

**UNIVERSITATEA “GHEORGHE ASACHI” DIN IAȘI
FACULTATEA DE TEXTILE PIELĂRIE ȘI MANAGEMENT INDUSTRIAL**

**TESTE GRILĂ PENTRU SPECIALIZAREA
TEHNOLOGIA ȘI DESIGNUL CONFEȚIILOR DIN PIELE ȘI ÎNLOCUITORI**

SESIUNEA IULIE 2013

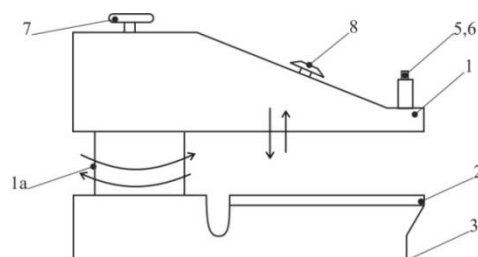
Disciplina: Utilaje pentru industria confecțiilor din piele și înlocuitori

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Mașini de debitat repere flexibile (ștanța cu braț rabatabil)	- Croitoru D.F., <i>Utilaje si automatizari in industria confectiilor din piele</i> , Rotaprint IPIasi, 1987 - Croitoru D.F., Dragomir A., <i>Utilaje pentru industria confecțiilor din piele</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 2003, pag. 45÷63, 74÷86 - Suport de curs
2.	Mașini destinate pregătirii reperelor în vederea asamblării (mașina de ștampilat, mașina de egalizat, mașina de subțiat)	- Croitoru D.F., <i>Utilaje si automatizari in industria confectiilor din piele</i> , Rotaprint IPIasi, 1987 - Croitoru D.F., Dragomir A., <i>Utilaje pentru industria confecțiilor din piele</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 2003, pag. 27÷44 - Suport de curs
3.	Mașini destinate coaserii materialelor flexibile	- Croitoru D.F., <i>Utilaje si automatizari in industria confectiilor din piele</i> , Rotaprint IPIasi, 1987 - Croitoru D.F., Dragomir A., <i>Utilaje pentru industria confecțiilor din piele</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 2003, pag. 27÷44 - Suport de curs
4.	Mașini destinate coaserii materialelor materialelor rigide (sistemul CR)	- Croitoru D.F., <i>Utilaje si automatizari in industria confectiilor din piele</i> , Rotaprint IPIasi, 1987 - Croitoru D.F., Dragomir A., <i>Utilaje pentru industria confecțiilor din piele</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 2003, pag. 27÷44 - Suport de curs
5.	Mașini destinate formării spațiale a încălțăminte (mașina de tras vârf, mașina de tras călcâi)	- Croitoru D.F., <i>Utilaje si automatizari in industria confectiilor din piele</i> , Rotaprint IPIasi, 1987 - Croitoru D.F., Dragomir A., <i>Utilaje pentru industria confecțiilor din piele</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 2003, pag. . 27÷44, 45÷62, 64÷86 - Suport de curs

1. De la cine primesc mișcarea organelor de lucru mobile active, la o mașină cu acționare mecanică?
 - a. de la arborele principal al mașinii
 - b. de la arborele motorului electric
 - c. de la cilindrii hidraulici

2. Ce se înțelege prin cursa organului de lovire a mașinii de ștanțat?
 - a. distanța la care se așează cuțitul față de marginea butucului
 - b. distanța dintre cele două poziții limită ale organului de lovire
 - c. distanța de la organul de lovire la cuțit

3. Care este rolul manetelor 5,6 din imaginea alăturată?
 - a. de reglare a cursei
 - b. de reglare a poziției limită superioară a organului de lovire
 - c. de a da comanda de ștanțare

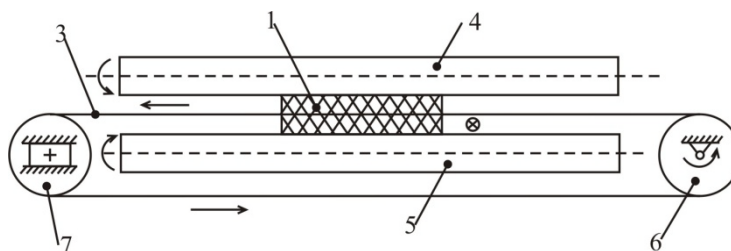


4. Ce tip de acționare prezintă mașina de ștanțat cu braț rabatabil studiată?
 - a. acționare pneumatică
 - b. acționare mecanică
 - c. acționare hidraulică
5. Ce tip de cilindru hidraulic se găsește în structura mașinii de ștanțat cu braț rabatabil studiată?
 - a. cilindru hidraulic cu simplă acțiune și element elastic în exterior, alimentat prin tijă
 - b. cilindru hidraulic cu simplă acțiune și element elastic în interior, alimentat prin tijă
 - c. cilindru hidraulic cu dublă acțiune, alimentat prin tijă
6. Care este organul de lucru mobil activ al mașinii de ștanțat?
 - a. suportul mașinii
 - b. organul de lovire
 - c. rozeta de reglare a cursei
7. Ce tip de mișcare efectuează organul de lovire al mașinii de ștanțat?
 - a. translație rectilinie alternativă pe verticală
 - b. translație rectilinie alternativă pe orizontală
 - c. rotație continuă
8. Care sunt organele de lucru ale mașinii de egalizat?
 - a. suportul mașinii, cuțitul, cilindrul superior și cilindrul inferior
 - b. suportul mașinii, cuțitul, cilindrul superior
 - c. cuțitul, cilindrul superior, cilindrul inferior
9. Care sunt organele de lucru mobile active ale mașinii de egalizat?

- a. suportul masinii, cuțitul
- b. cuțitul, cilindrii transportori
- c. suportul, cilindrii transportori

10. Care sunt elementele componente ale mecanismului cuțitului?

- a. 1,4,3
- b. 3,6,7
- c. 4,5



11. Care sunt organele de lucru ale mașinii de subțiat?

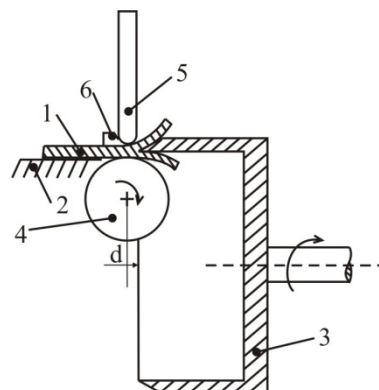
- a. suportul mașinii, cuțitul ceașcă, butoiușul transportor, piciorușul apăsător, distanțierul
- b. cuțitul ceașcă, butoiușul transportor, piciorușul apăsător
- c. suportul mașinii, cuțitul, distanțierul

12. Care sunt organele de lucru pasive cu poziție reglabilă ale mașinii de subțiat?

- a. cuțitul ceașcă, butoiușul transportor
- b. piciorușul apăsător, limitatorul
- c. suportul mașinii, limitatorul

13. Care sunt elementele componente ale desenului alăturat?

- a. (1) – reperul supus prelucrării, (2) – suportul mașinii, (3) – cuțitul ceașcă, (4) – butoiușul transportor, (5) – piciorușul apăsător, (6) – distanțierul
- b. (1) – reperul supus prelucrării, (2) – suportul mașinii, (3) – butoiușul transportor, (4) – cuțitul ceașcă, (5) – piciorușul apăsător, (6) – distanțierul
- c. (1) – cuțitul ceașcă, (2) – suportul mașinii, (3) – reperul supus prelucrării, (4) – butoiușul transportor, (5) – distanțierul, (6) – piciorușul apăsător



14. Ce mișcare efectuează butoiușul transportor?

- a. rotație continuă
- b. rotație oscilatorie
- c. rotație intermitentă

15. Care sunt transmisiile care alcătuiesc mecanismul butoiușului transportor?

- a. transmisie melcată, transmisie cardanică
- b. transmisie prin curea trapezoidală, transmisie melcată, transmisie cardanică
- c. transmisie cu curea trapezoidală, transmisie melcată,

16. Care sunt părțile principale ale unui deprăfuitor?

- a. gură de aspirare, tubo-pompă

- b. tubo-pompă, filtru de aer
- c. gura de aspirare, tubo-pompă, filtrul de aer

17. Care este numărul mecanismelor mașinii de subțiat?

- a. 2
- b. 3
- c. 4

18. Dispozitivele butoiașului transportor permit:

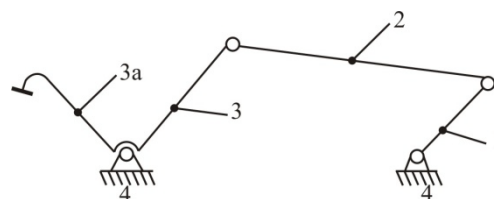
- a. reglarea poziției pe vertical (ridicarea, coborârea)
- b. rotirea aței butoiașului în plan vertical
- c. reglarea poziției pe vertical, rotirea aței butoiașului

19. Care este structura mecanismului de antrenare al mașinii de șampilat studiate?

- a. transmisie cu cureaua trapezoidală, dispozitiv de pornire/oprire, dispozitiv de frânare, dispozitiv de oprire la punct fix
- b. transmisie cu roți dințate, dispozitiv de pornire/oprire, dispozitiv de frânare, dispozitiv de oprire la punct fix
- c. transmisie cu cureaua trapezoidală, dispozitiv de pornire/oprire, dispozitiv de frânare

20. Ce tip mecanism este mecanismul stampilei de la mașina de șampilat, reprezentat în imaginea alăturată?

- a. mecanism plan cu culisă oscilantă
- b. mecanism patrulater articulat plan
- c. mecanism patrulater spațial



21. Care sunt elementele componente ale mecanismului de antrenare a mașinii de cusut material flexibile studiate?

- a. transmisie cu cureaua, dispozitiv de pornire/oprire, dispozitiv de frânare
- b. transmisie cu cureaua, dispozitiv de pornire/oprire, dispozitiv de oprire la punct fix
- c. transmisie cu cureaua, dispozitiv de oprire la punct fix, dispozitiv de frânare

22. Ce tip de cuplaj intermitent este utilizat la mașina de cusut material flexibile, studiată, pentru a crea efectul de ambreaj?

- a. cuplaj intermitent de tipul cu conuri de fricțiune
- b. cuplaj intermitent de tipul cu discuri de fricțiune
- c. cuplaj intermitent de tipul cu bolt și pană

23. Ce fel de mișcare efectuează acul la mașina de cusut material flexibile?

- a. de rotație oscilatorie
- b. de translație rectilinie alternativă
- c. de translație intermitentă

24. Care sunt organele de lucru mobile active ale mașinii de cusut material flexibile?

- a. acul, apucătorul, debitorul întinzător, organul transportor, organul apăsător

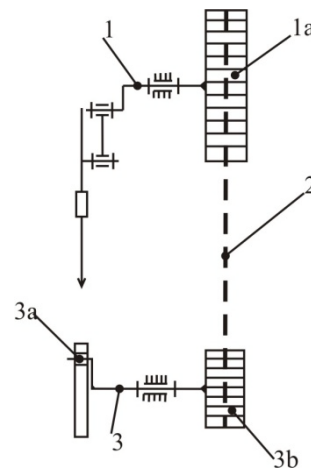
- b. acul, apucătorul, debitorul întinzător, organul transportor
- c. acul, apucătorul, debitorul întinzător, organul transportor, organul apăsător, suportul

25. Care este rolul apucătorului?

- a. de a apuca bucla aței superioare format de retragerea acului
- b. de a trece ața superioară peste suveică
- c. de a apuca bucla aței superioare format de retragerea acului, de a trece ața superioară peste suveică

26. Care sunt elementele component ale schemei?

- a. (1) – arborele principal, (1a) – roată cu elemente de angrenare conducătoare, (2) - curea cu elemente de angrenare, (3) - arborele apucătorului, (3a) – pînten de antrenare, (3b) – roată cu elemente de angrenare condusă
- b. (1) – arborele secundar, (1a) – roată cu elemente de angrenare conducătoare, (2) - curea cu elemente de angrenare, (3) - arborele apucătorului, (3a) – pînten de antrenare, (3b) – roată cu elemente de angrenare condusă
- c. (1) – arborele principal, (1a) – roată cu elemente de angrenare condusă, (2) - curea cu elemente de angrenare, (3) - arborele apucătorului, (3a) – pînten de antrenare, (3b) – roată cu elemente de angrenare conducătoare

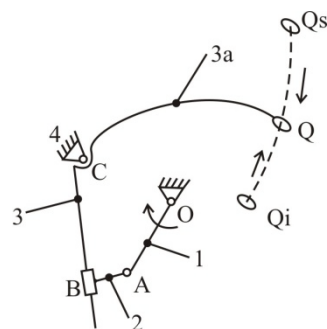


27. Care este mișcarea debitorului întinzător de ață al mașinii de cusut?

- a. rotație continuă
- b. rotație oscilatorie
- c. translație rectilinie alternativă

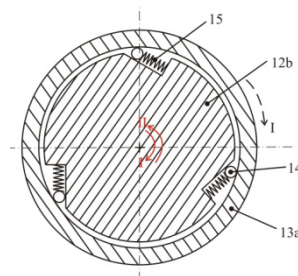
28. Identificați mecanismul utilizat pentru acționarea debitorului întinzător și reprezentat în figura alăturată:

- a. mecanism patrulater articulat plan
- b. mecanism bielă manivelă
- c. mecanism plan cu culisă oscilantă



29. Din ce mecanism face parte cuplajul unisens din imaginea alăturată?

- a. mecanismul acului
- b. mecanismul organului transportor
- c. mecanismul apucătorului

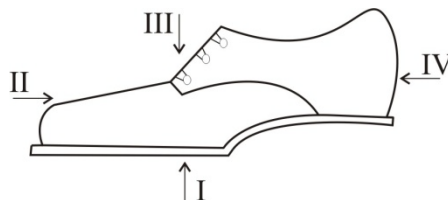


30. Care este forma organului transportor și a organului apăsător la mașinile de cusut utilizate în încălțăminte și marochinărie și care efectuează cusătură simplă cu 2 ațe?

- a. organ transportor de formă circular, organ apăsător în formă de talpă
 - b. organ transportor de forma unei bare dințate, organ apăsător în formă de rolă
 - c. organ transportor de formă circular, organ apăsător în formă de rolă
31. De unde primește mișcarea apucătorul?
- a. direct de la arborele principal al mașinii, cu care acesta este solidar
 - b. de la arborele apucătorului prin intermediul pintenului de antrenare solidar cu arborele
 - c. direct de la arborele apucătorului, cu care acesta este solidar
32. Ce fel de acționare au mașinile de cusut rigide (mașina de cusut rama pe ridicătura branțului, mașina de cusut talpa pe ramă) destinate confecționării în sistem CR (cusut pe ramă)?
- a. acționare mecanică, acționare mecanică
 - b. acționare mecanică , acționare hidraulică
 - c. acționare pneumatic, acționare mecanică
33. Ce tip de cusătură se realizează la mașina de cusut rama pe talpă?
- a. cusătură simplă cu două ațe
 - b. cusătură lanț cu o ață
 - c. cusătură lanț cu două ațe
34. Ce fel de mișcare efectuează acul la mașina de cusut rama pe talpă?
- a. de rotație intermitentă
 - b. de rotație continuă
 - c. de rotație oscilatorie
35. Ce tip de ace sunt utilizate la mașinile de cusut rigide, destinate confecționării încălțăminteii în sistem CR (cusut pe ramă)?
- a. ace curbilunii cu cârlig
 - b. ace rectilunii cu cârlig
 - c. ace curbilunii cu orificiu
36. Ce tip de cusătură se realizează la mașina de cusut rama pe ridicătura branțului?
- a. cusătură simplă cu două ațe
 - b. cusătură lanț cu o ață
 - c. cusătură lanț cu două ațe

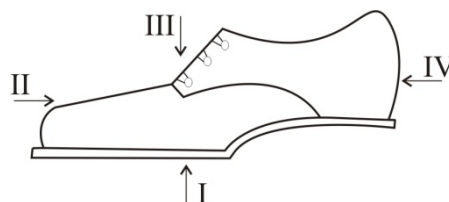
37. Care sunt organe de lucru ale mașinii de tras vârf care acționează în zona I (plantar)?

