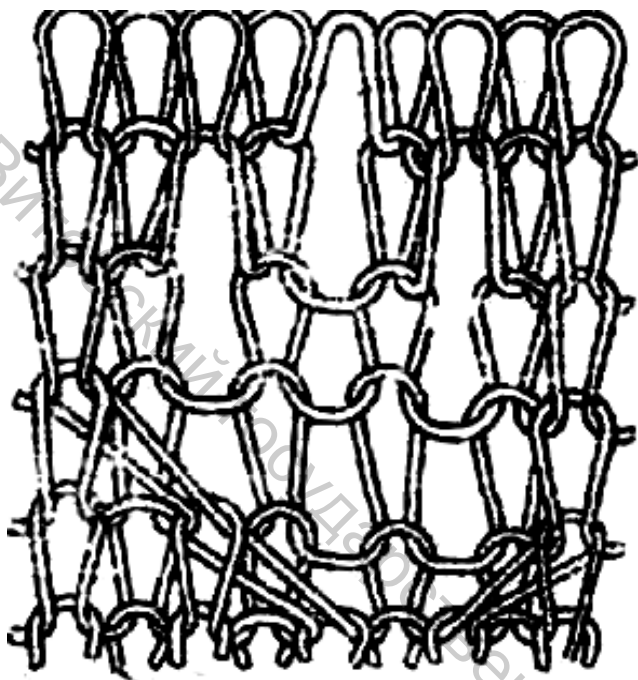
24. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

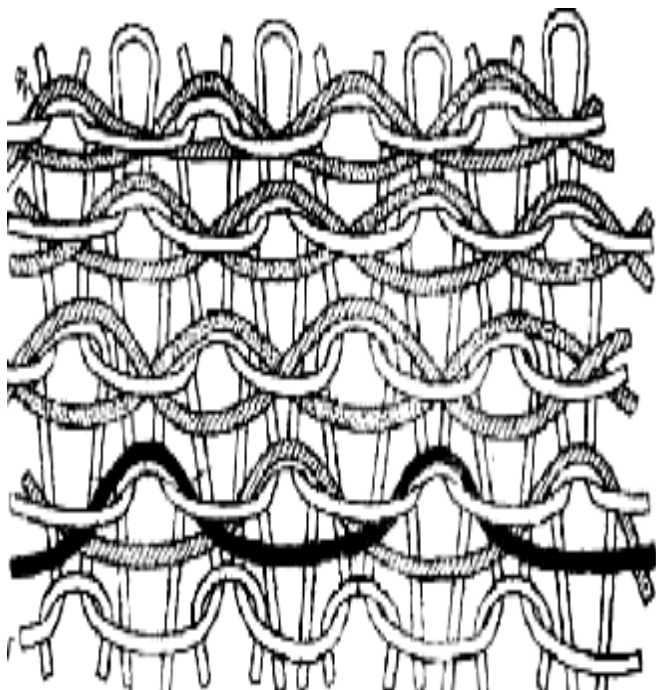
- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

25. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



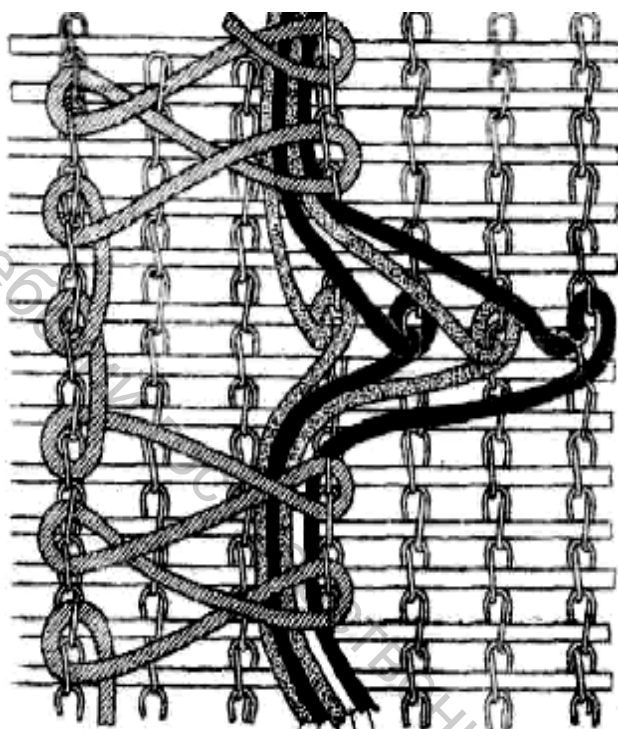
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

26. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



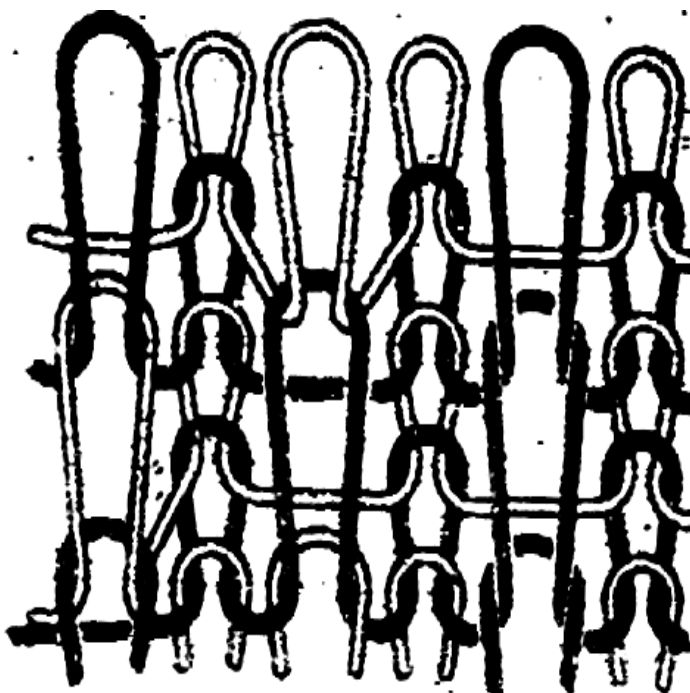
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

27. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



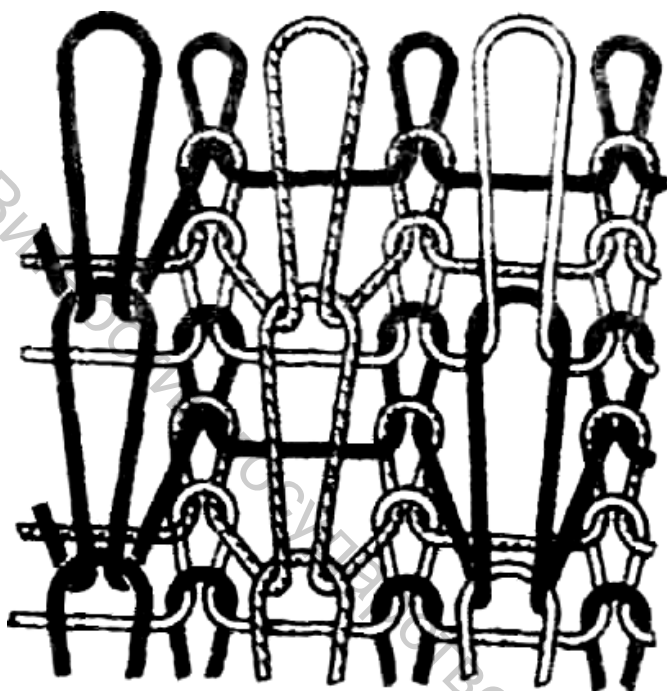
Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

28. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:
1. Поперечносоединенного;
2. Прессового;
3. Неполного;
4. Неравномерного;
5. Жаккардового;
6. Филейного;
7. Уточного;
8. Футерованного;
9. Перекрестного;
10. Ажурного;
11. Продольносоединенного;
12. Ананасного;
13. Киперного;
14. Комбинированного;
15. Плюшевого;
16. Платированного.

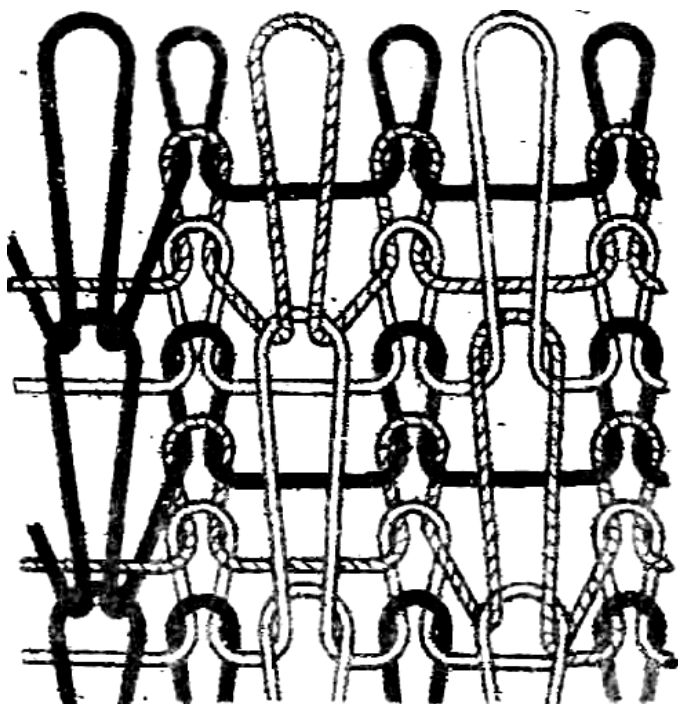
29. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

30. Схема структуры трикотажа какого переплетения изображена на рисунке:



Возможные варианты ответа:

- | |
|----------------------------|
| 1. Поперечносоединенного; |
| 2. Прессового; |
| 3. Неполного; |
| 4. Неравномерного; |
| 5. Жаккардового; |
| 6. Филейного; |
| 7. Уточного; |
| 8. Футерованного; |
| 9. Перекрестного; |
| 10. Ажурного; |
| 11. Продольносоединенного; |
| 12. Ананасного; |
| 13. Киперного; |
| 14. Комбинированного; |
| 15. Плюшевого; |
| 16. Платированного. |

3 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩИХ ТЕХНОЛОГИЙ ВЫРАБОТКИ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ»

Из предложенных вариантов ответов выберите один правильный и наиболее полный

3.1 Ассортимент трикотажных изделий

1. Что относится к ассортименту трикотажных изделий?
1. Изделия, изготовленные в условиях трикотажного производства из трикотажного полотна или полурегулярновязаные, регулярновязанные, цельновязаные;
2. Изделия, изготовленные в условиях трикотажного и швейного производства из трикотажного полотна или полурегулярновязаные, регулярновязаные, цельновязаные;
3. Изделия, изготовленные в условиях швейного производства из всех видов материалов, предназначенных для одежды и бельевых изделий;
4. Изделия, надеваемые человеком, несущим утилитарные и эстетические функции;
5. Одежда, готовая к эксплуатации с законченным циклом технологической обработки;
6. Одежда, объединенная в группы по определенным признакам.

2. Что такое одежда-полуфабрикат?
1. Одежда, состоящая из двух или более изделий;
2. Одежда с незаконченным циклом технологической обработки;
3. Одежда, готовая к эксплуатации, с законченным циклом технологической обработки;
4. Одежда, объединенная в группы по определенным признакам;
5. Одежда, опирающаяся на нижнюю опорную поверхность тела, ограниченную сверху линией талии, а снизу – линией бедер.

3. Какие из перечисленных групп изделий являются только трикотажными?
1. Верхние;
2. Бельевые;
3. Корсетные;
4. Головные уборы;
5. Чулочно-носочные;
6. Перчаточные;
7. Платочно-шарфовые.

4. Как классифицируют трикотажную одежду по способу изготовления?

1. Регулярная;
2. Полурегулярная;
3. Кроеная;
4. Повседневная;
5. Бытовая;
6. Торжественная;
7. Производственная;
8. Форменная;
9. Фирменная.

5. В виде чего изготавливается трикотаж полурегулярным способом?

1. Цельновязаного изделия;
2. Детали, связанной по контуру;
3. Купона, состоящего из одной детали;
4. Купона, состоящего из нескольких деталей;
5. Ленты, состоящей из готовых изделий.

6. Недостатки раскройного способа изготовления изделий:

1. Низкая производительность вязального оборудования;
2. Высокая производительность вязального оборудования;
3. Большой процент отходов;
4. Малый процент отходов;
5. Уменьшение затрат времени на пошив;
6. Увеличение затрат времени на пошив;
7. Возможность изготовления прикладных деталей сложной формы;
8. Невозможность изготовления прикладных деталей сложной формы.

7. Какие способы изготовления трикотажных изделий используют на плосковязальных машинах?

1. Комбинированный;
2. Раскройный;
3. Полурегулярный;
4. Регулярный.

8. Недостатки регулярного способа изготовления изделий:
1. Низкая производительность вязального оборудования;
2. Высокая производительность вязального оборудования;
3. Большой процент отходов;
4. Малый процент отходов;
5. Уменьшение затрат времени на пошив;
6. Увеличение затрат времени на пошив;
7. Возможность изготовления прикладных деталей сложной формы;
8. Невозможность изготовления прикладных деталей сложной формы.

9. Какие способы изготовления трикотажных изделий используют на кругловязальных машинах?
1. Комбинированный;
2. Раскройный;
3. Полурегулярный;
4. Регулярный.

10. Преимущественно каким способом изготавливаются бельевые трикотажные изделия?
1. Комбинированный;
2. Раскройный;
3. Полурегулярный;
4. Регулярный.

11. Каким способом рациональнее изготавливать верхние трикотажные изделия с целью экономии сырья?
1. Регулярный;
2. Раскройный;
3. Полурегулярный;
4. Комбинированный.

12. Как называется участок, при помощи которого разделяется одно изделие (деталь) от другого при изготовлении их в виде непрерывной ленты?
1. Разъединительный ряд;
2. Отделяющий ряд;
3. Разделительный ряд;
4. Разделительный участок;
5. Соединяющий участок.

13. Какой способ трикотажных изделий используется при изготовлении изделий со сложными конструктивными элементами?

1. Регулярный;
2. Раскройный;
3. Полурегулярный;
4. Комбинированный.

14. Что такое кофточка?

1. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, застежкой, покрывающей туловище частично или полностью, для новорожденных, детей ясельной и дошкольной групп;
2. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, застежкой, покрывающей туловище частично или полностью, для взрослых;
3. Швейная или трикотажная плечевая одежда с длинными рукавами, без застежки, с высоким воротником (более 5 см), покрывающая туловище и частично бедра;
4. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами или без рукавов, без застежки или с застежкой сверху, с воротником разных размеров и формы или без воротника, покрывающая туловище и частично бедра;
5. Швейная или трикотажная плечевая одежда с проймами без рукавов.

15. Какие конструктивные особенности отличают свитер от джемпера?

1. Длинный рукав;
2. Отсутствие застежки;
3. Застежка от верха до низа;
4. Высокий воротник, более 5 см;
5. Низкий воротник, 5 см и менее.

3.2 Заработка и получение борта

1. Каким переплетением вяжется сдвоенный борт?

- | |
|---------------------|
| 1. Гладь; |
| 2. Сдвоенная гладь; |
| 3. Неполная гладь; |
| 4. Ластик; |
| 5. Неполный ластик. |

2. На базе каких рисунчатых переплетений можно получать одинарный борт?
--

- | |
|------------------|
| 1. Гладь; |
| 2. Уточный; |
| 3. Футерованный; |
| 4. Прессовый; |
| 5. Жаккардовый; |
| 6. Неполный. |

3. Какие известны способы получения сдвоенного борта?
--

- | |
|---|
| 1. На иглах; |
| 2. На платинах; |
| 3. С использованием пришивных (бортовых) крючков; |
| 4. С использованием петлепереносчиков (деккеров); |
| 5. Со сдвигом игольницы. |

4. За счет чего осуществляется групповой отбор игл при заработке борта на чулочном автомате?

- | |
|------------------------|
| 1. Клиньев; |
| 2. Толкателей; |
| 3. Отгибающих пластин; |
| 4. Селекторов; |
| 5. Игольководителей. |

5. Для чего используются пришивные (бортовые) крючки?
--

- | |
|---|
| 1. Для захвата и удержания петель; |
| 2. Для пришивания борта; |
| 3. Для вязания на них борта; |
| 4. Для отбора игл при пришивании борта. |

6. Сколько пришивных (бортовых) крючков в диске чулочного автомата?

1. Столько же, сколько игл;
2. В два раза больше, чем игл;
3. В два раза меньше, чем игл;
4. Составляют $1/3$ часть от игл;
5. Составляют $2/3$ части от игл.

7. С помощью чего осуществляется отбор игл при заработке одинарного борта на чулочном автомате типа ОЗД?

1. Пришивных крючков;
2. Толкателей;
3. Игл;
4. Клиньев;
5. Селекторов.

8. Какие пятки селектора участвуют в отборе их при заработке и вязании одинарного борта на автомате типа ОЗД?

1. Рабочие;
2. Рисунчатые;
3. Группового отбора;
4. Косые;
5. Прямые.

3.3 Получение разделительных рядов на плоскофанговых машинах

1. Каким способом получают купоны верхних изделий, бейки, воротники, пояса?

1. Регулярным;
2. Полурегулярным;
3. Раскройным;
4. Комбинированным.

2. Сколько игольниц участвует в получении разделительного ряда?

1. Одна;
2. Две.

3. Из каких рядов состоит разделительный участок?

1. Отработка;
2. Бахрома (замок);
3. Разрезной ряд;
4. Бортик;
5. Заработок.

4. Для чего служит бахрома (замок)?

1. Для отделения одного изделия от другого;
2. Для предотвращения роспуска петель после сбрасывания их с игл;
3. Для заработка нового изделия;
4. Для заделки предыдущего купона;
5. Для получения нераспускающегося края следующего купона.

5. Для чего служит разрезной ряд?

1. Для отделения одного изделия от другого;
2. Для разрезания по этому ряду купонов;
3. Для метки при раскрое купонов.

6. За счет чего увеличивается длина петли разрезного ряда?

1. Изменения глубины кулирования;
2. Изменения переплетения;
3. Изменения положения отбойной плоскости;
4. Изменения числа работающих игл;
5. Сброса петель с игл одной игольницы.

7. Каким переплетением вяжется бахрама (замок)?

1. Гладь;
2. Неполная гладь;
3. Ластик;
4. Неполный ластик;
5. Прессовое.

8. Как выполнить сброс петель с игл только одной игольницы?

1. Отключить заключающий клин вязальной системы на одной игольнице;
2. Отключить кулирный клин вязальной системы;
3. Отключить вязальную систему на одной игольнице полностью;
4. Отключить вязальные системы на обеих игольницах;
5. Отключить нитевод.

9. Какой участок является общим для всех вариантов разделительных рядов?

1. Бахрама (замок);
2. Разрезной ряд;
3. Отработка;
4. Заработок.

10. Какое сырье обычно применяют для вязания разделительных рядов?

1. То же, что и для основного участка купона;
2. Более дорогостоящее;
3. Менее дорогостоящее;
4. В несколько раз прочнее сырья для основного участка купона;
5. Менее прочное сырье для основного участка купона.

11. Что произойдет при отсутствии в строении разделительного ряда бахромы (замка)?

