

FACULTATEA DE TEXTILE – PIELĂRIE ȘI MANAGEMENT INDUSTRIAL

DEPARTAMENTUL : INGINERIA TRICOTURILOR ȘI A CONFECȚIILOR

Chestionare

pentru

Examenul de diplomă,

Specializarea:

DESIGN INDUSTRIAL

Sesiunea iulie, 2013

Cuprins

Tematica, bibliografie, chestionare, soluții

Nr. crt.	Disciplina	Pag.
1.	Structuri textile – fire	3
2.	Structuri textile – țesături	6
3.	Structuri textile – tricoturi	9
4.	Structura și proiectarea confecțiilor textile	12
5.	Structura și proiectarea încălțăminte și marochinăriei	14
6.	Design industrial - fire	17
7.	Design industrial - țesături	20
8.	Design industrial - tricoturi	23
9.	Design industrial - confecții	27
10	Design industrial - încălțăminte	31
11.	Tehnologii industriale - fire	35
12.	Tehnologii industriale - țesături	38
13.	Tehnologii industriale - tricoturi	41
14.	Tehnologii industriale – confecții	44
15.	Tehnologii industriale - încălțăminte	47

Disciplina:

1. Structuri textile – fire

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Clasificarea firelor	- Suport de curs disciplina Structuri textile – fire, an univ. 2010 – 2011 - Avram, M., Avram, D., Buhu, L. – Structura firelor. Editura Gheorghe Asachi, Iași 2002
2.	Influența fluxului tehnologic asupra structurii firelor	- Suport de curs disciplina Structuri textile – fire, an univ. 2010 – 2011 - Avram, M., Avram, D., Buhu, L. – Structura firelor. Editura Gheorghe Asachi, Iași 2002
3.	Caracteristicile firelor	- Suport de curs disciplina Structuri textile – fire, an univ. 2010 – 2011 - Avram, M., Avram, D., Buhu, L. – Structura firelor. Editura Gheorghe Asachi, Iași 2002

1. Firul filat este ...
 - a. compus din fibre consolidate prin torsionare sau alte procedee
 - b. compus din fibre sau filamente unite prin torsionare sau alte procedee
 - c. compus din filamente consolidate prin torsionare sau alte procedee

2. În funcție de structură, firele se clasifică în:
 - a. fir simplu, fir răsucit și fir de efect
 - b. fir simplu, fir răsucit, fir de efect, fir etirat, fir texturat, fir rotosetat, fir cu miez, fir înfășurat
 - c. fir etirat, fir texturat, fir rotosetat, fir cu miez, fir înfășurat

3. Laminarea influențează structura firului prin:
 - a. modul de consolidare a fibrelor sau filamentelor
 - b. gradul de orientare, îndreptare, paralelizare și individualizare a fibrelor
 - c. modul de torsionare a fibrelor sau filamentelor

4. Pentru aceeași finețe a firului (aceiași Nm), care fire au coeficientul de scurtare cel mai mare?
 - a. cele care au cel mai mare grad de torsionare
 - b. nu depinde de gradul de torsionare
 - c. cele care au cel mai mic grad de torsionare

5. Voluminozitatea firului este influențată de structură prin:
 - a. torsiunea, tipul mașinii de filat, numărul de fibre în secțiune
 - b. torsiunea, tensiunea de torsionare, numărul de fibre în secțiune
 - c. torsiunea, tehnologia de obținere, numărul de fibre în secțiune

6. Pilozitatea este influențată de structura firului prin:
 - a. numărul de fibre din secțiune, torsiune și rezistență
 - b. torsiune, sens de torsiune și diametru
 - c. numărul de fibre din secțiune, torsiune

7. Firul compozit este:
 - a. alcătuit din fibre
 - b. alcătuit din fibre și filamente
 - c. alcătuit din filamente

8. În funcție de structură, firele filate se clasifică în:
 - a. fir simplu, fir răsucit și fir de efect
 - b. fir simplu, fir răsucit, fir de efect, fir etirat, fir texturat, fir rotosetat, fir cu miez, fir înfășurat
 - c. fir etirat, fir texturat, fir rotosetat, fir cu miez, fir înfășurat

9. Comportarea firului la solicitarea de întindere se apreciază prin:
 - a. rezistența la rupere, coeficientul de variație la finețe, tenacitatea, lungimea de rupere
 - b. rezistența la rupere, coeficientul de variație la alungire, tenacitatea, lungimea de rupere
 - c. rezistența la rupere, coeficientul de variație la rezistență, tenacitatea, lungimea de rupere

10. În funcție de finețe, firele sunt:
 - a. groase: $Nm < 10$; medii: $Nm 10 - 100$; fine: $Nm 100 - 200$; foarte fine: $Nm > 200$
 - b. groase: $Nm > 10$; medii: $Nm 10 - 100$; fine: $Nm 100 - 200$; foarte fine: $Nm < 200$
 - c. groase: $Nm > 10$; medii: $Nm 10 - 100$; fine: $Nm 100 - 200$; foarte fine: $Nm > 200$

11. Structura firelor este influențată de pieptănare prin:
 - a. eliminarea impurităților și a fibrelor scurte, gradul de orientare, îndreptare, paralelizare și individualizare a fibrelor și variația numărului de fibre din secțiune
 - b. modul de consolidare a fibrelor sau filamentelor
 - c. modul de înfășurare a fibrelor sau filamentelor

12. Coeficientul de scurtare este:
 - a. raportul dintre diferența dintre lungimea inițială și cea finală și lungimea inițială
 - b. raportul dintre lungimea inițială și lungimea finală
 - c. raportul dintre lungimea finală și lungimea inițială

13. Firul cu miez este:
 - a. firul este format din fibre înfășurate cu fibre
 - b. firul este format dintr-un fir filamentar care este înfășurat cu fibre
 - c. firul este format din fibre înfășurate cu fire filamentare

14. Finețea firelor simple depinde de:
 - a. finețea fibrelor, numărul de fibre din secțiune, torsiune, rezistența fibrelor
 - b. finețea fibrelor, numărul de fibre, rezistența și alungirea fibrelor
 - c. finețea fibrelor, numărul de fibre din secțiune, torsiune, umiditate

15. Pentru țesăturile ce vor fi puternic puate, gradul de torsionare (coeficientul de torsiune) al firelor ...
 - a. nu are nicio influență
 - b. trebuie să fie mai mic
 - c. trebuie să fie mai mare

16. Parametrii care influențează pilozitatea sunt:
 - a. structura firului, caracteristicile fibrelor
 - b. structura firului, caracteristicile fibrelor, condițiile de obținere și prelucrare a firului
 - c. caracteristicile fibrelor, condițiile de obținere și prelucrare a firului

17. În cazul firelor filate, rezistența la rupere este dată de:
 - a. numărul filamentelor din structura firului
 - b. numărul fibrelor fixate
 - c. numărul fibrelor fixate și de numărul fibrelor alunecătoare

18. Curba efort – alungire a firelor depinde de:

- a. natura materiei prime, structura amestecului, structura firului
- b. lungimea materiei prime, structura amestecului, structura firului
- c. tipul materiei prime, structura amestecului, structura firului

Răspunsuri corecte

1.a	2.b	3.b	4.c	5.c	6.c	7.b	8.a	9.c
10.a	11.a	12.c	13.b	14.c	15.b	16.b	17.c	18.a

Disciplina:

2. Structuri textile – țesături

Bibliografie:

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Caracteristici de structura ale țesăturilor	Cioară Lucica -Structura țesăturilor, Editura Performantica Iasi, 2001, pag. 17
2.	Legături fundamentale	Cioară Lucica -Structura țesăturilor, Editura Performantica, Iasi, 2001, pag. 41-46
3.	Legături derivate	Cioară Lucica -Structura țesăturilor, Editura Performantica, Iasi, 2001, pag. 51-84
4.	Legături combinate	Cioară Lucica -Structura țesăturilor, Editura Performantica, Iasi, 2001, pag. 107-117

1. Raportul în urzeală și în bătătură pentru o legătură fundamentală trebuie să fie:

- a. $R_u = R_b = R$
- b. $R_u > R_b$
- c. $R_u < R_b$

2. Frația care urmează după notația D la legăturile diagonal fundamental, reprezintă:

- a. evoluția primului fir de urzeală
- b. $R/+ S_u$
- c. $R/-S_u$

3. Care dintre următoarele legături rips de urzeală este un rips compus:

- a. $R_u \frac{2}{2}$
- b. $R_u \frac{4}{1} \frac{2}{3}$
- c. $R_u \frac{4}{2}$

4. La care dintre următoarele legături evoluția primului fir de urzeală este "6 luat , 1 lăsat"

- a. $D \frac{1}{6} /$
- b. $D \frac{1}{6} \frac{2}{2} /$
- c. $A \frac{7}{2}$ efect de urzeală.

5. Care este raportul în urzeală și în bătătură al unei legături diagonal încrucișat având ca bază următoarele caracteristici: legătura de bază, diagonal $D \frac{1}{2} \frac{1}{1} \frac{2}{1} /$ și numărul de fire de urzeală cu diagonal de dreapta, $n_u=8$:

- a. $R_u=8 \quad R_b=8$
- b. $R_u=16 \quad R_b=6$
- c. $R_u=16 \quad R_b=8$

6. Legăturile diagonal pieziș creează în câmpul țesăturii aspect de:

- a. suprafață cu nervuri longitudinale
- b. suprafață cu nervuri oblice
- c. suprafață cu nervuri transversale

7. Raportul pentru legăturile diagonal fundamental este:

- a. $R > 3$
- b. $R \geq 3$
- c. $R \geq 2$

8. Care dintre următoarele legături este o legătură diagonal întărit:

- a. D 1/4
- b. D 2/1
- c. D 4/2

9. La care dintre următoarele legături, pentru a accentua efectul de suprafață specific legăturii, se recomandă ca firele de urzeală să fi netede, uniforme, subțiri și mai dese decât firele de bătătură :

- a. atlas cu efect de urzeală
- b. ajour
- c. panama

10. La care dintre următoarele legături evoluția primului fir de urzeală este "2 luat, 3 lăsat, 1 luat, 1 lăsat"

- a. $R_b \frac{2 \ 1}{3 \ 1}$
- b. $D \frac{2 \ 1}{3 \ 1}$
- c. $A \frac{5}{2}$ efect de urzeală.

11. Care este raportul în urzeală și în bătătură al legăturii diagonal ascuțit cu vârf simplu, care are ca bază următoarele caracteristici: legătură de bază, diagonal D 2/2 , numărul de fire de urzeală cu diagonal de dreapta $n_u=8$:

- a. $R_u=14, R_b=8$
- b. $R_u=14, R_b=14$
- c. $R_u=14, R_b=4$

12. Care este semnificația unui pătrățel marcat (care se citește "luat"), în reprezentarea grafică a legăturilor:

- a. element de țesătură cu efect de urzeală
- b. element de țesătură cu efect de bătătură
- c. element de țesătură cu efect mixt

13. Care este intervalul în care sunt cuprinse valorile saltului pentru o legătură atlas fundamental:

- a. $3 \leq S \leq R-2$

- b. $2 \leq S \leq R-3$
- c. $2 \leq S \leq R-2$

14. Legăturile rips de urzeală creează în câmpul țesăturii efecte de:

- a. dungi sau nervuri longitudinale
- b. dungi sau nervuri transversale
- c. dungi sau nervuri oblice

15. Care este raportul legăturii diagonal pieziș care are ca legătura de bază un diagonal $D \frac{5 \ 1 \ 1}{1 \ 2 \ 1}$ și se construiește cu salt $S_u=2$:

- a. $R_u = 6, \ R_b = 11$
- b. $R_u = 11, \ R_b = 11$
- c. $R_u = 11, \ R_b = 6$

16. La care dintre legăturile diagonal de mai jos, firele au cel mai mic număr de treceri de pe o parte pe alta a țesăturii în cadrul unui raport:

- a. $D \frac{3 \ 4}{4 \ 4}$
- b. $D \frac{1 \ 2 \ 1}{2 \ 1 \ 3}$
- c. $D \frac{1}{3}$

17. Condiția de existență a unei legături presupune ca evoluția oricărui fir de urzeală și de bătătură să fie alcătuită din:

- a. cel puțin o pereche de segmente de legare cum ar fi de exemplu "1 luat, 5 lăsat"
- b. numai un segmente de legare de legare cu efect de bătătură, cum ar fi de exemplu „5 lăsat"
- c. numai un segmente de legare de legare cu efect de urzeală, cum ar fi de exemplu „5 luat"

18. Care este raportul în urzeală și în bătătură al unei legături cu 2 dungi longitudinale obținute prin rotirea și negativarea legăturii diagonal $D \frac{2}{2}$, dacă în prima dungă raportul legăturii de bază se repetă de 2 ori, iar în a doua dungă de 3 ori:

- a. $R_u=20 \quad R_b=4$
- b. $R_u=8 \quad R_b=4$
- c. $R_u=20 \quad R_b=8$

Răspunsuri corecte

1 – a	7 – b	13 – c
2 – a	8 – c	14 – b
3 – b	9 – a	15 – b
4 – c	10 – b	16 – c
5 – c	11 – c	17 – a
6 – b	12 – a	18 – a