- a. potcoava de ungere, suportul, cleștii
- b. potcoava de ungere, șeaua, cleștii
- c. suportul, potcoava de ungere, șeaua



38. Care sunt organe de lucru ale mașinii de tras vârf care acționează în zona II (anterior)?

- a. șeaua, cleștii
- b. șeaua, foarfeca
- c. foarfeca, organul apăsător



39. Ce tip de acționare are mașina de tras vârf studiată?

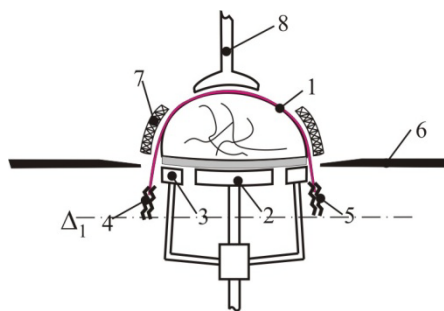
- a. acționare pneumatică
- b. acționare mecanică
- c. acționare hidraulică

40. Care este rolul potcoavei de ungere?

- a. de depunere a adezivului
- b. de susținere a semifabricatului
- c. de susținere a semifabricatului și de depunere a adezivului

41. Precizați toate organele de lucru puse în evidență în imaginea alăturată:

- a. (2) – suportul, (3) – potcoava, (4, 5) – cleștii, (7) – șeaua, (8) – organul apăsător
- b. (2) – suportul, (3) – potcoava, (4, 5) – cleștii, (6) – foarfeca, (7) – șeaua, (8) – organul apăsător
- c. (2) – suportul, (3) – șeaua, (4, 5) – cleștii, (6) – foarfeca, (7) – potcoava, (8) – organul apăsător



42. Care sunt organe de lucru ale mașinii de tras vârf montate pe placa mobilă a mașinii?

- a. șeaua, organul apăsător, foarfeca
- b. șeaua, foarfeca
- c. șeaua, foarfeca, reazemul de călcâi

43. Cum este poziționat semifabricatul, în timpul lucrului, la mașina de tras vârf?

- a. cu suprafața plantară în jos
- b. cu suprafața plantară în sus
- c. nu are importanță poziția

44. Cum se face programarea ordinii de intrare în acțiune a organelor de lucru ale mașinii de tras vârf?

- a. printr-o comandă program cu came; camele acționează direct asupra organelor de lucru
- b. printr-o comandă program cu came; camele acționează asupra distribuitorilor care dirijează circulația uleiului spre cilindrii hidraulici
- c. printr-o comandă program cu came; camele acționează asupra pistoanelor cilindrilor hidraulici

45. Cum este realizată antrenarea arborelui cu came la mașina de tras vârf studiată?

- a. un angrenaj roată dințată – cremaliera, roata dințată fiind solidară cu arborele cu came iar cremaliera fiind antrenată de un mecanism bielă - manivelă.

- b. un angrenaj roată dințată – cremaliera, cremaliera fiind solidară cu arborele cu came iar roata dințată fiind atașată pistonului unui cilindru hidraulic.
- c. un angrenaj roată dințată – cremaliera, roata dințată fiind solidară cu arborele cu came iar cremaliera fiind atașată pistonului unui cilindru hidraulic.

46. Ce tip de acționare are mașina de tras călcâi studiată?

- a. acționare mecanică
- b. acționare pneumatică
- c. acționare mecano - pneumatică

47. Care sunt organele de lucru mobile active, acționate mecanic, ale mașinii de tras călcâi?

- a. foarfeca și organul de batere
- b. foarfeca și suportul - pârghie
- c. organul de batere și reazemul superior

48. Care sunt organele de lucru mobile active, acționate pneumatic, ale mașinii de tras călcâi?

- a. suportul – pârghie, foarfeca
- b. suportul – pârghie, șeaua
- c. suportul – pârghie, foarfeca și reazemul superior

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	a	21.	a	31.	b	41.	b		
2.	b	12.	b	22.	b	32.	a	42.	a		
3.	c	13.	a	23.	b	33.	a	43.	a		
4.	c	14.	a	24.	b	34.	c	44.	b		
5.	b	15.	b	25.	c	35.	a	45.	c		
6.	b	16.	c	26.	a	36.	b	46.	c		
7.	a	17.	b	27.	b	37.	a	47.	a		
8.	a	18.	c	28.	c	38.	a	48.	b		
9.	b	19.	a	29.	b	39.	c				
10.	b	20.	b	30.	c	40.	c				

Disciplina: Bazele proiectării încălțămintei

1. Pentru obținerea desfășuratei suprafeței dorsale/plantare a calapodului se utilizează:
 - a. Hârtie, material textil, folie termoplastică
 - b. Carton
 - c. Cauciuc
2. 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
3. Banda de control indică poziționarea corectă pe calapod a hârtiei sau a materialului folosit pentru copiere. Aceasta banda se așează :
 - a. de la călcâi spre vârf
 - b. pe linia mediană a calapodului
 - c. pe platforma calapodului
4. După îmbrăcarea calapodului cu hârtie/ bandă autoadezivă/ material textil, se preiau prin copiere o serie de linii definitorii pentru forma acestuia. Liniile preluate de pe calapod sunt:
 - a. Linia ristului, linia centrală , linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
 - b. Linia curbării posterioare, linia centrală, linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
 - c. Liniile de control, linia centrală, linia muchiei superioare, linia muchiei inferioare
5. Cele două desfășurate ale suprafeței calapodului (interioara si 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)
6. Înainte de separarea celor două învelișuri de hârtie /bandă autoadezivă sau material textil în vederea aplatizării, se preiau de pe calapod, în mod obligatoriu, următoarele puncte:
 - a. Punctul care marchează poziționarea tocului si punctul de deschidere a căputei
 - b. Punctele corespunzătoare articulațiilor metatarso-falangiene (interior și exterior) si punctul de deschidere a căputei
 - c. Punctul de rist si punctul de deschidere a căputei
7. Într-o rețea de construcție 2D, liniile de bază reprezintă:
 - a. urmele verticale ale unor plane de profil ce secționează piciorul printr-o serie de puncte anatomice importante
 - b. linii auxiliare folosite la proiectarea constructivă a încălțămintei
 - c. linii care definesc modelul proiectat
8. Punctul P, definit ca fiind punctul de intersecție a liniei ce unește articulațiile metatarsofalangiene I-V cu axa brantului, este situat:
 - a. pe pe axa Ox la distanța $1P = 0.60 \times Lb$, unde Lb- reprezintă lungimea brantului
 - b. pe axa Ox la distanța $1P = 0.60 \times Lcm$, unde Lcm- reprezintă lungimea copiei medii
 - c. pe axa Oy la distanța $1P = 0.60 \times Lcm$, unde Lcm- reprezintă lungimea copiei medii
9. Punctul C este definit ca fiind punctul de intersecție dintre linia de bază IV și conturul copiei medii, si indică:
 - a. Punctul de maxima curbura la spate
 - b. Punctul de rist
 - c. Punctul de deschidere a căputei
10. Linia de bază I reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul prin centrul maleolei externe si este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
 - a. $X1 = 0.63 \times \text{Lungimea copiei medii}$, măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - b. $X1 = 0.23 \times \text{Lungimea copiei medii}$, măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - c. $X1 = 0.03 \times \text{Lungimea copiei medii}$ măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
11. Linia de bază II reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul prin articulația tars posterior-tars anterior si 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 $x'o'y'$
- 12. Linia de bază III reprezintă urma verticală a unui plan de profil ce secționează piciorul în dreptul cuneiformului III și este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
 - a. $X_3 = 0.28 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - b. $X_3 = 0.48 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - c. $X_3 = 0.88 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
- 13. Linia de bază IV reprezintă distanța de la punctul extrem postero-inferior al piciorului până la baza degetului mare I și este trasată paralel cu axa $o'y'$, la distanța:
 - a. $X_4 = 0.48 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - b. $X_4 = 0.68 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
 - c. $X_4 = 0.98 \cdot$ Lungimea copiei medii măsurată din originea sistemului de axe $x'o'y'$
- 14. Linia de bază V reprezintă distanța de la punctul extrem postero-inferior al piciorului până la vârful degetului mic. Această linie de bază este folosită :
 - a. la construcția bombeului/ vârfului la sortimentele pantofi/ghete/cizme, precum și la poziționarea baretelor în cazul sandalelor
 - b. la construcția ștaifului
 - c. la construcția căptușelilor
- 15. Poziționarea punctului 4, care indică înălțimea carâmbului la spate, este condiționată de numărul de mărime al calapodului și de sistemul de mărime folosit, astfel:
 - a. pe linie curbă la distanța $14 = 0.15 \cdot \text{Nr. Marime} + 24$, numărul de mărime al încălțăminteii fiind exprimat în mm (pentru sistemul metric)
 - b. pe linie curbă la distanța $14 = \text{Nr. Marime} + 19$, numărul de mărime al încălțăminteii fiind exprimat în puncte cizmărești (pentru sistemul francez)
 - c. pe linie dreaptă la distanța $14 = 0.15 \cdot \text{Nr. Marime} + 24$, numărul de mărime al încălțăminteii fiind exprimat în mm (pentru sistemul metric)
- 16. Pentru proiectarea ștaifului rigid se folosește
 - a. o linie auxiliara de construcție (linia 23 din rețeaua de bază)
 - b. linia de bază IV
 - c. linia mediana a căputei
- 17. 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)
- 18. Rezerva de tragere în cazul încălțăminteii cu talpa lipită (sistem de confecție IL) are valori variabile de-a lungul conturului inferior , după cum urmează:
 - a. 9-11 mm 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
 - b. 15-17 mm 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
 - c. 15-17 mm 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
- 19. Pentru obținerea tiparelor la pantoful decoltat pentru femei se folosesc:
 - a. copia medie amplasată într-o rețea de construcție și copia de model
 - b. copia medie amplasată într-o rețea de construcție
 - c. copia de model
- 20. La copierea liniilor de model în rețeaua de construcție suprapunerea se face astfel:
 - a. aceeași linie superioară a carâmbului și același punct de deschidere a căputei
 - b. aceeași linie superioară a carâmbului
 - c. același punct de deschidere a căputei
- 21. La construcțiile tip pantof decoltat pentru femei (varianta clasică), lungimea aripilor căputei variază în funcție de model, în medie până la:
 - a. 100 mm față de linia degetelor, măsurată pe conturul inferior al copiei medii

- b. 80 mm față de linia degetelor, măsurată pe conturul inferior al copiei medii
- c. 20 mm față de linia degetelor, măsurată pe conturul inferior al copiei medii
- 22. Poziția liniei de îndoire a căputei (numită și linie de simetrie a căputei) influențează mărimea deschiderii aripilor căputei /carâmbilor. Aceasta deschidere este reprezentată de segmentul $4'A$, unde $4'$ reprezintă punctul superior extrem posterior al carâmbului, iar A reprezintă proiecția acestui punct pe linia de îndoire a căputei. Mărimea segmentului $4'A$ se determine cu una din relațiile:
 - a. $4'A = (60 - ht)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht \leq 60$ mm, respectiv $4'A = (ht - 60)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht > 60$ mm
 - b. $4'A = (80 - ht)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht \leq 80$ mm, respectiv $4'A = (ht - 80)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht > 80$ mm
 - c. $4'A = (40 - ht)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht \leq 40$ mm, respectiv $4'A = (ht - 40)/2$ pentru încălțăminte cu înălțime de toc $ht > 40$ mm
- 23. La trasarea curburii posterioare a pantofului pentru femei, linia superioară a carâmbului se micșorează în funcție de modul de prelucrare a marginii acestuia astfel:
 - a. 2-3 mm pentru margine prelucrată prin îndoire
 - b. 2-3 mm pentru margine tivită cu fâșie din piele
 - c. 10-12 mm pentru orice tip de prelucrare
- 24. În vederea tensionării liniei superioare a carâmbilor la pantoful decoltat se modifică tiparele prin rotirea aripilor carâmbilor/căputei. Aceasta modificare presupune ca :
 - a. centrul de rotație să fie plasat pe linia degetelor, iar amplitudinea rotației să fie dependentă de mărimea rezervei de tragere
 - b. amplitudinea rotației să fie dependentă de gradul necesar de ajustare a fețelor, iar centrul de rotație să fie plasat pe linia degetelor
 - c. amplitudinea rotației să fie dependentă de gradul necesar de ajustare a fețelor, iar centrul de rotație să fie plasat la jumătatea distanței dintre linia superioară a carâmbului și marginea inferioară a tiparului
- 25. 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 tighele și distanța de la ultimul tighel până la marginea celui alt reper
 - c. sistemul de confecție
- 26. Rezerva de îndoire a marginii superioare a carâmbilor are următoarea valoare:
 - a. 4-6 mm
 - b. 10-15 mm
 - c. 8-10 mm
- 27. 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
- 28. Linia superioară a carâmbului la sortimentele tip pantof/sandale se trasează:
 - a. Sub maleola externă
 - b. Deasupra maleolei externe
 - c. În dreptul maleolei externe
- 29. Punctul de rist este situat la o anumită distanță față de punctul de deschidere a căputei. Această distanță variază în funcție de:
 - a. Numărul de mărime al încălțăminte
 - b. Sistemul de confecție
 - c. Tehnologia de fabricație
- 30. 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:
 - a. Linia degetelor sau linia de baza IV
 - b. O linie paralelă cu linia degetelor sau cu linia de baza IV situată la o distanță minimă de 5-10 mm față de aceasta
 - c. O linie paralelă cu linia degetelor sau cu linia de baza IV situată la o distanță minimă de 20-30 mm față de aceasta
- 31. Distanța între centrele orificiilor de înșiretare plasate pe carâmb depinde de:
 - a. Numărul de orificii și de lungimea carâmbului în zona de înșiretare
 - b. Numărul de orificii și de lungimea ștaifului
 - c. Numărul de orificii și de lungimea vârfului

32. Distanța de la marginea carâmbului până la linia centrelor orificiilor de înșiretare este de:
- 20-25 mm
 - 4-5 mm
 - 10-12 mm
33. 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)
34. La proiectarea limbii pentru sortimentele de pantofi cu înșiretare (copii, bărbați sau femei), aceasta se dimensionează astfel:
- mai înaltă decât carâmbul cu 10-15 mm
 - mai scurtă decât carâmbul cu 10-15 mm
 - egala cu lungimea carâmbului
35. Linia de separare a vârfului de căpută trebuie să fie poziționată astfel incat sa evite zona de îndoiri repetate a piciorului, fiind situată la:
- intre linia de baza IV si V, la 4- 6 mm față de linia de bază V
 - intre linia de baza IV si V, la 4- 6 mm față de linia de bază IV
 - intre linia de baza IV si III, la 4- 6 mm față de linia de bază III
36. Vipușca poate avea forme și dimensiuni diferite și este aplicată prin coasere peste carâmbi. Se recomanda ca cei doi carâmbi (interior si exterior) sa fie îmbinați printr-o cusătură:
- de suprapunere
 - zig-zag
 - întoarsă la 180 grade
37. 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.
38. La încălțăminte pentru copii, înălțimea tocului, la care se adaugă și grosimea tălpii, nu trebuie să depășească:
- 20 mm
 - 40 mm
 - 60 mm
39. Modelarea 3D a pantofului pentru copii presupune construcția unei rețele tridimensionale de linii formata din:
- linia ștaifului, linia ristului, linia superioara a carâmbului
 - linia degetelor, linia ristului, linia superioară a carâmbului
 - linia căputei, linia vârfului, linia ștaifului
40. La încălțăminte pentru copii, pentru numărul de mărime 30 (Sistem Francez), distanța căpută - rist este de aproximativ:
- 60 mm;
 - 80 mm;
 - 40 mm.
41. La pantofii cu bareta, lățimea acesteia este de 12-15 mm și se trasează din punctul de rist sub un unghi de:
- 80 grade, față de linia centrală a calapodului
 - 90 grade, față de linia centrală a calapodului
 - 90 grade față de linia de simetrie a căputei
42. Punctul superior al lirei la sortimentele de pantofi la care căputa este structurata din fâșie si lira este situat pe linia centrală frontală:
- între punctul de deschidere a căputei și punctul de rist
 - mai sus de punctul de rist
 - mai jos de punctul de deschidere a căputei
43. La sortimentele de pantofi la care căputa este structurată din fâșie și liră se prevede , de regulă, din construcția modelului o baretă care este poziționată:
- Pe linia degetelor
 - Astfel încât să acopere punctul de îmbinare dintre fâșie și liră
 - Pe linia de terminație a gulerului
44. La încălțăminte tip sport, comparativ cu înălțimea carâmbilor la pantofii obișnuiți, linia

superioară a carâmbului este ridicată în zona de călcâi cu :