1. Ничего не произойдет;
2. Роспуск следующего купона;
3. Роспуск предыдущего купона;
4. Частичный роспуск предыдущего купона;
5. Сброс купона с игл.

12. Какая последовательность получения разделительных рядов при переходе с ластика одного раппорта на ластик другого раппорта?

1. Разрезной ряд, расстановка игл на одной игольнице, разделительный ряд, расстановка игл на другой игольнице, заработок, вязание купона;
2. Разрезной ряд, расстановка игл на двух игольницах, заработок, вязание купона;
3. Разрезной ряд, заработок, вязание купона;
4. Разрезной ряд, расстановка игл на двух игольницах, разрезной ряд, заработок, вязание купона;
5. Разрезной ряд, разрезной ряд, заработок, вязание купона.

13. Сколько раз выполняется сброс петель с игл на одной из игольниц при переходе с ластика симметричного раппорта на ластик несимметричного раппорта?

1. Один;
2. Два;
3. Три;
4. Четыре;
5. Ни разу.

14. Нужно изменять длину нити в петле при вязании ластика и глади? Если да, то как?

1. Да;
2. Нет;
3. Увеличить при вязании глади;
4. Уменьшить при вязании глади;
5. Увеличить при вязании ластика;
6. Уменьшить при вязании ластика.

15. Как получить набросок на плоскофанговой машине?

1. Выключить заключающий клин;
2. Выключить заключающий выводящий клин;
3. Выключить заключающий подъемный клин;
4. Выключить кулирный клин;
5. Выключить заключающий и кулирный клинья.

3.4 Получение пяточного кармана

1. Каких видов пяток не бывает?
1. Классическая;
2. V-образная;
3. Y-образная;
4. X-образная;
5. Клиновидная.

2. От чего зависит форма пятки?
1. Технологических возможностей чулочного оборудования;
2. Порядка включения/выключения игл;
3. Конструкции механизма сбавки;
4. Конструкции механизма прибавки;
5. Расстановки игл разных позиций в игольном цилиндре.

3. Что такое пяточный шов?
1. Шов, соединяющий две половины пяточного кармана;
2. Шов, соединяющий пяточный карман с паголенком;
3. Шов, соединяющий пяточный карман со следом;
4. Шов, получаемый при выполнении индивидуальной сбавки игл;
5. Шов, получаемый при индивидуальной прибавке игл.

4. При каком движении цилиндра можно получать пяточный карман?
1. Круговом;
2. Реверсивном.

5. Какие механизмы включаются в работу при выработке первой половины пяточного кармана?
1. Механизм сбавочников;
2. Механизм прибавочника;
3. Пяточный замок;
4. Компенсатор подачи пяточных нитей;
5. Механизм изменения ширины вязания.

6. Какие механизмы включаются в работу при выработке второй половины пяточного кармана?
1. Механизм сбавочников;
2. Механизм прибавочника;
3. Пяточный замок;
4. Компенсатор подачи пяточных нитей;
5. Механизм изменения ширины вязания.

7. Чем отводится от игл излишек нити при изменении направления вращения игольного цилиндра?

1. Прибавочником;
2. Сбавочниками;
3. Платинами;
4. Нитенатяжителем;
5. Компенсатором.

8. Каким переплетением вяжется пяточный карман?

1. Ластик;
2. Гладь;
3. Прессовое;
4. Жаккардовое;
5. Неполное.

9. Какие дополнительные элементы структуры, кроме петель, содержит пяточный шов?

1. Протяжки;
2. Отверстия;
3. Наброски;
4. Незамкнутые петли;
5. Сдвоенные петли.

10. В виде чего на чулочном оборудовании представлен пяточный замок?

1. Клиньев;
2. Рычагов;
3. Пластин;
4. Колков;
5. Дополнительных накладок.

11. Как повышают износостойкость пяточного кармана носочного изделия?

1. Изменением структуры переплетения;
2. Изменением состава нити;
3. Изменением вида нити;
4. Изменением толщины нити;
5. Подачей дополнительной нити.

12. Сколько игл включается в работу за один оборот на II половине пяточного кармана при вязании его в двух вязальных системах?

1. 1;
2. 2;
3. 3;
4. 4;
5. 5.

13. Влияет ли количество систем, в которых вяжется пяточный карман, на структуру пяточного шва?

1. Нет;
2. Да.

14. Какая часть игл остается на иглах после вязания I половины пяточного кармана?

1. $1/2$;
2. $1/3$;
3. $1/4$;
4. $1/5$;
5. $1/6$.

15. Можно ли получить пяточный карман классической формы в вязальной системе одностороннего действия?

1. Нет;
2. Да.

3.5 Получение изделий на автомате ОЗД

1. С какого участка начинает вязаться носок на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?
1. Отработка;
2. Борт;
3. Мысок;
4. Пятка;
5. Паголенок.

2. Каким переплетением вяжется борт на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?
1. Прессовым;
2. Пресс-футерованным;
3. Пресс-уточным;
4. Ластичным;
5. Ластичным, с прокладыванием уточной нити в виде резиновой нити.

3. Какие детали устанавливаются в игольном цилиндре одноцилиндрового автомата типа ОЗД?
1. Иглы;
2. Платины;
3. Толкатели;
4. Селектора;
5. Клапанооткрыватели.

4. Какие пятки селектора участвуют в заработке изделия на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?
1. Пятки группового отбора игл;
2. Пятки индивидуального отбора игл;
3. Рабочие пятки;
4. Косые пятки;
5. Прямые пятки.

5. Для чего нижняя пятка селектора косая?
1. Для лучшего скольжения по клину;
2. Для удержания на клине;
3. Для более точной передачи движения игле;
4. Для захвата игл;
5. Для получения рисунка на паголенке.

6. Какими переплетениями может вырабатываться паголенок носочного изделия на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?

1. Ластик 1+1;
2. Гладь;
3. Одинарное жаккардовое;
4. Гладкое платированное;
5. Перекидное платированное.

7. Чем компенсируется закручиваемость одинарного борта?

1. Резиновой нитью, прокладываемой вначале в виде жгутика;
2. Резиновой нитью, прокладываемой в виде футерной в борте;
3. Прессовыми петлями, состоящими из замкнутых петель и набросков;
4. Петельными столбиками глади, чередующимися с прессовыми столбиками;
5. Более толстым сырьем в борте, чем на других участках.

8. Сколько систем участвует в образовании пятки на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?

1. 1;
2. 2;
3. 3;
4. 4;
5. 5.

9. Сколько систем участвует в получении паголенка на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?

1. 1;
2. 2;
3. 3;
4. 4;
5. 5.

10. При помощи чего производится отбор игл на неполное заключение в III системе на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?

1. Выводящего клина;
2. Подъемного клина;
3. Кулирного клина;
4. Толкателей;
5. Селекторов.

11. Для чего прокладывается жгутик из резиновой нити в начале вязания носка на одноцилиндровом автомате?

1. Для придания эластичности борту;
2. Для компенсации закручиваемости борта;
3. Для прочности борта;
4. Для более ровного края изделия;
5. Для рисунчатого эффекта.

12. Что происходит с резиновой нитью после вязания борта на одноцилиндровом автомате типа ОЗД?

1. Отводится от игл, оставаясь в нитеводителе;
2. Остается в нитеводе и продолжает ввязываться в участок паголенка;
3. Обрезается и зажимается в специальном устройстве;
4. Обрезается и снимается со шпулярника;
5. Обрезается.

13. Можно ли на одноцилиндровом автомате типа ОЗД автоматически заделать мысок?

1. Нет;
2. Да.

14. Можно ли вязать изделия на одноцилиндровом автомате в виде ленты с разделительными рядами?

1. Нет;
2. Да.

15. Каким участком заканчивается вязание носочного изделия на одноцилиндровом автомате?

1. Мыском;
2. Следом;
3. Пяткой;
4. Бортом;
5. Отработкой.

3.6 Изменение ширины вязания

1. Какие известны способы изменения ширины вязания на плоских машинах?

1. Изменения позиции игл;
2. Изменения сырьевого состава пряжи;
3. Изменение числа работающих игл;
4. Изменение длины нити в петле;
5. Изменения переплетения.

2. С помощью каких приспособлений осуществляется перенос петель на плоскофанговых машинах?

1. Сбавочников;
2. Деккеров;
3. Расширителей;
4. Петельных крючков;
5. Пришивных крючков.

3. Как изменяется размах хода каретки с увеличением числа работающих игл?

1. Уменьшается в соответствии с числом прибавленных игл;
2. Увеличивается в соответствии с числом прибавленных игл;
3. Не изменяется;
4. Увеличивается на 1 игольный шаг после каждого хода каретки;
5. Увеличивается на 2 игольных шага после каждого хода каретки.

4. При каком способе производства трикотажных изделий используется индивидуальная прибавка/сбавка игл?

1. Раскройном;
2. Регулярном;
3. Полурегулярном;
4. Комбинированном.

5. Какие переплетения увеличат ширину трикотажа на одном и том же числе работающих игл после вязания глади?

1. Платированные;
2. Футерованные;
3. Ажурные;
4. Полные ластичные;
5. Прессовые.

6. Какие способы изменения ширины вязания применяются на чулочном оборудовании?

1. Изменение числа работающих игл;
2. Изменение длины нити в петле;
3. Изменения переплетения;
4. Изменение толщины пряжи.

7. За счет чего изменяется длина нити в петле на одноцилиндровом чулочном автомате?

1. За счет игл разного размера;
2. За счет изменения глубины кулирования;
3. За счет изменения положения отбойной плоскости;
4. За счет изменения величины выхода платин;
5. За счет изменения натяжения нити.

8. За счет чего изменяется длина нити в петле на двухцилиндровом чулочном автомате?

1. За счет игл разного размера;
2. За счет изменения глубины кулирования;
3. За счет изменения положения отбойной плоскости;
4. За счет изменения величины выхода платин;
5. За счет изменения натяжения нити.

9. Можно ли получить трубки трикотажа разной ширины, связанные одинаковыми переплетениями на одинаковых диаметрах цилиндра?

1. Да;
2. Нет.

10. Какие геометрические параметры трикотажа изменятся с изменением длины нити в петле?

1. Диаметр нити, d ;
2. Линейная плотность нити, t ;
3. Коэффициент соотношения плотностей, c ;
4. Петельный шаг, a ;
5. Высота петельного ряда, v .

11. Чему равна длина нити в петле ластика на двухцилиндровом автомате?

1. $hk_1 + hk_2 + z$, где z – протяжка, пересекающая зев между игольницами, hk_1 – глубина кулирования на одной игольнице, hk_2 – глубина кулирования на другой игольнице;
2. $hk_1 + hk_2 + d$, где d – диаметр нити;
3. $hk_1 + hk_2$;
4. $hk_1 + z$;
5. $hk_2 + z$.

12. Из каких участков состоит удлиненный чулок колготок?

1. Торс;
2. Борт;
3. Ластовица;
4. Паголенок;
5. Пятка, след, мысок.

13. На каких участках удлиненного чулка применяется способ изменения ширины вязания за счет изменения длины нити в петле с целью плавного перехода от широкого участка к узкому?

1. Борт;
2. Торс;
3. Паголенок;
4. След;
5. Пятка, мысок.

14. На каком участке паголенка удлиненного чулка длина нити в петле минимальна?

1. Торс;
2. Цилиндрический участок;
3. Сужение;
4. Шейка;
5. След.

15. Какие механизмы включаются в работу в процессе автоматической прибавки игл на плосковязальной машине?

1. Механизм прибавки игл;
2. Механизм сдвига игольницы;
3. Механизм размаха движения каретки;
4. Вязальный механизм;
5. Механизм принудительной подачи нити.

3.7 Заработка изделия на плоскофанговых машинах

1. Какие известны способы заработка изделий?
1. Без глади;
2. Валиком;
3. Со сдвоенной гладью;
4. С утроенной гладью;
5. С переносом петель (деккерровка);
6. Со сдвигом игольницы.

2. Какие переплетения используются при заработке изделий на плоскофанговых машинах?
1. Цепочка;
2. Трико;
3. Гладь;
4. Неполная гладь;
5. Ластики с различными раппортами.

3. Преимущества борта, заработанного «валиком»?
1. Ровный край;
2. Неровный край;
3. Закручивающийся край;
4. Незакручивающийся край;
5. Менее растяжимый край в процессе эксплуатации;
6. Более растяжимый край в процессе эксплуатации;
7. Увеличение расхода сырья;
8. Снижение расхода сырья.

4. Что надо сделать при заработке первого ряда изделия, чтобы исключить образование спаренных петель?
1. Сдвиг игольницы;
2. Перенос петель;
3. Расстановку игл;
4. Последовательно включать в работу иглы;
5. Последовательно выключать из работы иглы.

5. Какие общие способы заработка ластиков симметричных и несимметричных раппортов?
1. С одеванием петель на иглы;
2. С переносом петель (деккерровка);
3. Со сдвигом игольницы;
4. С включением игл;
5. С выключением игл.

6. Как работают вязальные системы двух игольниц на односистемной плоскофанговой машине при вязании валика?

1. Работают системы обеих игольниц;
2. Работает вязальная система только на передней игольнице;
3. Работает вязальная система только на задней игольнице;
4. Работает только одна вязальная система.

7. В какой последовательности зарабатывается ластик 2 + 2?

1. Расстановка игл 2 + 2, прокладывание нити, вязание;
2. Расстановка игл 2 + 2, сдвиг на 1 игольный шаг, прокладывание нити, вязание;
3. Расстановка игл 2 + 2, сдвиг на 2 игольных шага, прокладывание нити, сдвиг обратно на 2 игольных шага, вязание;
4. Расстановка игл 2 + 2, сдвиг на 1 игольный шаг, прокладывание нити, сдвиг обратно на 1 игольный шаг, вязание;
5. Расстановка игл 2 + 2, сдвиг на 2 игольных шага, прокладывание нити, сдвиг обратно на 1 игольный шаг, вязание, сдвиг обратно еще на 1 игольный шаг, вязание.

8. Что создает силу оттяжки на плоскофанговой машине после прокладывания нити первого ряда?

1. Грузы;
2. Прутковая гребенка;
3. Оттяжные валики;
4. Отбойные зубья;
5. Платины.

9. За счет чего удлиняются петли на иглах, не участвующих в работе при вязании валика?

1. Оттягивающего усилия механизма оттяжки;
2. Массы грузов механизма оттяжки;
3. Нитенатяжного усилия механизма нитеподачи;
4. Изменения положения кулирного клина вязальной системы;
5. Изменения скорости перемещения каретки.

10. Какие способы заработка уменьшают расход сырья на изделие?

1. Без глади;
2. С валиком;
3. Со сдвоенной гладью;
4. Деккеровка;
5. Со сдвигом игольницы.

11. На сколько игольных шагов надо сдвинуть игольницу при заработке ластика $4 + 4$?

1. 1;
2. 2;
3. 3;
4. 4;
5. 8.

12. Сколько игл будет выключено из работы при заработке ластика $4 + 8$ в одном раппорте?

1. 4;
2. 8;
3. 12;
4. 10;
5. 7.

13. Для чего надо сделать сдвиг игольницы при заработке симметричного или несимметричного ластика?

1. Для прокладывания нити;
2. Для предотвращения получения спаренных петель;
3. Для прочности края зарабатываемого изделия;
4. Для повышения эластичности края изделия;
5. Для уменьшения расхода сырья.

14. Что обозначают цифры в раппорте ластика, например, $3 + 6$?

1. Число выключенных игл из работы;
2. Число включенных игл в работу;
3. Число выключенных + включенных игл в работу;
4. Число включенных + выключенных игл из работы.

15. Чему равен раппорт ластика $3 + 2$?

1. 5;
2. 6;
3. 3;
4. 2.

4 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ГРУППЫ ТРИКОТАЖНЫХ МАШИН»

Из предложенных вариантов ответов выберите один правильный и наиболее полный

1. В каком случае на автомате ОЗД осуществляется активная нитеподача?
1. При подаче нитей круговых участков;
2. При подаче нитей пяточных участков;
3. При подаче резиновой нити;
4. Везде кроме подачи резиновой нити;
5. Во всех системах автомата.

2. Какие параметры работы механизма товароприема машины МС-5 могут изменяться с помощью регулировок?
1. Скорости оттяжки и накатки полотна;
2. Сила оттяжки, скорость и сила накатки полотна;
3. Скорость и сила оттяжки полотна, скорость и сила накатки полотна;
4. Скорость оттяжки и сила накатки полотна;
5. Силы оттяжки и накатки полотна.

3. При вязании каких участков чулочного изделия на оборудовании среднего класса обычно используется только одна петлеобразующая система?
1. Борт, паголенок, след, отработка;
2. На всех участках, кроме ранжейного ряда и отработки;
3. Пятка, след, мысок, ранжейный ряд, отработка;
4. Заработок, пятка, мысок, ранжейный ряд, отработка;
5. Заработок, борт, паголенок, пятка.

4. Каким образом осуществляется выброс чулочного изделия из товарной корзины автомата ОЗД?
1. Под действием усилия пневмооттяжки;
2. Собственным весом изделия;
3. При помощи воздушной заслонки;
4. С помощью сжатого воздуха;
5. Под действием усилия пружины.

5. От чего зависит производительность основовязальной трикотажной машины, выраженная в петлях в единицу времени?

1. От силы натяжения основы;
2. От частоты вращения главного вала машины;
3. От числа навоев на машине;
4. От диаметра навоя;
5. От усилия оттяжки полотна.

6. Каким образом осуществляется изменение скорости подачи нити на машине «Кокетт»?

1. Изменением высоты уровня заключения игл;
2. Изменением глубины кулирования;
3. Изменением усилия оттяжки;
4. Изменением числа работающих игл;
5. Изменением проборки гребенок.

7. От чего зависит скорость оттяжки ленты изделий на автомате АН?

1. От натяжения изделий;
2. От скорости выхода изделий;
3. От натяжения подаваемой нити;
4. От ширины ленты изделий;
5. От диаметра цилиндра автомата.

8. Что происходит с натяжением нити на участке от нитевода до принимающей иглы при активной нитеподаче по сравнению с пассивной?

1. Не изменяется;
2. Колеблется в более широких пределах;
3. Значительно возрастает;
4. Снижается до нуля;
5. Колеблется около заданного значения.

9. Как действует на полотно ширитель?

1. Растягивает полотно вдоль оттяжных валов;
2. Убирает излишки полотна, возникающие вдоль оттяжных валов;
3. Растягивает полотно поперек оттяжных валов;
4. Растягивает полотно в обоих направлениях;
5. Направляет полотно от оттяжных валов к механизму накатки.

10. От чего зависит натяжение нити при нитеподаче на машине ДЛ?

1. От начального натяжения нити;
2. От диаметра нити;
3. От скорости подачи нити;
4. От полноты бобины на шпулярнике;
5. От усилия оттяжки полотна.

11. Что необходимо изменить в механизме товороотвода машины КО при изменении скорости подачи нити?

1. Скорость оттяжки полотна;
2. Скорость накатки полотна;
3. Силу оттяжки полотна;
4. Силу накатки полотна;
5. Никаких настроек менять не надо.

12. Каким образом изменяется размер петли на переплетении ластик 1 + 1 на двухцилиндровом чулочном автомате?

1. Перемещением отбойной плоскости нижнего цилиндра;
2. Перемещением отбойной плоскости верхнего цилиндра;
3. Изменением положения кулирных клиньев в нижнем цилиндре;
4. Изменением положения кулирных клиньев в обоих цилиндрах;
5. Изменением положения кулирных клиньев в верхнем цилиндре.