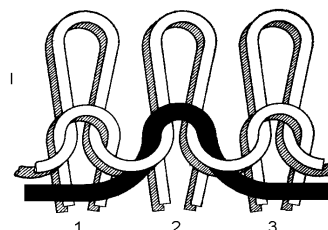
Disciplina:

3. Structuri textile. Tricoturi

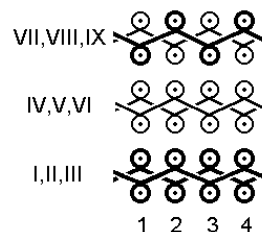
Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Caracteristici de structura ale tricoturilor din bătătură	Suport de curs Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor (Tricoturi din bătătură), Editura Cerami Iasi, 1998
2.	Legături de bază, Legături derivate	Suport de curs Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor (Tricoturi din bătătură), Editura Cerami Iasi, 1998 pag. 67-79, 121-128
3.	Structuri cu desene	Suport de curs Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor (Tricoturi din bătătură), Editura Cerami Iasi, 1998 pag. 135-141; 143-151, 154-161, 164-172, 176-199, 209-213
4.	Legături de tricot din urzeală pe o fontură	Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală, Editura Performantica Iasi, 2003 pag. 27-53
5.	Tricoturi din urzeală cu două sisteme de fire	Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală, Editura Performantica Iasi, 2003 pag. 91-105, 125-134

Structura lincș cu desen lincș este

- a. O legătură de bază
 - b. O structură cu desen combinat
 - c. O structură cu desen de legătură
2. Elementul caracteristic ochiului tip patent este constituit de poziția
- a. Buclei de ac
 - b. Buclei de platină
 - c. Flancurilor
3. Ce reprezintă elementul marcat cu negru în figură

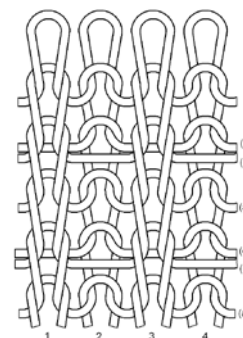


- a. Buclă de început
 - b. Buclă de ancorare
 - c. Buclă netransformată în ochi
4. Ochiul dublu de tricot din bătătură conține
- a. Buclă netransformată în ochi
 - b. Buclă de ancorare
 - c. Buclă de început
5. Structura reprezentată este cu desen

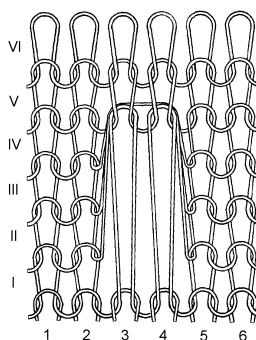


- a. Combinat
 - b. De legătură
 - c. De culoare
6. Ochiul normal de tricot din urzeală conține
- a. Buclă de început
 - b. Segment de legătură
 - c. Buclă de platină

7. Legătura atlas se caracterizează prin evoluția firului
 - a. Într-un singur șir
 - b. În două șiruri nevecine
 - c. În mai mult de două șiruri adiacente
8. Firul de căptușeală realizează
 - a. Bucle de început
 - b. Bucle de ancorare
 - c. Puncte de legare cu flancurile ochiurilor de fond
9. Structura cu desen tip torsadă conține
 - a. Ochiuri încrucișate
 - b. Ochiuri transferate
 - c. Ochiuri duble
10. Indicele ochiului dublu este dat de
 - a. Numărul flotărilor dispuse în dreptul unui ochi
 - b. Numărul buclelor netransformate în ochi
 - c. Numărul de șiruri pe care evoluează buclele
11. Structura din figura reprezintă



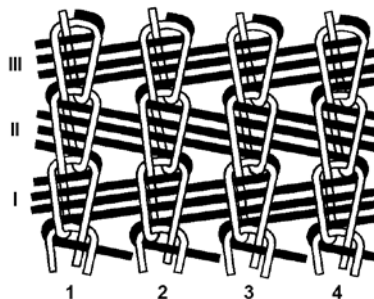
- a. Milano Rib
 - b. Patent cu ochiuri duble
 - c. Val la un rând
12. Desenul prin deplasare se realizează prin
 - a. Deplasarea laterală a fonturii
 - b. Transferul ochiurilor
 - c. Scoaterea acelor din lucru
 13. Ochiul normal de tricot din bătătură conține
 - a. Buclă de ancorare
 - b. Buclă de început
 - c. Buclă de platină
 14. Structura din figură conține



- a. Ochiuri duble de două șiruri de indice 3
 - b. Ochiuri reținute de indice 2
 - c. Ochiuri duble și reținute de indice 2
15. Structura lincs cu desen lincs se caracterizează prin
 - a. Dispunerea ochiurilor față – spate, conform unui desen
 - b. Ochiuri lincs transferate
 - c. Ochiuri lincs cu desen prin deplasare
 16. Mărimea segmentului de legătură depinde de amplitudinea
 - a. deplasării pasetei prin fața acului
 - b. deplasării pasetei prin spatele acului
 - c. mișcării de oscilație printre ace
 17. Legătura tricot derivat conține

- a. Ochiuri cu segmente de legătură bilaterale
- b. Ochiuri cu segmente de legătură unilaterale
- c. Ambele tipuri

18. Structura din figură reprezintă



- a. Lănțișor – tricot derivat
- b. Lănțișor cu fire de băătură
- c. Tricot derivat – Atlaz

Răspunsuri corecte:

1a 2b 3b 4a 5c 6b 7c 8b 9a
 10b 11a 12a 13c 14a 15a 16b 17b 18b

Disciplina

4. Structura și proiectarea confecțiilor textile.

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Caracterizarea sub aspect anatomo-morfologic a corpului uman, în scopul proiectării îmbrăcămintei.	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 60 ÷ 64; pag. 69 ÷ 71. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i> , îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 7 ÷ 10. - Suport de curs
2.	Criterii de dimensionare a produselor de îmbrăcăminte	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 96 ÷ 97; 111 ÷ 112. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i> , îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 32 ÷ 36. - Suport de curs
3.	Aplicarea metodei geometrice la proiectarea tiparelor produselor de îmbrăcăminte	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 137 ÷ 138; 141 ÷ 144; 148; 152 ÷ 153; 168; 182 ;183; 196; 202 ÷ 205; 212 ÷ 215. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i> , îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 37 ÷ 52; 106 ÷ 115. - Suport de curs

1. Dimensiunile totale (globale) ale corpului sunt:
 - a. înălțimea corpului, perimetrul bustului, perimetrul taliei
 - b. înălțimea corpului, perimetrul bustului, masa corpului
 - c. înălțimea corpului, perimetrul bustului, perimetrul șoldurilor
2. Tipul conformațional la femei se stabilește cu relația:
 - a. $Ic - Pb$
 - b. $Pș - Pb$
 - c. $Pș - Pt$
3. Adaosul constructiv (compozițional) se calculează cu relația:
 - a. $Ac = Al + Ag$
 - b. $Ac = Al_{min.nec.} + Ad - c$
 - c. $Ac = Al + ag_{int}$
4. Pentru calculul adaosului de compensare (A_{tot}), la efectuarea tratamentului umido-termic, este necesar să se cunoască:
 - a. coeficientul de contracție al materialului și dimensiunile transversale / longitudinale ale produsului
 - b. grosimea și contracția materialului
 - c. grosimea și dimensiunile transversale / longitudinale ale produsului
5. Care este forma generală a relațiilor de tipul I necesare în dimensionarea segmentelor constructive ale tiparelor de bază
 - a. $Y = aY' + b$
 - b. $Y = X + A$
 - c. $Y = aX' + bA + C$
6. Rețeaua de linii de bază, la PSU, are următoarele linii orizontale:
 - a. linia bustului, linia taliei, linia de terminație
 - b. orizontala de bază, linia bustului, linia de terminație
 - c. orizontala de bază, linia bustului, linia taliei, linia șoldurilor, linia de terminație
7. Rețeaua de linii de bază, la PSU, are următoarele linii verticale:
 - a. verticala de bază (linia de simetrie a spatelui), linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de lățime a feței, linia de înălțime a spatelui, linia de înălțime a feței

- b. linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de lățime a feței, linia de înălțime a spatelui, linia de înălțime a feței
- c. verticala de bază (linia de simetrie a spatelui), linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de înălțime a feței
8. În trasarea liniei de simetrie a spatelui, ca linie de contur, la PSU, este necesar să se cunoască:
- a. mărimea produsului, silueta produsului, structura de straturi, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
- b. mărimea și talia produsului, structura de straturi și grosimea materialelor componente, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
- c. silueta produsului, structura de straturi și grosimea materialelor componente, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
9. Lățimea totală a tiparului pe linia bustului (l_b) se calculează cu relația:
- a. $l_b = l_s + l_f$
- b. $l_b = l_s + l_{rm} + l_f = 1/2 P_b + A_b$
- c. $l_b = l_s + 1/2 P_b + A_b$
10. Care este relația de dimensionare a segmentului lungimea umărului la față (l_{uf})
- a. $l_{uf} = l_s + A$
- b. $l_{uf} = l_{us} - (0 \div 1 \text{ cm})$
- c. $l_{uf} = l_{us} + (0 \div 1 \text{ cm})$
11. Care este relația generală de dimensionare a tiparelor pe linia taliei (de stabilire a lățimii pe linia taliei)
- i. $l_t = 1/4 Pt - A_t$
- ii. $l_t = l_b - l_\xi$
- iii. $l_t = 1/2 Pt + At$
12. Care este relația generală de dimensionare a tiparelor pe linia șoldurilor(de stabilire a lățimii pe linia șoldurilor)
- a. $l_\xi = 1/2 P_\xi + A_\xi$
- b. $l_\xi = 1/2 Pt + 1/2 P_\xi$
- c. $l_\xi = l_b + l_t$
13. Care este relația dintre perimetrul capului de mânecă (P_{cm}) și perimetrul răscoielii mânecii (P_{rm}), la produsele de îmbrăcăminte cu mâneca de croială clasică:
- a. $P_{cm} < P_{rm}$
- b. $P_{cm} > P_{rm}$
- c. $P_{cm} = P_{rm}$
14. În tiparul de bază pentru fustă, adâncimea pensei de la față (Apf) și adâncimea pensei de la spate (Aps) sunt în una din următoarele situații:
- a. $Apf = Aps$
- b. $Apf > Aps$
- c. $Apf < Aps$
15. În tiparul de bază pentru fustă, lungimea pensei de la față (Lpf) și lungimea pensei de la spate (Lps) sunt în una din următoarele situații:
- a. $Lpf < Lps$
- b. $Lpf = Lps$
- c. $Lpf > Lps$
16. Adâncimea totală a penselor din talie la fustă (ΣApt) se calculează cu relația generală:
- a. $\Sigma Apt = 1/2 P_\xi + A_\xi$
- b. $\Sigma Apt = 1/2 P_s - 1/2 Pt$
- c. $\Sigma Apt = (1/2 P_\xi + A_\xi) - (1/2 Pt + At)$
17. Liniile orizontale ale rețelei de linii de bază pentru pantaloni sunt:
- a. linia taliei, a șoldurilor, de terminație.
- b. linia taliei, a șoldurilor, a șlițului, de terminație.
- c. linia taliei, a șoldurilor, a șlițului, a genunchiului, de terminație.
18. La pantaloni, lățimea totală pe linia șoldurilor ($l_{p\xi}$) se calculează cu relația generală:
- a. $l_{p\xi} = 1/2 P_\xi + A_\xi$
- b. $l_{p\xi} = 1/2 P_\xi - A_\xi$
- c. $l_{p\xi} = 1/4 P_\xi + A_\xi$

RASPUNSURI (SPC T)

1.b	2.b	3.a	4.a	5.b	6.c
7.a	8.c	9.b	10.b	11.c	12.a
13.b	14.c	15.a	16.c	17.c	18.a

Disciplina:

5. Structura și proiectarea încălțămintei și marochinăriei

1.	Funcțiile încălțămintei	Malureanu G., Mihai A., Bazele proiectării încălțămintei, Ed Performantica, 2003, ISBN 973-8075-88-2, pag. 20-25,
2.	Metode de bază în proiectarea ansamblului superior al încălțămintei	Malureanu G., Mihai A., Bazele proiectării încălțămintei, Ed Performantica, 2003, ISBN 973-8075-88-2, pag. 167-196
3.	Metode de obținere a desfășurării suprafeței dorsale a calapodului	
4.	Bazele proiectării dimensiunilor reperelor ansamblului superior al încălțămintei	
5.	Calculul dimensiunilor de bază pentru reperiile construcțiilor clasice	
6.	Calculul rezervelor tehnologice	
7.	Obținerea copiei medii	
8.	Obținerea desenului de bază	Mihai A., Pastina M., s.a- Proiectarea încălțămintei, Ed Performantica, 2009, ISBN 978-973-730-645-6, pag. 15-72
9.	Proiectarea pantofului decoltat pentru femei	