- a. 15-20 mm
- b. 2-3 mm
- c. 6-8 mm

45. Întăritura de capse este un reper ce aparține subansamblului intermediar al fetelor și se poziționează:

- a. de-a lungul liniei ristului
- b. în zona orificiilor de înșiretare
- c. de-a lungul liniei degetelor

46. La sortimentele de pantofi/ghete cu înșiretare, limba:

- a. are rol de protecție
- b. are rol decorativ
- c. are rol tehnologic

47. La încălțăminte tip sport punctul de deschidere a căputei (punctul C) este deplasat spre vârf într-un punct C' situat la 10 mm distanță pentru:

- a. a mări deschiderea fețelor
- b. a micșora deschiderea fețelor
- c. a trasa corect linia orificiilor de înșiretare

48. Obținerea tiparelor pentru ghetă este similară pentru copii și pentru adulți, diferențele fiind date de:

- a. modul de construcție a liniilor de bază
- b. poziționarea copiei medii în sistemul de referință XOY
- c. mărimea rezervei de tragere

49. Proiectarea carâmbilor pentru ghetă prin respectarea valorii perimetrului peste călcâi:

- a. asigură condiția de intrare lejeră a piciorului în încălțăminte
- b. asigură poziționarea liniei marginii superioare a carâmbului
- c. asigură condiții optime pentru formarea spațială a semifabricatului

50. Linia de măsurare a perimetrului la glezna și linia superioară a carâmbului în cazul cizmelor sau ghetelor formează un unghi de:

- a. 43°
- b. 83°
- c. 97°

51. Rolul întăriturii de capse este de a:

- a. consolida carâmbul în zona de înșiretare
- b. decora carâmbul
- c. dubla limba

52. Tiparul pentru căpută și tiparul pentru limbă se obțin prin:

- a. oglindire față de linii de simetrie diferite
- b. modificare a dimensiunilor inițiale
- c. oglindire față de aceeași linie de simetrie

53. La încălțăminte pentru copii, punctul de rist este dat de:

- a. jumătatea distanței dintre linia de bază III și copia medie
- b. intersecția dintre linia de bază III și copia medie
- c. intersecția dintre linia de bază IV și copia medie

54. La baza proiectării tiparelor pentru căptușeli stă:

- a. tiparul de fețe inițial la care se adaugă rezerva de tragere
- b. tiparul de fețe inițial fără rezerva de tragere
- c. tiparul de fețe inițial cu rezerva de tragere și cu rezervele de coasere

55. Căptușelile exterioare sunt proiectate în zona rezervei de tragere:

- a. la fel ca și fețele
- b. mai mici decât fețele cu 4-5 mm
- c. mai mari decât fețele cu 4-5 mm

56. Rezerva de curățare a căptușelilor, pe linia superioară a carâmbului este de:

- a. 6-8 mm
- b. 4-5 mm
- c. 2-4 mm

57. Întăritura de brant se proiectează:

- a. după conturul brantului, în zonele de glenc și călcâi
- b. mai mică decât conturul brantului, în zonele de glenc și călcâi
- c. mai mare decât conturul brantului, în zonele de glenc și călcâi

58. Același tipar de umplutură se utilizează:

- a. pentru trei mărimi succesive de încălțăminte
- b. pentru două mărimi succesive de încălțăminte

c. pentru o singura mărime de încălțăminte

59. Umplutura este proiectată:

a. în interiorul rezervei de tragere, cu 8-10 mm peste linia anterioară a întăriturii de brant

b. în exteriorul rezervei de tragere, cu 8-10 mm peste linia anterioară a întăriturii de brant

c. în interiorul rezervei de tragere, cu 8-10 mm peste linia anterioară a întăriturii de brant

60. Axa glencului face cu axa longitudinală a branțului un unghi de:

a. 10° - 12°

b. 7° - 8°

c. 3° - 4°

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	a	21.	c	31.	a	41.	b	51.	a
2.	a	12.	b	22.	a	32.	c	42.	a	52.	c
3.	a	13.	b	23.	a	33.	a	43.	b	53.	b
4.	b	14.	a	24.	c	34.	a	44.	a	54.	a
5.	a	15.	a	25.	b	35.	a	45.	b	55.	b
6.	b	16.	a	26.	a	36.	b	46.	a	56.	c
7.	a	17.	b	27.	c	37.	a	47.	a	57.	a
8.	b	18.	b	28.	a	38.	a	48.	a	58.	a
9.	c	19.	a	29.	a	39.	b	49.	a	59.	a
10.	b	20.	a	30.	b	40.	a	50.	b	60.	b

Disciplina: Bazele tehnologiei confecțiilor din piele și înlocuitori

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Poziționarea reperelor componente ale ansamblului superior al încălțămintei pe suprafața pieilor și stabilirea consumurilor specifice	-Mălureanu G., Cociu V., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , partea I, Rotaprint I.P.Iasi, 1991, pag.44-48 -Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed. Performantica, Iași, 2002, p.48, p.54-56 - Suport de curs
2.	Tăierea la mașini cu funcționare discontinuă , S.D.V-uri și prese de ștanțat utilizate la tăierea materialelor	- Mălureanu G., Cociu V., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , partea I, Rotaprint I.P.Iasi, 1991, p.82-89 -Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed. Performantica, Iași, 2002, p.70-75 - Suport de curs
3.	Prelucrarea reperelor: egalizare, subțiere, perforare , dantelare, îndoire, întărire	- Mălureanu G., Cociu V., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , partea I, Rotaprint I.P.Iasi, 1991, p.108-109, p.119-120, p.142, p.144 -Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed. Performantica, Iași, 2002, p.88, p.91-92, p.101-103 - Suport de curs
4.	Formarea spațială în industria de încălțămintă: factori favorizanți ai procesului de formare spațială, variante de formare a ansamblului superior	- Mălureanu G., Cociu V., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele și înlocuitori</i> , partea I, Rotaprint I.P.Iasi, 1991, p.226-234, p.257, p.265 - Suport de curs
5.	Imbinarea prin coasere: clasificarea cusăturilor, rezistența îmbinărilor și organe principale de formare a cusăturii simple cu două ațe	-Cociu V., Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele si inlocuitori</i> , partea a II-a, Rotaprint I.P.Iasi, 1993, p.71-80, p.83-89 -Harnagea F., <i>Tehnologia articolelor de marochinărie</i> , Ed. Performantica, Iași, 2002, p.135-141, p.145-158, p.160-163 - Suport de curs
6.	Tehnologia de realizare a îmbinărilor prin lipire: pregătirea suprafețelor, pregătirea și aplicarea adezivului, eliminarea solventului, suprapunerea și presarea suporturilor în vederea lipirii	-Cociu V., Mălureanu G., 1993, <i>Bazele tehnologiei produselor din piele si inlocuitori</i> , partea a II-a, Rotaprint I.P.Iasi, p.269-272, p.269, p.295-301 -Harnagea F. Mihai A., <i>Adezivi și tehnologii de lipire în industria de încălțămintă</i> , Ed.Performantica, Iași, 2005, p.181-186, p.198, p.212-215 -Suport de curs
7.	Imbinarea prin prindere: rezistența îmbinărilor prin prindere, îmbinări cu elemente rigide preformate sau formate de către mașină	-Cociu V., Mălureanu G., <i>Bazele tehnologiei produselor din piele si inlocuitori</i> , partea a II-a, Rotaprint I.P.Iasi, 1993, p.128-134 -Suport de curs

1. Ce tipuri de deșeuri rezultă la croirea pieilor?
 - a. marginale, de tipar, prin punți, normale
 - b. normale, marginale și de tipar, prin punți, datorate calității
 - c. normale și prin punți, datorate defectelor, marginale, de tipar
2. Ce repere flexibile se croiesc din zona de poale și gît?
 - a. carîmbi, ștaifuri, burdufuri, limbi
 - b. capute, vârfuri, limbi, carîmbi
 - c. vipuști, lire, staifuri, carîmbi
3. Ce repere flexibile se croiesc din zona cea mai rezistentă a pieilor?
 - a. lire, ștaifuri, limbi, capute
 - b. carîmbi, burdufuri, capute, staifuri
 - c. capute, vârfuri, lire, vipuști
4. Care este regula de bază a croirii?
 - a. direcția de maxima solicitare a reperelor trebuie să coincidă cu direcția de maximă întindere a materialului
 - b. direcția de maxima solicitare a reperelor trebuie să coincidă cu direcția de minimă întindere a materialului
 - c. direcția de minimă solicitare a reperelor trebuie să coincidă cu direcția de minimă întindere a materialului
5. Relația de calcul a consumului specific este:
 - a. $C_s = (I_u/I_s) \cdot 100$
 - b. $C_s = A_s/I_u$
 - c. $C_s = (A_s/I_u) \cdot 100$
6. Ce prese de ștanțat se folosesc la croirea pieilor?
 - a. cu braț rabatabil
 - b. cu pod și cărucior
 - c. cu pod deplasabil pe verticală și orizontală, cu pod și cărucior
7. Procedeele de tăiere mecanică a materialelor folosite la confecționarea produselor din piele sunt:
 - a. egalizare, ștanțare, subțiere, croirea cu cuțit bandă, tăierea ațelor, croirea la ghilotină
 - b. tăierea simplă (ștanțarea, egalizarea la mașini cu cuțit fix), tăierea complexă (subțierea, croirea cu cuțit bandă, croirea cu cuțit vibrator), tăierea prin forfecare (croirea la ghilotină, tăierea ațelor)
 - c. tăierea prin forfecare, tăierea complexă, egalizare, subțiere, croirea cu cuțit vibrator
8. S.D.V-urile utilizate la tăierea materialelor pe prese de ștanțat sunt:
 - a. cuțite de croit și de ștanță
 - b. cuțite de croit și suprafețe de tăiere
 - c. cuțite de ștanță și suprafețe de tăiere
9. Pătrunderea cuțitului de ștanță în material rezultă din acțiunea următoarelor forțe:
 - a. rezistența materialului la strivirea sub tăișul cuțitului, reacțiunile normale ca urmare a separării materialului de către cuțit și forțele de frecare dintre cuțit și material

- b. de frecare dintre cuțit și material , rezistența materialului la strivirea sub tăiușul cuțitului
 - c. reacțiunile normale ca urmare a separării materialului de către cuțit, rezistența materialului la strivirea sub tăiușul cuțitului
- 10. Concomitent cu croirea reperelor din piele se pot realiza și alte operatii cum ar fi:
 - a. marcarea, însemnarea punctelor, poansonare
 - b. marcarea, însemnarea, dantelarea și perforarea reperelor
 - c. dantelarea, însemnarea cusăturilor decorative, perforarea și însemnarea reperelor
- 11. Ce operații de prelucrare se folosesc în scop ornamental?
 - a. imprimare, egalizare, subțiere, întărire
 - b. îndoire, imprimare, perforare, dantelare
 - c. dantelare, întărire, perfoare, egalizare
- 12. Operatiile de prelucrare prin tăiere sunt:
 - a. vopsire, perfoare, subtiere, dantelare
 - b. perfoare, imprimare, egalizare, dantelare
 - c. egalizare, subtiere, perforare, dantelare
- 13. Care sunt principalele caracteristici ale marginii prelucrate prin subțiere?
 - a. lățimea marginii, grosimea marginii si unghiul de subțiere
 - b. lungimea marginii , lățimea și grosimea marginii
 - c. grosimea marginii, unghiul de subțiere, lungimea marginii
- 14. Ce masini se folosesc la egalizarea reperelor flexibile?
 - a. cu cuțit clopot
 - b. cu cuțit bandă
 - c. cu cuțit fix
- 15. Care sunt tipurile de subțieri folosite la prelucrarea marginilor reperelor flexibile?
 - a. oblică, sub formă de șanț, dreaptă
 - b. dreaptă, sub formă de canal și oblică
 - c. dreaptă , oblică la dimensiune zero și oblică la dimensiune finită
- 16. Grosimea marginii prelucrată prin subțiere dreaptă este:
 - a. $0,5 \delta_0$ (δ_0 – grosimea inițială)
 - b. $> 0,5 \delta_0$
 - c. $0,3 \delta_0$
- 17. Îndoirea mecanică a marginilor cuprinde următoarele faze:
 - a. aplicarea șiretului, îndoirea și ciocănirea marginilor, depunerea adezivului
 - b. depunerea adezivului pe marginea subțiată, aplicarea șiretului de întărire, creșterea curburilor, îndoirea și ciocănirea marginilor
 - c. depunerea adezivului, îndoirea si ciocanirea marginilor
- 18. În ce scop se realizează perforarea?
 - a. pentru asamblarea reperelor, pentru fixarea unor accesorii metalice si închiderea produselor
 - b. pentru suprapunerea marginilor, ornamentarea si închiderea produselor

- c. pentru fixarea unor accesorii metalice, pentru ornamentarea produselor, pentru a permite închiderea produselor
19. Ce tipuri de benzi se folosesc la întărirea cusăturilor?
- a. benzi elastice, benzi termoadezive
 - b. benzi textile, benzi textile autodezive sau termoadezive
 - c. benzi Velcro, benzi elastice
20. Înălțimea profilului triunghiular sau sub formă de semicerc al marginii prelucrate prin dantelare este:
- a. $1 \div 3\text{mm}$
 - b. 5mm
 - c. $< 5\text{mm}$
21. Coeficientul de contractie transversală la solicitarea de tracțiune a pieilor și a înlocuitorilor se determină cu relația:
- a. $\mu = \epsilon l / \epsilon b$
 - b. $\mu = (\epsilon l - \epsilon b) / \epsilon b$
 - c. $\mu = \epsilon b / \epsilon l$
22. Forma spațială conferită semifabricatului este cu atât mai stabilă cu cât :
- a. deformația plastică creată în materialul supus deformării va fi mai mică
 - b. deformația plastică creată în materialul supus deformării va fi mai mare
 - c. deformația elastică creată în materialul supus deformării va fi mai mare
23. Variantele de formare a ansamblului superior prin întindere sunt:
- a. formarea din exterior, formarea din interior și formarea combinată
 - b. formarea prin comprimare în matrițe, formarea din interior și exterior
 - c. formarea prin ciocănire, formarea din interior și formarea combinată
24. Factorii favorizanți ai procesului de formare spațială sunt:
- a. creșterea conținutului de umiditate, menținerea în stare tensionată, etapizarea solicitării
 - b. creșterea efortului de tracțiune , menținerea în stare tensionată, creșterea conținutului de umiditate, etapizarea solicitării
 - c. etapizarea solicitării, creșterea efortului de tracțiune și a conținutului de umiditate
25. Formarea spațială a ștaifului se realizează :
- a. prin tracțiune
 - b. prin ciocănire
 - c. prin comprimare în matriță
26. Calapoadele utilizate la formarea din interior a ansamblului superior sunt:
- a. calapoade articulate
 - b. calapoade extensibile
 - c. calapoade cu clapă
27. Ce tipuri de cusături mecanice se folosesc la confecționarea încălțăminte?
- a. simplă cu două ațe, în zig-zag, în lanț cu o ață, în lanț cu două ațe , de acoperire a marginilor cu o ață , de acoperire a marginilor cu două ațe
 - b. simplă cu două ațe, în lanț cu o ață, în zig-zag, de acoperire a marginilor cu două ațe