13. Как влияет на производительность чулочного автомата увеличение диаметра цилиндра без изменения других параметров?

1. Уменьшается, так как уменьшается размер петли;
2. Уменьшается, так как растет диаметр цилиндра;
3. Растет, так как увеличивается ширина трубки и диаметр нитей;
4. Увеличивается, так как увеличивается число петельных столбиков;
5. Увеличивается, так как растет число петлеобразующих систем.

14. Что означает регулировка чувствительности скало на машине «Кокетт»?

1. Изменение массы скало;
2. Изменение начального угла установки скало;
3. Изменение скорости нитеподачи;
4. Изменение величины угла поворота скало для срабатывания механизма изменения скорости нитеподачи;
5. Изменение жесткости скало.

15. Что нужно сделать на машине «Рашель» для увеличения выпуска полотна, выраженного в петельных рядах в минуту?

1. Уменьшить натяжение нити;
2. Увеличить обороты главного вала;
3. Увеличить силу оттяжки;
4. Изменить линейную плотность нити;
5. Увеличить глубину кулирования.

16. Какой из узлов механизма товароотвода машины МС-5 периодически включается и выключается?

1. Накатной вал со своим приводом;
2. Механизм контроля диаметра рулона;
3. Оттяжные валы со своим приводом;
4. Накатной вал;
5. Оттяжные валы.

17. Для чего служит механизм плавного изменения плотности вязания?

1. Для экономии сырья;
2. Для сужения паголенка чулка;
3. Для изменения длины чулка;
4. Для создания оттеночного эффекта на чулке
5. Для увеличения скорости вязания.

18. Что происходит на кругловязальной машине с шириной рулона при некотором увеличении натяжения полотна после оттяжных вальцов?

1. Не изменяется;
2. Увеличивается на определенную величину;
3. Постоянно уменьшается;
4. Уменьшается на определенную величину;
5. Постоянно увеличивается.

19. Чего позволяет добиться увеличение количества рядом стоящих собачек на храповом колесе?

1. Поворачивать храповое колесо с более мелким шагом;
2. Увеличить скорость вращения храпового колеса;
3. Уменьшить размеры храпового механизма;
4. Захватывать большее количество зубьев при качании рычага собачек;
5. Поворачивать колесо с большей силой.

20. В чем преимущество нитеподдачи с накоплением?

1. Уменьшается натяжение нити;
2. Стабилизируется натяжение нити;
3. Увеличивается количество нити на бобине;
4. Увеличиваются рисунчатые возможности машины;
5. Ликвидируется петля из нити, потребляемой при выбеге машины.

21. Что произойдет на машине «Кокетт» с плотностью по горизонтали полотна при увеличении скорости оттяжки?

1. Плотность плавно уменьшится;
2. Плотность сначала увеличится, а потом вернется к первоначальной;
3. Плотность сначала уменьшится, потом вернется к исходной;
4. Плотность плавно увеличится;
5. Плотность не изменяется.

22. От чего зависит число кнопок счетной цепи чулочного автомата?

1. От числа проталкиваний барабана управления;
2. От числа гладких звеньев счетной цепи;
3. От числа участков изделия;
4. От числа рядов вязания изделия;
5. От количества игл в игольнице чулочного автомата.

23. Какой механизм активной нитеподачи должен быть установлен на трикотажной машине для вязания переплетения с крупнораппортным рисунком?

1. С постоянной одинаковой скоростью подачи нити во всех системах;
2. Обеспечивающий подачу нити с постоянными скоростью и натяжением;
3. Обеспечивающий скорость нитеподачи, соответствующую необходимой потребности в нити;
4. С несколькими постоянными скоростями нитеподачи на машине;
5. С постоянной скоростью подачи, различной для каждой системы.

24. В каком месте натяжение нити при ее пассивной нитеподаче на трикотажной машине максимально?

1. При входе в нитенатяжное приспособление;
2. В направляющем глазке после бобины;
3. При выходе из нитенатяжного приспособления;
4. На нижней кулирующей игле;
5. В нитеводе.

25. Как выполняется регулировка скорости подачи нити на машине ДЛ?

1. Изменением числа витков нити на нитеподающем барабане;
2. Изменением диаметра нитеподающего барабана;
3. Изменением частоты вращения нитеподающего барабана;
4. Изменением ширины нитеподающего ремня;
5. Изменением периметра нитеподающего ремня.

26. Как на машине КО производится регулировка скорости накатки полотна при увеличении скорости оттяжки?

1. Регулировкой приводной пружины рычага оттяжки;
2. Регулировкой силы прижатия скала;
3. Регулировкой силы прижатия оттяжных валов;
4. Регулировкой приводной пружины рычага накатки;
5. Изменением зазора в приводной тяге.

27. Какой механизм чулочного автомата отвечает за отбор игл на остальных участках чулочного изделия, кроме паголенка и следа?

1. Механизм вязания;
2. Механизм нитеподачи;
3. Барабан управления;
4. Рисунчатый механизм;
5. Счетная цепь.

28. Каким может быть минимальное натяжение нити после выхода из тарельчатого натяжителя?

1. Равным натяжению нити после нитевода;
2. Равным натяжению нити при сматывании с бобины;
3. Равным натяжению нити до прибора;
4. Нулевым;
5. Равным натяжению нити при намотке бобины.

29. Как осуществляется снятие рулона полотна на кругловязальной машине?

1. Снятием полотна с игл с последующей заработкой машины;
2. Отрезанием полотна после оттяжных валов и съемом вместе с валом намотки;
3. Разведением оттяжных валов и обратным сматыванием полотна из рулона;
4. Отрезанием полотна перед оттяжными валами и съемом вместе с валом намотки;
5. Отрезанием полотна после оттяжных валов и обратным сматыванием полотна из рулона.

30. От чего зависит натяжение нитей основы на машине «Кокетт»?

1. От количества катушек в навое;
2. От диаметра рулона;
3. От диаметра нити;
4. От диаметра навоя;
5. От жесткости пружины скала.

31. Как на машине КО изменяется скорость оттяжки полотна при изменении диаметра рулона?

1. Скорость оттяжки плавно уменьшается независимо от диаметра рулона;
2. Скорость оттяжки плавно увеличивается независимо от диаметра рулона;
3. При увеличении диаметра рулона скорость оттяжки увеличивается;
4. При увеличении диаметра рулона скорость оттяжки не изменяется;
5. При уменьшении диаметра рулона скорость оттяжки увеличивается.

32. Что означает включение механизма сокращения счетной цепи?

1. Остановку счетной цепи на работающем автомате;
2. Преждевременный поворот барабана управления;
3. Последовательный поворот барабана управления сразу на несколько шагов;
4. Прекращение поворота барабана управления;
5. Прекращение вязания во всех системах автомата с удержанием старых петель на иглах.

33. Как изменяется плотность рулона полотна при изменении усилия намотки?

1. При увеличении усилия намотки рулон уплотняется;
2. При увеличении усилия намотки рулон разрыхляется;
3. Не изменяется;
4. Рулон разрыхляется независимо от усилия намотки;
5. Рулон уплотняется независимо от усилия намотки.

34. Как изменяется плановая производительность основовязальной машины при увеличении массы навоя?

1. Увеличивается из-за увеличения скорости подачи нити;
2. Уменьшается из-за увеличения натяжения нитей;
3. Уменьшается из-за увеличения диаметра навоя;
4. Увеличивается из-за уменьшения простоев на перезаправку;
5. Не изменяется.

35. Что изменится на ластичной машине ДЛ при изменении числа витков нити на нитеподающем барабане?

1. Промежуточный запас нити между бобиной и нитеводом;
2. Длина нити в петле;
3. Скорость подачи нити;
4. Поверхностная плотность полотна;
5. Натяжение нити при вязании.

36. Что произойдет с силой и линейной скоростью накатки полотна на машине МС-5 при изменении диаметра рулона полотна?

1. Линейная скорость накатки увеличится, сила накатки уменьшится;
2. Линейная скорость и сила накатки не изменятся;
3. Линейная скорость накатки не изменится, сила накатки увеличится;
4. Линейная скорость накатки уменьшится, сила накатки не изменится;
5. Линейная скорость накатки уменьшится, сила накатки увеличится.

37. Какой механизм чулочного автомата отвечает за отбор игл по рисунку?

1. Счетная цепь;
2. Барабан управления;
3. Механизм нитеподачи;
4. Рисунчатый механизм;
5. Механизм вязания.

38. Исходя из каких соображений устанавливается скорость оттяжки товара на трикотажных машинах, если этот параметр не регулируется?

1. Равной скорости нитеподачи;
2. Равной скорости потребления нити;
3. Равной максимально возможной скорости выхода полотна;
4. Равной средней ожидаемой скорости выхода полотна;
5. Для поддержания необходимого среднего усилия оттяжки.

39. Что принимается во внимание при регулировке скорости отвода полотна?

1. Ширина полотна;
2. Скорость потребления нити;
3. Скорость движения игл;
4. Толщина полотна;
5. Скорость наработки полотна.

40. Для чего нужен балансирный рычаг в механизме нитеподачи эластичной нити автомата ОЗД?

1. Для регулировки натяжения нити;
2. Для остановки катушки при обрыве нити;
3. Для уменьшения колебаний натяжения эластичной нити;
4. Для разгона катушки с эластичной нитью;
5. Для регулирования скорости нитеподачи.

41. Каким образом изменяется скорость отвода полотна на автомате АН при вязании чулок и заготовок колготок?

1. Уменьшается от начала к концу изделия;

2. Не изменяется;

3. Увеличивается от начала к концу изделия, на пяточных карманах нулевая;

4. Увеличивается от начала к концу изделия;

5. Уменьшается от начала к концу изделия, на пяточных карманах нулевая.

42. Что нужно изменить на чулочном автомате для смены размера изделия?

1. Накладки барабана управления;

2. Счетную цепь;

3. Скорость вращения игольного цилиндра;

4. Натяжение подаваемой нити;

5. Глубину захода платин.

43. Какой механизм нитеподачи должен быть установлен на трикотажной машине для вязания комбинированного переплетения без рисунка?

1. С одинаковой постоянной скоростью нитеподачи во всех системах;

2. С постоянной скоростью нитеподачи, различной для каждой системы;

3. С несколькими одинаковыми постоянными скоростями нитеподачи;

4. С изменяющейся во времени скоростью, различной для каждой системы;

5. С одинаково изменяющейся во всех системах скоростью нитеподачи.

44. Что необходимо сделать на автомате ОЗД для увеличения ширины борта носка без изменения его длины?

1. Увеличить глубину кулирования;

2. Нагрузить балансирный рычаг нитеподатчика;

3. Увеличить угловую скорость игольницы;

4. Увеличить скорость подачи эластомерной нити;

5. Уменьшить скорость подачи эластомерной нити.

45. Какие из параметров могут регулироваться при нитеподаче на автомате ОЗД?

1. Натяжение эластичной нити;
2. Скорость подачи эластичной нити;
3. Скорость и натяжение эластичной нити;
4. Частота вращения паковки с нитью;
5. Скорость вращения нитеподающего диска.

46. Какой из параметров товароотвода может регулироваться на автомате АН?

1. Размер ширителя ленты изделий;
2. Плотность намотки ленты изделий;
3. Скорость намотки ленты изделий;
4. Скорость оттяжки ленты изделий;
5. Сила оттяжки ленты изделий.

47. Чему соответствует один цикл вязания на чулочном автомате?

1. Одному обороту барабана рисунка;
2. Прохождению счетной цепи между двумя последовательно расположенными кнопками;
3. Одному переключению нитеводов первой системы;
4. Одному толканию барабана управления;
5. Полному обороту барабана управления.

48. Как изменяется скорость подачи нити по мере срабатывания наволя на основовязальной машине с механизмом активной подачи основы?

1. Ступенчато уменьшается;
2. Плавно увеличивается;
3. Плавно уменьшается;
4. Ступенчато увеличивается;
5. Не изменяется.

49. Как изменяется длина нити в петле при вязании чулок?

1. Изменяется в зависимости от участка изделия;
2. Не изменяется;
3. Плавно уменьшается;
4. Ступенчато уменьшается;
5. Плавно увеличивается.

50. От чего зависит на машине «Кокетт» количество подаваемой нити в расчете на 1 петлю?

1. От натяжений нити и полотна;
2. От скорости работы машины;
3. От количества нитей основы;
4. От величины прокачки гребенок;
5. От линейной плотности нити.

51. Что происходит на машине МС-5 при недостаточной силе прижатия оттяжных валов?

1. Уменьшается скорость накатки;
2. Падает сила оттяжки;
3. Увеличивается скорость оттяжки;
4. Падает скорость оттяжки;
5. Увеличивается сила оттяжки.

52. На каких участках работают все системы одноцилиндрового чулочного автомата при вязании носка в нескольких системах?

1. Паголенок, пятка, след;
2. Паголенок и след;
3. Борт, паголенок, след;
4. Борт, пятка, мысок;
5. Пятка, паголенок, мысок.

53. Для чего служит устройство товароотвода?

1. Для отвода трикотажа от игл;
2. Для формирования законченной паковки товара;
3. Для создания необходимого натяжения полотна после игл;
4. Для отвода полотна от игл и накопления его в определенном месте;
5. Для регулировки длины нити в петле.

54. От чего зависит разница по высоте между двумя плашками соседних номеров в рисунчатой цепи основовязальной машины?

1. От кладки гребенки;
2. От количества игольниц;
3. От класса машины;
4. От количества плашек в цепи;
5. От количества гребенок.

55. Какие переплетения можно вязать на многосистемной круглотрикотажной машине при использовании активной нитеподачи с накоплением?

1. Только рисунчатые переплетения;
2. Любые рисунчатые и комбинированные;
3. Переплетения с равномерным потреблением нити по системам;
4. Переплетения с одинаковым потреблением нити по системам;
5. Любые, соответствующие технологическим возможностям машины.

56. Как связаны между собой на автомате АН скорость и сила оттяжки товара?

1. При увеличении силы увеличивается скорость;
2. При уменьшении скорости уменьшается сила;
3. При увеличении силы уменьшается скорость;
4. При увеличении скорости уменьшается сила;
5. Скорость и сила не влияют друг на друга.

57. Какой механизм отвечает за уменьшение скорости вращения игольного цилиндра автомата на переключениях?

1. Устройство переключения передач автомата;
2. Счетная цепь;
3. Ременная передача механизма привода;
4. Узорообразующий механизм;
5. Барабан управления.

58. В какой последовательности образуются участки чулочного изделия при начале вязания изделия с участка борта?

1. Борт, паголенок, пятка, след, мысок;
2. Борт, паголенок, мысок, след, пятка;
3. Борт, след, пятка, паголенок, мысок;
4. Борт, пятка, паголенок, след, мысок;
5. Борт, пятка, паголенок, мысок, след.

59. Как изменяется сила пневмооттяжки в зависимости от наработанной длины изделия на чулочном автомате?

1. Не изменяется;
2. При увеличении длины изделия произвольно уменьшается;
3. При увеличении длины изделия специально увеличивается;
4. При увеличении длины изделия специально уменьшается;
5. При увеличении длины изделия произвольно увеличивается.

60. Что произойдет со скоростью и натяжением нитей основы на машине «Рашель» при увеличении силы оттяжки полотна?

1. Скорость и натяжение нитей уменьшатся;
2. Скорость потребления нитей возрастет, натяжение нитей не изменится;
3. Скорость потребления нитей возрастет, натяжение нитей уменьшится;
4. Скорость потребления нитей уменьшится, натяжение нитей возрастет;
5. Не изменится ни то, ни другое.

61. Каким образом регулируется скорость отвода полотна на машине «Кокетт»?

1. Изменением усилия накатки полотна;
2. Изменением ширины вязания;
3. Изменением силы прижатия товарных валов;
4. Изменением усилия натяжения нитей основы;
5. Перестановкой сменных шестерен коробки передач.

62. В каком виде задается программа вязания на автомате АН?

1. В виде электронной программы;
2. В виде кулачков на барабане;
3. В виде кнопок на цепи;
4. В виде перфокарт;
5. В виде колков на барабане.

63. Как увеличить растяжимость по ширине чулка, снимаемого с чулочного автомата?

1. Увеличить скорость вязания;
2. Уменьшить высоту выхода игл на заключение;
3. Увеличить число рядов вязания изделия;
4. Уменьшить входное натяжение нити;
5. Увеличить длину нити в петле.

64. Чем активная нитеподача лучше пассивной?

1. Позволяет экономить сырье;
2. Позволяет увеличить скорость вязания;
3. Позволяет перерабатывать более грубое сырье;
4. Позволяет перерабатывать более тонкое сырье;
5. Обеспечивает более равномерную петельную структуру полотна.

65. От чего зависит скорость подачи нити на машине ОДЗИ?

1. От натяжения подаваемой нити;
2. От количества установленных бобин;
3. От величины выхода игл на заключение ;
4. От числа игл в машине;
5. От числа витков нити на нитеподающем барабане.

66. Как изменяется процесс вязания на автомате ОЗД при отсутствии пневмооттяжки?

1. Ухудшается, так как петли не отводятся за спинки игл;
2. Не изменяется, так как ток воздуха мало влияет на оттяжку;
3. Улучшается, так как ток воздуха мешает процессу вязания;
4. Нарушается, так как происходит набор петель;
5. Улучшается, так как петли получаются более округлыми, и процесс сбрасывания идет лучше.

67. Для чего нужен механизм сокращения счетной цепи?

1. Для сокращения расхода сырья;
2. Для сокращения времени изготовления изделия;
3. Для уменьшения длины счетной цепи за счет удаления звеньев с кнопками;
4. Для уменьшения длины счетной цепи за счет удаления гладких звеньев;
5. Для сокращения длины изделия.

68. Как изменяется плотность полотна по вертикали при растяжении его в ширину?

1. Пропорционально уменьшается;
2. Не изменяется;
3. Пропорционально увеличивается;
4. Уменьшается на определенную величину;
5. Увеличивается на определенную величину.

69. От чего зависит производительность круглой трикотажной машины?

1. От диаметра валов оттяжного механизма;
2. От диаметра шпулярника;
3. От диаметра бобины;
4. От диаметра игольного цилиндра;
5. От диаметра рулона полотна.

70. Как изменится натяжение нити в расчете на 1 иглу на машине «Рашель» при увеличении числа работающих игл?

1. Уменьшится, если число нитей основы увеличится;
2. Увеличится, если число нитей основы увеличится;
3. Не изменится, если число нитей основы увеличится;
4. Не изменится, если число нитей основы не изменится;
5. Возрастет, если число нитей основы не изменится.

71. Чего позволяет добиться на машине «Кокетт» регулировка силы прижатия оттяжных валов?

1. Стабилизировать скорость оттяжки полотна;
2. Изменить скорость нитеподачи;
3. Изменить силу оттяжки полотна;
4. Изменить скорость накатки полотна;
5. Изменить скорость оттяжки полотна.

72. Какой участок принят за начало цикла вязания изделия при изготовлении носков в виде ленты?

1. Отработка;
2. Заработок;
3. Бахрома;
4. Разрезной ряд;
5. Валик.

73. Как изменяется масса рулона полотна при увеличении его плотности и неизменных ширине и диаметре?