- După îmbrăcarea calapodului cu hârtie/ banda autoadezivă/ material textil, se preiau prin copiere o serie de linii definitorii pentru forma acestuia. Liniile preluate de pe calapod sunt:
 - Linia ristului, linia centrală, linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
 - Linia curburii posterioare, linia centrală, linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
 - Liniile de control, linia centrală, linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
- Intr-o rețea de construcție 2D, liniile de bază reprezintă:
 - urmele verticale ale unor plane de profil ce secționează piciorul printr-o serie de puncte anatomice importante
 - linii auxiliare folosite la proiectarea constructivă a încălțămintei
 - linii care definesc modelul proiectat
- Linia de bază I reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul prin centrul maleolei externe și este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
 - $X_1 = 0.63 \cdot \text{Lungimea copiei medii}$, măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - $X_1 = 0.23 \cdot \text{Lungimea copiei medii}$, măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - $X_1 = 0.03 \cdot \text{Lungimea copiei medii}$ măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
- Poziționarea punctului 4, care indică înălțimea carâmbului la spate, este condiționată de numărul de mărime al calapodului și de sistemul de mărime folosit, astfel:
 - pe linie curbă la distanța $14 = 0.15 \cdot \text{Nr. Marime} + 24$, numărul de mărime al încălțămintei fiind exprimat în mm (pentru sistemul metric)
 - pe linie curbă la distanța $14 = \text{Nr. Marime} + 19$, numărul de mărime al încălțămintei fiind exprimat în puncte cizmărești (pentru sistemul francez)
 - pe linie dreaptă la distanța $14 = 0.15 \cdot \text{Nr. Marime} + 24$, numărul de mărime al încălțămintei fiind exprimat în mm (pentru sistemul metric)
- Rezerva de tragere în cazul încălțămintei cu talpa lipită (sistem de confecție IL) are valori variabile de-a lungul conturului inferior, după cum urmează:
 - 9-11mm în zona călcâiului, 15-17 mm în zona glencului, 17-19 mm în zona de început a vârfului, 12-13 mm în mijlocul zonei de vârf, 15-17 mm în vârful copiei medii
 - 15-17mm în zona călcâiului, 17-19 mm în zona glencului, 15-17 mm în zona de început a vârfului, 12-13 mm în mijlocul zonei de vârf, 9-11 mm în vârful copiei medii
 - 15-17mm în zona călcâiului, 15-17 mm în zona glencului, 17-19 mm în zona de început a vârfului, 12-13 mm în mijlocul zonei de vârf, 9-11 mm în vârful copiei medii

6. Obținerea tiparului căputei la pantoful decoltat pentru femei se face prin oglindirea acesteia față de:
 - a) Linia centrală/de simetrie a ștaifului
 - b) Linia centrală/de simetrie a carâmbului
 - c) Linia centrală/de simetrie a căputei
7. La aplatizarea suprafeței dorsale a calapodului se obține:
 - a) Un contur închis 2D, reprezentând desfășurata în plan a suprafeței 3D a calapodului
 - b) O rețea de construcție 2D
 - c) O rețea de construcție 3D
8. Înainte de separarea celor două învelișuri de hârtie /bandă autoadezivă sau material textile în vederea aplatizării, se preiau de pe calapod, în mod obligatoriu, următoarele puncte:
 - a) Punctul care marchează poziționarea tocului și punctul de deschidere a căputei
 - b) Punctele corespunzătoare articulațiilor metatarso-falangiene (interior și exterior) și punctul de deschidere a căputei
 - c) Punctul de rist și punctul de deschidere a căputei
9. Punctul C este definit ca fiind punctul de intersecție dintre linia de bază IV și conturul copiei medii, și indică:
 - a) Punctul de maxima curbura la spate
 - b) Punctul de rist
 - c) Punctul de deschidere a căputei
10. Linia de bază III reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul în dreptul cuneiformul III și este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
 - a) $X_3 = 0.28 \cdot \text{Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe } x'o'y'$
 - b) $X_3 = 0.48 \cdot \text{Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe } x'o'y'$
 - c) $X_3 = 0.88 \cdot \text{Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe } x'o'y'$
11. Linia ristului este trasată:
 - a) Sub un unghi de $110-120^\circ$ față de linia ștaifului rigid (linia 23 din rețeaua de bază)
 - b) Sub un unghi de $110-120^\circ$ față de linia superioară a carâmbului (linia 24 din rețeaua de bază)
 - c) Sub un unghi de $60-80^\circ$ față de linia superioară a carâmbului (linia 24 din rețeaua de bază)
12. La îmbinarea reperelor prin suprapunere, mărimea rezervei de coasere se calculează în funcție de:
 - a) grosimea materialelor care participa la îmbinare
 - b) distanța primului tighel de cusătura față de marginea primului reper, numărul de tighete și distanța de la ultimul tighel până la marginea celui alt reper
 - c) sistemul de confecție
13. Tocul poate prezenta diverse forme și dimensiuni, fiind reperul cel mai supus influențelor din modă. Acest reper component al ansamblului inferior al încălțăminteii are în primul rând un rol funcțional care constă în
 - a) echilibrarea presiunilor pe suprafața de sprijin
 - b) distribuirea corespunzătoare a sarcinii corpului pe partea posterioară și anterioară a piciorului
 - c) menținerea unei poziții corespunzătoare a boltii piciorului
14. Cele două desfășurate ale suprafeței calapodului (interioara și exterioara) se mediază:
 - a) De jur-împrejur, mai puțin pe conturul inferior dacă există o diferență semnificativă între cele două desfășurate
 - b) Numai în zona de vârf, mai puțin pe conturul inferior dacă există o diferență semnificativă între cele două desfășurate
 - c) De jur-împrejur, cu excepția conturului superior (platforma calapodului)
15. Punctul P, definit ca fiind punctul de intersecție a liniei ce unește articulațiile metatarsofalangiene I-V cu axa brantului, este situat:
 - a) pe axa Ox la distanța $1P = 0.62 \cdot L_b$, unde L_b reprezintă lungimea brantului
 - b) pe axa Ox la distanța $1P = 0.62 \cdot L_{cm}$, unde L_{cm} reprezintă lungimea copiei medii
 - c) pe axa Oy la distanța $1P = 0.62 \cdot L_{cm}$, unde L_{cm} reprezintă lungimea copiei medii

16. Linia de bază II reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul prin articulația tars posterior-tars anterior și este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
- a) $X_2 = 0.41 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - b) $X_2 = 0.71 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - c) $X_2 = 0.23 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
17. Atât în dinamică, dar mai ales în poziția de sprijin ortostatic bilateral, eforturile repartizate pe picior solicită puternic elementele de schelet care formează bolta longitudinală internă a acestuia. Reperul din structura încălțăminte care asigură menținerea bolții piciorului este:
- a) branțul
 - b) glencul
 - c) întărirea de branț
18. Menținerea în poziție normală a articulației dintre gambă și picior este asigurată de prezența în structura încălțăminte a:
- a) bombeului și a ștaifului
 - b) ștaifului rigid și a căputei cu aripile prelungite
 - c) ștaifului rigid și a carâmbilor fixați pe picior

Raspunsuri: 1b, 2a, 3b, 4a, 5b, 6c, 7a, 8b, 9c, 10b, 11a, 12b, 13b, 14a, 15b, 16a, 17b, 18c

Disciplina:

6. Design industrial - fire

Bibliografie:

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Fibrele prin prisma designului firelor	- Suport de curs disciplina Design industrial – fire, an univ. 2011-2012 - Avram, D., Buhu, L. – Proiectarea tehnologică în filaturile de lână. Casa de Editură Venus. ISBN 973-8174-15-5, Iași 2001
2.	Creația amestecului de fibre	- Suport de curs disciplina Design industrial – fire, an univ. 2011-2012 - Avram, D., Buhu, L. – Proiectarea tehnologică în filaturile de lână. Casa de Editură Venus. ISBN 973-8174-15-5, Iași 2001
3.	Transferarea caracteristicilor fibrelor în caracteristicile firului	- Suport de curs disciplina Design industrial – fire, an univ. 2011-2012 - Avram, D., Buhu, L. – Proiectarea tehnologică în filaturile de lână. Casa de Editură Venus. ISBN 973-8174-15-5, Iași 2001
4.	Proiectarea firelor	- Suport de curs disciplina Design industrial – fire, an univ. 2011-2012 - Avram, D., Buhu, L. – Proiectarea tehnologică în filaturile de lână. Casa de Editură Venus. ISBN 973-8174-15-5, Iași 2001

1. Filabilitatea fibrelor depinde de următoarele caracteristici ale fibrelor:
 - a. finețea; ondulația; rezistența și alungirea la rupere; elasticitatea; aspectul
 - b. finețea; lungimea; rezistența și alungirea la rupere; elasticitatea; aspectul
 - c. finețea; lungimea; rezistența și alungirea la rupere; elasticitatea; culoarea

2. Finețea firelor permite stabilirea următoarelor elemente:
 - a. fluxul tehnologic de obținere a firelor, alegerea caracteristicilor materiei prime, alegerea parametrilor tehnologici la mașina de filat
 - b. fluxul tehnologic de prelucrare a firelor, alegerea caracteristicilor materiei prime, alegerea parametrilor tehnologici la mașina de filat
 - c. fluxul tehnologic de obținere a firelor, alegerea caracteristicilor materiei prime, alegerea parametrilor tehnologici la mașina de răsucit

3. Filabilitatea fibrelor se apreciază prin:
 - a. verificarea amestecului
 - b. prelucrabilitatea fibrelor
 - c. rezerva de filare, diametrul fibrelor și lungimea fibrelor

4. La obținerea firelor din amestecuri de lână și fibre chimice, diametrul fibrelor chimice va fi ... decât al fibrelor de lână.
 - a. mai mare
 - b. întotdeauna mai mic sau cel mult egal
 - c. egal

5. Algoritmul parcurs de la ideea de fir până la execuția firului este:
 - a. enunțarea temei de proiectare; analiza tehnico – economică; realizarea firului; caracterizarea firului
 - b. realizarea firului în condițiile de lucru stabilite; testarea caracteristicilor firului obținut și compararea cu cele impuse

- c. enunțarea temei de proiectare; studiul tehnico-economic; transpunerea condițiilor funcționale în procesul de producție; realizarea firului; testarea caracteristicilor firului obținut și compararea cu cele impuse prin tema de proiectare
6. Proiectarea fluxului tehnologic de obținere a firului se realizează în funcție de:
- a. finețea și, neregularitatea la finețe; voluminozitatea; starea de suprafață; rezistența și neregularitatea la rezistență
 - b. starea și forma fibrelor în structura firului și de caracteristicile fibrelor
 - c. reglajele tehnologice
7. Planurile de prelucrare reprezintă o serie de condiții tehnologice care se impun pentru prelucrarea fibrelor ...
- a. în funcție de randamentele de funcționare a utilajelor și de consumurile specifice pe faze tehnologice
 - b. în funcție doar de caracteristicile fibrelor
 - c. în vederea desfășurării corecte a proceselor și a corelării productive a utilajelor pe fluxul tehnologic
8. Pentru a obține mai multe fire de efect prin răsucire se pot modifica o serie de parametri, cum ar fi:
- a. caracteristicile fibrelor, finețea, torsiunea și sensul de torsiune al firelor componente, parametri de lucru ai mașinii
 - b. rezistența și alungirea la rupere a firelor
 - c. parametri de lucru ai mașinii de filat
9. Firul de efect cu spirale se obține prin ...
- a. înfășurarea unui fir
 - b. răsucirea a două fire de culori diferite, în condiții identice de tensionare și debitare
 - c. răsucirea a două fire cu fineți și torsiune diferite, în condiții identice de tensionare și debitare
10. Metoda de calcul a caracteristicii secundare a firului utilizând caracteristica medie a fibrelor componenților este o metodă ... de transfer.
- a. directă
 - b. indirectă
 - c. mecanică
11. Ce influențează finețea pretortului, la obținerea firelor de efect?
- a. culoarea flameului
 - b. lungimea flameului
 - c. grosimea flameului
12. Pentru asigurarea stabilității dimensionale a produsului din fire de efect este necesară cunoașterea ...
- a. rigidității la torsiune
 - b. calității corespunzătoare a produsului finit
 - c. contracției firelor
13. Așa trebuie să aibă capacitatea de a asigura:
- a. forma produsului
 - b. aspectul estetic, utilitatea cusăturii și condițiile funcționale
 - c. calitatea cusăturii
14. În ceea ce privește utilajul, la alcătuirea planurilor de prelucrare se va ține cont de:
- a. caracteristicile fibrelor, în special, finețea, lungimea, conținutul de impurități, gradul de ondulare, starea de suprafață, etc