- c. în zig-zag , în lanț cu două ațe , de acoperire a marginilor cu o ață, simplă cu două ațe
28. Cum se clasifică cusăturile?
- de îmbinare, decorative, întoarse
 - decorative, de îmbinare și de întărire
 - de întărire , de suprapunere și ascunse
29. Efectul decorativ al cusăturilor se obține prin:
- mai multe tighele cu pași decalajați de la un rând de cusătură la celălalt, curbarea locală a materialului
 - mărirea pasului cusăturii, curbarea locală a materialului, ațe de culori și grosimi diferite
 - ațe de culori și grosimi diferite, mărirea pasului cusăturii, mai multe tighele cu pași decalajați de la un rând de cusătură la celălalt, curbarea locală a materialului
30. Ce variante tehnologice se folosesc la realizarea cusăturilor de îmbinare?
- cu suprapunerea reperelor, cu suprapunerea și întoarcerea reperelor, cu juxtapunere
 - cu juxtapunerea reperelor, cu suprapunerea și întoarcerea reperelor, cu suprapunerea reperelor unul în prelungirea celuilalt
 - cu juxtapunerea reperelor, cu suprapunerea reperelor unul în prelungirea celuilalt
31. Coaserea vipuștii după încheierea carâmbilor la spate este :
- o cusătură de întărire
 - o cusătură decorativă
 - o cusătură de suprapunere
32. Ce variante tehnologice se folosesc la realizarea cusăturilor de întărire?
- cu repere de întărire: vipuști, benzi decorative, benzi textile
 - cu repere de întărire, fără repere de întărire
 - fără repere de întărire, cu repere de întărire autoadezive
33. Care sunt părțile componente ale acului de cusut ?
- tija superioară, canalul lung și canalul scurt
 - tija inferioară, canalul scurt și urechea acului
 - tija superioară, tija inferioară și vârful acului
34. Ce relație este între înălțimea și lățimea urechii acului?
- $h=2b$; h -înălțimea urechii acului, b -lățimea urechii acului
 - $h>2b$
 - $h<2b$
35. Secțiunea vârfului țesut al acului poate fi:
- în formă de lentilă, triunghi, romb, cu formă specială
 - rotundă, cu formă specială, romb, lenticulară
 - cu trei sau patru muchii , cu formă specială, rotundă
36. Ce corelație există între grosimea aței și diametrul tijei inferioare a acului?
- este mai mică decât 0.4 din diametrul tijei inferioare
 - este mai mare decât 0,4 din diametrul tijei inferioare

- c. este egală cu 0.4 din diametrul tijei inferioare a acului
37. Ce rol are acul în procesul de formare a cusăturii?
- străpunge materialul și formează bucla pentru împletirea cu ața inferioară
 - străpunge materialul, transportă ața superioară prin straturile de material și formează bucla pentru împletirea cu ața inferioară
 - străpunge materialul și formează bucla pentru împletirea cu ața inferioară
38. Factorii de influență asupra rezistenței cusăturilor sunt:
- rezistența inițială a materialului, desimea cusăturii, diametrul acului, forma secțiunii vârfului acului, numărul de tigheluri
 - desimea cusăturii și diametrul acului
 - numărul de tigheluri, rezistența inițială a materialului și forma secțiunii vârfului a cului
39. Relația de calcul a rezistenței materialului după coasere este:
- $R_c = R_i d n$
 - $R_c = R - R d n$
 - $R_c = R_i(1 - \alpha d n)$
40. La coaserea ramei și a tălpilor prin branț se utilizează:
- cusătura simplă cu 2 ațe
 - cusătura în lanț cu o ață
 - cusătura în lanț cu 2 ațe
41. Relația de calcul a lungimii de ață necesară la realizarea unui cm de cusătură simplă cu două ațe este:
- $l = [2p + 2(\delta_1 + \delta_2)] \eta$
 - $l = [2 + 2n(\delta_1 + \delta_2)] \eta$
 - $l = [2p + 2n(\delta_1 + \delta_2)] \eta$
42. Relația de calcul a lungimii de ață necesară la realizarea unui cm de cusătură în lanț cu o ață este:
- $l = [3p + 2(\delta_1 + \delta_2)] \eta$
 - $l = [3p + 2n(\delta_1 + \delta_2)]$
 - $l = [3 + 2n(\delta_1 + \delta_2)] \eta$
43. Ce variante tehnologice ale îmbinărilor adezive se folosesc la confecționarea încălțămintei?
- îmbinări cu termoadezivi, îmbinări prin sudură, îmbinări cu adezivi poliuretanici
 - îmbinări cu adezivi în stare lichidă, cu adezivi în stare solidă cu sau fără activare, îmbinări cu termoadezivi, îmbinări prin sudură
 - îmbinări cu soluții adezive cu sau fără activare, îmbinări cu adezivi policloroprenici, îmbinări cu latex
44. Posibilitățile de pregătire a tălpilor în vederea lipirii sunt:
- halogenare, ștergere cu solvent, halogenare + scămoșare
 - scămoșare, ștergere cu solvent, halogenare, scămoșare + halogenare
 - ștergere cu solvent, scămoșare, halogenare, slefuire
45. Lipirea cu soluții adezive a tălpilor cu fețele încălțămintei cuprinde următoarele etape:
- pregătirea suprafețelor, pregătirea și aplicarea adezivului, eliminarea solventului, lipirea și presarea tălpilor pe fețele încălțămintei

- b. pregătirea suprafețelor și a adezivului, eliminarea solventului, lipirea și presarea tălpilor pe fețele încălțăminte
 - c. aplicarea adezivului, eliminarea solventului, lipirea și presarea tălpilor pe fețele încălțăminte
- 46. Aderența peliculei la suport este maximă dacă structura acestuia este:
 - a. compactă
 - b. fibroasă
 - c. poroasă
- 47. Creșterea suprafeței de contact dintre suport și adeziv este posibilă prin:
 - a. scămoșare
 - b. egalizare
 - c. frezare
- 48. Pătrunderea adezivului în porii suportului are loc:
 - a. dacă suma dintre unghiul de contact al adezivului și unghiul de înclinare a peretelui porului este mai mare de 180°
 - b. dacă suma dintre unghiul de contact al adezivului și unghiul de înclinare a peretelui porului este egală cu 180°
 - c. dacă suma dintre unghiul de contact al adezivului și unghiul de înclinare a peretelui porului este mai mică de 180°
- 49. Pregătirea tălpilor de PVC se realizează prin :
 - a. scămoșare
 - b. ștergere cu solvent
 - c. halogenare
- 50. Prelucrarea prin scămoșare se realizează cu:
 - a. perii de sârmă , role de cauciuc, role cu inserție de sârmă , pietre abrazive
 - b. benzi abrazive, perii de sârmă , role de cauciuc și pietre abrazive
 - c. benzi abrazive cu granulații diferite, perii de sârmă , role de cauciuc cu inserție de sârmă și pietre abrazive
- 51. Aderența peliculei adezive este foarte bună în cazul îmbinării suporturilor:
 - a. polare cu adezivi polari
 - b. nepolare cu adezivi nepolari
 - c. polare cu adezivi nepolari
- 52. Efectul negativ al grăsimilor aflate în interiorul suportului asupra aderenței adezivului poate fi înlăturat prin:
 - a. ștergere cu solvent
 - b. halogenarea suprafețelor de piele
 - c. adăugarea agenților de structurare în soluția adezivă
- 53. Ce adezivi se folosesc la lipirea tălpilor din PVC și PU?
 - a. adezivi policloroprenici
 - b. adezivi poliuretanici
 - c. adezivi în stare solidă

54. Temperatura de activare a peliculei adezive este:
- 100° C
 - 90° C
 - 45-80° C
55. Timpul între activarea și lipirea tălpii pe ansamblul superior al încălțăminte este:
- mai mare de 60 secunde
 - mai mic de 60 secunde
 - mai mic de 5 secunde
56. Parametrii la care se realizează presarea suporturilor în vederea lipirii sunt:
- timp de presare maxim 30sec, presiune 1N/mm²
 - timp de presare 60sec, presiune peste 1N/mm²
 - timp de presare maxim 10-15secunde, presiune 0.35-0.6N/mm²
57. Fixarea mecanică a branțului pe calapod se realizează cu:
- scoabe sau texuri
 - șuruburi
 - știfturi
58. Fixarea tocurilor înalte din interiorul încălțăminte se realizează cu:
- șurub
 - cuie
 - șurub sau cui, urmată de consolidarea tocului cu 5 cuie
59. Tragerea fețelor în zona de călcâi se realizează cu:
- texuri
 - cuie
 - știfturi
60. Rezistența optimă a unei îmbinări prin prindere se obține atunci când lungimea vârfului cuiului este:
- $lv < d$ (lv -lungimea vârfului cuiului, d - diametrul tijei cuiului)
 - $lv \geq 2d$
 - $lv = d$

Răspunsuri corecte:

1.	b	11.	b	21.	c	31.	a	41.	b	51.	a
2.	a	12.	c	22.	b	32.	b	42.	c	52.	c
3.	c	13.	a	23.	a	33.	c	43.	b	53.	b
4.	b	14.	b	24.	b	34.	b	44.	b	54.	c
5.	c	15.	c	25.	c	35.	a	45.	a	55.	b
6.	a	16.	a	26.	b	36.	c	46.	b	56.	c
7.	b	17.	b	27.	a	37.	b	47.	a	57.	a
8.	c	18.	c	28.	b	38.	a	48.	c	58.	c
9.	a	19.	b	29.	c	39.	c	49.	b	59.	a
10.	b	20.	a	30.	b	40.	b	50.	c	60.	b

Disciplina: Materii prime pentru industria confecțiilor din piele și înlocuitori

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Aspecte privind structura, proprietățile specifice și domeniile de utilizare ale pieilor naturale	-Chiriță, A., <i>Materii prime și auxiliare pentru confecții din piele</i> , Ed. Didactică și pedagogică, 1967, pag. 7÷135 . -Mărcuș, L., <i>Materii prime pentru confecții din piele</i> , suport de curs, 2010, pag. 3÷112
2.	Noțiuni generale privind structura înlocuitorilor de piele flexibili și rigizi; proprietăți specifice, domenii de utilizare	-Chiriță, A., <i>Materii prime și auxiliare pentru confecții din piele</i> , Ed. Didactică și pedagogică, 1967, pag. 7÷135 . -Bălău, M., T., Bucevschi, M., <i>Tehnologii de obținere a înlocuitorilor de piele</i> , Ed. Gh. Asachi Iași, 2000, pag. 7÷106 Iași 186÷204. -Mărcuș, L., <i>Materii prime pentru confecții din piele</i> , suport de curs, 2010, pag. 3÷112

1. Materiile prime care participă la realizarea unui produs:
 - a. Se regăsesc în produsul finit;
 - b. Nu se regăsesc în produsul finit;
 - c. Doar pielea naturală este considerată materie primă pentru încălțăminte.
2. Din masa unui animal sacrificat, piele are prezintă:
 - a. 15-20%;
 - b. 50%;
 - c. 6-7%.
3. Zona topografică este:
 - a. Zona pielii corespunzătoare și reispinării;
 - b. Porțiune de pe suprafața pielii care are structura constantă și proprietăți uniforme;
 - c. Zona pielii corespunzătoare gâtului și poalelor.
4. În secțiunea transversală printr-o piele animală, se evidențiază trei straturi distincte:
 - a. Stratul superior - derma, mijlociu - hipoderma, inferior – epiderma
 - b. Stratul superior - epiderma, mijlociu - derma, inferior – hipoderma
 - c. Stratul superior - hipoderma, mijlociu - epiderma, inferior – derma
5. Materia primă pentru fabricare a pieilor finite este:
 - a. Derma;
 - b. Epiderma;
 - c. Hipoderma.
6. Cruponul este format din:
 - a. Fibre scurte și țesuta fânat;
 - b. Fibre lungi slab împâslite;
 - c. Fibre lungi împâslite într-un țesut compact.
7. Canatul reprezintă:
 - a. Porțiunea corespunzătoare cruponului și gâtului;
 - b. Jumătăți de piei rezultate prin secționarea pielii pe direcția șirei spinării;
 - c. Piele întreagă cu suprafață mai mică de 150 dmp.
8. Unghiul de înclinare:
 - a. Reprezintă unghiul format de direcția principală a fasciculelor de fibre cu orizontala secțiunii;
 - b. Nu poate fi influențat de procesul tehnologic de fabricație a pieilor;
 - c. Nu are importanță în aprecierea caracteristicilor pieilor finite.

9. La pieile de bovine, raportul între grosimea stratului reticular și papilar este:
- 1/1;
 - 3/1;
 - 4/1.
10. Pieile de vițel au, față de animalele adulte:
- Fascicule de collagen mai groase;
 - Grosimea în toate regiunile topografice mai uniformă;
 - Stratul papilar are grosime neuniformă.
11. La pieile de ovine, stratul papilar reprezintă:
- 50-70% din grosimea dermei;
 - 10-20% din grosimea dermei;
 - 80-90% din grosimea dermei.
12. Rezistența la uzură și tracțiune a pieilor depinde , în principal, de:
- Conținutul de substanțe grase;
 - Conținutul de substanțe minerale;
 - Conținutul de substanță dermică.
13. Pentru sortimentele de piei finite, standardele prevăd un conținut de umiditate cuprins între:
- 10-11%;
 - 5-7%;
 - 14-18%.
14. Caracteristicile fizico-geometrice ale pielii sunt:
- Masa, rezistența la rupere;
 - Grosimea și aria suprafeței;
 - Rezistența la sfâșiere, porozitatea.
15. Permeabilitatea la apă este:
- Însușirea pielii de a permite apei, cu care este în contact, să treacă prin ea;
 - Capacitatea pielii de a permite vaporilor de apă și gazelor să o străbată;
 - Timpul necesar pentru ca o picătură de apă să fie complet absorbită.
16. Stratul reticular este:
- Mai puțin rezistent decât stratul papilar;
 - Purtătorul proprietăților mecanice ale pielii tăbăcite;
 - Fără importanță.
17. Rezistența la rupere prin tracțiune se calculează cu relația:
- $\Gamma_r = \frac{P_r}{A}$ (daN/mm²);

$$b. \Gamma_r = \frac{P_{cr}}{A} \text{ (daN/mm}^2\text{);}$$

$$c. \Gamma_r = \frac{P_{sf}}{g} \text{ (daN/mm}^2\text{),}$$

În care : P_r = forța de rupere

P_{cr} = forța de crăpare a feței

P_{sf} = forța de sfâșiere

A = aria secțiunii

g = grosimea

18. Alungirea relativă la rupere este dată de:

- Raportul între lungimea inițială a epruvetei (l_0) și alungirea epruvetei ($l_r - l_0$);
- Raportul între alungirea epruvetei ($l_r - l_0$) și lungimea inițială a epruvetei;
- Diferența între lungimea la care se rupe epruveta (l_r) și lungimea inițială (l_0).

19. Pieile tăbăcite în crom sunt, față de pieile tăbăcite vegetal:

- Mai rezistente la acțiunea agenților chimici;
- Mai puțin rezistente la acțiunea agenților chimici;
- La fel de rezistente la acțiunea agenților chimici

20. Metodele de evaluare a calității pieilor sunt:

- Examinarea aspectului exterior;
- Organoleptic, de laborator, purtări experimentale;
- Verificarea caracteristicilor fizico-mecanice cu ajutorul aparatelor.

21. Aria utilizabilă pentru piei de calitate a-II-a este:

- 95%;
- 85%;
- 40%.

22. Boxul este pielea obținută prin prelucrarea pieilor de:

- Caprine, tăbăcite vegetal;
- Bovine, tăbăcite în crom;
- Porcine, tăbăcite combinat.

23. Boxul cu față corectată se caracterizează prin:

- Permeabilitate mai mică la apă și aer;
- Plinătate și rigiditate redusă;
- Nu prezintă uniformitate de aspect, luciu și culoare

24. Bizonul se obține din:

- Piei de bovine, cabaline și porcine tăbăcite mineral și retăbăcite vegetal;
- Piei de ovine presate;
- Piei de reptile.