1. Непропорционально уменьшается;
2. Пропорционально уменьшается;
3. Не изменяется;
4. Непропорционально увеличивается;
5. Пропорционально увеличивается.

74. Для чего служит устройство оттяжки товара на кругловязальных машинах с одной игельницей?

1. Для изменения скорости подачи нити;
2. Для создания необходимого усилия оттяжки;
3. Для стабилизации линейных размеров петель;
4. Для регулировки ширины вязания;
5. Для отвода готового полотна от игл и образования паковки.

75. От чего зависит длина нити в петле переплетения, получаемого на машине ОДЗИ?

1. От скорости подачи нити;
2. От количества витков нити на нитеподающем барабане;
3. От глубины кулирования нити;
4. От количества работающих петлеобразующих систем;
5. От поверхностной плотности полотна.

76. Каким образом осуществляется изменение скорости оттяжки на автомате АН?

1. Изменением силы прижатия валов;
2. Изменением скорости подачи нити;
3. Изменением угла наклона приводного кольца;
4. Изменением размаха приводной собачки;
5. Изменением силы проталкивания оттяжных валов.

77. Каким устройством на чулочном автомате задается порядок работы механизмов в цикле вязания?

1. Механизмом привода;
2. Рисунчатый барабаном;
3. Барабаном управления;
4. Счетной цепью;
5. Механизмом вязания.

78. Чем обусловлено самопроизвольное изменение ширины полотна после оттяжных валов на круглых трикотажных машинах?

1. Самопроизвольно изменяется плотность вязания;
2. Самопроизвольно изменяется сила оттяжки полотна;
3. Самопроизвольно изменяется скорость накатки рулона;
4. Самопроизвольно изменяется скорость оттяжки полотна;
5. Самопроизвольно изменяется усилие накатки рулона.

79. Для чего необходимо создание предварительного натяжения при подаче нити к иглам?

1. Для контроля нити в момент прокладывания;
2. Для увеличения ширины полотна;
3. Для лучшего схода нити с бобины;
4. Для уменьшения скорости подачи нити;
5. Для увеличения скорости вязания.

80. Что является определяющим фактором при нитеподаче на машине «Кокетт»?

1. Масса навоя;
2. Натяжение подаваемой нити;
3. Скорость подачи нити;
4. Количество нитей основы;
5. Длина нити на навое.

81. Каким образом на автомате ОЗД увеличение разрежения в товарной трубе влияет на оттяжку?

1. Уменьшается скорость оттяжки;
2. Скорость и сила оттяжки не изменяются;
3. Уменьшается сила оттяжки;
4. Увеличивается сила оттяжки;
5. Увеличивается скорость оттяжки.

82. Длина каких участков носка изменится при переходе на соседний размер изделия?

1. Мыска и следа;
2. Мыска и отработки;
3. Паголенка и пятки;
4. Борта и пятки;
5. Паголенка и следа.

83. Что происходит с длиной чулочного изделия при увеличении длины счетной цепи?

1. Не изменяется;
2. Увеличивается, так как увеличивается размер петли;
3. Увеличивается, так как увеличивается число рядов вязания;
4. Увеличивается, так как увеличивается число участков изделия;
5. Уменьшается, так как уменьшается скорость вязания.

84. Как влияет на линейную скорость движения игл увеличение диаметра игольницы трикотажной машины с сохранением частоты ее вращения?

1. Скорость увеличивается непропорционально диаметру;
2. Скорость не изменяется;
3. Скорость увеличивается пропорционально диаметру;
4. Скорость уменьшается непропорционально диаметру;
5. Скорость уменьшается пропорционально диаметру.

85. Что произойдет на чулочном автомате при изменении скорости подачи эластичной нити

1. Изменится длина паголенка чулка;
2. Изменится периметр следа чулка;
3. Изменится высота пятки чулка;
4. Изменится ширина борта чулка;
5. Изменится высота борта чулка.

86. Для чего на машине КО осуществляется раздвижка оттяжных валов?

1. Для уменьшения клешности полотна при оттяжке;
2. Для изменения скорости оттяжки полотна;
3. Для заправки полотна при заработке машины;
4. Для обратного разматывания рулона полотна;
5. Для изменения усилия оттяжки полотна.

87. Каким образом изменяется размер петли на одноцилиндровом чулочном автомате в процессе вязания одного изделия?

1. Изменением натяжения нити;
2. Изменением глубины кулирования во всех вязальных системах при неподвижной отбойной плоскости;
3. Изменением усилия пневмооттяжки;
4. Перемещением отбойной плоскости по высоте;
5. Изменением величины подъема игл на заключение.

88. Для чего служат нитенатяжные приспособления?

1. Для растяжения нити на необходимую величину;
2. Для создания необходимого натяжения при сходе нити с бобины;
3. Для регулировки скорости подачи нити;
4. Для улучшения схода нити с бобины;
5. Для создания необходимого натяжения нити в нитеводе.

89. Как изменяется частота вращения навоя при его срабатывании?

1. Ступенчато увеличивается;
2. Плавно увеличивается;
3. Ступенчато уменьшается;
4. Не изменяется;
5. Плавно уменьшается.

90. Как осуществляется изменение натяжения нитей каждой гребенки на машине «Кокетт»?

1. Изменением количества работающих гребенок;
2. Изменением жесткости пружины скала;
3. Изменением кладки нитей гребенками;
4. Изменением скорости работы машины;
5. Изменением длины рисунчатой цепи.

91. Что нужно изменить в механизме товароотвода машины МС-5 при изменении длины нити в петле?

1. Силы оттяжки и накатки полотна;
2. Скорость накатки полотна;
3. Силу оттяжки полотна;
4. Скорости оттяжки и накатки полотна;
5. Силу накатки полотна.

92. Для чего используется эластичная нить на участке борта носка, изготовленного на чулочном автомате с одним цилиндром?

1. Для облегчения вязания паголенка;
2. Для облегчения зашивки мысков носок;
3. Для обеспечения фиксации носка на ноге;
4. Для увеличения длины нити в петле;
5. Для обеспечения открытия язычков игл при заработке изделия.

93. Для чего необходимо начальное натяжение нити?

1. Для создания необходимого растяжения нити;
2. Для обеспечения контроля нити при прокладывании;
3. Для контроля разрывной нагрузки сырья;
4. Для увеличения скорости вязания;
5. Для уменьшения расхода сырья при вязании.

94. Для чего служат нитенаправительные приспособления?

1. Для стабилизации процесса вязания;
2. Для изменения скорости движения нити;
3. Для изменения направления движения нити;
4. Для стабилизации скорости оттяжки полотна;
5. Для создания необходимого натяжения нити.

95. Каким может быть минимальное натяжение нити после выхода из стоечного натяжителя?

1. Нулевым;
2. Равным натяжению нити при намотке бобины;
3. Равным натяжению нити при сходе с бобины;
4. Равным натяжению нити до прибора;
5. Равным натяжению нити в нитеводе.

96. Что из параметров товароотвода регулируется на машине КО?

1. Сила и скорость накатки и сила оттяжки полотна;
2. Сила оттяжки и накатки полотна;
3. Скорость оттяжки и сила накатки полотна;
4. Скорость и сила оттяжки полотна;
5. Скорость оттяжки и накатки полотна.

97. Что надо сделать для изменения скорости подачи нити на машине ДЛ?

1. Изменить диаметр нитеподающего барабана;
2. Изменить скорость отвода полотна;
3. Изменить глубину кулирования нити;
4. Изменить натяжение нитеподающего ремня;
5. Изменить диаметр приводного шкива нитеподающего ремня.

98. С какой целью на кругловязальных машинах без нитенакопительного барабана датчик верхнего останова расположен на значительном расстоянии от нитевода и паковки с нитью?

1. Для уменьшения обрывности нити благодаря меньшему числу ее перегибов;
2. Для уменьшения входного натяжения нити благодаря спрямлению ее после верхнего останова;
3. Для повышения скорости работы машины благодаря плавному изгибанию нити;
4. Для предотвращения обрыва нити при затяжке благодаря сбросу ее со щупа верхнего останова;
5. Для установки большего количества натяжных и направляющих приспособлений благодаря большей длине свободных участков нити.

99. Какую функцию выполняет скало на машине «Рашель»?

1. Способствует торможению навоя;
2. Управляет скоростью вязания;
3. Регулирует вертикальное перемещение игл;
4. Управляет скоростью отвода полотна;
5. Поддерживает равномерное натяжение нити.

100. Какой параметр зависит от числа гладких звеньев между кнопками счетной цепи чулочного автомата?

1. Растяжимость участка чулка;
2. Высота петельного ряда участка чулка;
3. Скорость вращения игольного цилиндра автомата;
4. Число рядов по участкам чулка;
5. Число участков чулка.

101. Что происходит с натяжением полотна на машине «Кокетт» при увеличении скорости вязания?

1. Натяжение резко увеличивается;
2. Натяжение плавно уменьшается;
3. Натяжение плавно увеличивается;
4. Натяжение не изменяется;
5. Натяжение резко уменьшается.

102. Какой механизм управляет сменой нитеводов второй системы на автомате АН?

1. Барабан управления;
2. Механизм присучки нити;
3. Дополнительный барабан управления второй системы;
4. Механизм регулировки плотности вязания;
5. Счетная цепь.

103. От чего зависит высота петельного ряда основовязального переплетения?

1. От количества нитей навоя;
2. От частоты вращения главного вала машины;
3. От усилия накатки полотна;
4. От диаметра навоя;
5. От соотношения усилий натяжения нитей и оттяжки петель.

104. Что произойдет на кругловязальной машине, если витки нити на бобине при сматывании сцепятся между собой?

1. Обрыв нити и сброс полотна;
2. Срабатывание останова на затыжку нити и останов машины;
3. Обрыв нити и останов машины;
4. Затыжка петель на полотне;
5. Падение бобины со шпулярика.

105. Какое условие должно выполняться при вязании на машине ДЛ при наличии механизма активной нитеподачи?

1. Скорость потребления нити по системам должна быть разной, но постоянной в каждой системе;
2. Скорость потребления нити по системам должна быть одинаковой и изменяться в соответствии с рисунком во всех системах одновременно;
3. Скорость потребления нити по системам должна быть разной и изменяться соответственно отбору игл;
4. Переплетение во всех системах должно быть одинаковым;
5. Потребление нити по системам должно быть одинаковым и постоянным.

106. От чего зависит усилие оттяжки изделия на носочном автомате ОЗД?

1. От линейной плотности нити;
2. От разницы давлений до и после вентилятора;
3. От длины нити в петле переплетения;
4. От скорости вращения игольного цилиндра;
5. От натяжения подаваемой нити.

107. Чем определяется число рядов вязания одного изделия на автомате?

1. Переплетением по участкам изделия;
2. Количеством участков изделия;
3. Периметром барабана управления;
4. Периметром счетной цепи;
5. Числом петлеобразующих систем на автомате.

108. Как увеличить длину чулка?

1. Увеличить усилие оттяжки;
2. Добавить звеньев в счетную цепь;
3. Добавить толкание барабана;
4. Уменьшить входное натяжение нити;
5. Увеличить число игл в цилиндре.

109. От чего зависит натяжение нити в тарельчатом нитенатяжителе?

1. От положения тарелок в пространстве;
2. От силы прижатия тарелок;
3. От жесткости нити при изгибе;
4. От полноты паковки нити;
5. От формы сжимающей пружины.

110. Для чего нужен нитекомпенсатор (пяточное перо) на чулочном автомате?

1. Для поддержания заданного натяжения нити при круговом движении игольного цилиндра;
2. Для регулировки натяжения нити при круговом движении игольного цилиндра;
3. Для убирания излишка нити при реверсивном движении цилиндра;
4. Для регулирования скорости нитеподачи;
5. Для останова машины при обрыве нити.

111. Какие действия производятся на автомате ОЗД для выброса изделия из товарной корзины?

1. Прекращается ток воздуха и открывается крышка приемной корзины;
2. Открывается крышка приемной корзины;
3. Выключается вентилятор;
4. Останавливается игольный цилиндр, перекрывается воздуховод, и открывается крышка приемной корзины;
5. Перекрывается воздуховод.

112. Чем определяется момент переключения механизмов чулочного автомата?

1. Длиной изделия;
2. Барабаном управления;
3. Рисунчатым барабаном;
4. Счетной цепью;
5. Скоростью вязания.

113. Что такое активная нитеподача?

1. Сматывание нити с паковки иглами;
2. Сматывание нити с паковки специальным механизмом и подача ее к иглам без натяжения;
3. Создание необходимого натяжения нити;
4. Сматывание нити с паковки специальным механизмом и подача ее к иглам с заданными скоростью и натяжением;
5. Проведение нити через направляющие приспособления.

114. Как изменяется производительность основовязальной машины, выраженная в единицах площади, при увеличении количества игл в игольнице и сохранении класса машины?

1. Увеличивается непропорционально;
2. Уменьшается непропорционально;
3. Уменьшается пропорционально;
4. Не изменяется;
5. Увеличивается пропорционально.

115. Что происходит с натяжением нитей на машине «Рашель» при уменьшении диаметра навоя?

1. Натяжение резко убывает;
2. Натяжение плавно возрастает;
3. Натяжение резко возрастает;
4. Натяжение плавно убывает;
5. Натяжение не изменяется.

116. От чего зависит длина нити в петле на машине «Кокетт»?

1. От скорости вязания;
2. От натяжения полотна при накатке;
3. От натяжения полотна при оттяжке;
4. От соотношения усилий натяжения основы и натяжения полотна;
5. От количества катушек в навое.

117. Как изменяется размер чулочного изделия при изменении скорости вращения игольного цилиндра?

1. С увеличением оборотов растет;
2. Не изменяется;
3. С уменьшением оборотов уменьшается;
4. С увеличением оборотов уменьшается;
5. С уменьшением оборотов увеличивается.

118. Для чего служит устройство товароприема?

1. Для регулировки скорости отвода полотна;
2. Для отвода полотна из зоны вязания;
3. Для отвода полотна от трикотажной машины;
4. Для создания необходимого усилия оттяжки полотна;
5. Для формирования паковки готовой продукции.

119. Как работает пяточное перо на чулочном автомате?

1. Включено при реверсивном движении игольного цилиндра;
2. Постоянно включено;
3. Включено на участке мыска;
4. Включено на участке пятки;
5. Включено только на круговых участках.

120. Каким может быть минимальное натяжение нити на машине ОДЗИ при прокладывании?

1. Соответствующим скорости отвода полотна;
2. Равным натяжению полотна;
3. Равным натяжению нити до нитеподающего механизма;
4. Нулевым;
5. Соответствующим скорости потребления нити.

121. От чего зависит скорость оттяжки изделия на автомате ОЗД?

1. От давления воздуха в товарной трубе;
2. От количества игл в цилиндре;
3. От длины нити в петле переплетения;
4. От натяжения подаваемой нити;
5. От диаметра цилиндра автомата.

122. Как соотносятся между собой число рядов вязания в пятке и мыске чулочного изделия?

1. Число рядов на мыске на 4 больше, чем на пятке;
2. Число рядов на пятке на 4 больше, чем на мыске;
3. Число рядов вязания на мыске значительно больше, чем на пятке;
4. Число рядов вязания на мыске значительно меньше, чем на пятке;
5. Число рядов одинаково.

123. В каком порядке производится съём изделий с автомата АН?

1. Удалением нити разделительного ряда сразу после товарных валиков;
2. Обратным отматыванием ленты изделий;
3. Разрезанием изделия сразу после товарных валиков;
4. Сбросом ленты изделий с игл;
5. Удалением нити разделительного ряда между игольным цилиндром и товарными валиками.

5 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ ПРОЦЕССОВ ВЯЗАНИЯ И ПОШИВА ТРИКОТАЖА»

Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный и наиболее полный

1. Стежком называется:
1. Расстояние между проколами материала иглой;
2. Переплетение ниток в строчке;
3. Переплетение ниток между двумя соседними проколами материала иглой (иглами);
4. Переплетение ниток при получении строчки;
5. Переплетение ниток при получении шва.

2. Строчкой называется:
1. Ряд последовательно соединенных стежков;
2. Переплетение ниток при получении шва;
3. Переплетение ниток от начала до конца шва;
4. Последовательность проколов материала иглой;
5. Основной элемент соединения материала в шве.

3. Ниточным швом называется:
1. Выполнение строчки на одном или нескольких слоях материала;
2. Соединение двух или более слоев материала с помощью строчки;
3. Скрепление материалов с помощью стежков и строчек;
4. Соединение отдельных деталей изделия с помощью строчки;
5. Обработка соединяемых деталей на швейной машине.

4. Стежки и строчки различаются в зависимости от:
1. Количества ниток, их образующих;
2. Количества игл, участвующих в их образовании;
3. Способа переплетения ниток;
4. Расположения относительно соединяемых деталей;
5. Их количества на единице длины.

5. По способу переплетения ниток в стежке они бывают:
1. Челночные;
2. Одно-, двух-, трех- и многониточные;
3. Открытые и закрытые;
4. Плоские и краеобметочные;
5. Петельные.

6. В зависимости от расположения относительно соединяемых деталей стежки бывают:

1. Плоские и цепные;
2. Краеобметочные и соединительные;
3. Открытые и закрытые;
4. Кеттельные и оверлочные;
5. Зигзагообразные и пунктирные.

7. Открытые стежки и строчки в зависимости от количества игл, их образующих, могут быть:

1. Одно-, двух-, трех- и многоигольные;
2. Открытые и закрытые;
3. Цепные и пунктирные;
4. Цепные и плоские;
5. Плоские и краеобметочные.

8. Цепные стежки бывают:

1. Одно-, двух- и более игольные;
2. Одно-, двух-, трех- и более ниточные;
3. Пунктирные и петельные;
4. Одно-, двухниточные;
5. Открытые и закрытые.

9. Минимальное количество ниток, необходимое для получения плоских стежков и строчек:

1. Одна;
2. Две;
3. Три;
4. Четыре;
5. Пять.

10. По структуре плоские стежки и строчки могут быть:

1. Однолинейные и двухлинейные;
2. Открытые и закрытые;
3. Простые и зигзагообразные;
4. Простые и сложные;
5. Цепные и челночные.

11. По расположению на поверхности материала цепные и челночные строчки могут быть:

1. Открытые;
2. Закрытые;
3. Сложные;
4. Простые;
5. Зигзагообразные.

12. Зигзагообразные строчки могут быть получены за счет:

1. Смещения иглы в интервалах между проколами;
2. Сложного переплетения ниток в стежках;
3. Перемещения материала вдоль строчки в интервалах между проколами;
4. Перемещения материала поперек строчки в интервалах между проколами;
5. Расположения стежкообразующих органов.

13. Простой одноигольный челночный стежок образован:

1. Перекрещиванием на поверхности материала игольной и челночной ниток;
2. Перекрещиванием игольной и челночной ниток под материалом;
3. Перекрещиванием игольной и челночной ниток в середине материала;
4. Переплетением в середине материала игольной нитки и нитки петлителя;
5. Переплетением челночной нитки и нитки петлителя на поверхности материала.

14. Растяжимость строчки, выполненной простым одноигольным челночным стежком, зависит от:

1. Растяжимости и сжимаемости пошиваемого материала;
2. Растяжимости используемых швейных ниток;
3. Степени затяжки стежков в строчке;
4. Толщины используемых швейных ниток;
5. Расположения строчки относительно края соединяемых деталей.