- b. încărcarea maximă la alimentare, finețea și lungimea fibrelor
 - c. încărcarea maximă la alimentare, posibilitățile de alimentare, laminajul, limitarea vitezelor de lucru, randamentul de funcționare
15. Proiectarea laminării pe flaier depinde de tipul de materie primă și constă în:
- a. proiectarea reglajelor de viteză prin fixarea laminajelor; proiectarea reglajelor de distanță; proiectarea forței de apăsare; stabilirea condensoarelor
 - b. proiectarea reglajelor de alimentare, torsionare, înfășurare
 - c. proiectarea desimii acelor pe baretă
16. Pentru proiectarea corectă și exactă a amestecurilor, prima și cea mai importantă condiție este ...
- a. cunoașterea valorilor standardizate ale caracteristicilor fibrelor care alcătuiesc amestecul
 - b. cunoașterea valorilor reale ale caracteristicilor fibrelor care alcătuiesc amestecul
 - c. cunoașterea cu aproximație a valorilor caracteristicilor fibrelor care alcătuiesc amestecul
17. Completarea planurilor de prelucrare finale presupune determinarea următoarelor:
- a. producția practică a utilajelor folosite în procesele de prelucrare; necesarul de fire; consumul specific de materie primă; numărul de mașini necesar
 - b. producția teoretică a utilajelor folosite în procesele de prelucrare; cantitatea de fire; consumul specific de fire
 - c. producția practică a utilajelor folosite în procesele de prelucrare; necesarul de semifabricate pe fiecare fază tehnologică din flux; consumul specific de materie primă; numărul de mașini necesar
18. La proiectarea fineții firelor se are în vedere:
- a. valoarea proiectată; valoarea efectivă (valoarea medie); neregularitatea la finețe; neregularitatea secțională; indicele de neregularitate; imperfecțiunile și defectele rare
 - b. valoarea reală; valoarea efectivă (valoarea medie); neregularitatea la rezistență; neregularitatea secțională; indicele de neregularitate; imperfecțiunile și defectele rare
 - c. valoarea proiectată; valoarea efectivă (valoarea medie); neregularitatea la rezistență; neregularitatea secțională; indicele de neregularitate; imperfecțiunile și defectele rare

Răspunsuri corecte

1 – b	7 – c	13 – b
2 – a	8 – a	14 – c
3 – c	9 – c	15 – a
4 – b	10 – b	16 – b
5 – c	11 – c	17 – c
6 – b	12 – c	18 – a

Disciplina:

7. Design industrial - țesături

Bibliografie:

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Caracteristici structurale și proprietăți ale țesăturilor	- Suport de curs disciplina Design industrial – țesături, an univ. 2011-2012 - Chinciu D., Bazele proiectării țesăturilor, vol I și 2, Ed. Bit, 1996
2.	Indici de caracterizare a structurii țesăturilor	- Suport de curs disciplina Design industrial – țesături, an univ. 2011-2012 - Chinciu D., Bazele proiectării țesăturilor, vol I și 2, Ed. Bit, 1996
3.	Corelații între caracteristicile tehnice și de structură ale țesăturilor	- Suport de curs disciplina Design industrial – țesături, an univ. 2011-2012 - Chinciu D., Bazele proiectării țesăturilor, vol I și 2, Ed. Bit, 1996
4.	Calcul tehnice pentru realizarea practică a țesăturilor	- Suport de curs disciplina Design industrial – țesături, an univ. 2011-2012 - Chinciu D., Bazele proiectării țesăturilor, vol I și 2, Ed. Bit, 1996

1. Desimea tehnologică a firelor dintr-o țesătură reprezintă:

- numărul de fire ale aceluiași sistem, de pe unitatea de suprafață
- distanța, măsurată pe orizontală, dintre centrele a două fire ale aceluiași sistem
- numărul de fire ale aceluiași sistem, de pe unitatea de lungime

2. Care dintre următoarele seturi de caracteristici influențează masa unei țesături:

- desimea și finețea firelor
- desimea, finețea și gradul de ondulare al firelor
- desimea, finețea și gradul de acoperire al firelor

3. Gradul de acoperire al unei țesături este influențat de:

- desimea și contracția firelor
- finețea firelor și legătură
- desimea și finețea firelor

4. Care dintre enunțurile următoare este adevărat:

- lățimea țesăturii crude este mai mică decât lățimea țesăturii finite
- lățimea țesăturii crude este mai mare decât lățimea țesăturii finite
- lățimea țesăturii crude este egală cu lățimea țesăturii finite

5. De câte fire de urzeală este nevoie pentru a obține o țesătură cu lățimea de 800 mm și desimea firelor de urzeală de 25 de fire/cm?

- a. 200 de fire
- b. 20000 de fire
- c. 2000 de fire

6. Dacă pe o mașină de țesut este montată o spată cu finețea $N_s = 120$ și sunt năvădite 2 fire/celulă, ce valoare are desimea urzelii la nivelul spatei?

- a. 60 fire/10 cm
- b. 240 fire/10 cm
- c. 24 fire/10 cm

7. De regulă, o țesătură este mai elastică:

- a. pe direcția urzelii
- b. pe direcția bătăturii
- c. pe ambele direcții (urzeală și bătătură) în mod egal

8. Care dintre următoarele seturi de proprietăți influențează densitatea aparentă a unei țesături:

- a. masa și lungimea țesăturii
- b. grosimea și lățimea țesăturii
- c. masa și grosimea țesăturii

9. Coeficientul de desime se definește ca raport între:

- a. desimea tehnologică și finețea firelor exprimată în Nm
- b. desimea tehnologică și rădăcina pătrată a fineții firelor exprimată în Nm
- c. desimea geometrică și rădăcina pătrată a fineții firelor exprimată în Nm

10. Care dintre enunțurile următoare este adevărat:

- a. numărul de fire de urzeală din țesătura crudă este mai mic decât numărul de fire de urzeală din țesătura finită
- b. numărul de fire de urzeală din țesătura crudă este mai mare decât numărul de fire de urzeală din țesătura finită
- c. numărul de fire de urzeală din țesătura crudă este egal cu numărul de fire de urzeală din țesătura finită

11. De câte fire de urzeală este nevoie pentru a obține o țesătură cu lățimea de 0.9m și desimea firelor de urzeală de 20 de fire/cm?

- a. 1800 fire
- b. 180 fire
- c. 18000 fire

12. Alegeți varianta de spată (N_s) și număr de fire de urzeală dintr-o căsuță a spatei (c) care va genera cea mai mare desime în urzeală pentru o țesătură din bumbac cu legătură pânză.

- a. $N_s = 80$; $c = 2$ fire/celulă
- b. $N_s = 80$; $c = 4$ fire/celulă
- c. $N_s = 60$; $c = 2$ fire/celulă

13. Masa unei țesături se exprimă în:

- a. [g] sau $[g/m^2]$
- b. $[g/m^2]$ sau $[g/m^3]$
- c. $[g/m]$ sau $[g/m^2]$

14. Care dintre seturi de caracteristici influențează grosimea unei țesături:

- a. Finețea, desimea și gradul de acoperire al firelor
- b. Finețea, desimea și gradul de ondulare al firelor
- c. Finețea și desimea firelor

15. Gradul de compactitate al unei țesături exprimă:

- a. procentul de ocupare cu fire a suprafeței țesăturii
- b. procentul de ocupare cu fire a unei țesăturii, față de o valoare maximă posibil de realizat
- c. procentul de ocupare cu fire a unui volum de țesătură

16. Care dintre enunțurile următoare este adevărat:

- a. desimea tehnologică a firelor de urzeală este mai mică în țesătura crudă decât în țesătura finită
- b. desimea tehnologică a firelor de urzeală este mai mare în țesătura crudă decât în țesătura finită
- c. desimea tehnologică a firelor de urzeală este aceeași în țesătura crudă și în țesătura finită

17. De câte fire de urzeală este nevoie pentru a obține o țesătură cu lățimea de 2,2 m și desimea firelor de urzeală de 300 de fire/10 cm?

- a. 660 fire
- b. 6600 fire
- c. 66000 fire

18. Dacă pe o mașină de țesut este montată o spată cu finețea $N_s = 80$ și sunt năvădite 4 fire/celulă, ce valoare are desimea urzelii la nivelul spatei?

- a. 20 fire/10 cm
- b. 320 fire/10 cm
- c. 32 fire/10 cm

Răspunsuri corecte

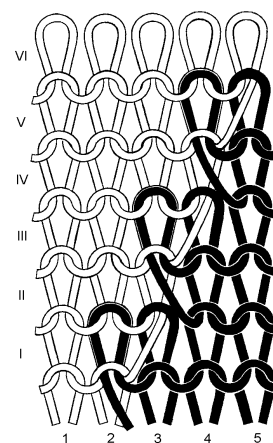
1 – c	7 – b	13 – c
2 – b	8 – c	14 – b
3 – c	9 – b	15 – b
4 – b	10 – c	16 – a
5 – c	11 – a	17 – b
6 – b	12 – b	18 – b

Disciplina:

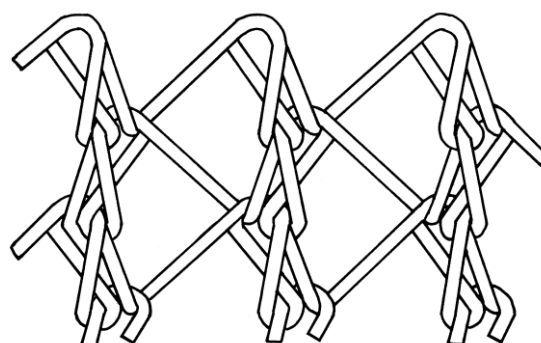
8. Design industrial - tricoturi

1.	Caracteristici de structură ale tricoturilor din bătătura cu desene	Suport de curs Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor (Tricoturi din bătătura), Editura Cermi Iasi, 1998 pag. 135-209
2.	Proiectarea și funcționala a tricoturilor din bătătura	Suport de curs Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor (Tricoturi din bătătura), Editura Cermi Iasi, 1998 pag. 81-82, 96-102, 128-130
3.	Designul tricoturilor din urzeală	Comandar, C.–Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală, Editura Performantica Iasi, 2003 pag. 71-78, 149-163

1. Grupa tricoturilor overnit aparține tricoturilor
 - a. Lincs cu ochiuri încrucișate
 - b. Glat cu ochiuri transferate
 - c. Patent cu ochiuri reținute
2. Structura reprezentată este cu desen

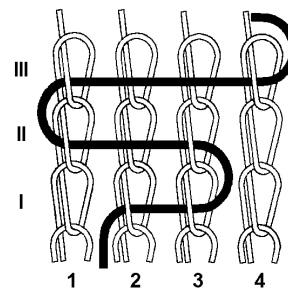


- a. Aran
 - b. Intarsia
 - c. Wickel
3. Structura din desen conține ochiuri
 - a. încrucișate



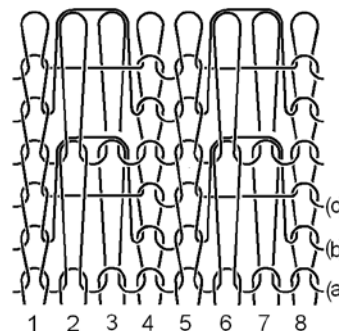
- b. transferate pe bucle
 - c. duble
4. Lungimea firului din ochi este în relație directă cu
 - a. Coeficientul desimilor
 - b. Înălțimea ochirilor
 - c. Coeficientul intrării în lățime
 5. Efectul “împletitură de funie” se realizează prin introducerea
 - a. Ochurilor transferate
 - b. Ochurilor reținute
 - c. Ochurilor încrucișate

6. Structura din figură este

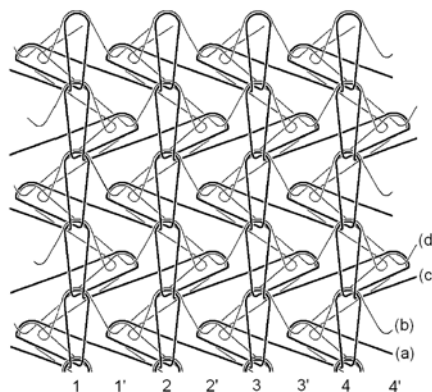


- a. Cu fire de bătătură cu bucle de presă căzătoare
- b. Cu fire de bătătură cu puncte multiple de legare
- c. Cu fire suplimentare pluș

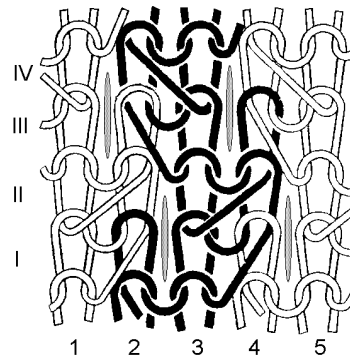
7. Structura reprezentată conține



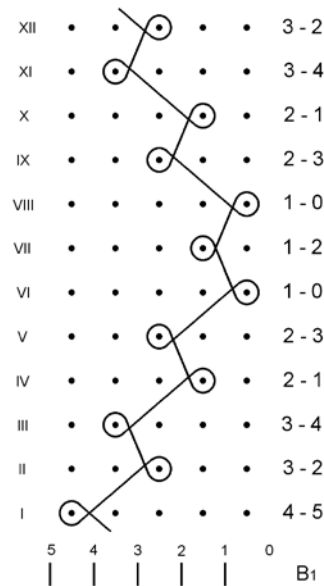
- a. Ochuri duble și reținute de indice 1
 - b. Ochiuri duble de un șir de ochiuri
 - c. Ochiuri reținute de indice 2
8. Firele de aplicare au o evoluție pe direcție
- a. Transversală
 - b. Longitudinală
 - c. În ambele direcții
9. Structura din figură reprezintă