25. Șevroul este sortimentul de piele destinat:
- Confecționării încălțăminte de protecție;
 - Confecționării încălțăminte de iarnă pentru bărbați;
 - Confecționării încălțăminte elegante pentru femei și copii.
26. Șevreta se obține, de obicei, din piele de:
- Bovine;
 - Ovine;
 - Caprine.
27. Nubucul este pielea obținută din piei de bovine și cabaline, șlefuite ușor pe:
- Față;
 - Partea cărnăasă;
 - Față și pe partea cărnăasă.
28. Meșina se obține, de obicei, din pieile:
- Fără defecte, rigide și groase;
 - Respinse la sortare pentru fabricarea boxului sau șevroului;
 - La care nu s-au îndepărtat substanțele solubile, cu capacitate redusă de absorbția umidității.
29. Înlocuitorii de piele:
- Au un grad mai mare de impermeabilitate la apă;
 - Au rezistență mai redusă la uzură decât pielea naturală;
 - Nu-și mențin culoarea și forma conferite în cadrul procesului de fabricație.
30. Înlocuitorii de piele flexibili se utilizează la:
- Confecționarea reperelor componente ale ansamblului inferior al încălțăminte;
 - Confecționarea reperelor componente ale ansamblului superior al încălțăminte (fețe, căptușeli);
 - Confecționarea numai a articolelor tehnice.
31. Înlocuitorii de piele se produc în:
- Șase categorii de grosime;
 - Trei categorii de grosime : ușor TU (0,6-1,0mm), greu TG(1,1-1,4 mm), super greu TSG(1,4-2,0 mm);
 - Mai multe categorii de grosime codificate.
32. Îmbătrânirea înlocuitorilor de piele poate avea ca efect:
- Creșterea proprietăților elastice;
 - Creșterea plasticității;
 - Rigidizarea produsului, apariția unor proprietăți plastice nedorite, diminuarea sau pierdere totală a proprietăților elastice.
33. Înlocuitorii de piele rigizi se utilizează la:
- Confecționarea reperelor componente ale ansamblului inferior al încălțăminte;
 - Confecționarea reperelor componente ale ansamblului superior al încălțăminte;
 - Confecționarea numai a articolelor de marochinărie.

34. Pentru fabricarea tălpilor din mase plastice, cel mai utilizat material este:
- Cauciucul natural;
 - PVC plastifiată;
 - Polietilena și poliamida.
35. Tălpile și tocurile tip cauciuc se obțin:
- Numai din cauciuc natural;
 - Numai din cauciuc regenerat;
 - Din cauciuc natural, cauciuc sintetic și cauciuc regenerat.
36. Înlocuitorii rigizi tip materiale chimice solventoplastice și termoplastice sunt destinați:
- Confecționării fețelor de încălțăminte;
 - Confecționării tălpilor de încălțăminte;
 - Confecționării tălurilor și bomburilor.
37. Materialul de impregnare pentru tăluri și bomburi solventoplastice este:
- PVC;
 - Polistirenul;
 - Cauciuc sintetic.
38. Materialul de impregnare pentru tăluri și bomburi termoplastice este:
- Polistirenul;
 - PVC plastifiată;
 - Acetatul de celuloză.
39. Materialul cel mai indicat pentru confecționarea tocurilor înalte și subțiri este:
- Lemnul;
 - PVC;
 - Polipropilena.
40. Lemnul se utilizează pentru realizarea:
- Branțurilor;
 - Glencurilor și tocurilor;
 - Tălpilor pentru încălțăminte de ocazie.

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	a	21.	b	31.	b
2.	c	12.	c	22.	b	32.	c
3.	b	13.	c	23.	a	33.	a
4.	b	14.	b	24.	a	34.	b
5.	a	15.	a	25.	c	35.	c
6.	c	16.	b	26.	b	36.	c
7.	b	17.	a	27.	a	37.	b
8.	a	18.	b	28.	b	38.	b
9.	c	19.	a	29.	a	39.	c
10.	b	20.	b	30.	b	40.	b

Disciplina: Controlul și asigurarea calității în confecții din piele

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Metode de control a calității în industria de încălțăminte	- Ionescu C. <i>Asigurarea și controlul calității încălțăminte</i> , Editura "Gh. Asachi" Iași, 2001, ISBN 973-8050-86-3, pp.44-80 - Suport de curs
2.	Controlul la puncte fixe pe fluxurile de fabricație a încălțăminte	--Ionescu C. <i>Asigurarea și controlul calității încălțăminte pe fluxul de fabricație</i> , Editura Universitatii din Oradea, 2002, ISBN 973-613-110-6, pp.169-186 - Suport de curs
3.	Controlul calității încălțăminte finite	-Ionescu C. <i>Asigurarea și controlul calității încălțăminte pe fluxul de fabricație</i> , Editura Universitatii din Oradea, 2002, ISBN 973-613-110-6, pp 186-196 - Ionescu Luca C., <i>Legislația și auditarea sistemelor calității</i> , Editura Performantica Iași, 2007, ISBN 97973-730-3301, pp 20-100 - Suport de curs
4.	Asigurarea calității proceselor de fabricație a încălțăminte	- Ionescu C. <i>Asigurarea și controlul calității încălțăminte</i> , Editura "Gh. Asachi" Iași, 2001, ISBN 973-8050-86-3, pp.80-107 - Ionescu C. <i>Asigurarea și controlul calității încălțăminte pe fluxul de fabricație</i> , Editura Universitatii din Oradea, 2002, pp. 8-108, ISBN 973-613-110-6 - Suport de curs

1. Ce metode de control se utilizează în industria de încălțăminte ?
 - a. Controlul integral al produselor finite.
 - b. Controale statistice prin sondaj pe fluxurile de fabricație și pe eșantioane de produse finite.
 - c. Autocontrol, control în lanț, control interfazic pe fluxurile de fabricație, control final, control statistic.
2. Cum definiți autocontrolul?
 - a. Autocontrolul este o metodă de control normată, prin care muncitorul are ~~obliga~~ după executarea fiecărei operații să controleze și calitatea propriei execuții.
 - b. Este o metodă de control prin care muncitorul are ~~obliga~~ înaintea începerii lucrului să verifice și să regleze utilajul, să-și verifice fișa de lucru și apoi să execute operația.
 - c. Este o metodă de control normată prin care muncitorul are ~~obliga~~ să verifice prin sondaj calitatea operației pe care a executat-o.
3. În ce procese de fabricație se poate aplica autocontrolul?
 - a. Autocontrolul se poate aplica numai în procesele de fabricație automate.
 - b. Autocontrolul se poate aplica numai la verificarea reperelor sau produselor la care operațiile procesului tehnologic se execută manual sau pe mașini semiautomate.
 - c. Autocontrolul se aplică numai la executarea operațiilor manuale.
4. Ce condiții trebuie să îndeplinească muncitorii pentru a se putea introduce în procesul de fabricație autocontrolul operației ?
 - a. Nici o condiție.
 - b. Muncitorii trebuie să știe să-și execute operația, să o controleze după executare și să interpreteze cu obiectivitate rezultatele controlului.
 - c. Muncitorul trebuie să-și execute corect operația.
5. Ce operații execută un muncitor când se introduce în procesul de fabricație metoda de control în lanț?
 - a. Muncitorul controlează operația executată anterior de un alt muncitor, dacă operația este corectă își realizează propria operație și apoi o controlează.
 - b. Muncitorul execută corect propria operație și apoi o controlează.
 - c. Muncitorul execută corect propria operație și prin sondaj la un interval de timp normat, verifică și calitatea execuției operației.
6. În ce procese de fabricație se aplică metoda de control în lanț?
 - a. Controlul în lanț se poate aplica numai într-un proces de fabricație în bandă unde operațiile se execută manual sau pe mașini semiautomate.
 - b. În orice proces de fabricație.
 - c. Numai în procesele de fabricație automate.
7. Ce trebuie să știe muncitorul la introducerea metodei de control în lanț?
 - a. Muncitorul trebuie să știe să controleze operația care s-a executat anterior, să-și execute propria operație și să-și facă autocontrolul la operația pe care a executat-o.
 - b. Să știe să-și execute și să-și controleze propria operație.
 - c. Să știe să execute și să controleze operația executată anterior și să-și execute propria operație.
8. Ce controale se pot face pe fluxurile de fabricație a încălțămintei?
 - a. Pe fluxurile de fabricație a încălțămintei se fac numai controale la puncte fixe.
 - b. Pe fluxurile de fabricație a încălțămintei se pot face controale volante, la puncte fixe și prin metode statistice.
 - c. Nu se fac controale pe parcursul fluxurilor de fabricație a încălțămintei.
9. Unde se stabilesc punctele fixe de control interfazic în procesul de fabricație a încălțămintei?

- a. În depozitele din secțiile de producție.
 - b. În orice punct al procesului de fabricație.
 - c. După executarea grupurilor de operații: de debitare a reperelor flexibile; de debitare -pregătire a reperelor rigide; de pregătire-coasere a fețelor încălțămintei; de tras, tălpuț și finisat încălțămintea.
10. Cum se face controlul la punctele de control interfazic și la cele de control final a încălțămintei?
- a. Controlul se face organoleptic, pe baza mostrelor de control, integral, bucată cu bucată. Uneori controlul integral este dublat de control statistic.
 - b. Controlul se face prin sondaj, când se introduc modele noi în procesele de fabricație.
 - c. Controlul se face pe un număr mic de produse pe un eșantion stabilit de conducătorul fabricii de lucru.
11. Cum se controlează încălțămintea prin metode statistice?
- a. Se controlează un eșantion de produse din lot, bucată cu bucată, apoi se trag concluzii pentru întregul lot.
 - b. Se controlează la întâmplare numai câteva produse după care se trag concluzii pentru întregul lot.
 - c. Controlul se face conform standardelor, pe un eșantion sau mai multe eșantioane de produse, care se controlează integral, după care se trag concluzii pentru întregul lot de produse.
12. Ce se controlează la punctele de control fixe, după executarea operațiilor de croire a reperelor din piele pentru fețe și căptușeli de încălțămintă ?
- a. Se controlează: integritatea comisioanelor și a programelor pe modele, dimensiunile reperelor de același fel și aceeași mărime, semnele de montare sau alte semne tehnologice, uniformitatea culorii și a grosimii, aspectul marginilor și al suprafețelor reperelor.
 - b. Se controlează integritatea comisioanelor și a programelor, prin numărare.
 - c. Se controlează numai reperele din piele pentru fețe.
13. Cum se controlează reperele pentru fețe și căptușeli de încălțămintă care se realizează din înlocuitori de piele, tricoturi sau țesături?
- a. Se controlează ca și reperele din piele.
 - b. Nu se controlează deloc.
 - c. Se controlează prin sondaj: numărul de repere din comisioane; aspectul suprafețelor; dimensiunile stivelor de repere din comisioane; prezența unor cute în stiva de repere croite; documentele care însoțesc comisioanele și programele, pe modele.
14. Ce controale generale se fac după croirea tălpilor din piele?
- a. Se controlează integritatea comisioanelor și a programelor, pe modele.
 - b. Se controlează uniformitatea grosimii tălpilor din aceeași pereche.
 - c. Se controlează: integritatea comisioanelor și a programelor, pe modele; dimensiunile; împerecherea corectă; uniformitatea culorii, luciului, netezimii, grosimii la fiecare reper și la reperele similare din pereche; defectele de suprafață care nu sunt admise.
15. Ce defecte sunt admise la croirea tălpilor exterioare din piele?
- a. Se admite orice defect de structură sau de suprafață.
 - b. Se admit defecte de structură pe zonele de vârf și de pingea.
 - c. Se admit mici defecte de aspect care se pot remedia prin șlefuire pe zona glencului și defecte pe zona tălpii de sub toc, cu excepția suprafeței rezervei de tragere pe calapod a fețelor.
16. Ce se controlează la punctele interfazice fixe de control după coaserea fețelor încălțămintei ?
- a. După coaserea fețelor încălțămintei, se verifică: integritatea comisioanelor și a programelor pe modele; după mostră se verifică pentru ambele tălpi pereche: prelăturile marginilor, corectitudinea și simetria cusăturilor (desimea, noduri, uniformitate etc.), montarea, fixarea elementelor de prindere (fermoare, capse, cataramă, ornamente etc.), după caz, montarea, preformarea bombeului și a ștaifului; căptușelile etc.

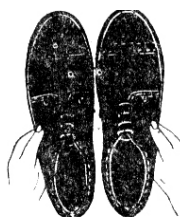
- b. După executarea operațiilor de coasere a fețelor încălțămintei se verifică integritatea comisi oanelor și a programelor pe modele.
- c. Se controlează corectitudinea și simetria cusăturilor de îmbinare a reperelor fețelor și căptușelile.

17. Ce se verifică la încălțămintea finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Se verifică: înălțimea carâmbilor la spate, simetria vipuștii și a cusăturilor de asamblare a carâmbilor la spate; tragerea pe calapod în regiunea de călcâi, centrarea tocului, finisarea marginii tocului și a tălpii în această regiune.
- b. Se verifică înălțimea carâmbilor la spate și simetria vipuștii.
- c. Se verifică corecta montare ștaifului rigid.

18. Ce se verifică la încălțămintea finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Se verifică lungimea vârfului și aspectul bombeului.
- b. Se verifică montarea corectă a capselor de înșiretare a încălțămintei.
- c. Se verifică: simetria reciprocă a reperelor pe bucată și pereche; aspectul marginilor prelucrate; aspectul și corectitudinea îmbinărilor prin coasere; fixarea și simetria reciprocă a elementelor de închidere, a ornamentelor (capse, cataramă, fermoare, ornamente, etc.); îmbinarea tălpilor cu fețele în această regiune.

19. Ce se verifică la încălțămintea finită când este ținută în poziția din figură?



- a. Se verifică tragerea pe calapod a fețelor în regiunea vârfului, forma și așezarea bomb eului, fixarea tălpii și a ramei în această zonă.
- b. Se verifică îmbinările prin coasere ale reperelor din zona vârfului.
- c. Corecta înșiretare a încălțămintei finite.

20. Ce se verifică la încălțămintea finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Se verifică identitatea aspectului, a culorii la cele două bucăți din pereche.
- b. Se verifică îmbinarea dintre fețe și căptușeli.
- c. Se verifică: lungimea și lăimea tălpilor și a tocurilor, identitatea grosimii marginilor tălpilor, prelucrarea și finisarea marginilor tălpilor și a tocurilor.

21. Ce se verifică la încălțăminte finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Numărul de mărime.
- b. Prezența cuielei de fixare a tocurilor.
- c. Fixarea corectă a tălpilor și a tocurilor.

22. Ce se verifică la încălțăminte finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Se verifică simetria înălțimii tocului, înălțimii ștaifului, înălțimii carâmbilor și a vipuștei; finisarea marginii tălpii; aspectul general al părților exterioare ale încălțăminte care sunt îndreptate spre examinator.
- b. Se verifică uniformitatea de aspect a părților încălțăminte în părțile exterioare care sunt îndreptate spre examinator.
- c. Se verifică corectitudinea cusăturilor din părțile exterioare ale încălțăminte care sunt îndreptate spre examinator.

23. Ce se verifică la încălțăminte finită atunci când este ținută în poziția din figură?



- a. Prezența cuielei sau a sfoabelor de fixare în interiorul încălțăminte.
- b. Căptușelile încălțăminte.
- c. Interiorul încălțăminte cu privire la: corectitudinea părții căptușelii, netezimea brânțului, a acoperișului de brânț sau a talonului, absența cuielei, așezarea corectă a ștaifului și a bombeului; rezemarea tocului pe întreaga sa suprafață; simetria ridicăturii vârfului la pereche.

24. Ce alte controale se mai fac la încălțăminte finită ?

- a. Se mai verifică marcarea, ambalarea, etichetarea și depozitarea.
- b. Aplicarea ștampilei de control.
- c. Integritatea programelor pe modele.

25. Cum se pregătesc pachetele de piei înainte de a fi repartizate muncitorilor în atelierul de croit?

- a. Pachetele de piei se compun din aceleași sortimente de piei, de aceeași culoare și nuanță, cu diferențe cât mai mici de grosimi, cu flexibilitate, moliciune, tușeu cât mai apropiate, în clase de calitate combinate astfel încât să asigure încadrarea în normele de consum și de producție.
- b. Pachetele de piei trebuie să cuprindă aceleași sortimente de piei de aceeași culoare sau din culori diferite în conformitate cu fișele de lucru.