15. Простые одноигольные челночные стежки используются при пошиве трикотажных изделий для:

1. Получения высокорастяжимых швов;
2. Получения малорастяжимых швов;
3. Получения особо прочных швов;
4. Соединения деталей;
5. Обработки краев деталей.

16. Расход швейных ниток на шов, выполненный простой одноигольной челночной строчкой, зависит от (найти полный ответ):

1. Расхода швейных ниток на стежок, длины шва, вида пошиваемых материалов;
2. Частоты строчки, длины шва, толщины сшиваемых материалов и степени затяжки стежков;
3. Длины шва, частоты строчки и расхода ниток на стежок;
4. Расхода игольной, челночной ниток на стежок и толщины сшиваемых материалов;
5. Толщины нити, толщины сшиваемых материалов и шага стежка.

17. Зигзагообразные одноигольные челночные строчки применяются для:

1. Пришивания застежек «молния»;
2. Пришивания кружев, аппликаций, беек;
3. Получения высокорастяжимых швов;
4. Получения вышивок;
5. Получения декоративных строчек.

18. Двухигольная трехниточная челночная строчка может быть использована для:

1. Получения особо прочных швов;
2. Соединения деталей трикотажных изделий «встык»;
3. Получения плечевых швов и швов втачивания рукавов в проймы;
4. Получения декоративной строчки;
5. Соединения деталей трикотажных изделий из высокорастяжимых полотен.

19. Строчка, полученная однопетельными цепными стежками, может быть использована для:

1. Получения временных швов;
2. Зашивки мысков чулочных изделий;
3. Пришивания пуговиц;
4. Получения декоративных строчек;
5. Втачивания ластовиц в бельевых изделиях.

20. Для предохранения распуска в конце петельных строчек выполняется:

1. «Зажим»;
2. «Защелка»;
3. «Завязка»;
4. «Заработка»;
5. «Замок».

21. Для получения двухниточной цепной строчки швейная машина должна иметь:

1. Иглу с ниткой и петлители с ниткой и без нитки;
2. Иглу с ниткой и петлитель с ниткой;
3. Иглу с ниткой и петлитель без нитки;
4. Иглу с ниткой и нитепритягиватель с ниткой;
5. Иглу с ниткой и челнок с ниткой.

22. Строчки, образованные петельными стежками, могут быть распущены:

1. В любом направлении;
2. В направлении их образования;
3. От середины строчки в прямом и обратном направлении;
4. В направлении, обратном их образованию;
5. Не могут быть распущены.

23. Строчки, полученные двухниточными цепными стежками, используются при пошиве трикотажных изделий при:

1. Стачивании боковых и плечевых срезов;
2. Стачивании вытачки;
3. Зашивке мысков чулочно-носочных изделий;
4. Обработке срезов рукавов;
5. Обработке деталей изделий.

24. Строчки, полученные двухниточными цепными стежками, используются для:

1. Предохранения краев трикотажных изделий от распускания;
2. Получения упроченного края перчаток;
3. Сшивания пальцев кроеных перчаток;
4. Имитации вышивок;
5. Получения фестонов.

25. Для получения двухигольного двухниточного стежка швейная машина должна иметь:

1. Две иглы, заправленные нитками и два петлителя, заправленных нитками;
2. Две иглы без ниток и два петлителя, заправленных нитками;
3. Две иглы, заправленные нитками и два петлителя без ниток;
4. Две иглы, заправленные нитками, и два нитепритягивателя;
5. Две иглы и два челнока с нитками.

26. Достоверно можно утверждать, что строчки, полученные двухигольными двухниточными стежками:

1. Могут быть распущены в направлении их получения;
2. Могут быть распущены в направлении, обратном получению;
3. Обладают свойствами, сходными со свойствами челночных;
4. Обладают свойствами, промежуточными между цепными и плоскими;
5. Могут быть простыми и сложными.

27. Достоверно можно утверждать, что строчки, полученные плоскими двухигольными двухниточными стежками:

1. Могут быть использованы при получении прорезных петель;
2. Могут быть использованы как декоративные;
3. С верхней стороны имеют вид двух параллельных пунктирных линий, а с нижней стороны – двух цепочек петель;
4. С верхней стороны имеют вид двух параллельных пунктирных линий, а с нижней стороны – цепочки «стрелочек»;
5. Они используются для получения прочных временных швов.

28. Для получения плоских двух- и более линейных стежков и строчек швейная машина должна иметь:

1. Две иглы и петлитель;
2. Две иглы и два петлителя;
3. Три и более игл и два и более петлителей;
4. Три и более игл и петлитель;
5. Какова линейность, столько игл и столько петлителей.

29. Плоские стежки и строчки используют:

1. При пошиве бельевых изделий;
2. При пошиве верхнетрикотажных изделий;
3. При закрытии мысков чулочно-носочных изделий;
4. При пошиве колготок;
5. При расшивании краеобметочных швов.

30. Плоские стежки и строчки используют для:

1. Соединения деталей трикотажных изделий;
2. Зашивки мысков чулочно-носочных изделий;
3. Получения декоративных строчек;
4. Получения рельефных и краеобметочных швов;
5. Получения особо прочных швов.

31. Прочность строчки из плоских стежков в продольном направлении зависит от:

1. Числа и прочности игольных ниток;
2. Числа и прочности ниток петлителей;
3. Числа и прочности игольных ниток и ниток петлителей;
4. Числа и прочности игольных ниток, числа и прочности ниток петлителей, покровных ниток;
5. Числа и прочности игольных ниток, числа и прочности ниток петлителей, а также от того, простыми или сложными стежками они образованы.

32. Расход швейных ниток на плоский стежок складывается из:

1. Расхода игольных ниток и ниток петлителей при перемещении материала;
2. Расхода игольных ниток при прохождении через материал и расхода ниток петлителей на шаг стежка;
3. Расхода игольных ниток и ниток петлителей при их взаимном пересечении;
4. Расхода игольных ниток, ниток петлителей и покровных ниток;
5. Расхода ниток на образование игольных петель, петель петлителей.

33. Закрытые петельные стежки и строчки могут быть:

1. Одно-, двух-, трех- и более ниточные;
2. Одно-, двух-, трех- и более игольные;
3. Одно-, двух-, трех- и более линейные;
4. Одно-, двух-, трех- и более функциональными;
5. Простые и сложные.

34. Закрытые петельные стежки и строчки могут быть:

1. Стачечными;
2. Краеобметочными;
3. Оверлочными;
4. Тамбурными;
5. Кеттельными.

35. Закрытые стежки и строчки используются для:

1. Соединения деталей трикотажных изделий;
2. Получения правильных контуров деталей изделий;
3. Выполнения отделочных операций;
4. Предохранения края изделий от распускания;
5. Получения отделочных строчек.

36. Закрытые стачечные, краеобметочные и кеттельные стежки и строчки:

1. Отличаются своей структурой;
2. Отличаются числом ниток, их образующих;
3. Расположением стежков относительно соединяемых деталей;
4. По структуре не различаются;
5. Различаются швейным оборудованием, на котором образуются.

37. Можно сказать, что однониточные закрытые стежки и строчки:

1. Широко используются при пошиве трикотажных изделий;
2. По свойствам сходны с однониточным цепным;
3. Могут быть использованы для предохранения от распуска деталей изделий из «легких» трикотажных полотен;
4. Могут быть использованы для получения декоративной краевой строчки;
5. Используются для зашивки мысков чулочно-носочных изделий.

38. Растяжимость швов, выполняемых с помощью закрытых петельных стежков и строчек, больше, чем у открытых, за счет:

1. Большого шага стежка;
2. Другой структуры стежков;
3. Смятия края материала нитками стежков;
4. Другого количества ниток в стежках;
5. Иного расположения материалов в шве.

39. Расходимость швов, выполняемых с помощью однониточных закрытых петельных строчек:

1. Возникает из-за того, что края материала оказываются не прижатыми друг к другу;
2. Возникает из-за слабого натяжения нити в процессе стежкообразования;
3. Может быть использована для выполнения шва «встык»;
4. Может быть использована для выполнения шва «внахлест»;
5. Обусловлена распускаемостью однониточных петельных стежков и строчек.

40. Кеттельные стежки и строчки используются для:

1. Пошива бельевых изделий;
2. Зашивки мысков чулочно-носочных изделий;
3. Втачивания ластовиц в колготках;
4. Притачивания воротников, беек к верхнетрикотажным изделиям;
5. Изготовления кроеных перчаток.

41. Затянутые двух- и трехниточные закрытые стежки и строчки получаются, когда:

1. Образование стежков происходит при увеличенном натяжении ниток;
2. При пошиве происходит затягивание края шва материалов;
3. Игольная петля проходит только через слой материала и переплетается с петлей петлителя;
4. Петля петлителя затягивает игольную петлю на середину края стачиваемых материалов;
5. При ослабленном натяжении игольной нитки.

42. На сколько моментов (операций) стежкообразования разделяется процесс образования стежка на машинах петельного стежка?

1. 8 моментов;
2. 9 моментов;
3. 10 моментов;
4. 11 моментов;
5. 12 моментов.

43. Какой дефект может возникать при пошиве трикотажа в момент выполнения операции «прокол материала иглой»?

1. Обрыв нити;
2. Полом иглы;
3. Нарушение структуры петли трикотажа;
4. Нарушение целостности нити петли трикотажа;
5. Перетягивание нити петли из соседних петель трикотажа.

44. За счет чего возможно уменьшение «прорубки трикотажа» при выполнении операции «прокол материала иглой»?

1. Изменения длины острия иглы;
2. Уменьшения угла заострения иглы;
3. Использования двойного угла заострения иглы;
4. Изменения диаметра иглы;
5. Изменения размеров ушка иглы.

45. Какие требования предъявляются к швейным ниткам при выполнении операции «образование зазора между ниткой и иглой»?

1. Должна быть толстой;
2. Должна быть тонкой;
3. Должна быть гладкой;
4. Должна быть равновесной;
5. Должна быть мягкой.

46. Что способствует образованию нормального по величине зазора между ниткой и иглой?

1. Наличие ушка;
2. Продолговатая конструкция ушка;
3. Наличие глубокого паза;
4. Наличие мелкого паза;
5. Наличие выемки.

47. Какая операция процесса стежкообразования следует за операцией «образование зазора между ниткой и иглой»?

1. Проведение петли петлителя в игольную петлю;
2. Проникновение носика петлителя в игольную петлю;
3. Сокращение игольной петли;
4. Увеличение игольной петли;
5. Образование петли петлителя.

48. В какой момент возникают наиболее неблагоприятные условия для швейной нитки при выполнении операции «выход иглы из материала»?

1. В начале подъема иглы;
2. При достижении ушка уровня материала;
3. При достижении верхней кромки ушка нижней кромки подыгольной пластины;
4. При достижении нижней кромки ушка нижней кромки материала;
5. При достижении выемки уровня материала.

49. Как образуется последняя петля стежка при получении однониточных цепных стежков?

1. Проведением в игольную петлю петли петлителя;
2. Захватыванием игольной петли петлителем;
3. Захватыванием игольной петли раскладчиком;
4. Перемещением иглы в вертикальном направлении;
5. Перемещением иглы вдоль строчки.

50. Как образуется последняя петля стежка при получении двухниточных цепных стежков?

1. Проведением в игольную петлю петли петлителя;
2. Захватыванием игольной петли петлителем;
3. Захватыванием игольной петли раскладчиком;
4. Перемещением иглы в вертикальном направлении;
5. Перемещением иглы вдоль строчки.

51. Как образуется последняя петля стежка при получении однониточных закрытых стежков?

1. Проведением в игольную петлю петли петлителя;
2. Захватыванием игольной петли петлителем;
3. Захватыванием игольной петли раскладчиком;
4. Перемещением иглы в вертикальном направлении;
5. Перемещением иглы вдоль строчки.

52. Как образуется последняя петля стежка при получении двухниточных закрытых стежков?

1. Проведением в игольную петлю петли петлителя;
2. Захватыванием игольной петли петлителем;
3. Захватыванием игольной петли раскладчиком;
4. Перемещением иглы в вертикальном направлении;
5. Перемещением иглы вдоль строчки.

53. Как образуется последняя петля стежка при получении трехниточных закрытых стежков?

1. Проведением в игольную петлю петли петлителя;
2. Проведением в петлю первого петлителя петли второго петлителя;
3. Захватыванием вторым петлителем петли первого петлителя;
4. Захватыванием петли второго петлителя и проведением ее в петлю первого петлителя;
5. Захватыванием вторым петлителем петли первого петлителя и проведением в нее нитки раскладчика.

54. Как образуется последняя петля стежка при получении плоских простых двухниточных стежков?

1. Проведением в петлю первого петлителя петли второго петлителя;
2. Проведением петли петлителя в игольные петли;
3. Захватыванием первой игольной петли петлителем и проведением ее во вторую игольную петлю;
4. Захватыванием игольных петель петлителями;
5. Захватыванием игольных петель челноком.

55. Как образуется последняя петля стежка при получении плоских простых трехниточных стежков?

1. Проведением в петлю первого петлителя петли второго петлителя;
2. Проведением петли петлителя в игольные петли;
3. Захватыванием первой игольной петли петлителем и проведением ее во вторую игольную петлю;
4. Захватыванием игольных петель петлителями;
5. Захватыванием игольных петель челноком.

56. Как образуется последняя петля стежка при получении четырехниточных плоских простых стежков?

1. Проведением в петлю первого петлителя петли второго петлителя, проведением петли петлителя в игольные петли;
2. Захватыванием первой игольной петли петлителем и проведением ее во вторую игольную петлю;
3. Захватыванием игольных петель петлителями, захватыванием игольных петель челноком;
4. Проведением петли петлителя в игольные петли и выводением ее на уровень движения иглы.

57. В чем особенность перемещения петлителя при получении плоских стежков в момент выполнения операции «выведение последней петли стежка на линию движения иглы»?

1. Петлитель последовательно движется от иглы к игле;
2. Петлитель перемещается из нижнего в верхнее положение;
3. Петлитель совершает качательное движение;
4. Петлитель перемещается поперек строчки;
5. Петлитель перемещается поперек и вдоль строчки.

58. В чем особенность операции «выведение последней петли стежка на линию движения иглы» при получении стежков закрытого типа?

1. Последняя петля перемещается перпендикулярно линии строчки;
2. Последняя петля перемещается через край материала;
3. Последняя петля перемещается вдоль строчки;
4. Последняя петля перекрывает предыдущую петлю;
5. Последняя петля, перемещаясь, закрывает петлю петлителя.

59. Какие движители материала чаще всего используются на швейных машинах?

1. Игольчатые;
2. Лапчатые;
3. Дисковые;
4. Фрикционные;
5. Реечные.

60. Каковы основные условия выполнения операции стежкообразования «продвижение сшиваемого материала»?

1. Продвижение материала без его смятия;
2. Продвижение материала в определенное время;
3. Продвижение материала на определенную величину;
4. Продвижение материала без его растяжения;
5. Равномерное продвижение материала без смещения слоев.

61. В чем состоит основной недостаток реечного движителя материала с неподвижной лапкой?

1. Лапка препятствует перемещению рейки;
2. Лапка препятствует перемещению нижнего слоя материала;
3. Лапка способствует смещению слоев сшиваемого материала;
4. Лапка способствует полому игл;
5. Лапка препятствует осуществлению затяжки стежка.

62. В чем особенность работы дифференциального реечного движителя материала?

1. Материал получает возвратно-поступательное перемещение;
2. Уменьшается давление лапки на материал;
3. Ликвидируется возможность смещения слоев при перемещении материала;
4. Появляется возможность перемещения легкорастяжимых трикотажных материалов;
5. Появляется возможность перемещения грубых материалов.

63. Какие движители материала не допускают смещения слоев сшиваемых материалов?

1. Реечный;
2. Дифференциальный реечный;
3. Реечный с двумя рабочими рейками;
4. Игольчатый;
5. Дисковый.

64. Какие движители материала уменьшают возможность смещения слоев сшиваемых материалов?

1. Реечный с неподвижной лапкой;
2. Реечный с дисковой лапкой;
3. Дисковый с двумя активными дисками;
4. Дисковый с одним активным диском;
5. Дифференциальный реечный.

65. В чем основной недостаток игольчатых движителей материала?

1. Большое количество токолей;
2. Малая скорость перемещения фонтур;
3. Ручная накладка петель на токоля;
4. Ручной съем изделия с токолей;
5. Получение грубого шва.

66. Каким образом производится операция процесса стежкообразования «сбрасывание петель предыдущего стежка»?

1. За счет опускания иглы и петлителей;
2. За счет подъема иглы и петлителей;
3. За счет перемещения игл и петлителей во встречном направлении;
4. За счет движения игл и петлителей в исходное положение;
5. За счет синхронного движения игл и петлителей в пересекающихся плоскостях.

67. Когда может быть выполнена операция стежкообразования «продвижение сшиваемых материалов» на большинстве швейных машин?

1. После полного сбрасывания петель предыдущего стежка;
2. После выхода иглы (игл) из материала;
3. После отхода петлителей в исходное положение;
4. После полного опускания иглы (игл);
5. После подъема рейки выше подыгольной пластины.

68. В каких случаях игла, кроме вертикального перемещения, имеет перемещение вдоль или поперек строчки?

1. При получении зигзагообразной строчки;
2. При пошиве утолщенных материалов;
3. На многоигольных машинах;
4. При получении двух- и многоигольных строчек;
5. На современных скоростных машинах.

6 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УПРАВЛЕНИЕ КАЧЕСТВОМ»

Из предложенных вариантов ответа выберите один или несколько наиболее правильных и полных

1. Дайте определение стандартизации:
1. Деятельность, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области посредством установления положения для всеобщего и многократного применения в отношении реально существующих или потенциальных задач;
2. Деятельность, направленная на совершенствование хозяйственной деятельности в определенной области путем установления определенного порядка взаиморасчетов между субъектами хозяйствования;
3. Деятельность, направленная на увеличение эффективности реализации товаров и услуг посредством привлечения свободных трудовых и финансовых средств в объемах, достаточных для устранения барьеров в международной торговле;
4. Деятельность, направленная на облегчение международного сотрудничества с помощью содействия научно-техническому прогрессу при проектировании и создании новой продукции и услуг, используемых на международном уровне;
5. Деятельность, направленная на обеспечение увеличения уровня качества продукции, товаров и услуг через многократные последовательные испытания наилучших образцов хозяйственной деятельности, проводимые с определенной периодичностью.

2. Как называется деятельность, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области посредством установления положения для всеобщего и многократного применения в отношении реально существующих или потенциальных задач?
1. Стандартизация;
2. Оптимизация;
3. Информатизация;
4. Глобализация;
5. Урбанизация.

3. Что называется объектом стандартизации?
1. Предмет, подлежащий стандартизации;
2. Услуга, подлежащая стандартизации;
3. Процесс, подлежащий стандартизации;
4. Требования, указанные в технической, нормативной, правовой документации;
5. Любая продукция, процесс или услуга.

4. В чем сущность стандартизации?