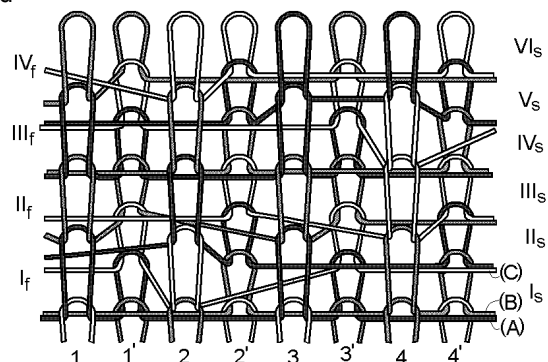
- a. Patent cu desen ajur
 - b. Fang cu desen prin deplasare
 - c. Linc cu desen aran
10. Efectul "plisee" se realizează cu ajutorul legăturilor
- a. Patent sau interloc pe ace alese
 - b. Linc cu desen linc
 - c. Glat derivat
11. Structura din desen reprezintă



- a. Glat cu desen intarsia
 - b. Legătura Kőper file
 - c. Legătura atlas
12. Masa unității de suprafață a unui tricot este în relație directă cu
- a. Coeficientul desimilor
 - b. Finețea firului
 - c. Coeficientul intrării în lățime
13. Structura din figură reprezintă
- d. Patent cu fire pluș cu desen
 - e. Patent cu fire suplimentare de căptușeală
 - f. Patent vanisat prin aplicare
14. Grosimea tricotului depinde în mod direct de
- a. Coeficientul desimilor
 - b. Coeficientul liniar de acoperire
 - c. Finețea firului
15. Structura din figură reprezintă



- a. Legătura patent cu desen prin deplasare
 - b. Legătura atlas derivat compus
 - c. Legătura tricot derivat
16. Structura din figură reprezintă o zonă dintr-un tricot cu



- a. Desen jacard neplin
- b. Desen jacard plin

c. Desen vanisat prin flotare

17. Efectul de relief se realizează prin introducerea

- a. Ochiurilor reținute
- b. Ochiurilor transferate
- c. Ochiurilor încrucișate

18. Firele Wickel au o evoluție pe direcție

- a. Transversală
- b. Longitudinală
- c. În ambele direcții

Raspunsuri corecte

1.c 2.b 3.b 4.b 5.c 6.a 7.a 8.c 9.b

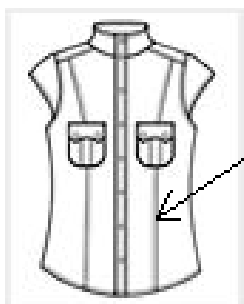
10.a 11.b 12.b 13.b 14.c 15.b 16.a 17.a 18.c

Disciplina

9. Design industrial – confecții

1.	Etapele de proiectare a modelelor noi; Studiul și analiza modelelor.	Suport de curs disciplina "Design industrial – confecții", 2011-2012 Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003
2.	Principii de modificare a tiparelor de bază în vederea proiectării tiparelor de model (pe tipuri de elemente de bază și produse)	Suport de curs disciplina "Design industrial – confecții", 2011-2012 Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003
3.	Principii de proiectare a elementelor suplimentare aflate în structura modelelor produselor de îmbrăcăminte	Suport de curs disciplina "Design industrial – confecții", an univ. 2011-2012 Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003

1. Precizați caracterul liniilor indicate din modelul alăturat:



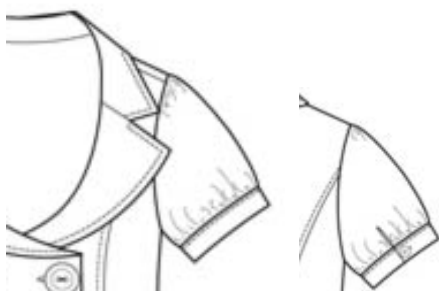
- Linii constructive
- Linii constructiv - decorative
- Linii decorative

2. Precizați linia de contur a tiparului de bază pe care a avut loc transferul penselor de bust pentru modelul prezentat mai jos:



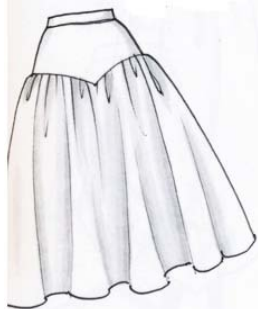
- Pe linia taliei
- Pe linia răscoielii brațului
- Pe linia de simetrie a feței

3. Care este succesiunea corectă a etapelor de transformare a tiparului de bază pentru modelul de mânecă din figura următoare:



- Desfășurarea tiparului de bază, fixarea lungimii, trasarea liniilor de secționare, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, definitivarea conturului, construcția manșetei
- Desfășurarea tiparului de bază, trasarea liniilor de secționare, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, fixarea lungimii, construcția manșetei, definitivarea conturului mânecii
- Trasarea liniilor de secționare, desfășurarea tiparului de bază, fixarea lungimii, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, definitivarea conturului, construcția manșetei

4. Care este principiul de bază aplicat pentru evazarea fusteii din modelul alăturat:



- a. Secționarea tiparului de bază și deplasarea plan-paralelă a zonelor rezultate
- b. Secționarea tiparului de bază și deplasarea radială a zonelor rezultate
- c. Secționarea tiparului de bază și deplasarea radial-paralelă a zonelor rezultate

5. Care sunt reperatele din care este constituită o închidere prevăzută cu revere:

- a. Fața produsului, anform.
- b. Fața produsului, bizet
- c. Bizet, ștei, dos de guler

6. Precizați caracterul croielii mânecii din modelul prezentat în continuare:



- a. Croială clasică
- b. Croială chimono
- c. Croială modificată

7. Precizați caracterul liniilor indicate din modelul alăturat:



- a. Lini decorative
- b. Lini constructiv - decorative
- c. Lini constructive

8. Precizați linia de contur a tiparului de bază pe care a avut loc transferul penselor de bust pentru modelul prezentat mai jos:



- a. Pe linia taliei
- b. Pe linia răscoielii gâtului
- c. Pe linia umărului

9. Care este succesiunea corectă a etapelor de transformare a tiparului de bază pentru modelul de mânecă din figura următoare:



- Desfășurarea tiparului de bază, poziționarea bridelor și a nasturilor de la șlițul mânecii, trasarea liniilor de secționare, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, definitivarea conturului
- Trasarea liniilor de secționare, desfășurarea tiparului de bază, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, definitivarea conturului, poziționarea bridelor și a nasturilor de la șlițul mânecii
- Desfășurarea tiparului de bază, trasarea liniilor de secționare, deplasarea zonelor rezultate prin secționare, definitivarea conturului, poziționarea bridelor și a nasturilor de la șlițul mânecii

10. Care este principiul de bază aplicat pentru modificarea siluetei fusteii din modelul alăturat:



- Secționarea tiparului de bază și deplasarea plan-paralelă a zonelor rezultate
- Secționarea tiparului de bază și deplasarea radială a zonelor rezultate
- Secționarea tiparului de bază și deplasarea radial-paralelă a zonelor rezultate

11. Care sunt reperele din care este constituită o închidere cu margini suprapuse, fără guler:

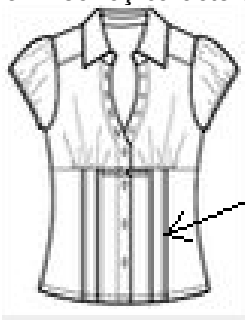
- Fața produsului, anform,
- Fața produsului, bizet, anform
- Bizet, fața produsului

12. Precizați caracterul croielii mânecii din modelul prezentat în continuare:



- Croială clasică
- Croială chimono
- Croială raglan

13. Precizați caracterul liniilor indicate din modelul alăturat:



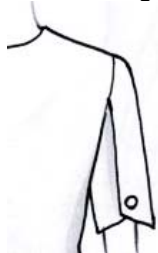
- Linii constructive
- Linii constructiv - decorative
- Linii decorative

14. Precizați linia de contur a tiparului de bază pe care a avut loc transferul penselor de bust pentru modelul prezentat mai jos:



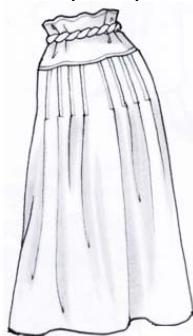
- a. Pe linia taliei
- b. Pe linia de simetrie a feței
- c. Pe linia răscroielii mânecii

15.. Care este succesiunea corectă a etapelor de transformare a tiparului de bază pentru modelul de mânecă din figura următoare:



- a. Desfășurarea tiparului de bază, fixarea lungimii, plasarea nasturelui, trasarea liniilor de secționare, definitivarea conturului reperelor componente,
- b. Desfășurarea tiparului de bază, fixarea lungimii, trasarea liniilor de secționare, definitivarea conturului reperelor componente, plasarea nasturelui
- c. Fixarea lungimii, desfășurarea tiparului de bază, plasarea nasturelui, trasarea liniilor de secționare, definitivarea conturului reperelor componente,

16. Care este principiul de bază aplicat pentru evazarea fustei din modelul alăturat:



- a. Secționarea tiparului de bază și deplasarea plan-paralelă a zonelor rezultate
- b. Secționarea tiparului de bază și deplasarea radială a zonelor rezultate
- c. Secționarea tiparului de bază și deplasarea radial-paralelă a zonelor rezultate

17.. Care sunt reperatele din care este constituită o închidere pentru un produs de tip cămașă pentru bărbați, cu fentă separată:

- a. Fața produsului, anform, fentă
- b. Fața produsului, bizet, fentă
- c. Fața produsului, fentă

18. Precizați caracterul croielii mânecii din modelul prezentat în continuare:



- a. Croială modificată
- b. Croială geometrizată
- c. Croială clasică

Răspunsuri corecte

1.b, 2.a, 3.a, 4.c, 5.b, 6.c, 7.b, 8.b, 9.c, 10.b, 11.b, 12.b, 13.b, 14.c, 15.b, 16.a, 17.c, 18.c.

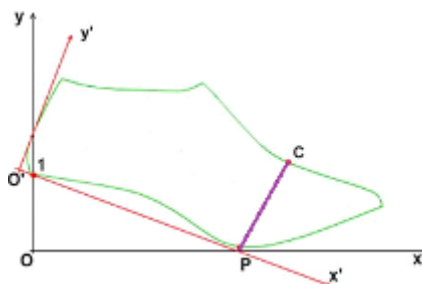
Disciplina:

10. Design Industrial – Incaltaminte

Tematica și Bibliografia

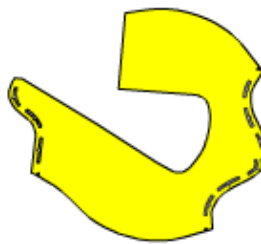
1.	Proiectarea pantofului decoltat pentru femei	Mihai A., Pastina M., s.a- Proiectarea incaltamintei, Ed Performantica, 2009, ISBN 978-973-730-645-6, pag. 45-130,
2.	Proiectarea pantofului Derby pentru bărbați	
3.	Proiectarea pantofului Oxford pentru bărbați	
4.	Proiectarea pantofului pentru copii	
5.	Proiectarea ghetei pentru copii	Mihai A., Pastina M., s.a- Proiectarea incaltamintei, Ed Performantica, 2009, ISBN 978-973-730-645-6, pag.173-182

- La proiectarea carâmbului pentru sortimentul pantof barbati- varianta carâmb aplicați pe căpută (Derby) sau varianta căpută aplicată pe carâmbi (Oxford), pentru trasarea liniei carâmbului la partea anterioară se utilizează:
 - Linia degetelor sau linia de baza IV
 - O linie paralelă cu linia degetelor sau cu linia de baza IV situata la o distant minima de 5-10 mm fata de aceasta
 - O linie paralelă cu linia degetelor sau cu linia de baza IV situata la o distant minima de 20-30 mm fata de aceasta
- Linia de simetrie a limbii se trasează:
 - Prin punctul de rist și punctul C'(situat pe o paralelă la 5-10 mm distanță fata de linia degetelor sau fata de linia de baza IV)
 - Prin punctul de rist și punctul C (punctul de deschidere a căputei)
 - Prin punctul de rist și punctul C'(situat pe o paralelă la 20-30 mm distanță fata de linia degetelor sau fata de linia de baza IV)
- Diferențele la proiectarea pantofilor pentru copii și a celor pentru adulți constau în:
 - linia degetelor este deplasată cu 10 mm spre vârf, iar linia ristului este deplasată în față cu 5-8 mm
 - linia degetelor este deplasată cu 10 mm spre călcâi, iar linia ristului este deplasată în față cu 5-8 mm
 - linia ristului este deplasată în spate cu 5-8 mm.
- Linia CP reprezintă:
 - linia degetelor – la intersecția copiei medii cu linia de baza IV
 - linia vârfului – la intersecția copiei medii cu linia de baza V
 - linia căputei – la intersecția copiei medii cu linia de baza III