- c. Pachetele de piei trebuie să cuprindă piei din aceeași categorie de calitate.
26. Enumerați principalele reguli care trebuie respectate pentru a se asigura o croire de calitate:
- a. Pachetele de piei trebuie să conțină piei de bună calitate.
 - b. Suprafața de croire trebuie să fie plană și netedă, cîștele trebuie să fie bine ascuțite, pachetele de piei trebuie să fie corect formate, muncitorii trebuie să cunoască regulile care privesc pregătirea lucrului, reglarea și deservirea ștanțelor, croirea propriu-zisă a reperelor, încadrarea în normele de consum și de producție.
 - c. Muncitorii de la croit trebuie să aibă experiență în producție și categorii mari de calificare.
27. Ce defecte sunt admise pe suprafața reperelor din piele destinate fețelor încălțămintei?
- a. Nu se admite nici un defect de structură sau de suprafață.
 - b. Se admit: defecte foarte mici pe suprafața carâmbilor interiori și uneori pe aripa interioară a călăuzii care nu afectează structura pielii și care pot fi estompate prin operație de finisare; defecte de suprafață situate pe zona rezervei de tragere pe calapod care nu afectează structura pielii.
 - c. Se admite orice defect de suprafață.
28. Ce defecte se pot întâlni după executarea operației de supțiere a reperelor din piele?
- a. Defecte nesemnificative care nu pot afecta calitatea operațiilor ulterioare.
 - b. Tăierea marginii reperelor, grosimea neuniformă a marginii subțiate, lățimea neuniformă a marginii subțiate, subțierea ondulată a marginii.
 - c. Defecte care pot afecta buna funcționare a mașinilor de cusut.
29. Care este cauza principală a tăierii marginilor reperelor la executarea operației de subțiere?
- a. Neatenția muncitorului.
 - b. Uzura avansată a butoiașului transportor sau acumularea de praf sau mici deșeuri pe acesta care frânează deplasarea semifabricatului în timpul subțierii.
 - c. Reperul subțiat s-a croit din zona de poale a pielii.
30. Ce defecte pot să apară la prelucrarea marginilor reperelor prin ardere?
- a. Modificarea culorii reperului.
 - b. Arderea inegală a marginii reperului, arderea prea puternică a marginii arse, ondularea marginii.
 - c. Modificarea dimensiunilor reperului.
31. Ce defecte se pot întâlni după executarea operației de pârlire a marginilor reperelor din piele?
- a. Nici un defect.
 - b. Modificarea culorii finisajului reperelor.
 - c. Modificări ale dimensiunilor reperelor.
32. Ce defecte se pot întâlni după executarea operației de dantelare a marginilor?
- a. Modificări ale dimensiunilor reperelor.
 - b. Defecte care se pot remedia prin operații de finisare.
 - c. Tăierea incompletă a pielii, fibre pe marginea dantelată a reperelor, distanțe inegale între colturile sau semicercurile care formează dantelarea, marginea dantelată nu urmărește exact conturul reperului.
33. Ce defecte se pot întâlni după executarea operațiilor de îndoire a marginilor reperelor flexibile?
- a. Rigidizarea marginilor reperelor.
 - b. Margini îndoite neuniform, cu porțiuni dezlipite, îngroșate, cu ondulații sau tăieturi.
 - c. Ruperea marginilor reperelor.
34. Ce defecte se pot întâlni după executarea operațiilor de coasere a reperelor?
- a. Modificarea dimensiunilor reperelor îmbinate.

- b. Cusături neuniforme, pași săriți înșirarea și ruperea aței , ochi de cusătură incorect forma suprapunerea pașilor de cusătură, cusături șerpuite, margini cusute încrețite sau rupte, distanțe inegale pe lungimea cusăturii față de marginea piesei sau între mai multe rânduri de cusături.
- c. Ruperea fețelor încălțăminte pe zonele îmbinate prin coasere.
35. Care sunt principalele cauze care generează defectele de îmbinare prin coasere în cazul reperelor de încălțăminte ?
- a. Neatenția muncitorului.
- b. Fixarea greșită a acului, neconcordanța între numărul metric aliași al acului, tensionarea incorectă a aței, necurățirea sau neungerea la timp a mașinii, etc.
- c. Aglomerarea zonei de lucru.
36. Care sunt principalele defecte posibile după executarea operațiilor de tragere a fețelor pe calapod?
- a. Crăparea sau ruperea fețelor.
- b. Linia de îmbinare a carâmbilor la spate este asimetrică, ștaiful rigid după tras prezintă încrețituri sau aripile ștaifului sunt vizibile pe fețe, rezerva de tragere nu este trasă uniform sau nu au fost prinse toate reperatele, fețele nu sunt bine întinse pe calapod.
- c. Deplasarea bombeului și a ștaifului rigid.
37. Enumerați principalele defecte care apar la sistemele de confecții la care fețele se asamblează cu tălpile prin coasere:
- a. Ruperea aței, cusături neregulate sau pași de tighel săriți sau neuniformi, slăbirea rezistenței cusăturii.
- b. Deplasarea și încrețirea fețelor.
- c. Ruperea tălpilor.
38. Enumerați principalele defecte care pot să apară când fețele se asamblează cu tălpile prin lipire:
- a. Murdărirea fețelor cu adeziv.
- b. Talpa nu s-a lipit centrat pe încălțăminte, lipirea tălpilor nu s-a realizat pe întreaga suprafață.
- c. Degradarea fețelor și a tălpilor ca urmare a centrării incorecte a tălpilor.
39. Ce condiții de calitate se impun la fixarea tocurilor pe încălțăminte?
- a. O fixare de calitate a tocurilor pe încălțăminte impune fixarea tocurilor cu șuruburi.
- b. Pentru o mai bună fixare pe încălțăminte este necesar ca tocurile să se frezeze pe contur.
- c. Tocurile trebuie să aibă aceeași formă și aceleași dimensiuni, să fie corect centrate pe conturul marginii tălpilor și uniform strânse pe aceasta, cuiele sau șuruburile de fixare să fie bine bătute iar dimensiunile lor să fie în concordanță cu dimensiunile tocurilor pentru a preveni ieșirea lor în afara tocului și rănirea piciorului.
40. Ce condiții de calitate se impun la executarea operației de lipire a acoperișului de branț în încălțăminte?
- a. Acoperișurile de branț trebuie să aibă aceeași nuanță cu a căptușelilor carâmbilor.
- b. Acoperișurile de branț nu trebuie să prezinte defecte de suprafață.
- c. Acoperișurile de branț trebuie să fie bine întinse, fără cute și lipite pe întreaga suprafață a branțului.

Răspunsuri corecte:

1.	c	11.	c	21.	c	31.	b
2.	a	12.	a	22.	a	32.	c
3.	b	13.	c	23.	c	33.	b
4.	b	14.	c	24.	a	34.	b
5.	a	15.	c	25.	a	35.	b
6.	a	16.	a	26.	b	36.	b
7.	a	17.	a	27.	b	37.	a
8.	b	18.	c	28.	b	38.	b
9.	c	19.	a	29.	b	39.	c
10.	a	20.	c	30.	b	40.	c

Disciplina: Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Principii generale de structurare a proceselor tehnologice de obținere a încălțăminte	-Volocariu, S.,R.,, <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh. Asachi Iași, 1999, pag.9÷60 . -Mărcuș, L <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , suport de curs, 2010, pag. 7÷25.
2.	Procese tehnologice de structurare a încălțăminte în cadrul diferitelor sisteme de confecție	-Volocariu, S.,R.,, <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh. Asachi Iași, 1999, pag.65÷145 . -Mărcuș, L., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , suport de curs, 2010, pag. 26÷130. - Mărcuș, L., <i>Îndrumar pentru lucrări practice și proiect la disciplina Procese de fabricație în industria confecțiilor din piele</i> , Ed. PIM 2007, pag. 11÷98.
3.	Unități de producție pentru articole de încălțăminte. Aspecte tehnologico – organiza-torice	-Volocariu, S.,R.,, <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , Ed. Gh. Asachi Iași, 1999, pag.65÷145 . -Mărcuș, L., <i>Procese de fabricație în industria produselor din piele și înlocuitori</i> , suport de curs, 2010, pag. 26÷130. - Mărcuș, L., <i>Îndrumar pentru lucrări practice și proiect la disciplina Procese de fabricație în industria confecțiilor din piele</i> , Ed. PIM 2007, pag. 11÷98.

1. Pregătirea organizatorică se referă, printre altele, la:
 - a. Normarea și repartizarea sarcinilor de producție;
 - b. Realizarea SDV-urilor;
 - c. Proiectarea produselor.
2. Orice proces de confecționare a încălțăminte cuprinde:
 - a. Două etape;
 - b. Cinci etape;
 - c. Trei etape.
3. Prin oricare proces de producție se pot obține:
 - a. Semifabricate;
 - b. Producție de bază și producție anexă;
 - c. SDV-uri.
4. În funcție de caracterul producției, sub aspectul repetării ei, se întâlnesc:
 - a. Producție individuală, producție de serie și producție de masă;
 - b. Producție mare;
 - c. Producție mică și mijlocie.
5. Sistemul tehnologic este reprezentat de:
 - a. Ansamblul mijloacelor de măsură și control;
 - b. Ansamblul structurat de mijloace de producție, legate între ele prin relații bine stabilite;
 - c. Mașini, instalații de aparatură, scule și dispozitive.
6. În industria confecțiilor din piele și înlocuitori, se întâlnesc unități de producție:
 - a. Complexe;
 - b. Simple;
 - c. Cu producție unitară și integrate.
7. Caracteristic pentru industria producătoare de încălțăminte :
 - a. Prin tehnologii diferite de prelucrare, asamblare și finisare se obțin produse asemănătoare;
 - b. Este industria care nu necesită forță de muncă calificată;
 - c. Produsele se obțin numai prin tehnologii mecanizate și chimizate.
8. Operațiile succesive ce alcătuiesc procesul tehnologic sunt:
 - a. Numai manuale;
 - b. Manual mecanice, automate și de aparatură;
 - c. Numai automate.
9. Fișa tehnologică este:
 - a. Schița modelului;
 - b. Documentul în care se prezintă o înșiruire a operațiilor;
 - c. Documentul tehnic primar ce stă la baza procesului tehnologic și încheierii contractelor economice între producători și beneficiari.

10. În industria produselor din piele și înlocuitori se identifică mai multe feluri de prelucrări:

- a. 3;
- b. 4;
- c. 5.

11. Prelucrarea paralelă este specifică atelierelor unde:

- a. Se execută o singură operație;
- b. Operațiile au caracter secvențial într-o ordine prestabilită, fără întoarceri;
- c. Caracter succesiv pe ansamblul procesului și caracter paralel în cadrul anumitor operații.

12. Numărul de locuri de muncă, pentru o operație, se stabilește cu formula:

a. $n_i = \frac{V_p}{P_i}$;

b. $n_i = \frac{P_i}{V_p}$;

c. $n_i = \frac{T}{V_p}$

în care,

n_i = numărul de locuri de muncă

V_p = volumul de produse

P_i = capacitatea de producție a utilajului sau a muncitorului

T = timpul de lucru (8 h)

13. Procesul de fabricație a încălțămintei clasice conține:

- a. Două etape;
- b. Trei etape;
- c. Patru etape.

14. Programul de fabricație reprezintă:

- a. Subdiviziune a producției constituită din cinci sau zece perechi de încălțămintă;
- b. Unitatea organizatorică de lansare a producției;
- c. Timpul necesar realizării unei anumite cantități de produse.

15. Transformare tehnologică este:

- a. Acțiunea prin care obiectele muncii suferă o singură modificare ce poate fi de formă, de aspect sau dimensională;
- b. Acțiunea prin care materiile prime se transformă în produs finit prin schimbarea formei;
- c. Acțiunea prin care materiile prime se transformă în produs finit prin schimbarea aspectului.

16. Stadiul de formare spațială și structurare (TTF) conține:

- a. Debitarea materialelor;
- b. Prelucrarea și asamblarea materialelor;
- c. Formarea spațială, aplicarea tălpii și finisarea.

17. Operațiile de egalizare, subțiere și însemnare a reperelor se desfășoară, de obicei, în următoarea succesiune:
- Însemnare, subțiere, egalizare;
 - Egalizare, subțiere, însemnare;
 - Subțiere, însemnare, egalizare.
18. Pentru realizarea branțului CR cu ridicătură simplă se respectă următoarea succesiune a operațiilor:
- Umezirea, crestarea la spate, despicarea marginii, ridicarea marginii;
 - Crestarea la spate, umezirea, ridicarea marginii branțului, despicarea;
 - Despicarea marginii branțului, crestarea la spate, umezirea, ridicarea marginii branțului.
19. Succesiunea operațiilor de prelucrare a ștaifului din piele tăbăcită vegetal este:
- Preformarea, egalizarea, șlefuirea, ștampilarea, formarea spațială, crestarea părții inferioare;
 - Egalizarea, ștampilarea, șlefuirea, crestarea părții inferioare, preformarea, formarea spațială;
 - Formarea spațială, crestarea părții inferioare, ștampilarea, egalizarea, șlefuirea, preformarea.
20. Succesiunea operațiilor de formare spațială pe calapod, în sistemul IL, este:
- Tragerea vârfului, tragerea în părți, tragerea călcâiului;
 - Tragerea călcâiului, tragerea vârfului, tragerea în părți;
 - Tragerea vârfului, tragerea călcâiului, tragerea în părți.
21. În vederea lipirii tălpii, se va respecta următoarea succesiune a operațiilor:
- Scămoșarea rezervei de tragere, ungerea rezervei de tragere, ungerea tălpii, uscarea peliculei de adeziv, aplicarea și presarea tălpii;
 - Scămoșarea rezervei de tragere, ungerea tălpii și a rezervei de tragere, aplicarea și presarea tălpii, uscarea peliculei de adeziv;
 - Ungerea rezervei de tragere și a tălpii, scămoșarea rezervei de tragere, uscarea peliculei de adeziv, aplicarea și presarea tălpii.
22. Succesiunea operațiilor de tragere pe calapod, în sistemul CR, este:
- Tragerea vârfului, tragerea călcâiului, tragerea în părțile laterale, prinderea fețelor la călcâi, prinderea vârfului, centrarea vipuștii;
 - Prinderea vârfului, centrarea vipuștii, prinderea fețelor la călcâi, tragerea în părțile laterale, tragerea vârfului, tragerea călcâiului;
 - Tragerea în părțile laterale, prinderea vârfului, tragerea călcâiului, centrarea vipuștii, prinderea fețelor la călcâi, tragerea vârfului.
23. Succesiunea operațiilor finale de realizare a încălțăminte este:
- Controlul tehnic de calitate, ungerea și aplicarea acoperișului de branț, înșiretarea, ambalarea;
 - Înșiretarea, ungerea și aplicarea acoperișului de branț, controlul tehnic de calitate, ambalarea;
 - Ungerea și aplicarea acoperișului de branț, înșiretarea, controlul tehnic de calitate, ambalarea.
24. Configurația clădirilor industriale se alege funcție de:
- Volumul producției și gradul de dificultate al modelelor de încălțăminte;
 - Încadrarea în zonă;
 - Distanța față de punctele de aprovizionare.
25. Forma de clădire mai puțin recomandată este:

- a. Forma I;
- b. Forma de careu;
- c. Forma U.

26. Volumul de aprovizionare ce corespunde unei anumite perioade de timp se calculează cu formula:

- a. $V_{Ai} = V_p * n_{ci}$;
- b. $V_{Ai} = V_p * n_{zsn}$;
- c. $V_{Ai} = n_{ci} * n_{zsn}$,

În care,

V_{Ai} = volumul de aprovizionare;

n_{ci} = norma de consum pe unitatea de produs;

n_{zsn} = număr zile stoc normal.

27. Stocul current reprezintă:

- a. Materialele necesare pentru asigurarea producției zilnice;
- b. Cantitatea de material destinată să asigure desfășurarea normal a producției în intervalul dintre două aprovizionări succesive;
- c. Materialele necesare pentru asigurarea producției pe o anumită perioadă.

28. Atelierele de debitare a reperelor flexibile și rigide se amplasează, de obicei:

- a. La etajele superioare ale clădirii;
- b. La parter;
- c. Într-o încăpăre anexă la etaj.