1. Обеспечение проведения планомерной деятельности по установлению и использованию во всех отраслях и на всех уровнях хозяйства обязательных правил и норм, направленных на ускорение технического прогресса и достижение высокого качества продукции;
2. Обеспечение проведения планомерной деятельности по распространению информационных технологий во всех отраслях и на всех уровнях хозяйства, направленных на ускорение технического прогресса и достижение высокого качества продукции;
3. Обеспечение проведения планомерной деятельности по увеличению многообразия существующих проектных решений во всех отраслях и на всех уровнях хозяйства, направленных на ускорение технического прогресса и достижение высокого качества продукции;
4. Обеспечение проведения планомерной деятельности по использованию во всех отраслях и на всех уровнях хозяйства однажды установленных образцов изготовления продукции и оказания услуг, направленных на ускорение технического прогресса и достижение высокого качества продукции;
5. Обеспечение проведения планомерной деятельности по уменьшению издержек во всех отраслях и на всех уровнях хозяйства при изготовлении и реализации продукции, направленной на ускорение технического прогресса и достижение высокого качества продукции.

5. Чем является предмет, подлежащий стандартизации?

1. Объектом стандартизации;
2. Областью стандартизации;
3. Целью стандартизации;
4. Задачей стандартизации;
5. Поводом стандартизации.

6. Что называется областью стандартизации?

1. Совокупность взаимосвязанных объектов стандартизации;
2. Сумма отраслевых объектов стандартизации;
3. Совокупность всех аспектов объекта стандартизации;
4. Сумма отдельных объектов стандартизации;
5. Отдельно взятая отрасль народного хозяйства.

7. Чем является совокупность взаимосвязанных объектов стандартизации?

1. Областью стандартизации;
2. Отраслью народного хозяйства;
3. Продукцией, изготовляемой в отдельной отрасли;
4. Продукцией, изготовляемой во всех отраслях хозяйства;
5. Совокупностью отраслей народного хозяйства.

8. Дайте определение стандарта:

1. Нормативный документ по стандартизации, разработанный на основе согласия большинства заинтересованных сторон и утвержденный признанным органом;
2. Нормативный документ по стандартизации, разработанный и утвержденный признанным органом;
3. Нормативный документ по стандартизации, разработанный признанным органом и утвержденный органом власти;
4. Нормативный документ по стандартизации, содержащий обязательные правовые нормы, используемый заинтересованными сторонами;
5. Нормативный документ по стандартизации, являющийся обязательным для применения всеми без исключения субъектами хозяйственной деятельности.

9. Как называется нормативный документ по стандартизации, разработанный на основе согласия большинства заинтересованных сторон и утвержденный признанным органом?

1. Стандарт;
2. Договор;
3. Приказ;
4. Соглашение;
5. Акт.

10. Дайте определение международного стандарта:

1. Стандарт, принятый международной организацией, занимающейся стандартизацией, и доступный широкому кругу потребителей;
2. Стандарт, принятый на основе международного соглашения и доступный широкому кругу потребителей;
3. Стандарт, использующийся во всех странах и доступный узкому кругу специалистов;
4. Стандарт, изданный в нескольких странах одновременно и доступный широкому кругу потребителей;
5. Стандарт, принятый национальной организацией, занимающейся стандартизацией, и заимствованный для использования несколькими странами.

11. Как называется стандарт, принятый международной организацией, занимающейся стандартизацией, и доступный широкому кругу потребителей?

1. Международный;
2. Межгосударственный;
3. Межнациональный;
4. Межрегиональный;
5. Межправительственный.

12. Дайте определение регионального стандарта:

1. Стандарт, принятый региональной организацией, занимающейся стандартизацией, и доступный широкому кругу потребителей;
2. Стандарт, действующий в рамках одного региона, доступный широкому кругу потребителей;
3. Нормативный документ, при разработке которого учтены особенности данного региона;
4. Международный стандарт, место действия которого ограничено отдельным регионом;
5. Национальный стандарт, заимствованный для использования в отдельном регионе.

13. Как называется стандарт, принятый региональной организацией, занимающейся стандартизацией, и доступный широкому кругу потребителей?

1. Региональный;
2. Межрегиональный;
3. Межнациональный;
4. Национальный;
5. Межгосударственный.

14. Дайте определение межгосударственного стандарта:

1. Стандарт, принятый Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации;
2. Стандарт, принятый Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве;
3. Стандарт, действующий между несколькими государствами;
4. Нормативный документ, текст которого приводится на нескольких языках государств, его использующих;
5. Международный стандарт, принятый несколькими государствами для использования.

15. Как называется стандарт, принятый Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации?

1. Межгосударственный;
2. Региональный;
3. Внутренний;
4. Межведомственный;
5. Межотраслевой.

16. Дайте определение национального стандарта:

1. Стандарт, принятый национальным органом по стандартизации и доступный широкому кругу потребителей;
2. Нормативный документ, текст которого выполнен на национальном языке страны-разработчика;
3. Нормативный документ, доступный для использования только потребителями определенных национальностей;
4. Международный стандарт, дополненный национальными требованиями страны-разработчика;
5. Региональный стандарт, используемый только в одной стране.

17. Как называется стандарт, принятый национальным органом по стандартизации и доступный широкому кругу потребителей?

1. Национальный;
2. Государственный;
3. Региональный;
4. Областной;
5. Народный.

18. Дайте определение стандарта предприятия:

1. Стандарт, утвержденный предприятием;
2. Стандарт, заимствованный для пользования с другого предприятия;
3. Стандарт, наиболее часто используемый на предприятии;
4. Стандарт на продукцию, выпускаемую предприятием;
5. Стандарт, по которому определяется уровень качества выпускаемой продукции.

19. Как называется стандарт, утвержденный предприятием?

1. Стандарт предприятия;
2. Производственный стандарт;
3. Стандарт отрасли;
4. Рабочий стандарт;
5. Промышленный стандарт.

20. Дайте определение руководящего документа:

1. Нормативный документ по стандартизации, устанавливающий правила в определенной области деятельности, утвержденный компетентным органом в данной области деятельности;
2. Нормативный документ по стандартизации, описывающий характеристики конкретного вида продукции, утвержденный разработчиком продукции;
3. Нормативный документ по стандартизации, устанавливающий правила и нормы во всех областях деятельности, утвержденный органом власти;
4. Нормативный документ по стандартизации, оговаривающий правила и нормы в определенной отрасли, утвержденный на международном уровне;
5. Нормативный документ по стандартизации, показывающий соотношение требований стандартов различных государств, утвержденный на межгосударственном уровне.

21. Как называется нормативный документ по стандартизации, устанавливающий правила в определенной области деятельности, утвержденный компетентным органом в данной области деятельности?

1. Руководящий документ;
2. Руководство;
3. Инструкция;
4. Руководящий стандарт;
5. Национальный стандарт.

22. Как называется нормативный документ на конкретную продукцию, утвержденный разработчиком продукции?

1. Национальный стандарт;
2. Технические условия;
3. Конкретные условия;
4. Регламент;
5. Государственный стандарт Республики Беларусь.

23. Как называется нормативный документ на конкретную продукцию, разрабатываемый в случаях, предусмотренных стандартом на данную продукцию, утвержденный изготовителем продукции?

1. Инструкция по эксплуатации;
2. Руководство пользователя;
3. Регламент;
4. Республиканский стандарт;
5. Техническое описание.

24. Дайте определение технического описания:

1. Нормативный документ на конкретную продукцию, утвержденный разработчиком продукции;
2. Нормативный документ, принятый национальным органом по стандартизации и определяющий обязательные требования к продукции;
3. Нормативный документ на конкретную продукцию, разрабатываемый в случаях, предусмотренных стандартом на данную продукцию, утвержденный изготовителем продукции;
4. Нормативный документ на продукцию отрасли, утвержденный отраслевым органом стандартизации;
5. Нормативный документ на конкретную продукцию, разрабатываемый в случаях, предусмотренных стандартом, определяющим порядок постановки на производство простейших товаров народного потребления, утвержденный разработчиком продукции.

25. Дайте определение технических условий:

1. Нормативный документ на конкретную продукцию, утвержденный разработчиком продукции;
2. Нормативный документ на конкретную продукцию, утвержденный отраслевым органом стандартизации;
3. Нормативный документ на продукцию отрасли, утвержденный отраслевым органом стандартизации;
4. Нормативный документ на любую продукцию, утвержденный разработчиком продукции;
5. Нормативный документ, принятый национальным органом по стандартизации и определяющий обязательные требования к продукции.

26. Дайте определение общегосударственного классификатора:

1. Документ, содержащий в алфавитном порядке перечень зарегистрированных в РБ субъектов хозяйствования;
2. Систематизированный свод классификационных группировок определенных объектов классификации, содержащий их условные цифровые коды и наименования;
3. Документ, содержащий информацию о существующих в РБ министерствах и ведомствах, сгруппированную по отраслевому принципу;
4. Документ, содержащий обязательные правовые нормы и принятый органом власти;
5. Нормативный документ по стандартизации, разработанный на основе согласия большинства заинтересованных сторон и принятый признанным органом.

27. Как называется систематизированный свод классификационных группировок определенных объектов классификации, содержащий их условные цифровые коды и наименования?

1. Руководящий документ;
2. Предписание;
3. Указатель;
4. Общегосударственный классификатор;
5. Техническое описание.

28. Какая из категорий ТНПА по стандартизации не установлена в Государственной системе стандартизации РБ?

1. Стандарт предприятия;
2. Техническое описание Республики Беларусь;
3. Международный стандарт;
4. Технические требования;
5. Технические условия.

29. Какие из категорий ТНПА по стандартизации установлены в Государственной системе стандартизации Республики Беларусь?

1. Государственный стандарт Республики Беларусь;
2. Руководящий документ отрасли Республики Беларусь;
3. Государственные технические требования;
4. Технические условия Республики Беларусь;
5. Единые нормы подвижного состава железных дорог Республики Беларусь.

30. Какие из видов стандартов, разрабатываемых в Республике Беларусь, правильно указаны в списке?

1. Стандарты на процессы;
2. Стандарты предприятия;
3. Стандарты на продукцию;
4. основополагающие стандарты;
5. Стандарты концернов Республики Беларусь.

31. Какие из видов стандартов, разрабатываемых в Республике Беларусь, правильно указаны в списке?

1. Стандарты на продукцию;
2. Стандарты на методы измерений;
3. Стандарты поведения;
4. Государственные стандарты Республики Беларусь;
5. Стандарты на процессы.

32. Какие из видов стандартов, разрабатываемых в Республике Беларусь, правильно указаны в списке?

1. Евростандарты;
2. Стандарты на методы контроля;
3. Пользовательские стандарты;
4. Стандарты на услуги;
5. основополагающие стандарты.

33. Какие из видов стандартов, разрабатываемых в Республике Беларусь, неверно указаны в списке?

1. Стандарты на методы контроля;
2. Стандарты на услуги;
3. Стандарты предприятия;
4. Стандарты на процессы;
5. Стандарты на стандарты.

34. Какие из видов стандартов, разрабатываемых в Республике Беларусь, неверно указаны в списке?

1. основополагающие стандарты;
2. Стандарты легкой промышленности;
3. Стандарты на методы контроля;
4. Стандарты на продукцию;
5. Стандарты на производство.

35. Что такое комплекс стандартов?

1. Совокупность взаимосвязанных стандартов, объединенных общей целевой направленностью и устанавливающих согласованные требования к взаимосвязанным объектам стандартизации;
2. Совокупность стандартов, имеющих общее название;
3. Совокупность стандартов, описывающих объекты одной области стандартизации;
4. Совокупность стандартов одного вида;
5. Группа стандартов, состоящих из одинаковых структурных элементов и содержащих похожие требования к одному объекту стандартизации.

36. Какие из структурных элементов обязательно должен содержать стандарт?

1. Наименование стандарта;
2. Обозначение стандарта;
3. Приложения;
4. Введение;
5. Область применения.

37. В каком случае объект стандартизации описывается комплексом стандартов?

1. В случае, если объем одного издания не позволяет описать все существенные свойства объекта;
2. В случае, если объект стандартизации является достаточно сложным и многосторонним;
3. В случае, когда объект стандартизации часто подвергается изменениям;
4. В случае, если объект стандартизации имеет общегосударственное значение;
5. В случае, когда обозначения группы ТНПА имеют близкие порядковые номера.

38. Какие из структурных элементов обязательно должен содержать стандарт?

1. Обозначения и сокращения, используемые в тексте стандарта;
2. Сведения об отнесении стандарта к определенной классификационной группировке УДК;
3. Сведения о праве собственности на данный стандарт;
4. Требования к объекту стандартизации;
5. Приложение;
6. Термины и определения.

39. Какие из структурных элементов стандарта являются необязательными?

1. Приложения;
2. Область применения;
3. Введение;
4. Титульный лист;
5. Требования.

40. Что означает определение «применение ТНПА»?

1. Изучение содержания ТНПА;
2. Использование ТНПА в справочно-информационных целях;
3. Использование ТНПА в соответствии с областью его распространения с выполнением его требований;
4. Перевод оригинала ТНПА на другой язык;
5. Издание ТНПА.

41. Какие ТНПА могут выполнять роль стандартов в Республике Беларусь?

1. Государственные стандарты Республики Беларусь (СТБ);
2. Технические условия;
3. Любые стандарты стран СНГ;
4. Межгосударственные стандарты (ГОСТ);
5. Стандарты предприятий.

42. Какие ТНПА могут выполнять роль стандартов в Республике Беларусь?

1. Технические описания;
2. Правила ЕЭК ООН;
3. Руководящие документы отраслей Республики Беларусь;
4. Международные стандарты (МЭК, ИСО);
5. Стандарты предприятий.

43. В каких случаях может разрабатываться техническое описание на изделие?

1. При отсутствии стандарта на продукцию;
2. При отсутствии спроса на продукцию;
3. В развитие действующего стандарта;
4. При изготовлении продукции на заказ;
5. При поставке продукции крупными партиями.

44. Какой ТНПА создается в случае, если действующий стандарт в недостаточной степени описывает все существенные свойства конкретного вида продукции?

1. Руководящий документ отрасли;
2. Стандарт предприятия;
3. Техническое описание изделия;
4. Государственный стандарт Республики Беларусь;
5. Технический регламент.

45. Что означает термин «применить стандарт»?

1. Получить стандарт по подписке;
2. Использовать стандарт в справочно-информационных целях;
3. Зарегистрировать новый стандарт в каталоге стандартов, действующих на предприятии;
4. Внести обозначение стандарта в перечень ТНПА при создании нового документа;
5. Использовать стандарт в соответствии с областью его действия с выполнением установленных требований.

46. Каким термином обозначается использование стандарта в соответствии с областью его действия с выполнением установленных требований?

1. Ведение стандарта;
2. Соблюдение стандарта;
3. Использование стандарта;
4. Руководство стандартом;
5. Применение стандарта.

47. Назовите способы применения стандартов Республики Беларусь:

1. Конкретное применение;
2. Косвенное применение;
3. Применение методом ссылки;
4. Постепенное применение;
5. Прямое применение.

48. Какой способ применения стандартов Республики Беларусь является самым распространенным?

1. Метод частичного применения;
2. Метод ссылки;
3. Метод постепенного применения;
4. Метод косвенного применения;
5. Метод прямого применения.

7 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ТРИКОТАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

7.1 Чулочно-носочное производство

Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный и наиболее полный

1. При изготовлении носков на одноцилиндровых автоматах вязальщица производит:
1. Съем изделий, выворачивание, обрезку концов пряжи, рассортировку, вырезку, разделение изделий, комплектование пар;
2. Выворачивание, обрезку концов пряжи, рассортировку, комплектование десятков пар, связывание десятков пар, заполнение паспорта, заправку машины;
3. Заправку машины, рассортировку, комплектование партий изделий, заполнение паспорта на изделие, транспортировку изделий на склад полуфабрикатов;
4. Контроль качества пряжи, заправку машины, съем изделий, рассортировку изделий, счет и связывание изделий, штопание, удаление отработки.

2. Изделия вязальщицей рассортировываются на группы:
1. Обрезь, изделия, срывы, брак, замасленные изделия;
2. Качественные изделия, брак, замасленные изделия, сбой рисунка, возврат;
3. Качественные изделия, штопка, замасливание изделий, срывы;
4. Первый сорт, второй сорт, третий сорт, брак;
5. Стандартные изделия, срывы, замасленные изделия, отработка.

3. Выворачивание изделий на изнаночную сторону после вязания необходимо для:
1. Обеспечения занятости вязальщицы, проверки качества изделия;
2. Обрезки концов нитей, проверки качества изделий;
3. Обрезки концов нитей, занятости вязальщицы, комплектования десятков пар;
4. Обрезки концов нитей, проверки качества изделий, последующей зашивки мысков;
5. Определение качества изделий.

4. Выворачивание изделий на изнаночную сторону не производится:

1. При производстве детских изделий;
2. При производстве изделий из хлопчатобумажной пряжи;
3. При производстве изделий с автоматической заделкой мыска;
4. При зашивке мыска с лицевой стороны;
5. При производстве изделий из тонких пряжи или нитей.

5. Отлеживание чулочно-носочных изделий производится после:

1. Вязания;
2. Зашивки мысков;
3. Крашения и ВТО;
4. Вязания и зашивки мысков;
5. Вязания и ВТО.

6. После зашивки мысков производится:

1. Выворачивание изделий;
2. Контроль качества изделий;
3. Комплектование изделий в пары;
4. Выворачивание и контроль качества изделий и шва;
5. Контроль качества и комплектование пар изделий.

7. Крашение носков производится после:

1. Вязания и разбраковки;
2. Зашивки мысков и выворачивания;
3. Отлеживания и зашивки мысков;
4. Выворачивания и отлеживания;
5. Отлеживания и комплектования пар.

8. Крашению не подвергаются:

1. Детские изделия;
2. Женские изделия из тонкой пряжи;
3. Пестровязанные изделия;
4. Изделия из комбинированной и смешанной пряжи;
5. Изделия из шерстяной и полушерстяной пряжи.

9. Влажно-тепловая обработка изделий (формование) производится после:

1. Вязания (для гладкоокрашенных изделий);
2. Крашения (для гладкоокрашенных изделий);
3. Отлеживания (для гладкоокрашенных изделий);
4. Отлеживания (для пестровязанных изделий);
5. Зашивки мысков (для гладкоокрашенных и пестровязанных изделий).

10. Формование чулочно-носочных изделий производится с целью:

1. Придания формы;
2. Фиксации цвета;
3. Придания товарного вида;
4. Стабилизации петельной структуры;
5. Получения требуемого размера.

11. Формование чулочно-носочных изделий может производиться с помощью:

1. Горячей воды на формах;
2. Лучевой энергии на машинах;
3. Пара на формах;
4. Ультразвука на манекенах и формах;
5. Прессов на формах или рамках.

12. После формования изделия:

1. Укладываются в мешки и подвергаются отлеживанию;
2. Комплекуются в пары и упаковываются;
3. Комплекуются десятками пар и укладываются на полки для отлеживания;
4. Комплекуются в пары и в свободном состоянии подвергаются отлеживанию;
5. Гладкокрашенные укладываются на полки и подвергаются отлеживанию, а пестровязанные комплекуются в пары и упаковываются после отлеживания.

13. Заключительными операциями технологического процесса при производстве чулочно-носочных изделий являются:

1. Формование, отлеживание, подбор в пары;
2. Подбор в пары, маркировка, упаковка;
3. Формование, маркировка, упаковка;
4. Крашение, отжим, формование;
5. Рассортировка, маркировка, упаковка.

14. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий может производиться на кеттельной машине по:

1. Утоненному участку отработки;
2. Участку отработки;
3. Рядам кулирной глади;
4. Кольцевому усилению;
5. Ранжейному ряду.

15. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий может производиться на машине типа «Россо» по:

1. Утоненному участку отработки;
2. Участку отработки;
3. Рядам кулирной глади;
4. Кольцевому усилению;
5. Ранжейному ряду.

16. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий может производиться на краеобметочной машине по:

1. Утоненному участку отработки;
2. Участку отработки;
3. Ранжейному ряду;
4. Утолщенному участку отработки;
5. Краю отработки.

17. Зашивка мыска чулочно-носочных изделий может производиться на:

1. Плоскошовных машинах;
2. Кетельных машинах;
3. Трехниточных краеобметочных машинах;
4. Швейных машинах типа «Россо»;
5. Челночных швейных машинах.

18. Наилучшее качество мысочного шва получается при:

1. Автоматической заделке мыска на челночном автомате;
2. Зашивке на краеобметочной швейной машине;
3. Зашивке по утоненному участку на швейной машине типа «Россо»;
4. Зашивке на кетельной машине;
5. Зашивке на плоскошовной машине.

19. Крашение и формование чулочно-носочных изделий из капроновых нитей производится:

1. В красильных барках;
2. В аппаратах под давлением;
3. На прессах;
4. На термоформах;
5. В аппаратах типа УКФ.

20. Контроль качества (100 %) при производстве чулочно-носочных изделий осуществляется при:

1. Вязании, отлеживании, маркировке;

2. Зашивке мысков, выворачивании на лицевую сторону, упаковке;

3. Отлеживании, выворачивании на лицевую сторону, подборе в пары;

4. Вязании, выворачивании на лицевую сторону, подборе в пары;

5. По снятии с машины, после зашивки мыска, при подборе в пары.

Витебский государственный технологический университет

7.2 Производство бельевых и верхнетрикотажных изделий из кулирного полотна

Из предложенных вариантов ответа выберите один правильный и наиболее полный

1. При установке пряжи на машину вязальщица должна:
1. Снять верхний слой пряжи на паковке, найти начало нити и установить паковку на шпулярник;
2. Проверить соответствие цвета и вида пряжи на паковке и установить ее на шпулярник;
3. Проверить соответствие вида, цвета, линейной плотности, партии пряжи на паковке и установить ее на шпулярник;
4. Отмотать несколько метров пряжи, убедиться в ее прочности, соответствии партии, цвету, оттенку, линейной плотности и установить ее на шпулярник.

2. При выполнении технологической операции «вязание» вязальщица должна:
1. Содержать в чистоте рабочее место, производить заправку пряжи, снимать рулон с наработанным полотном;
2. Производить заправку пряжи, следить за качеством наработываемого полотна, взвешивать плотно;
3. Производить заправку пряжи, следить за качеством наработываемого полотна, отмечать на полотне место обрыва нити и спуска петель;
4. Производить заправку пряжи, следить за качеством наработываемого полотна, снять рулон полотна и уложить его в «книжку»;
5. Производить заправку пряжи, следить за качеством наработываемого полотна, снять наработанный рулон, заполнить паспорт.

3. В паспорт на снятый с машины рулон полотна вносится:
1. Фамилия или табельный номер вязальщицы, время начала и окончания вязания рулона, количество метров полотна в рулоне (или масса рулона), вид полотна;
2. Фамилия или табельный номер вязальщицы, номер машины и ее диаметр, дата съема, артикул полотна, линейная плотность пряжи;
3. Фамилии поммастера и начальника смены, номер машины и ее диаметр, артикул полотна, линейная плотность пряжи;
4. Фамилии вязальщицы, поммастера, технолога, дата и время изготовления, артикул полотна, диаметр машины;
5. Привет от вязальщицы, размер обуви поммастера, объем талии начальника цеха, необходимое количество полотна на халат технологу.

4. 2 – 4 ряда контрастного цвета нити вяжутся в полотно для:

1. Получения рисунчатого эффекта на полотне;
2. Доработки остатков пряжи на паковках;
3. Разделения полотна с отметкой конца и начала рулона при снятии его с машины;
4. Увеличения массы рулона;
5. Снижения расхода основной пряжи на полотно.

5. При снятии рулона полотна с машины вязальщица обязана:

1. Остановить машину, снять рулон с товароприемного механизма, отделить (отрезать) рулон от полотна, проверить (визуально) качество полотна, заправить свободный конец полотна в товароприемный механизм, запустить машину, заполнить паспорт и прикрепить его к рулону;
2. Остановить машину, отрезать полотно, проверить плотность полотна, количество полотен в рулоне, поверхностную плотность, внести эти данные в паспорт;
3. Снять рулон, заполнить паспорт, взвесить рулон, отнести рулон приемщику;
4. Снять рулон, поставить подпись на рулоне и в паспорте на рулоне, проверить: качество полотна, его цвет, оттенок, поверхностную плотность, массу;
5. Снять рулон, сесть на него и попить чаю с поммастером, заполнить паспорт на рулон, поставить подпись свою и поммастера в паспорте.

6. Перематывание пряжи производится для:

1. Удаления пуха, связывания концов пряжи, усиления ослабленных мест, продевания через нитеводители;
2. Улавливания ослабленных мест, улавливания утолщений, связывания концов пряжи, продевания через нитеводители;
3. Создания паковок требуемого объема и формы, уменьшения коэффициента трения нити, удаления рвани и путанки, парафинирования пряжи;
4. Улавливания утолщений, улавливания ослабленных мест, создания паковок требуемого объема и формы, уменьшения коэффициента трения пряжи;
5. Пропускания через парафинеры, пропускания через ножи, пропуская через натягивающие устройства, создания требуемых паковок.

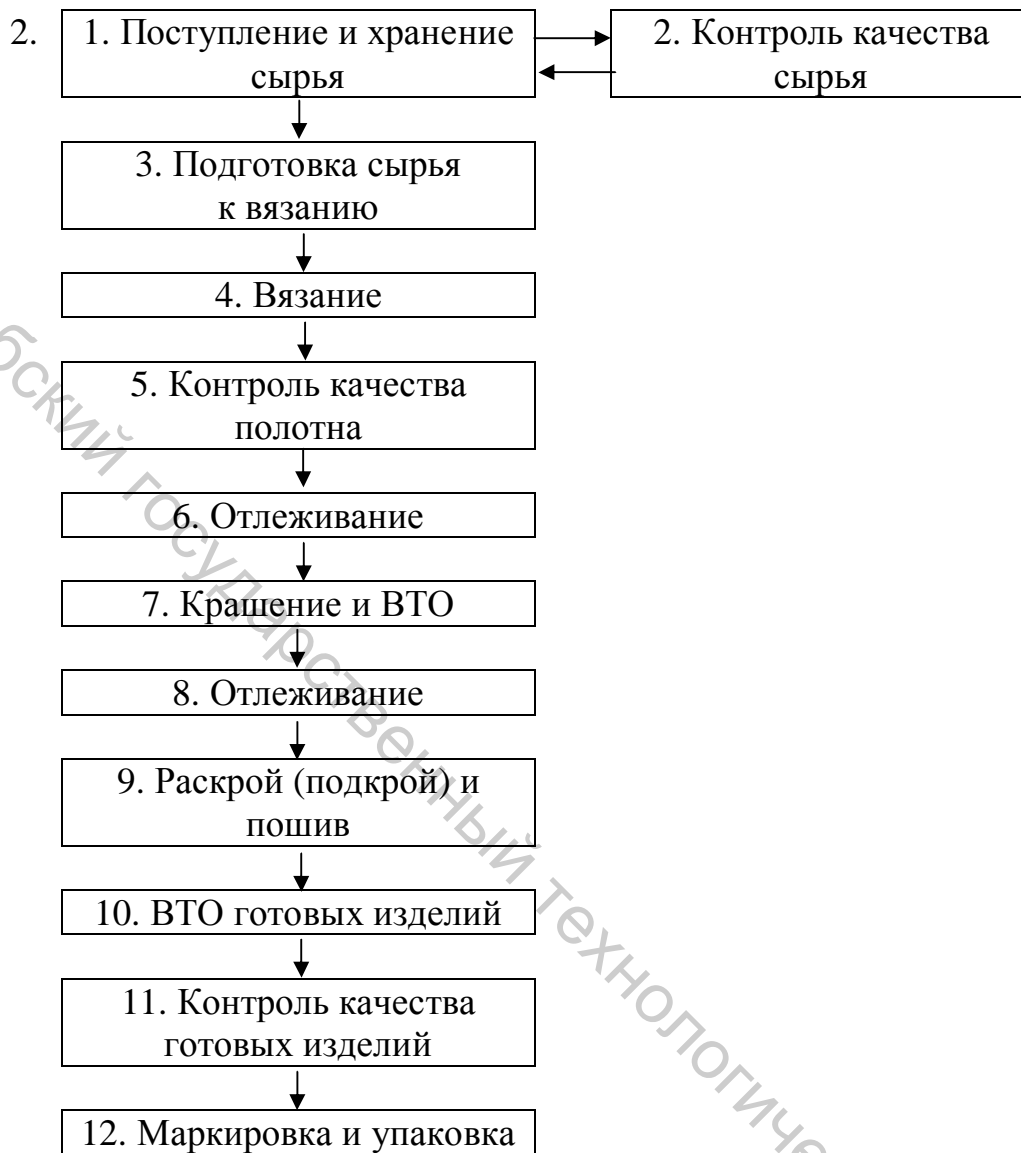
7. При производстве основязанных полотен под подготовкой сырья к вязанию принимается:

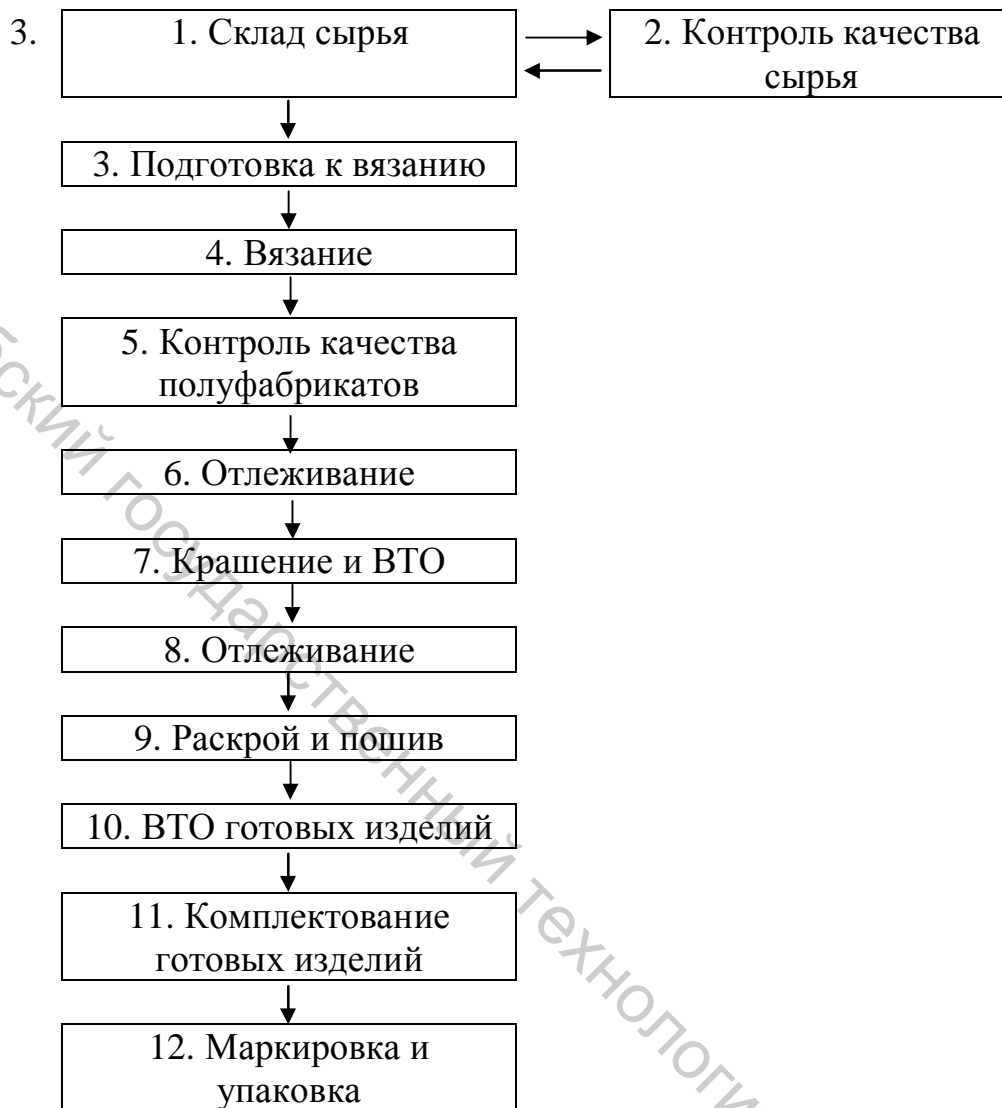
1. Перематывание пряжи и нитей, расфасовка пряжи и нитей, установка на вязальной машине;
2. Расфасовка, снование, комплектование навоев;
3. Перематывание нитей, снование, установка на вязальной машине;
4. Расфасовка, комплектование навоев;
5. Снование, связывание концов основы.

8. Процесс производства бельевых и верхнетрикотажных изделий включает следующие технологические операции:

Выберите правильный вариант







Для вопросов, начиная с 9-го, даны технологические операции:

1. Поступление и хранение сырья;
2. Расфасовка сырья;
3. Снование;
4. Перематывание пряжи;
5. Вязальный цех;
6. Вязальный участок;
7. Вязание;
8. Комплектование кроя;
9. Разбраковка;
10. Отлеживание;
11. Подготовка пряжи к вязанию;
12. Настивание;
13. Обмеловка;
14. Раскрой;
15. Пошив;
16. Контроль качества кроя;
17. Крашение;
18. Отжим;
19. Стабилизация;
20. Ширение;
21. Влажно-тепловая обработка;
22. Каландрирование;
23. Сушка, ширение, стабилизация;
24. Маркировка полотна;
25. ВТО готовых изделий;
26. Упаковка;
27. Маркировка;
28. Красильный участок;
29. Выпускной участок;
30. Транспортирование;
31. Входной контроль сырья;
32. Контроль качества готовых изделий;
33. Ворсование;
34. Подкрой;
35. Рассечение на секции;
36. Выкраивание деталей;
37. Контроль качества полотна;
38. Комплектование навоев.

9. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства пестровязаного основовязаного полотна:

1. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 2 \rightarrow 7 \rightarrow 10 \rightarrow 21 \rightarrow 37 \end{matrix}$
2. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 4 \rightarrow 7 \rightarrow 21 \rightarrow 23 \rightarrow 29 \rightarrow 32 \end{matrix}$
3. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 2 \rightarrow 3 \rightarrow 5 \rightarrow 9 \rightarrow 10 \rightarrow 17 \rightarrow 21 \rightarrow 37 \end{matrix}$

10. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства верхнетрикотажных изделий раскройным способом из пестровязаного полотна:

1. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 9 \rightarrow 10 \rightarrow 21 \rightarrow 10 \rightarrow 13 \rightarrow 12 \rightarrow 35 \rightarrow 36 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow \\ & & \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$
2. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 4 \rightarrow 7 \rightarrow 21 \rightarrow 23 \rightarrow 29 \rightarrow 32 \end{matrix}$
3. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 2 \rightarrow 7 \rightarrow 9 \rightarrow 10 \rightarrow 23 \rightarrow 10 \rightarrow 24 \rightarrow 25 \rightarrow 29 \end{matrix}$

11. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства верхнетрикотажных изделий полурегулярным способом:

1. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 2 \rightarrow 4 \rightarrow 5 \rightarrow 7 \rightarrow 21 \rightarrow 34 \rightarrow 24 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$
2. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 21 \rightarrow 34 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$
3. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \rightarrow 2 \rightarrow 6 \rightarrow 21 \rightarrow 34 \rightarrow 24 \rightarrow 29 \rightarrow 26 \rightarrow 27 \end{matrix}$

12. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства верхнетрикотажных изделий регулярным способом (с плоскофанговых машин):

1. $\begin{matrix} \text{2} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 6 \rightarrow 10 \rightarrow 14 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 29 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$
2. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 10 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$
3. $\begin{matrix} \text{1} & \xrightarrow{\quad} & 31 \\ & \xleftarrow{\quad} & \\ & \xrightarrow{\quad} & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 10 \rightarrow 21 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$

13. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства верхнетрикотажных изделий из футерованного (ворсованного) полотна:

1. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 9 \rightarrow 17 \rightarrow 33 \rightarrow 12 \rightarrow 13 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow \\ & & \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$

2. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 11 \rightarrow 7 \rightarrow 9 \rightarrow 10 \rightarrow 17 \rightarrow 18 \rightarrow 19 \rightarrow 33 \rightarrow 20 \rightarrow 19 \rightarrow 10 \rightarrow \\ & & \rightarrow 13 \rightarrow 12 \rightarrow 14 \rightarrow 16 \rightarrow 8 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$

3. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 11 \rightarrow 5 \rightarrow 17 \rightarrow 19 \rightarrow 18 \rightarrow 20 \rightarrow 33 \rightarrow 13 \rightarrow 12 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow \\ & & \rightarrow 25 \rightarrow 29 \rightarrow 32 \end{matrix}$

14. Выберите правильную последовательность технологического процесса производства гардинно-тюлевых изделий:

1. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 3 \rightarrow 38 \rightarrow 7 \rightarrow 10 \rightarrow 21 \rightarrow 10 \rightarrow 37 \rightarrow 10 \rightarrow 12 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow \\ & & \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$

2. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 4 \rightarrow 7 \rightarrow 23 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow 16 \rightarrow 25 \rightarrow 29 \end{matrix}$

3. $\begin{matrix} \mathbf{1} & \xleftrightarrow{\quad} & 31 \\ & \longrightarrow & 3 \rightarrow 7 \rightarrow 9 \rightarrow 10 \rightarrow 12 \rightarrow 14 \rightarrow 15 \rightarrow 25 \rightarrow 32 \rightarrow 27 \rightarrow 26 \end{matrix}$

8 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «САПР ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»

Из предложенных вариантов ответа выберите один или несколько наиболее правильных и полных

1. Что означает понятие «интеллектуализация САПР»?
1. Снабжение системы искусственным интеллектом;
2. Введение в состав системы пополняющихся баз данных полученных решений;
3. Ограничение доступа к САПР пользователей низкой квалификации;
4. Специальная подготовка пользователей для работы с системой.

2. Причины неполного решения задачи автоматизированного проектирования трикотажа:
1. Сложность процесса вязания и самого трикотажа;
2. Слабая структурированность данных в отрасли;
3. Недостаточная обеспеченность отрасли вычислительной техникой;
4. Низкая точность получаемых с помощью ЭВМ решений.

3. Что такое пассивные информационные ресурсы?
1. Информация, находящаяся на бумажных носителях;
2. Информация, доступ к которой осуществляется с помощью человека;
3. Информация на сменных носителях ЭВМ;
4. Данные, находящиеся в архивных файлах.

4. Какие признаки тактических преимуществ от внедрения САПР?
1. Преимущества можно определить в финансовых единицах;
2. Преимущества появляются сразу после внедрения системы или после непродолжительного ее использования;
3. Преимущества возникают после длительного использования САПР;
4. Преимущества зависят от тактики использования САПР на предприятии.