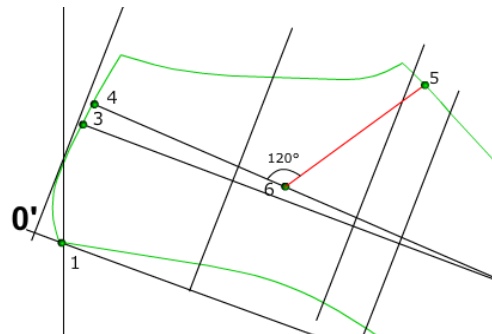
- Pe tiparul caputei din figura alaturata au fost marcate o serie de semne cu rol tehnologic, respectiv:

- a) pentru marcarea traiectoriei cusaturii decorative
- b) pentru suprapunere in vederea lipirii cu un alt reper
- c) pentru suprapunere in vederea coaserii cu un alt reper



6. Linia 56 reprezintă:

- a) linia superioară a carâmbilor
- b) linia ristului
- c) linia căputei



7. Linia superioară a carâmbului la sortimentele tip pantof/sandale se trasează:

- a) Sub maleola externa
- b) Deasupra maleolei externe
- c) In dreptul maleolei externe

8. Distanța între centrele orificiilor de înșiretare plasate pe carâmb depinde de:

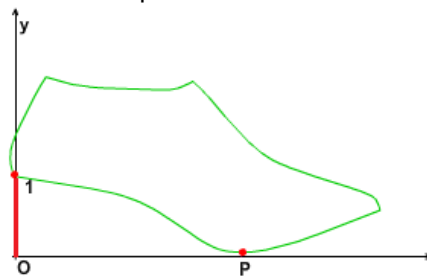
- a) Numărul de orificii si de lungimea ștaifului
- b) Numărul de orificii si de lungimea vârfului
- c) Numărul de orificii si de lungimea carâmbului în zona de înșiretare

9. Linia de separare a vârfului de căpută trebuie să fie pozitionata astfel incat sa evite zona de îndoiri repetate a piciorului, fiind situată la:

- a) între linia de baza IV si V, la 4- 6 mm față de linia de bază IV
- b) între linia de baza IV si V, la 4- 6 mm față de linia de bază V
- c) între linia de baza IV si III, la 4- 6 mm față de linia de bază III

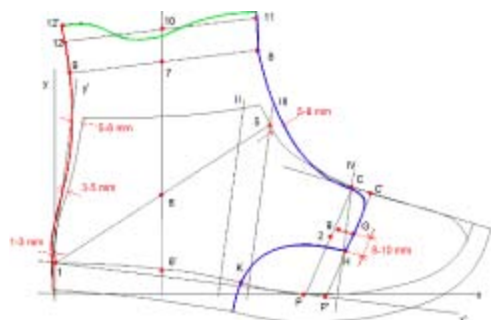
10. La asezarea copiei medii in sistemul de axe , distanta O1 reprezinta:

- a) înălțimea carâmbilor
- b) înălțimea tocului
- c) înălțimea staifului



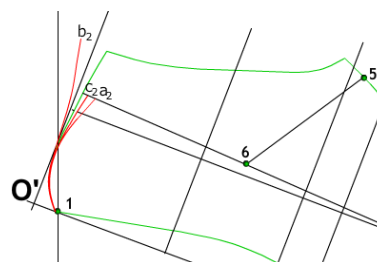
11. La proiectarea ghetei pentru copii, linia anterioara a carambului este:

- a) pozitionata pe linia C'P' , la distanta de 15 mm fata de linia CP
- b) pozitionata pe linia C'P' , la distanta de 5 mm fata de linia CP
- c) pozitionata pe linia C'P' , la distanta de 10 mm fata de linia CP



12. La proiectarea liniei de inchidere a carambului la spate , aceasta este deplasata fata de linia calapodului, in functie de sortiment. Alegeți raspunsul corect.

- a) Curba a2 pentru cizme
- b) Curba c2 pentru pantofi cu insiretare
- c) Curba b2 pentru pantofi



13. Punctul de rist este situat la o anumită distanță față de punctul de deschidere a caputei. Această distanță variază în funcție de:

- a) Numărul de mărime al încălțăminte
- b) Sistemul de confecție
- c) Tehnologia de fabricație

14. Distanța de la marginea carâmbului până la linia centrelor orificiilor de înșiretare este de:

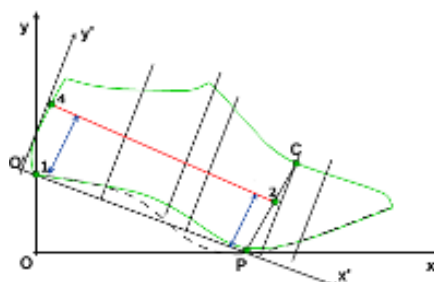
- a) 20-25 mm
- b) 4-5 mm
- c) 10-12 mm

15. Vipușca poate avea forme și dimensiuni diferite și este aplicată prin coasere peste carâmbi. Se recomandă ca cei doi carâmbi (interior și exterior) să fie îmbinați printr-o cusătură:

- a) de suprapunere
- b) zig-zag
- c) întoarsă la 180 grade

16. Linia 24 reprezintă:

- a) linia degetelor
- b) linia de simetrie a carâmbilor
- c) linia superioară a carâmbilor



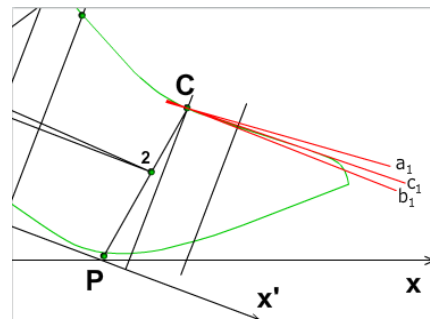
17. În vederea tensionării liniei superioare a carâmbului, la varianta constructivă pantof decoltat, se rotesc aripile caputei astfel încât acestea intersectează o linie de referință. În figura alăturată, se prezintă situația modificării tiparelor pentru un pantof cu toc de

- a) 40 mm
- b) 60 mm
- c) 80 mm



18. Liniile a_1 , b_1 și c_1 reprezintă pozițiile liniei de simetrie a caputei, fiecare situație corespunzând unui anumit sortiment, astfel:

- a) Linia a1 este pentru pantof cu insiretare
- b) Linia c1 este pentru pantof cu bareta peste rist
- c) Linia b1 este pentru cizma



Raspunsuri corecte:

1b, 2a, 3b, 4a, 5c, 6b, 7a, 8c, 9b, 10b, 11c, 12b, 13a, 14c, 15b, 16c, 17b, 18c

Disciplina:

11. Tehnologii industriale – fire

Bibliografie:

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Fluxuri tehnologice în filaturile tip bumbac și tip lână	- Suport de curs - Racu, C., Ichim, M., Îndrumar de practică pentru studenții din anul II. Filatură de bumbac, filatură de lână, Editura Performantica, 2011, ISBN 978-973-730-788-0.
2.	Pregătirea fibrelor pentru cardare în filatura tip bumbac	-Suport de curs -Sava, C., Ichim, M., Procese și mașini în filatura de bumbac. Îndrumar pentru lucrări de laborator, 216 pg., Ed. Performantica, Iași, 2008, ISBN 978-973-730-532-9.
3.	Cardarea	- Suport de curs -Racu, C., Ichim, M., Îndrumar de practică pentru studenții din anul II. Filatură de bumbac, filatură de lână, Editura Performantica, 2011, ISBN 978-973-730-788-0.
4.	Laminarea	- Suport de curs -Racu, C., Ichim, M., Îndrumar de practică pentru studenții din anul II. Filatură de bumbac, filatură de lână, Editura Performantica, 2011, ISBN 978-973-730-788-0.
5.	Pieptănarea	- Suport de curs
6.	Filarea preliminară	- Suport de curs -Racu, C., Ichim, M., Îndrumar de practică pentru studenții din anul II. Filatură de bumbac, filatură de lână, Editura Performantica, 2011, ISBN 978-973-730-788-0.
7.	Filarea clasică și neconvențională	Suport de curs - Racu, C., Ichim, M., Îndrumar de practică pentru studenții din anul II. Filatură de bumbac, filatură de lână, Editura Performantica, 2011, ISBN 978-973-730-788-0.

- Operația de laminare se realizează pentru:
 - a subția înșiruirea de fibre
 - a conferi rezistență înșiruirii de fibre
 - a crește producția mașinilor
- În filatura tip bumbac, amestecarea bumbacului cu fibrele chimice se realizează:
 - în bataj
 - pe primul pasaj de laminor
 - la cardă
- La agregatul de cardare din filatura de lână cardată se obține:
 - bandă în cană
 - semitort înfășurat pe bobină
 - pretort înfășurat pe bobină
- La laminor, pentru a se subția înșiruirea de fibre alimentată, trebuie ca :
 - $V_a = V_d$
 - $V_a < V_d$
 - $V_a > V_d$
- Scopul operației de pieptănare este de:
 - destrămare progresivă a ghemotoacelor
 - eliminarea fibrelor scurte
 - uniformizare a benzii debitate
- La mașina de filat cu inele, torsionarea este realizată de:
 - ansamblul fus – furcă
 - cilindrii debitori și banca inelelor
 - ansamblul fus – inel – cursor
- Din fluxul tehnologic lipsesc laminoarele în filatura de:
 - bumbac

- b. lână cardată
 - c. lână pieptănată
8. La carda de bumbac, operația de cardare are loc între:
- a. tambur – lineale
 - b. tambur -rupător
 - c. perietor – cilindru detașor
9. Dispozitivul Morel este întâlnit la:
- a. carda de bumbac
 - b. agregatul de cardare din filatura de lână cardată;
 - c. agregatul de cardare din filatura de lână pieptănată
10. Banda de laminor, în comparație cu banda de cardă, se caracterizează prin:
- a. grad mai mare de îndreptare a fibrelor
 - b. torsiune mai mare
 - c. neuniformitate mai mare
11. Torsionarea falsă a înșiruirii la laminorul finisor se realizează datorită:
- a. mișcării de rotație a bobinei
 - b. mișcării de translație a conducătorului de pretort
 - c. manșoanelor de frotare
12. Mașina de filat cu rotor se alimentează cu:
- a. semitort
 - b. bandă
 - c. pătură de benzi
13. Precizați ce fază urmează după ultimul pasaj de dublare-laminare în fluxul tehnologic **neconvențional** de obținere a firelor cardate de bumbac:
- a. filare
 - b. filare preliminară
 - c. pieptănare
14. La mașina bătătoare, destrămarea materialului fibros se realizează de către:
- a. tamburul sită;
 - b. volantul Kirschner;
 - c. cilindrii calandri.
15. Operația de cardare are ca scop:
- a. torsionarea înșiruirii de fibre
 - b. destrămarea avansată a materialului fibros
 - c. ruperea fibrelor
16. Laminorul cu tren de laminare cu câmp dublu de ace este întâlnit în:
- a. filatura de bumbac
 - b. filatura de lână cardată
 - c. filatura de lână pieptănată
17. Înfașurarea la flaiier se face pe:
- a. bobină cilindrică biconică
 - b. bobină cilindrică
 - c. bobină tronconică
18. La mașina de filat cu inele, cursorul este antrenat în mișcare de rotație de:
- a. roți dințate
 - b. curea
 - c. fir

Răspunsuri corecte

1 – a	7 – b	13 – a
2 – b	8 – a	14 – b
3 – c	9 – c	15 – b
4 – b	10 – a	16 – c
5 – b	11 – c	17 – a
6 – c	12 – b	18 – c

Disciplina:

12. Tehnologii industriale – țesături

Bibliografie:

Nr crt.	Tematica generală	Bibliografia: Suport de curs si laborator, Note de curs
1	Procese de prelucrare a firelor pentru țesere, Bobinarea	cursul 2 — note de curs Bibliografie suplimentară: Proceșe mașini pentru prelucrarea firelor, vol 1, Lițe Dumitru, Editura Tehnică, 1990, pag. 5-6, 21-22, 73
2	Răsucirea	cursul 3 — note de curs Bibliografie suplimentară: Proceșe mașini pentru prelucrarea firelor, vol 1, Lițe Dumitru, Editura Tehnică, 1990, pag. 166-167
3	Urzirea în lățime și urzirea în benzi	cursurile 4 și 5 — note de curs Bibliografie suplimentară: Proceșe mașini p entru prelucrarea firelor, vol 2, Lițe Dumitru, Editura Tehnică , 1992, pag. 5, 18-19, 47-50
4	Încleierea urzelilor	cursul 6 — note de curs Bibliografie suplimentară: Proceșe mașini p entru prelucrarea firelor, vol 2, Lițe Dumitru, Editura Tehnică, 1992, pag. 105-106, 154-155
5	Canetarea	cursul 7 — note de curs Bibliografie suplimentară: Proceșe mașini p entru prelucrarea firelor, vol 2, Lițe Dumitru, Editura Tehnică, 1992, pag. 292-293
6	Țeserea	Tehnologii industriale țesături, partea a II-a, Notițe de curs
7	Țeserea	Tehnologii de țesere, vol. I și II, Editura Performantica, 2011