29. Norma de timp (N_T) se calculează conform relației:

- a. $N_T = T_{pr} + T_{op} + T_{dl} + T_{on}$;
- b. $N_T = T_{op} + T_{dl}$;
- c. $N_T = T_{op} + T_{pi}$.

În care: T_{pi} = timp de pregătire și încheiere

T_{op} = timp operativ

T_{dl} = timp de deservire a locurilor de muncă

T_{on} = timp de odihnă și necesități firești

30. Timpul operativ este reprezentat de:

- a. Timpul de bază și timpul de deservire;
- b. Timpul ajutător și timpul de bază;
- c. Timpul de odihnă și timpul ajutător.

31. Forma de organizare PROD-SINCRON se caracterizează prin:

- a. Amplasarea operațiilor în ordinea procesului tehnologic;
- b. Amplasarea operațiilor se face linear, cu respectarea succesiunii operațiilor;
- c. Utilajele se dispun unele față de altele succesiv în formă de inel, buclă sau “U”.

32. Banda închisă în plan vertical, cu ritm liber, se folosește de obicei:

- a. În atelierele de formare spațială;
 - b. În atelierele de croit;
 - c. În toate atelierele de producție.
33. Banda închisă în plan vertical, cu comandă de la dispecer, se folosește:
- a. În atelierul de prelucrare-asamblare a reperelor flexibile;
 - b. În atelierul de formare spațială;
 - c. În atelierul de croit.
34. Banda rulantă închisă în plan orizontal, cu ritm impus, se utilizează::
- a. În atelierul de croit;
 - b. Numai în atelierele de formare-asamblare-finisare (TTF);
 - c. În atelierul TTF și de prelucrare și asamblare a reperelor.
35. Viteza benzii (V_b) se calculează cu relația:
- a. $V_b = Q/l$;
 - b. $V_b = S_p/r_b$;
 - c. $V_B = r_b/S_p$.
- În care,
- Q = sarcina de producție/8h
- l = lungimea benzii
- S_p = lungimea ocupată de o pereche de încălțăminte
- r_b = ritmul benzii.
36. Zona utilă ocupată este de:
- a. 1,2m;
 - b. 1,5m;
 - c. 0,8m.
37. Numărul maxim admis pe o bandă transportoare cu ritm reglementat este de:
- a. 3;
 - b. 2;
 - c. 8.
38. Pentru stabilirea necesarului de calapoade, se aplică formula:
- a. $N = N_1 + N_2 + N_3$;
 - b. $N = N_1 * V_b$;
 - c. $N = (N_1 + N_2) * r_b$.
- În care,
- N_1 = numărul de calapoade pe bandă
- N_2 = numărul de calapoade la termostabilizare
- N_3 = numărul de calapoade în transportul de odihnă
- V_b = viteza benzii
- r_b = ritmul benzii

39. Durata ciclului de fabricație este data de:

- a. Numărul de zile stoc normate pe ramura A+B ;
- b. Numărul total al zilelor stoc normat de pe ramura cea mai lungă A+B sau B+C ;
- c. Numărul de zile stoc normat pe ramura B+C .

40. Producția în curs de fabricație se poate calcula cu relația:

- a. $n_p * N_T$;
- b. $n_{zn} * N_T$;
- c. $n_{zn} * Q_f$.

în care,

n_p = numărul de programe

N_T = norma de timp

n_{zn} = număr zile stoc normat pe ramura cea mai lungă

Q_f = producția fluxului

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	a	21.	a	31.	a
2.	c	12.	a	22.	b	32.	b
3.	b	13.	b	23.	c	33.	a
4.	a	14.	b	24.	a	34.	c
5.	b	15.	a	25.	b	35.	b
6.	c	16.	c	26.	a	36.	a
7.	a	17.	b	27.	b	37.	c
8.	b	18.	c	28.	b	38.	a
9.	c	19.	b	29.	a	39.	b
10.	a	20.	c	30.	b	40.	c

Disciplina: Matrițe și dispozitive de formare

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Proiectarea tălpilor pentru încălțăminte	- Ionescu Luca C., Mocanu R., <i>Proiectarea matrițelor pentru încălțăminte, Elemente de proiectare geometrică a tălpilor matrițate</i> , Editura Ppim Iași, 2010, ISBN 978-606-13-0100-3, pp.28-95 - Suport de curs
2.	Matrițe pentru tălpi monocolor	- Ionescu Luca C., Mocanu R., <i>Proiectarea matrițelor pentru încălțăminte, Elemente de proiectare geometrică a tălpilor matrițate</i> , Editura Ppim Iași, 2010, ISBN 978-606-13-0100-3, pp.28-95 - Ionescu C., <i>Matrițe și procese de formare în matrițe din industria de încălțăminte</i>, Editura Cronica Iași, 1995, pp.85-96; pp. 98-104 - Suport de curs
3.	Matrițe pentru tălpi bicolore și multicolore	- Ionescu Luca C., Mocanu R., <i>Proiectarea matrițelor pentru încălțăminte, Elemente de proiectare geometrică a tălpilor matrițate</i> , Editura Ppim Iași, 2010, ISBN 978-606-13-0100-3, pp.28-95 - Ionescu C., <i>Matrițe și procese de formare în matrițe din industria de încălțăminte</i>, Editura Cronica Iași, 1995, pp.85-96; pp. 107-111; pp.114-120 - Suport de curs
4.	Matrițe pentru tocuri	-Ionescu C., <i>Matrițe și procese de formare în matrițe din industria de încălțăminte</i>, Editura Cronica Iași, 1995, pp.85-96; pp. 96-98 - Suport de curs
5.	Matrițe pentru încălțăminte obținută integral în matriță	- Cociu V., Volocariu R.S., Ionescu C., <i>Matrițe și dispozitive de formare</i>, Iasi, 1994, pp152-159., Rotaprint Universitatea Tehnică “Gh. Asachi” - Ionescu C., <i>Matrițe și procese de formare în matrițe din industria de încălțăminte</i>, Editura Cronica Iași, 1995, pp.85-96; pp. 104-107 - Suport de curs
6.	Matrițe pentru alte prefabricate care se formează în matrițe	- Cociu V., Volocariu R.S., Ionescu C., <i>Matrițe și dispozitive de formare</i>, Iasi, 1994, pp152-159, Rotaprint Universitatea Tehnică “Gh. Asachi” - Ionescu C., <i>Matrițe și procese de formare în matrițe din industria de încălțăminte</i>, Editura Cronica Iași, 1995, pp.85-96; pp. 104-107 - Suport de curs

1. Ce contururi sau alte date, se preiau de pe calapod pentru proiectarea tălpilor plane ?
 - a. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul) și înălțimea tocului calapodului.
 - b. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul).
 - c. O secțiune longitudinală prin axa calapodului.

2. Ce contururi se prelevează de pe calapod pentru proiectarea tălpilor semispațiale?
 - a. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul) și înălțimea tocului calapodului.
 - b. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul), proiecția suprafeței plantare a calapodului (proiecția branțului) și o secțiune longitudinală prin axa calapodului.
 - c. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul) și proiecția suprafeței plantare a calapodului (proiecția branțului).

3. Ce contururi ale calapodului sunt necesare pentru proiectarea tălpilor spațiale?
 - a. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul); o secțiune longitudinală prin axa calapodului și o secțiune longitudinală prin axa glencului.
 - b. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul); o secțiune longitudinală prin axa calapodului și un număr de secțiuni transversale prin calapod.
 - c. Desfășurata suprafeței plantare a calapodului (branțul), proiecția suprafeței plantare a calapodului (proiecția branțului), o secțiune longitudinală prin axa calapodului și un număr de secțiuni transversale prin calapod.

4. Ce axe de referință și puncte anatomice de bază se trasează pe branț pentru proiectarea tălpilor?
 - a. Axa branțului și punctele care marchează centrul călcâiului și centrul articulațiilor metatarso-fanagiene I-V.
 - b. Axa branțului, axa glencului și punctele care marchează centrul călcâiului, mijlocul bolții piciorului și centrul articulațiilor metatarso-fanagiene I-V.
 - c. Axa branțului, axa glencului și punctele care marchează amplitudinea curburii posterioare a calapodului, centrul călcâiului, mijlocul bolții piciorului, centrul articulațiilor metatarso-fanagiene I-V, extremitatea degetului V, lungimea piciorului.

5. Cum se procedează pentru proiectarea conturului interior al tălpilor matrițate?
 - a. Pe conturul branțului se calculează suma grosimilor reperelor fetei care se suprapun în zona de tragere pe calapod; se delimitează și se marchează zonele cu grosimi variabile; prin punctele trasate la distanțele variabile calculate, paralel cu conturul branțului se trasează conturul interior al tălpii.
 - b. Conturul interior al tălpii se obține prin trasarea unui contur paralel cu conturul branțului la o distanță echivalentă cu o grosime medie a reperelor fetei care se suprapun în zona de tragere pe calapod.
 - c. La proiectarea tălpilor plane matrițate nu este necesar să se traseze un contur interior al tălpii.

6. Care este rolul conturului interior al tălpilor?
 - a. Să mascheze muchia de îmbinare dintre fete și talpă și să mărească suprafața de lipire a fetei cu talpa
 - b. Contribuie la diversificarea modelelor de tălpi.
 - c. Contribuie la diminuarea rigidității tălpilor.

7. Cum se trasează conturul exterior al unei tălpi matrițate ?

- a. Se trasează un contur paralel la conturul interior al tălpii, la o distanță egală cu lățimea galoșării, indiferent de forma spațială a tălpii.
 - b. Trasarea conturului exterior al tălpilor matrițate se face în mod diferit la cele trei forme spațiale (plane, semispațiale și spațiale).
 - c. Pentru toate formele spațiale ale tălpii, se trasează un contur paralel la conturul branșului la o distanță egală cu lățimea galoșării tălpii.
8. Pentru proiectarea suprafeței tălpii pe care se proiectează relieful antiderapant este necesar să se proiecteze și secțiunea longitudinală prin axa tălpii?
 - a. Nu.
 - b. Da, fără secțiunea longitudinală prin talpă nu se pot trasa forma tocului și suprafața de contact a tălpii cu planul de sprijin.
 - c. Este opțional, în funcție de forma spațială a tălpilor.
9. Ce este relieful antiderapant al tălpilor matrițate și care este rolul acestuia?
 - a. Relieful antiderapant reprezintă un ansamblu de forme geometrice regulate sau neregulate dispuse pe suprafața plantară a tălpilor, care au rolul de a evita alunecarea piciorului în timpul mersului.
 - b. Relieful antiderapant reprezintă un ansamblu de forme geometrice regulate sau neregulate, care au rolul de a diversifica modelele tălpilor.
 - c. Relieful antiderapant reprezintă un ansamblu de forme geometrice practicate pe suprafața tălpii care au numai rol estetic.
10. Există reguli de proiectare a reliefului antiderapant determinate de tendințele de alunecare ale piciorului în timpul mersului ?
 - a. Orientarea reliefului antiderapant se face după reguli care țin seama de tendințele permanente de alunecare ale piciorului în timpul fazelor mersului.
 - b. Numai în anumite cazuri.
 - c. Regulile de proiectare nu țin seama de tendințele de alunecare ale piciorului în dinamică.
11. Care este rolul golurilor de ușurare ale tălpilor?
 - a. Nu au nici un rol.
 - b. Au rol estetic.
 - c. Au rolul de a ușura greutatea tălpilor fără a afecta rezistența pe ansamblu a acestora.
12. Există reguli precise de proiectare a golurilor de ușurare ale tălpilor?
 - a. Categorie, da.
 - b. Nu.
 - c. Numai în anumite situații particulare.
13. Care este suprafața tălpii pe care se proiectează golurile de ușurare?
 - a. Nu se precizează o anumită suprafață.
 - b. Suprafața conturului interior al tălpii.
 - c. Suprafața plantară a tălpii.
14. Există diferențe de proiectare între tălpile plane, tălpile semispațiale și tălpile spațiale?

- a. Categorie, da.
 - b. Nu.
 - c. Depinde de destinația acestora.
15. Câte tipuri de matrițe pentru formarea tălpilor, care se clasifică după amestecul polimeric din care se formează, cunoașteți ?
 - a. Matrițe pentru tălpi prefabricate.
 - b. Matrițe pentru tălpi vulcanizate, matrițe pentru tălpi injectate, matrițe pentru tălpi din poliuretani.
 - c. Matrițe pentru tălpi care se formează direct pe fețele încălțămintei.
16. Câte tipuri de matrițe pentru tălpi cunoscute, care diferă prin structura lor în funcție de numărul de culori pe care le conțin tălpile ?
 - a. Matrițe pentru tălpi care se formează prin vulcanizare ca prefabricate sau direct pe fețele încălțămintei.
 - b. Matrițe pentru tălpi care se formează ca prefabricate sau direct pe fețele încălțămintei prin injectare.
 - c. Matrițe pentru tălpi monocolor, matrițe pentru tălpi bicolore, matrițe pentru tălpi care conțin de la 3 până la 7 culori.
17. Ce produse de încălțăminte se obțin prin formare în matrițe?
 - a. Tălpi și tocuri.
 - b. Încălțăminte finită cu fețe și tălpi din amestecuri polimerice.
 - c. Tălpi, tocuri, încălțăminte cu fețe și tălpi din amestecuri polimerice, glencuri, bombeuri, ștaifuri din mase plastice, plăci din cauciuc.
18. Care sunt piesele de bază din care se compun matrițele în care se formează tălpile monocolor prefabricate ?
 - a. Indiferent de amestecul din care se formează tălpile monocolor, matrițele se compun dintr-o placă de bază care conține cavitățile care determină forma și volumul tălpilor și o placă de obturare care închide cavitățile și determină golurile de ușurare ale tălpilor.
 - b. Indiferent de amestecul din care se formează tălpile monocolor, matrițele se compun din calapod metalic, două bacuri laterale și un poanson, câte un ansamblu pentru fiecare picior și număr de mărime.
 - c. Structura matrițelor este determinată de utilajul pe care se montează și de procesul termochimic de formare a tălpilor.
19. Sunt diferențe majore, din punct de vedere al numărului și al formelor pieselor care compun matrițele de vulcanizare a cauciucurilor, de injectare a maselor plastice sau de injectare a amestecurilor poliuretane?
 - a. Diferențe majore apar în cazul matrițelor în care tălpile se formează prin vulcanizare.
 - b. Nu, din punct de vedere structural nu sunt nici un fel de diferențe, diferențe apar numai cu privire la modul de alimentare a cavității de închidere-deschidere a matriței, de montare pe utilajele specifice.
 - c. Numai în cazul matrițelor în care se formează tălpi pentru încălțăminte de protecție.
20. Din punct de vedere tehnologic, ce diferențiază matrițele de vulcanizare a tălpilor de matrițele de injectare a tălpilor?