5. Из каких модулей состоит интегрированная САПР?
1. Подсистема автоматизированного проектирования;
2. Подсистема автоматизированного управления технологическими процессами;
3. Подсистема автоматизированного поиска и извлечения документов из архива;
4. Подсистема автоматизированного управления.

6. Допущения при построении геометрической модели трикотажа:

1. Нить в сечении имеет форму круга;
2. Толщина нити одинакова по всей длине элемента трикотажа;
3. Деформационные свойства нити одинаковы по всей ее длине;
4. В геометрической модели не учитывается толщина переплетения.

7. Как изменяется устойчивость структуры трикотажа с изменением длины нити в петле?

1. С увеличением длины нити в петле растет формоустойчивость трикотажа;
2. С уменьшением длины нити в петле уменьшается растяжимость трикотажа;
3. Формоустойчивость трикотажа не зависит от длины нити в петле;
4. Формоустойчивость полотна обратно пропорциональна длине нити в петле.

8. Чем характеризуется трикотажное полотно, выпускаемое в равновесном состоянии?

1. В структуре переплетения отсутствуют механические напряжения, вызванные вытяжкой и изгибом нити при вязании;
2. Линейные размеры куска полотна не изменяются после мокрой обработки;
3. Петельный шаг и высота петельного ряда зафиксированы в неизменном состоянии;
4. Полотно обладает повышенной формоустойчивостью.

9. Какие способы задания программ относят к аналоговым?

1. Набор колков на барабане;
2. Набор сухарей в диске;
3. Сочетание отверстий в перфоленте или перфокартах;
4. Набор кулачков на барабане.

10. При каком способе задания программы используется неравномерное прерывистое перемещение программносителя?

1. Набор отверстий на перфоленте;
2. Программа на магнитной ленте;
3. Набор кулачков на барабане;
4. Набор колков на барабане.

11. Какие основные направления решения задачи САПР трикотажа?

1. Автоматизированный анализ структуры трикотажа по аналитической записи;
2. Представление структуры трикотажа в матричном виде и автоматизированный анализ матриц на ЭВМ;
3. Автоматизированное описание структуры трикотажа с помощью специальных символов;
4. Автоматизированный выбор переплетения для получения необходимых рисунчатых эффектов.

12. Преимущества системы централизованного управления вязальными машинами:

1. Снижается стоимость электронного оборудования в расчете на одну машину;
2. Дорогостоящее оборудование может устанавливаться в одном месте;
3. Облегчается проектирование программ отбора игл для получения рисунка;
4. Облегчается проектирование программ управления вязальными автоматами.

13. Какие этапы смены рисунка не связаны с остановом вязальной машины?

1. Замена старой программы новой;
2. Создание новой программы отбора игл на запасном комплекте программоносителей;
3. Проектирование рисунка;
4. Создание новой программы отбора игл на рабочем комплекте программоносителей.

14. Какая информация определяется при сканировании рисунка?

1. Цвет точек рисунка;
2. Координаты клеток рисунка и цвет их центральных точек;
3. Количество цветов рисунка;
4. Размер рисунка и количество цветов в нем.

15. Что такое раппорт рисунка?

1. Элементарная повторяющаяся часть рисунка;
2. Односвязная геометрическая фигура, повторением которой можно покрыть все поле вязания без просветов и наложений;
3. Условное обозначение рисунчатых эффектов на полотне, перенесенное на канвовую бумагу;
4. Патрон рисунка, представленный в символической форме.

16. Что характеризуют единичные векторы раппорта?

1. Тип и модель вязальной машины для получения подобного рисунка;
2. Размер раппорта и его форму;
3. Количество цветов в раппорте рисунка;
4. Вид переплетения для получения данного рисунчатого эффекта.

17. В чем выражается величина восхождения раппорта?

1. В единицах длины;
2. В единицах петельной структуры, образующих рисунчатые эффекты;
3. В петельных рядах;
4. В петельных столбиках.

18. Что такое каркас раппорта?

1. Геометрическая фигура произвольной формы;
2. Параллелограмм с целочисленными координатами вершин;
3. Квадрат со сторонами, характеризующими высоту и ширину раппорта;
4. Геометрическая фигура, повторяющая внешние границы раппорта.

19. Из каких элементов состоит структура языка BISYMB?

1. Наименование артикула полотна;
2. Геометрические размеры детали изделия;
3. Поэлементное описание структуры переплетения;
4. Набор команд для операций с элементами структуры.

20. Причина искажения рисунка при дискретизации:

1. Уменьшение количества цветов в рисунке;
2. Уменьшение количества точек рисунка;
3. Заливание элементарных ячеек рисунка одним цветом;
4. Неправильная цветопередача при работе сканера.

9 ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТРИКОТАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА»

9.1 Методы проектирования трикотажа с заданными свойствами

Из предложенных вариантов ответа выберите один или несколько наиболее правильных и полных

1. В чем суть геометрической модели Чемберлена?
1. Форма петли описывается прямыми линиями;
2. Форма элементов описывается дугами окружностей;
3. Переплетение имеет максимальную плотность;
4. Переплетение является нерастяжимым.

2. В чем суть геометрической модели Пирса?
1. Переплетение имеет разряженную структуру;
2. Переплетение является только кулирным;
3. Переплетение находится в состоянии растяжения в ширину;
4. Переплетение максимально формоустойчиво.

3. В чем суть геометрической модели Далидовича?
1. Элементы переплетения описываются прямыми линиями;
2. Прямые линии элементов переплетения сопрягаются дугами окружностей;
3. Нить в сечении имеет овальную форму;
4. Протяжки петель описываются эллипсами.

4. В чем суть геометрической модели Корлинского?
1. Элементы переплетения представляются дугами окружностей;
2. Переплетение имеет максимальную плотность;
3. Переплетение находится с состоянии двухосной деформации;
4. Нить в переплетении обязательно растяжимая.

5. В чем суть геометрической модели Лифа-Глазкина?
1. Толщиной нити переплетения можно пренебречь;
2. Элементы структуры описываются дугами окружностей;
3. Модель предназначена только для основовязанных переплетений;
4. Модель описывает переплетения с разреженной структурой.

6. В чем суть геометрической модели Кондратенкова?
1. Переплетение находится в состоянии двухосного растяжения;
2. Модель применяется только для переплетений, используемых в бельевом производстве;
3. Форма элементов представляется отрезками и дугами окружностей;
4. Петля имеет форму многогранника.

7. Из каких частей состоят петли трикотажа?

1. Петельные палочки и петельные дуги;
2. Игольные дуги и платинные дуги;
3. Петельные палочки, игольные и платинные дуги;
4. Протяжки, игольные дуги, игольные палочки, петельные палочки.

8. Какой физический смысл показателя «поверхностный модуль петли»?

1. Показывает, насколько гладкая поверхность переплетения;
2. Показывает, какую часть площади петли занимает площадь нити;
3. Показывает степень деформации поверхности трикотажа при действии нагрузки;
4. Показывает, насколько близко друг к другу расположены петли.

9. Какой физический смысл показателя «линейный модуль петли»?

1. Показывает, насколько петля вытянута в направлении петельных столбиков;
2. Показывает степень изогнутости нити в петле;
3. Определяет длину нити в петле, выраженную в диаметрах нити;
4. Показывает степень перекоса петельного ряда в полотне.

10. Какой физический смысл показателя «объемный модуль петли»?

1. Характеризует толщину переплетения;
2. Показывает, насколько заполнен объем петель нитью;
3. Показывает, насколько петли ориентированы в плоскости переплетения;
4. Показывает отношение поверхностной плотности полотна к его толщине.

11. Какой физический смысл показателя «поверхностная плотность»?

1. Показывает, насколько петли в полотне расположены близко друг к другу;
2. Показывает, насколько ровная поверхность у полотна;
3. Показывает вес единицы площади полотна;
4. Определяет, насколько плотно полотно упаковано в рулоне.

12. Какой физический смысл показателя «уработка по горизонтали»?

1. Показывает, во сколько раз сокращается длина нити в петле вдоль петельного ряда при провязывании в петлю;
2. Показывает, во сколько раз сокращается длина нити в петле вдоль петельного столбика при провязывании в петлю;
3. Определяет, сколько раз длина нити в петле помещается в петельном шаге;
4. Определяет, насколько растягивается нить при провязывании в петлю.

13. Какой физический смысл показателя «линейное заполнение по вертикали»?

1. Определяет, какую часть высоты петельного ряда составляет диаметр нити;
2. Определяет, насколько часто петельные ряды расположены в полотне;
3. Показывает, сколько диаметров нити содержится в высоте петельного ряда;
4. Показывает, как соотносятся между собой высота петельного ряда и высота петли.

14. Какой физический смысл показателя «коэффициент соотношения плотностей»?

1. Определяет, как в ластичном переплетении соотносятся между собой плотности по горизонтали с лицевой и изнаночной стороны;
2. Определяет, как в ластичном переплетении соотносятся между собой действительная и приведенная плотности по горизонтали;
3. Показывает, как соотносятся между собой плотности по вертикали и горизонтали переплетения;
4. Показывает, как соотносятся плотности по вертикали с лицевой и изнаночной стороны переплетения.

15. Какие рисунчатые эффекты можно получить с помощью неполного переплетения?

1. Ажурный;
2. Рельефный;
3. Цветной;
4. Оттеночный.

16. Какие рисунчатые эффекты можно получить с помощью уточного переплетения?

1. Цветной;
2. Ажурный;
3. Рельефный;
4. Узорный.

17. Какие рисунчатые эффекты можно получить с помощью жаккардового переплетения?

1. Ворсовый;
2. Ажурный;
3. Рельефный;
4. Цветной.

18. Какие основные допущения при построении геометрической модели переплетения?

1. Нить в сечении имеет форму круга;
2. Нить одинакова по растяжимости по всей длине элемента структуры;
3. Толщина нити одинакова по всей длине элемента структуры;
4. Нить при построении модели принимается нерастяжимой.

19. Какими линиями описывается форма нити в элементах кулирных трикотажных переплетений?

1. Отрезки прямой;
2. Дуги окружностей;
3. Дуги эллипсов;
4. Спирали.

20. Какими геометрическими фигурами описывается форма нити в элементах основовязанных трикотажных переплетений?

1. Спирали;
2. Циклоиды;
3. Дуги эллипсов;
4. Дуги окружностей.

9.2 Проектирование предприятий

Из предложенных вариантов ответа выберите один или несколько наиболее правильных и полных

1. Какие данные не являются значащими при составлении баланса сырья предприятия?

- | |
|---|
| 1. Годовой объем выпуска продукции, штук; |
| 2. Годовой объем выпуска продукции, кг; |
| 3. Число бобин, установленных на шпулярнике машины; |
| 4. Вид и линейная плотность нити на бобине. |

2. Как в производственной программе находится количество заправленного оборудования?

- | |
|--|
| 1. Перемножением производительности единицы оборудования на годовое число часов работы; |
| 2. Перемножением количества установленного оборудования на коэффициент работающего оборудования; |
| 3. Уменьшением количества установленного оборудования на величину простоев из-за капитального и среднего ремонтов; |
| 4. Уменьшением количества установленного оборудования на величину простоев из-за чистки. |

3. Как в производственной программе находится количество работающего оборудования?

- | |
|--|
| 1. Перемножением количества установленного оборудования на коэффициент работающего оборудования; |
| 2. Перемножением производительности единицы оборудования на число установленных машин; |
| 3. Умножением числа установленного оборудования на коэффициент полезного времени; |
| 4. Уменьшением количества установленного оборудования на величину простоев из-за чистки. |

4. Как при расчете производственной программы определяется коэффициент работающего оборудования?

- | |
|---|
| 1. Учетом простоев из-за чистки и ремонтов оборудования; |
| 2. Делением числа машин, установленных в цехе, на общее количество оборудования, числящегося на балансе цеха; |
| 3. Учетом числа выходных, праздничных и предпраздничных дней в таблице рабочего времени; |
| 4. Определением части времени рабочей смены, во время которой оборудование простаивало. |

5. Какие внутрицеховые грузоподъемные устройства обычно используются на складе полотна вязального цеха, если полотно отлеживается на многоэтажных стеллажах?

1. Электрокар;
2. Ручные тележки;
3. Электротельфер;
4. Кран-штабелер.

6. С учетом каких важных правил проектируются грузопотоки вязальных и швейных цехов?

1. Транспортный поток не должен иметь возвратов;
2. Транспортный поток должен быть непрерывным;
3. Транспортный поток не должен пересекаться с людским потоком;
4. Транспортный поток должен организовываться с помощью подвесного конвейера.

7. От чего зависит распределение технологического оборудования по этажам проектируемого производственного здания?

1. От сейсмической активности в зоне строительства;
2. От стоимости строительных материалов;
3. От массы оборудования;
4. От производительности оборудования.

8. Как определяется такт швейного потока при известной его мощности?

1. Делением продолжительности смены на мощность потока;
2. Делением мощности потока на трудоемкость изготовления изделия;
3. Делением мощности потока на фактическое количество работающих;
4. Делением мощности потока на расчетное количество работающих.

9. Как определяется трудоемкость изготовления модели на швейном потоке?

1. Умножением такта потока на фактическое количество работающих;
2. Суммированием времени всех операций швейного потока;
3. Вычитанием времени на личные надобности из общего времени смены;
4. Делением мощности потока на фактическое количество работающих.

10. В чем смысл маршрутного метода обслуживания трикотажного оборудования?

1. Вязальщица находится на рабочем месте, подходя к машинам при их остановке;
2. Вязальщица находится на рабочей зоне, по очереди обходя все машины;
3. Вязальщица находится у одной из машин, наблюдая за работой оборудования своей зоны обслуживания;
4. Вязальщица проходит по цеху, заходя на свою зону обслуживания при остановке оборудования.

11. В чем смысл сторожевого метода обслуживания трикотажного оборудования?

1. Вязальщица находится на рабочем месте, подходя к машинам при их остановке;
2. Вязальщица находится на рабочей зоне, по очереди обходя все машины;
3. Вязальщица находится у одной из машин, наблюдая за работой оборудования своей зоны обслуживания;
4. Вязальщица проходит по цеху, заходя на свою зону обслуживания при остановке оборудования.

12. Каким образом определяется вспомогательное перекрываемое время?

1. Суммированием времени всех остановок единицы оборудования в течение смены;
2. Суммированием времени занятости вязальщицы при обслуживании оборудования;
3. Сложением времени занятости вязальщицы работой при остановленном оборудовании;
4. Сложением времени занятости вязальщицы работой при работающем оборудовании.

13. Каким образом определяется вспомогательное неперекрываемое время?

1. Суммированием времени всех остановок единицы оборудования в течение смены;
2. Суммированием времени занятости вязальщицы при обслуживании оборудования;
3. Сложением времени занятости вязальщицы работой при остановленном оборудовании;
4. Сложением времени занятости вязальщицы работой при работающем оборудовании.

14. Какой физический смысл имеет коэффициент полезного времени оборудования?

1. Показывает долю времени простоя оборудования в масштабах года;
2. Показывает долю времени простоя оборудования в масштабах смены;
3. Показывает долю времени работы оборудования в масштабах смены;
4. Определяет скорость работы оборудования как долю от максимальной скорости.

15. В какой последовательности определяются простои от перезаправки основязальных машин?

1. Определение времени перезаправки машины; определение производительности машины; определение массы нитей на навое одной основы;
2. Определение времени сработки навоев; определение времени перезаправки машины; определение процента простоев;
3. Выбор типоразмера катушек основ и расчет их массы и сопряженности; определение времени сработки навоев; определение времени перезаправки машины; определение процента простоев;
4. Выбор типоразмера катушек основ и расчет массы сырья на навоях; расчет частоты смены навоев; определение времени перезаправки машины; определение процента простоев.

16. Какую информацию можно получить из плана сбавок-прибавок петель?

1. Скорость работы вязальной машины;
2. Число одновременно сбавляемых игл;
3. Число игл в работе при вязании детали;
4. Число рядов вязания между сбавками-прибавками петель.

17. При вязании манжета детали ластиком $2 + 1$ число заправленных игл составило 200. Определите количество работающих игл на этом участке?

1. 200;
2. 300;
3. 150;
4. 600.

18. При вязании основного полотна детали ластиком 2 + 2 число работающих игл составило 400. Определите количество запроваженных игл на этом участке?

1. 300;

2. 400;

3. 200;

4. 800.

19. Какой смысл понятия «Отходы от трафаретных концов»?

1. Отходы от части полотна в конце рулона, помеченной несмываемой краской и (или) с провязанной нитью контрастного цвета;

2. Отходы от части полотна слоя настила, в которой невозможно выложить наименьшие детали изделия;

3. Отходы от части полотна слоя настила, на которой выполнены надписи с помощью трафарета;

4. Отходы от части выкроенной детали, подвергшейся роспуску во время транспортировки.

20. На какие группы делятся отходы при вязании купонов?

1. Отходы технические и технологические;

2. Отходы вязания, крашения и пошива;

3. Отходы возвратные и невозвратные;

4. Отходы основные и дополнительные.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Чарковский, А. В. Основы процессов вязания / А. В. Чарковский. – Витебск : УО «ВГТУ», 2005. – 166 с.
2. Чарковский, А. В. Основы процессов вязания : практикум / А. В. Чарковский. – Витебск : УО «ВГТУ», 2009. – 225 с.
3. Чарковский, А. В. Технология трикотажа рисунчатых и комбинированных переплетений / А. В. Чарковский. – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 215 с.
4. Чарковский, А. В. Строение и производство трикотажа рисунчатых и комбинированных переплетений. Учебно-методический комплекс : учеб. пособие / А. В. Чарковский. – Витебск : УО «ВГТУ», 2006. – 413 с.
5. Кочеткова, О. В. Научные основы систем автоматизированного проектирования трикотажа : монография. В 2-х т. Т. 1: Проектирование трикотажных изделий / О. В. Кочеткова. – СПб : Издательство СПГУДТ, 2000. – 220 с.
6. Панфилова, Л. А. Задания по курсу технологии трикотажа : учебное пособие для ВУЗов / Л. А. Панфилова [и др.]. – Москва : Легпромбытиздат, 1986. – 128 с.
7. Кудрявин, Л. А. Автоматизированное проектирование основных параметров трикотажа (с использованием ЭВМ) : учеб. пособие для ВУЗов / Л. А. Кудрявин. – Москва : Легпромбытиздат, 1992. – 190 с.

Учебное издание

**Чарковский Александр Владимирович
Шелепова Валентина Петровна
Ковалев Валерий Наумович
Кукушкин Максим Леонидович
Тхорева Ирина Михайловна**

ТЕХНОЛОГИЯ ТРИКОТАЖА

Сборник тестов

Редактор *И. А. Москаленок*
Технический редактор *М. В. Ткачева*
Корректор *Е. М. Богачева*
Компьютерная верстка *М. В. Ткачева*

Подписано к печати _____. Формат 60x84 1/16. Бумага офсетная №1.
Гарнитура «Таймс». Усл. печ. листов _____. Уч.-изд. листов _____.
Тираж ___ экз. Заказ №_____.

Учреждение образования «Витебский государственный технологический университет» 210035, г. Витебск, Московский пр., 72.

Отпечатано на ризографе учреждения образования «Витебский государственный технологический университет».
Лицензия № 02330/0494384 от 16 марта 2009 г.