1. Fazele specifice de prelucrare a firelor de bătătură sunt:

- urzirea, încleierea și năvădirea
- bobinarea, urzirea, năvădirea
- canetarea

2. Scopul bobinării este de:

- a înfășura firele provenite de pe alte formate pe bobine și mosoare
- b. a obține bobine sau mosoare cu lungimi mari de fire, eliminarea defectelor produse de filare eliminarea porțiunilor slabe din fir, obținerea de bobine moi, parafinarea firelor supuse tricotării
- c. a obține bobine tronconice

3. Înfășurarea firului pe bobină presupune combinarea următoarelor mișcări:

- rotația bobinei, saltul cursorului și oscilarea firului
- b. rotația bobinei și oscilarea firului
- c. rotația bobinei

4. Răsucirea este operația de torsionare a două sau mai multe fire dublate în scopul obținerii unui fir răsucit mai rezistent și mai uniform. În funcție de caracteristicile firelor componente firele răsucite se clasifică în:

- a. fire răsucite obișnuit și fire răsucite de efect
- b. fire cablate, fire răsucite de efect și fire răsucite obișnuite
- c. fire simplu răsucite, fire crep și fire răsucite de efect

5. La urzirea în lățime, o parte din numărul total de fire se depun:

- a. pe suluri înguste
- b. pe întreaga lățime a sulului preliminar
- c. sub forma unor benzi pe un tambur

6. Urzirea în benzi se desfășoară:
- într-o fază de înfășurare a benzilor de fire pe sulul de urzeală
 - într-o fază – urzirea benzilor pe tambur
 - în două faze: urzire și pliere
7. Scopul operației de înclieiere este de a:
- micșora coeficientul de frecare al firelor
 - evita uzura prin frecare a firelor și preveni obosirea acestora la țesere
 - preveni încărcarea electrostatică a firelor
8. În timpul operației de înclieiere pe firele de urzeală se depune:
- produse de antistatizare
 - lianți (amidon, aracet, clei de oase, etc.)
 - apret
9. Principalele zone ale unei mașini de înclieiat sunt:
- zona de alimentare, zona de înclieiere, zona de uscare și zona de înfășurare
 - zona de înclieiere și zona de înfășurare;
 - zona de alimentare, zona de înclieiere și zona de uscare
10. Depunerea apretului se realizează în zona:
- de înclieiere și cea de uscare
 - de uscare
 - de înclieiere
11. Canetarea este o fază specifică prelucrării firelor de bătătură pentru:
- obținerea de bobine pentru tricotaje
 - obținerea de canete ce se alimentează în suveica mașinii de țesut
 - obținerea de urzeli
12. Înfășurarea firului pe canetă necesită:
- trei mișcări: rotația canetei, oscilația cursorului și saltul cursorului
 - două mișcări: rotația canetei, oscilația firului
 - trei mișcări: rotația canetei, oscilația cursorului și saltul băncii cursorului
13. Alimentarea urzelii pe mașina de țesut se face:
- sub controlul frânelor de urzeală
 - cu ajutorul reguletoarelor de urzeală
 - sub controlul frânelor de urzeală sau cu ajutorul reguletoarelor de urzeală
14. Reguletoarele de urzeală sunt mecanisme care acționează:
- direct asupra sulului de urzeală și asigură alimentarea cantității de urzeală conform cerințelor procesului
 - direct asupra sulului de țesătură și asigură tensiunea corespunzătoare în firele de urzeală
 - asupra firelor de urzeală și a țesăturii
15. Reguletorul de țesătură este un mecanism care îndeplinește următoarele funcții:
- tragerea unor cantități variabile de țesătură pentru cicli de țesere succesivi și înfășurare a acestora pe sulul de țesătură
 - tragerea țesăturii din zona de formare, înfășurarea acesteia pe un sul și reglarea desimii firelor de bătătură
 - tragerea unor cantități constante de țesătură pentru cicli de țesere succesivi
16. Reglarea desimii firelor de bătătură pe mașina de țesut cu proiectil este posibilă:
- cu ajutorul roților de schimb
 - prin schimbarea cilindrului trăgător
 - prin intermediul unui cuplaj de fricțiune situat pe axul sulului de țesătură

17.Înălțimea rostului la mașina de țesut se adoptă în concordanță cu:

- a dimensiunile elementelor geometrice ale rostului
- b dimensiunile purtătorului de fir de bătătură
- c lungimea rostului posterior și a rostului total

18.Mecanismele pentru formarea rostului fără ițe (Jacquard și Verdol) se folosesc pentru:

- a realizarea țesăturilor cu legături derivate și compuse
- b realizarea țesăturilor cu legături fundamentale
- c obținerea țesăturilor cu rapoarte mari de legatură atât pe direcția urzelii cât și a bătăturii, care reproduc diverse motive

Răspunsuri corecte

1 – c	7 – b	13 – c
2 – b	8 – c	14 – a
3 – a	9 – a	15 – b
4 – a	10 – c	16 – a
5 – b	11 – b	17 – b
6 – c	12 – a	18 – c

Disciplina:

13. Tehnologii industriale – tricoturi

Bibliografie:

Nr crt.	Tematica generală	Bibliografia: Suport de curs si laborator, Note de curs
1	Pregătirea firelor pentru tricotare: Scopurile operatiilor de bobinare și urzire	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.3-4, 16-17
2	Procedee de tricotare: - Procedee de tricotare cu buclare finala, PTBF	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.71-73
3	Organe principale de formare a ochiurilor	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.77-88
4	Acționarea directă a acelor prin intermediul camelor de acționare	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.99-103
5	Selectarea în grup directă a acelor	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.110-113
6	Caracteristicile tehnice principale ale mașinilor de tricotate	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag.122-125
7	Prezentare generală privind construcția mașinilor de tricotate. MFO la Masini rectilinii de tricotate –VKTM	- Ursache M. "Tehnologii industriale – tricoturi " - Suport de curs și laborator

1. Lubrifierea firelor are următoarele efecte:

- a) creșterea coeficientului de frecare
- b) scăderea coeficientului de frecare
- c) creșterea rigidității firului

2. Firele tip bumbac se înfășoară pe bobine:

- a) tronconice
- b) biconice pe format tronconic
- c) biconice pe format cilindric

3. Firele chimice filamentare se înfășoară pe:

- a) bobine tronconice cu bază sferică
- b) bobine biconice pe suport cilindric sau tronconic
- c) bobine tronconice cu conicitate redusă

4. Parametrii tehnologici ai operatie de bobinare sunt:

- a) tensiunea în fire la desfășurare, viteza de tragere, degajarea de scamă, ecartamentul bobinelor
- b) încărcarea electrostatică, ecartamentul fuselor, densitatea de desfășurare, unghiul de înfășurare

c) viteza de înfășurare, tensiunea în fir la înfășurare, ecartamentul dispozitivelor de control-curățire, încărcarea cu lurifiant

5. Urzirea secțională este un procedeu de urzire caracterizat prin:

- desfășurarea în două etape a procesului de urzire, cu înfășurarea firelor pe bobină secțională
- desfășurarea într-o singură etapă a procesului de urzire, cu înfășurarea firelor pe bobină secțională
- înfășurarea în cruce a firelor pe pe bobine secționale

6. În cazul năvădirii nepline, raportul de năvădire se calculează cu relația:

$$a) R = \frac{\sum P}{\sum P + \sum G} \quad b) R = \frac{\sum G}{\sum P + \sum G} \quad c) R = \frac{\sum G}{\sum P}$$

7. În cazul mașinilor de tricotate cu ace cu limbă mobile în fontură care tricotează prin procedeul de tricotare cu buclare finală (PTBF), faza presării se execută:

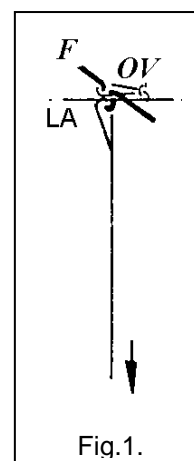
- ca urmare a mișcării de avans a acului față de linia de aruncare și acțiunea OV asupra limbii
- ca urmare a mișcării de retragere a acului și a acțiunii presei asupra limbii
- ca urmare a mișcării de retragere a acului față de linia de aruncare și acțiunii OV asupra limbii

8. În cazul mașinilor de tricotate cu ace cu cârlig care tricotează prin PTBF, buclarea firului se execută prin:

- mișcarea de avans a acelor față de LA și tragerea firului prin OV
- mișcarea de retragere a acelor față de LA și acțiunea platinelor de buclare asupra firului
- tragerea firului de către ace prin OV menținute la nivelul LA

9. În figura nr.1 este reprezentată faza:

- unirii
- aruncării
- buclării



10. Presa este necesară dacă mașina de tricotate este prevăzută cu:

- ace cu cârlig
- ace compuse
- ace cu limbă

11. Pasetele sunt conducătoare de fir prezente la mașinile de tricotate:

- rectilinii care produc tricoturi din urzeală
- rectilinii care produc tricoturi din bătătură
- circulare cu diametru mic, pentru ciorapi

12. Acul cu limbă cu două capete poate fi acționat prin intermediul:

- călcâiului de acționare
- conducătorului de ac
- împingătorului

13. Pentru a obține "buclă" pe acul "i" și "floatare" pe acul "s", poziția camelor din fig.2 este:



14. Care este efectul tehnologic corect pentru cazul din fig.3:

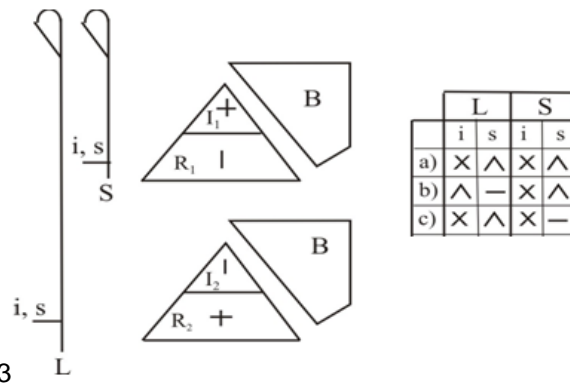


Fig.3

15. Efectul tehnologic obținut în cazul din figura 4 este:

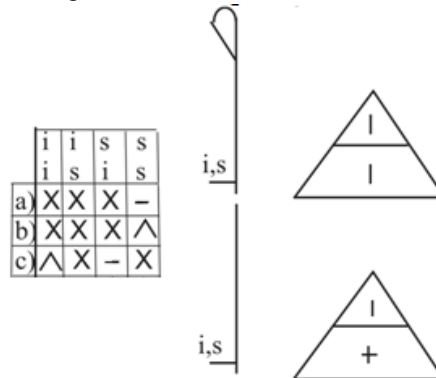


Fig.4

16. Finețea mașinilor de tricotate, în sistemul englez, reprezintă:

- a) numărul de ace dintr-o fontură a cărei lățime se exprimă în țoli
- b) numărul de pași de ac ce se cuprind pe o lățime de 25,4 mm
- c) numărul de ace cuprinse pe o distanță de 2,45 cm

17. Care definiție a sistemului de tricotare este corectă?

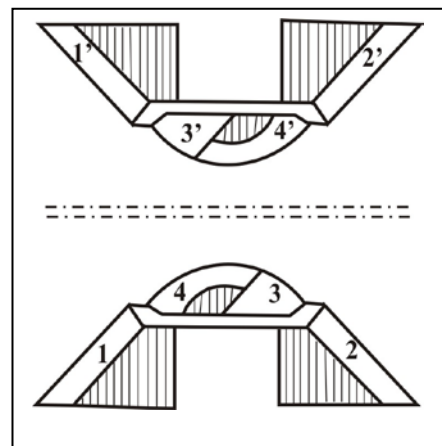
- a) Un sistem de tricotare este o zonă cu came de acționare care poate determina producerea unui rând de ochiuri normale
- b) Un sistem de tricotare este format din două came de ridicare-închidere care determină producerea unui rând de ochiuri normale
- c) Un sistem de tricotare este o zonă cu ace de tricotate care determină producerea unui rând de ochiuri normale

18. În cazul mașinii rectilinei VKTM, dacă pozițiile camelor din fig.5 sunt următoarele:

1	4	3	2	1'	3'	4'	2'
+	+	l	+	l	+	+	+

iar în cele 2 fonturi există ace i și s, indicați care variantă a efectelor tehnologice este corectă:

Varianta	Sensul de deplasare al saniei	Fontura Față		Fontura Spate	
		i	s	i	s
a)	←	X	X	X	-
b)	←	X	^	X	X
c)	→	X	^	X	-



Răspunsuri corecte:

1. b; 2. a; 3. b, 4. c, 5. b, 6. a, 7. c, 8. c, 9. b,
10. a, 11. a, 12. b, 13. b, 14. c, 15. b, 16. b, 17. a, 18. a

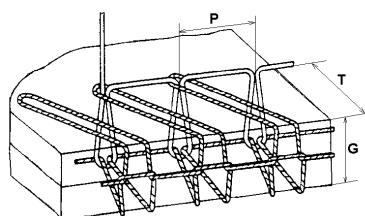
Disciplina:

14. Tehnologii Industriale – Confecții

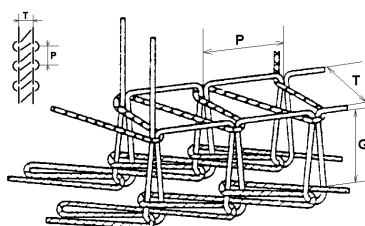
Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Croirea materialelor textile	- Suport de curs - Loghin, C. – Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003, ISBN 973-7994-34-5
2.	Termolipirea materialelor textile	- Suport de curs - Loghin, C. – Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003, ISBN 973-7994-34-5
3.	Coserea materialelor textile	- Suport de curs - Loghin, C. – Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003, ISBN 973-7994-34-5
4.	Utilaje pentru coaserea materialelor textile	- Suport de curs - Loghin, C. – Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003, ISBN 973-7994-34-5

1. Mesele de șpănuit cu ace se utilizează pentru:
 - a. Șpănuirea materialelor textile în dungi sau carouri
 - b. Șpănuirea materialelor textile pulșate
 - c. Croirea materialelor textile în carouri
2. Pentru șpănuirea materialelor textile cu stabilitate dimensională redusă, de tipul tricotelor metraj, se recomandă:
 - a. Derularea pozitivă a materialului textil
 - b. Derularea negativă a materialului textil
 - c. Ambele variante
3. Mașinile mobile de croit se folosesc pentru:
 - a. Secționarea șpanului
 - b. Croirea pe contur a reperelor
 - c. Secționarea șpanului și/sau croirea pe contur
4. Mașina fixă de croit se utilizează pentru:
 - a. Secționarea șpanului
 - b. Croirea pe contur a reperelor
 - c. Secționarea șpanului și/sau croirea pe contur
5. Operațiile de termolipire se realizează cu următoarele tipuri de utilaje specializate:
 - a. Presă de călcat
 - b. Presă de termolipit cu acționare discontinuă
 - c. Mașină de brodat

6. Cauza principală a contracției diferențiate la termolipirea materialelor textile este:
 - a. Presiunea prea mare
 - b. Alegerea necorespunzătoare a utilajului
 - c. Temperatura prea mare
7. Cauza principală a străpungerii adezivului la termolipirea materialelor textile este:
 - a. Viteza prea mare
 - b. Presiunea prea mare
 - c. Valoarea cumulată a parametrilor de termolipire
8. Parametrii procesului de termolipire, pentru o presă cu acționare discontinuă sunt:
 - a. Temperatura, presiunea și viteza de deplasare
 - b. Temperatura, presiunea și timpul
 - c. Temperatura, umiditatea și timpul.
9. Cusătura reprezentată în figura următoare este:



- a. Cusătura de încheiat-surfilat 504
 - b. Cusătura de surfilat 502
 - c. Cusătura de acoperire 606
10. Pentru realizarea cusăturii prezentate în figura următoare sunt necesare următoarele organe lucrătoare alimentate cu fir:
 - a. 2 ace, 2 apucătoare și un depunător de fir
 - b. 2 ace, 1 apucător superior, unul inferior și unul suplimentar, alimentate cu fir
 - c. 2 ace, 2 apucătoare inferioare și un apucător superior, alimentate cu fir



- a. 2 ace, 2 apucătoare și un depunător de fir
 - b. 2 ace, 1 apucător superior, unul inferior și unul suplimentar, alimentate cu fir
 - c. 2 ace, 2 apucătoare inferioare și un apucător superior, alimentate cu fir
11. Infilarea firului de la acul mașinii simple de cusut se face:
 - a. Dinspre canalul lung spre canalul scurt
 - b. De sus în jos
 - c. Dinspre canalul scurt spre canalul lung
 12. Acele cu vîrf sferic se utilizează pentru::
 - a. Coaserea țesăturilor cu desime mare
 - b. Coaserea blănurilor

- c. Coserea tricoturilor
13. Pentru realizarea a două cusături decorative paralele pe conturul unui guler cu revere este necesară o mașină de cusut cu:
- 2 ace fixate pe tijă unică
 - 2 ace escamotabile
 - 2 ace cu poziție înclinată
14. Transportorul de tip diferențial este recomandat pentru asamblarea:
- Materialelor groase
 - Materialelor cu dungi sau carouri
 - Tricoturilor sau a materialelor cu stabilitate dimensională redusă
15. Mișcarea de deplasare longitudinală a acului, concomitent cu cea a transportorului are ca efect tehnologic::
- Încrețirea straturilor asamblate
 - Obținerea unei cusături zigzag
 - Evitarea alunecării straturilor.
16. Mișcarea de deplasare laterală a acului are ca efect tehnologic:
- Realizarea a două cusături paralele
 - Realizarea unei cusături lăntișor
 - Realizarea unei cusături zigzag
17. Existența unui transportor superior suplimentar față de transportorul clasic asigură:
- Transportul simultan al straturilor asamblării, dacă cursele celor 2 transportoare sunt egale
 - Încrețirea stratului superior la reglarea unei curse mai mici pentru transportorul superior
 - Încrețirea stratului inferior dacă transportorul superior are o cursă mai mare.
18. Poziționarea unui cuțit între 2 ace ale unei mașini simple de cusut este indicată pentru:
- Realizarea buzunarelor cu refileți
 - Coaserea butonierelor
 - Realizarea cusăturilor cu rol decorative

Rezolvarea chestionarului:

Întrebare	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Răspuns	a	a	c	b	b	c	b	b	a

Întrebare	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Răspuns	a	a	c	b	c	c	c	a	a

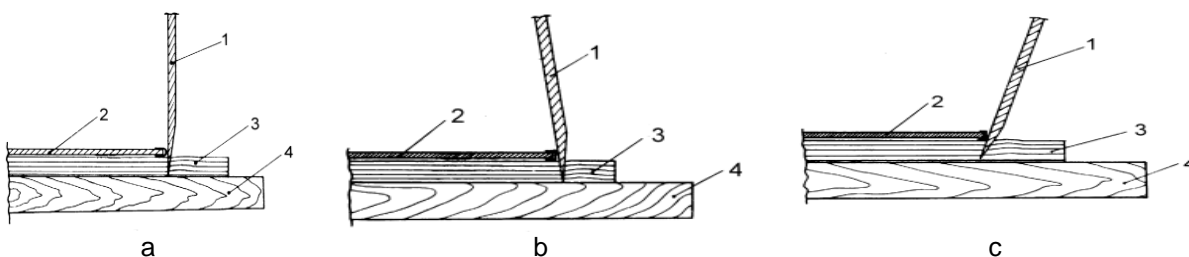
Disciplina:

15. Tehnologiile Industriale – Încălțăminte

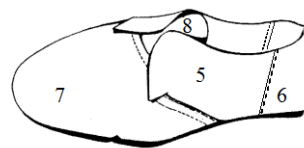
Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Structura și funcțiile încălțăminteii	- Dragomir A, <i>Materii prime pentru încălțăminte</i> , Ed.Performantica, 2009, pag. 9÷16 - Suport de curs
2.	Materiale destinate confecționării încălțăminteii	- Dragomir A, <i>Materii prime pentru încălțăminte</i> , Ed.Performantica, 2009, pag. 20÷43, 99÷103, 111÷123 - Suport de curs
3.	Tehnologii de croire a reperelor în industria de încălțăminte	- Cociu V, Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , Rotaprint IP Iasi, 1993 - Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed.Performantica, 2002, pag. 61÷83 - Volocariu R.S., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh.Asachi, Iași, 1999, pag. 65÷80 - Suport de curs
4.	Tehnologii de prelucrare a reperelor în industria de încălțăminte	- Cociu V, Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , Rotaprint IP Iasi, 1993 - Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed.Performantica, 2002, pag. 87÷123 - Volocariu R.S., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh.Asachi, Iași, 1999, pag. 80÷91 - Suport de curs
5.	Tehnologii de îmbinare a reperelor componente ale AS	- Cociu V, Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , Rotaprint IP Iasi, 1993 - Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed.Performantica, 2002, pag. 129÷199 - Volocariu R.S., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh.Asachi, Iași, 1999, pag. 80÷91 - Suport de curs
6.	Tehnologii de formare șpală a AS	- Cociu V, Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , Rotaprint IP Iasi, 1993 - Suport de curs
7.	Tehnologii de îmbinare a AS cu AI	- Cociu V, Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , Rotaprint IP Iasi, 1993 - Volocariu R.S., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh.Asachi, Iași, 1999, pag. 91÷135 - Suport de curs

- Din câte subansamble este alcătuit ansamblul superior al încălțăminteii?
 - 3 subansamble
 - 2 subansamble
 - 1 subansamble
- Cum este solicitat reperul căpută?
 - Longitudinal
 - Transversal
 - Longitudinal și transversal
- Din ce zonă topografică se croiesc căputele?
 - Poale
 - Gât
 - Crupon

4. Care este rolul căptușelilor intermediare la încălțăminte?
 - a. De creștere a rezistenței reperelor
 - b. De creștere a grosimii
 - c. De creștere a grosimii și rezistenței
5. Care este regula croirii, la piele?
 - a. direcția de maximă solicitare a reperului să coincidă cu direcția de minimă alungire a materialului
 - b. direcția de minimă solicitare a reperului să coincidă cu direcția de minimă alungire a materialului
 - c. direcția de maximă solicitare a reperului să coincidă cu direcția de maximă alungire a materialului
6. Din ce zonă/zonă topografice se croiește reperul limbă?
 - a. Poale
 - b. Ii
 - c. Gât
7. Alege varianta corectă de croire manuală:



8. Cărui ansamblu și subansamblu aparține reperul de numit etichetă?
 - a. Ansamblul inferior, subansamblul interior
 - b. Ansamblul superior, subansamblul interior
 - c. Ansamblul inferior, subansamblul exterior
9. În tehnologia producerii încălțăminte, care este scopul operației de egalizare?
 - a. Reducerea grosimii reperelor pe marginea reperului
 - b. Uniformizarea grosimii reperelor
 - c. Infrumusetarea marginii reperelor
10. În tehnologia producerii încălțăminte, operația de îndoire este anterioară:
 - a. Operației de subțiere
 - b. Operației de coasere
 - c. Operației de croire
11. În tehnologia producerii încălțăminte, etapele procesului de formare spațială se succed:
 - a. Fixarea branțului pe calapod → așezarea fețelor pe calapod → tragerea călcâiului → condiționarea fețelor → tragerea vârfului → tragerea în părți → ciocănirea rezervei → scoaterea elementelor de fixare provizorie
 - b. Fixarea branțului pe calapod → condiționarea fețelor → așezarea fețelor pe calapod → tragerea vârfului → tragerea călcâiului → tragerea în părți → ciocănirea rezervei → scoaterea elementelor de fixare provizorie
 - c. Fixarea branțului pe calapod → condiționarea fețelor → așezarea fețelor pe calapod → tragerea călcâiului → tragerea vârfului → tragerea în părți → ciocănirea rezervei → scoaterea elementelor de fixare provizorie
12. Identificați varianta corectă:
 - a. 5-căptușeală exterioară a carâmbului, 6-ștaif, 7-căptușeală exterioară a căputei, 8-căptușeala limbii
 - b. 5-căptușeală exterioară a carâmbului, 6-antiglisor, 7-căptușeală exterioară a căputei, 8-căptușeala limbii
 - c. 5-căptușeală exterioară a carâmbului, 6-vipuscă, 7-căptușeală exterioară a căputei, 8-căptușeala limbii



13. Pieile semisintetice sunt înlocuitori pe bază de:
- colagen
 - celuloză
 - diverși polimeri
14. Îmbinarea provizorie a reperelor flexibile, în tehnologia producerii încălțăminte și a marochinăriei, presupune:
- Îmbinare cu capse
 - Îmbinare prin lipire
 - Îmbinare prin coasere
15. Care parte a piciorului este acoperită de reperul carâmb?
- Partea dorsală
 - Partea laterală
 - Partea plantară
16. Pasul cusăturii reprezintă:
- Lungimea de ață utilizată pentru realizarea unui cm de cusătură
 - Numărul de împunsături de ac pe un cm
 - Distanța dintre două orificii succesive
17. Adezivii destinați îmbinărilor provizorii sunt:
- Soluția de cauciuc natural
 - Adezivul poliuretanic
 - Emulsiile adezive
18. Care din funcțiile enumerate face parte din funcția CONFORT?
- Funcția de fiabilitate
 - Funcția gnoseologică
 - Funcția biomecanică

Răspunsuri corecte:

1.	a	10.	b
2.	c	11.	b
3.	c	12.	b
4.	c	13.	a
5.	a	14.	b
6.	b	15.	b
7.	a	16.	c
8.	b	17.	a
9.	b	18.	c