- a. Nu există diferențe.
 - b. Diferențele sunt semnificative cu privire la: modul de alimentare a cavităților, natura și forma de prezentare a amestecului polimeric la introducerea în cavitate, procesele termochimice de formare a tălpilor, presiunile de lucru, utilajele specifice pe care se montează matrițele.
 - c. Diferențe apar numai la modul de închidere și deschidere a matrițelor.
21. Cum se evacuează tăpile vulcanizate prefabricate din matrițe ?
- a. Evacuarea tălpilor se face automat.
 - b. Evacuarea tălpilor se face manual.
 - c. Evacuarea tălpilor se face manual sau mecanic în funcție de performanțele preselor de vulcanizare.
22. Care sunt amestecurile polimerice care se folosesc la obținerea tălpilor prefabricate injectate?
- a. Uzual se folosesc cauciucul termoplastic (cauciucul TR) și policlorura de vinil plastifiată (PVC) iar în cazul unor tălpi cu destinații speciale se mai folosesc și polietilenă modificată cu cauciucuri, copolimeri de etilenă, poliamide, polipropilene, acrilobutadienstiren.
 - b. Se poate folosi orice topitură polimerică care se formează printr-un proces termochimic de injectare-răcire.
 - c. Amestecuri polimerice de policlorură de vinil (PVC).
23. Cum se face alimentarea cavității unei matrițe de injectat tălpi prefabricate?
- a. Alimentarea cavității unei matrițe prin injecție se face când matrița este închisă, printr-un canal sau mai multe canale de alimentare.
 - b. Alimentarea cu topitură polimerică a unei matrițe de injectat tălpi se face cu matrița deschisă sau cu matrița închisă în funcție de agregatul pe care se montează.
 - c. Alimentarea cavității se face automat, la masă constantă.
24. Cum se oprește alimentarea prin injecție a cavității matrițelor în care se formează tălpi din materiale termoplastice?
- a. Oprirea alimentării după umplerea cavității se face prin intermediul unor senzori montați în canalele de preaplin, moment în care are loc și sigilarea cavității prin culeea care se formează în canalele de alimentare.
 - b. Oprirea alimentării se face automat după un timp tehnologic calculat.
 - c. Oprirea alimentării se face de către operatorul care deservește utilajul.
25. Care sunt piesele de bază din care se compun matrițele în care tăpile se formează direct pe fețele încălțăminte?
- a. Un calapod metalic, două bacuri laterale și un poanson, câte un set de piese pentru fiecare picior și număr de mărime.
 - b. Aceste matrițe sunt monobloc, nu sunt formate din mai multe piese.
 - c. O placă portmatriță, o placa de bază și o placă de obturare (un capac).
26. Care sunt fazele principale la formarea tălpilor prin vulcanizare direct pe fețele încălțăminte ?
- a. Imbrăcarea calapodului metalic cu fețele trase ale încălțăminte; alimentarea cavității matriței cu un amestec din cauciuc; închiderea matriței; procesul termochimic de vulcanizare a tălpilor; răcirea tălpilor vulcanizate; evacuarea încălțăminte cu talpă din matriță.
 - b. Alimentarea cu amestec de cauciuc a cavității matriței când matrița este deschisă; închiderea matriței; vulcanizarea tălpilor; evacuarea încălțăminte cu talpă din matriță.
 - c. Montarea matrițelor pe utilaje; încălzirea matrițelor; vulcanizarea tălpilor; evacuarea tălpilor din matrițe după vulcanizare.
27. Care sunt fazele principale la formarea tălpilor prin injectare direct pe fețele încălțăminte ?
- a. Prepararea topiturii polimerice; injectarea topiturii în matrițe; răcirea topiturii polimerice; evacuarea încălțăminte finite cu talpă.

- b. Îmbrăcarea fețelor trase ale încălțăminteii pe calapodul metalic; închiderea matriței; injectarea amestecului polimeric; formarea tălpilor prin răcirea amestecului polimeric; evacuarea încălțăminteii finite cu talpă.
- c. Montarea matrițelor pe utilaje; pregătirea matrițelor pentru injectare; verificarea agregatelor de injecție; injectarea tălpilor.
28. Matrițele în care se formează tălpi bicolore sunt diferite de matrițele în care se formează tălpi monocolor?
- a. Nu există nici o diferență.
- b. Diferențele sunt majore.
- c. Uneori da, alteori nu.
29. Pe ce tipuri de agregate se obțin tălpile injectate care conțin de la 3 până la 7 culori?
- a. Se obțin pe aceleași agregate pe care se injectează și tălpile bicolore cu deosebirea că se montează un număr de unități de injecție egal cu numărul de culori care se injectează.
- b. Tălpile multicolore care au de la 3 la 7 culori se obțin pe agregate rotative specifice, prevăzute cu 3, 4, 5, 6 sau 7 unități modulare de injecție, în număr egal cu numărul de culori pe care le va conține viitoarea talpă.
- c. Se obțin numai pe agregate la care posturile de lucru sunt dispuse în carusel.
30. Precizați care sunt piesele componente din care se compun matrițele în care se formează încălțăminte finită din amestecuri polimerice:
- a. Fiecare matriță se compune din patru piese: un calapod metalic, două bacuri laterale și un poanson indiferent de amestecul polimeric și de modul de formare. Se realizează câte o matriță pentru fiecare picior și număr de mărime.
- b. Fiecare matriță se compune dintr-un calapod metalic, o placă de bază și un poanson indiferent de amestecul polimeric și de modul de formare.
- c. O matriță se compune dintr-un calapod metalic, două plăci de bază și un capac.
31. Se pot obține tocuri injectate pe aceleași utilaje pe care se obțin și tălpi injectate?
- a. Da.
- b. Nu, utilajele pe care se obțin tocuri sunt diferite de utilajele pe care se obțin tălpile injectate.
- c. Depinde de forma tocurilor.
32. Evacuarea tocurilor din matrițe, după formare, se face la fel ca și în cazul tălpilor ?
- a. Da, evacuarea se face manual.
- b. Nu, evacuarea se face automat.
- c. Evacuarea se poate face atât manual cât și automat în funcție de performanța agregatului de injecție pe care se montează matrițele.

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	c	21.	b	31.	b
2.	b	12.	a	22.	a	32.	b
3.	c	13.	b	23.	a		
4.	c	14.	a	24.	a		
5.	a	15.	b	25.	a		
6.	a	16.	c	26.	a		
7.	a	17.	c	27.	b		
8.	b	18.	a	28.	b		
9.	a	19.	b	29.	b		
10.	a	20.	b	30.	a		

Disciplina: Proiectarea asistată de calculator a produselor de încălțăminte

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Dezvoltarea tehnicilor de proiectare utilizând sisteme CAD/CAM	- Cocea M, Croitoru D. F. <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 7-16 - Suport de curs
2.	Sesiune de lucru AutoCAD pentru înscrierea copiei medii în memoria calculatorului și trasarea rețelei de construcție pe copia medie înscrisă pentru proiectarea unui produs de încălțăminte	- Cocea M, Croitoru D. F. <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 24-38 - Suport de curs
3.	Sesiune de lucru AutoCAD pentru detalierea desenului de bază, a reperelor componente și determinarea parametrilor geometrici a unui produs de încălțăminte proiectat	- Cocea M, Croitoru D. F. <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 49-59 - Suport de curs
4.	Sesiune de lucru AutoCAD pentru vizualizarea grafică a conturilor tiparelor unui produs de încălțăminte proiectat	- Cocea M, Croitoru D. F., <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 76-89 - Suport de curs
5.	Sesiune de lucru AutoCAD pentru gradarea tiparelor unui produs de încălțăminte proiectat	- Cocea M, Croitoru D. F. <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 94-103 - Suport de curs
6.	Sesiune de lucru AutoCAD pentru estimarea consumurilor de materiale – piei a unui produs de încălțăminte proiectat	Cocea M, Croitoru D. F. <i>Proceduri CAD destinate proiectării încălțăminte</i> , Ed. Gh. Asachi, Iasi, 2002, pag. 105-113 - Suport de curs
7.	Prezentarea sistemului CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	- Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminte cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 3-10 - Suport de curs
8.	Fereastra de lucru a aplicației CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	- Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminte cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 21-28 - Suport de curs
9.	Crearea și editarea liniilor dependente utilizând sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	- Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminte cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 87-124 - Suport de curs
10	Crearea și actualizarea bazei de date a tiparelor cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	- Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminte cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 124-140 - Suport de curs
11	Asezări ale tiparelor cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	- Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminte cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 141-158 - Suport de curs

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
12	Gradarea tiparelor cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer	Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminteii cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 159-178 - Suport de curs
13	Proiectarea unui produs de încălțăminte utilizând aplicația CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer- Studiu de caz	Drișcu M., Mihai A., <i>Proiectarea încălțăminteii cu sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD SUITE – Engineer</i> , Editura Performantica, Iași, 2008, pag. 180-207 - Suport de curs

1. Ce este un sistem CAD
 - a. un sistem de proiectare asistat de calculator
 - b. un sistem pentru desenare
 - c. un sistem pentru încălțăminte
2. Ce înseamnă mașini CNC
 - a. mașini pentru fabricația încălțăminte
 - b. mașini cu comanda numerică
 - c. mașini pentru proiectare automată
3. Comenzile de proiectare a unui produs de încălțăminte, utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer, aparțin grupului de comenzi
 - a. Grade
 - b. Asses
 - c. Draw
4. În ce sistem sunt utilizate mașinile CNC
 - a. în sisteme de desenare
 - b. în sisteme CAM
 - c. în sisteme de proiectare
5. Ce este un sistem CAD 3D pentru încălțăminte
 - a. un sistem pentru desenarea produsului de încălțăminte
 - b. un sistem pentru proiectarea spațială asistată de calculator a încălțăminte
 - c. un sistem pentru proiectarea calapodului
6. Principalele secvențe de lucru ale unui sistem 2D sunt:
 - a. introducerea copiei medii sau a modelului de bază prin digitizare, proiectarea tiparelor, detalierea tiparelor, estimarea consumurilor utilizând metoda paralelogramului, gradarea
 - b. desenarea copiei medii, trasarea rezervelor de tragere, trasarea liniilor de bază, trasarea liniilor ajutătoare
 - c. introducerea tiparelor, trasarea rezervelor, crearea copiei medii prin desenare, trasarea modelului
7. Principalele secvențe de lucru ale unui sistem 3D sunt:
 - a. introducerea formei spațiale a calapodului prin digitizare, elaborarea modelului de bază direct pe calapod, aplatizarea formei spațiale a calapodului, eventual a modelului creat, transferul fișierului creat spre un sistem de proiectare 2D
 - b. desenarea calapodului, crearea modelului pe calapod, detalierea tiparelor, estimarea consumurilor
 - c. proiectarea 3D a produsului de încălțăminte, gradarea produsului elaborat, detalierea tiparelor, estimarea consumurilor
8. Principalele secvențe de lucru pentru poziționarea copiei medii într-un sistem XoY cu sistemul AutoCAD
 - a. introducerea copiei medii prin digitizare, trasarea unui sistem ortogonal folosind opțiunea ORTHO, trasarea unei paralele la axa OX egală cu înălțimea tocului folosind comanda OFFSET, marcarea punctului 1 punctul de intersecție al axei Oy cu paralela trasată cu comanda TEXT, mutarea conturului copiei medii cu vârful călcâiului în punctul 1 cu comanda MOVE
 - b. introducerea copiei medii prin copiere, trasarea unui sistem ortogonal folosind opțiunea ORTHO, trasarea unei paralele la axa OY egală cu înălțimea tocului folosind comanda OFFSET, marcarea punctului 1 punctul de intersecție al axei OX cu paralela trasată cu comanda TEXT

- c. desenarea copiei medii , trasarea unui sistem ortogonal XoY, marcarea punctului 1 punctul de intersecție al axei OX cu paralela trasată cu comanda TEXT, mutarea conturului copiei medii cu vârful călcâiului în punctul 1 cu comanda COPY
9. Linia de bază III, necesară proiectării unui produs de încălțăminte prin metoda copiativă, pe desfășurata medie a calapodului de lungime $L_{dcm} = 264.7$ se trasează în următoarea secvență a comenzii OFFSET:
 - a. Offset distance or Through <60.8971>: 'cal >> Expression: 0.48*264.7
 - b. Offset distance or Through <60.8971>: 'cal >> Expression: 0.78*264.7
 - c. Offset distance or Through <60.8971>: 'cal >> Expression: 0.23*264.7
10. Punctul P se marchează, cu sistemul AutoCAD, pe axa OX cu comanda AutoCAD
 - a. Line – pentru trasarea unui segment de dreaptă între punctele 1 și P
 - b. Circle – punctul de intersecție al cercului ce are centrul în punctul 1 și raza valoarea 1P calculata, cu axa Ox
 - c. Text – se noteaza punctul P
11. Copia medie se poziționează în sistemul X'O'Y' utilizând comanda AutoCAD
 - a. ROTATE
 - b. MOVE
 - c. ARRAY
12. Lungimea copiei medii se determină cu comanda AutoCAD
 - a. DIMENSION>ALIGNED
 - b. DIMENSION>ORDINATE
 - c. DIMENSION>LINEAR
13. Liniile de bază pe desfășurata medie a calapodului se trasează cu comanda AutoCAD
 - a. OFFSET
 - b. MIRROR
 - c. EXTEND
14. Pentru proiectarea conturului căputei la partea superioară situat între linia 56 și 1P se folosește comanda AutoCAD
 - a. FILLET
 - b. ELIPSE
 - c. CIRCLE
15. Tiparele se extrag din modelul de bază cu comanda AutoCAD
 - a. MOVE
 - b. PRINT
 - c. COPY
16. Aria și perimetrul unui tipar se obțin cu comanda AutoCAD
 - a. LINE
 - b. ARRAY
 - c. AREA
17. Rezervele de suprapunere se trasează cu comanda AutoCAD
 - a. OFFSET

- b. EXTEND
 - c. BREAK
18. Comenzile AutoCAD pentru execuția așezărilor unui tipar în sistem de translație sunt
- a. DIMENSION>LINEAR, ARRAY, MOVE
 - b. DIMENSION>COORDINATE, AREA, MOVE
 - c. DIMENSION>LINEAR, ARRAY, COPY
19. Comenzile AutoCAD pentru execuția așezărilor unui tipar în sistem de roto=translație sunt
- a. DIMENSION>LINEAR, ARRAY, ROTATE, MOVE
 - b. DIMENSION>ALIGNED, ARRAY, COPY, ROTATE
 - c. DIMENSION>LINEAR, AREA, MOVE, COPY
20. Paralelogramul de încadrare se trasează cu comanda AutoCAD
- a. PEDIT
 - b. PLINE
 - c. LINE
21. Pentru execuția operației de gradare se dimensionează pe direcția longitudinală și transversală
- a. tiparului ce trebuie gradat
 - b. modelului de bază ce trebuie gradat
 - c. forma încălțăminteii ce trebuie gradată
22. Secvența de lucru AutoCAD pentru obținerea coeficienților de gradare α pentru un model de bază cărei i s-a determinat $Lo=302.2$ și $lo=152.5$ este
- a. Command:cal→ se lansează comanda de calcul, Initializing...>> Expression: 5./302.2→ se înscrie relația numerică pentru α
 - b. Command:cal→ se lansează comanda de calcul, Initializing...>> Expression: 1./302.2→ se înscrie relația numerică pentru α
 - c. Command:cal→ se lansează comanda de calcul, Initializing...>> Expression: 3./152.5→ se înscrie relația numerică pentru α
23. . Proiectarea bidimensională a unui produs de încălțăminte utilizând sistemul CRISPIN Dynamics CAD SUITE se execută cu modulul
- a. Model Tracer
 - b. Engineer
 - c. Shoe Design
24. . Copia medie se introduce în memoria calculatorului utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer folosind comenzile
- a. Digitise
 - b. Draw
 - c. Line
25. Tiparele se definesc utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer utilizând comanda
- a. Boundary
 - b. Chain
 - c. Rotate

26. Tiparele întregi cu sistemul CRISPIN Dynamics Engineer se obțin cu comenzile
- Mirror, Boundary
 - Copy, Chain
 - Draw, Boundary
27. Utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer estimarea consumurilor se execută cu comenzi ale sarcinilor
- Assess
 - Draw
 - Master
28. Utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer gradarea modelului proiectat se execută cu comenzi ale sarcinii
- Grade
 - Master
 - Draw
29. Ce este un sistem CAM
- un sistem pentru mașini
 - sistem de fabricație asistată de calculator
 - sistem pentru proiectare
30. Proiectarea unui produs de încălțăminte în sesiuni asistate de calculator se execută cu:
- sistemul Corel-Draw
 - sistemul Excel
 - sistemul AutoCAD
31. Sistemul CRISPIN DYNAMICS CAD-SUITE Engineer este un sistem pentru:
- proiectarea bidimensională a produselor de încălțăminte
 - estimarea consumurilor pentru un produs de încălțăminte proiectat
 - elaborarea modelului unui produs de încălțăminte
32. Pentru proiectarea reperelor întregi se folosește comanda AutoCAD
- COPY
 - MOVE
 - MIRROR
33. Secvențele de lucru pentru înscrierea unui tipar în memoria calculatorului sunt
- se poziționează tiparul într-un sistem de axe rectangular utilizând hârtia milimetrică, se culeg coordonate x,y ale punctelor ce definesc tiparul, se lansează sistemul AutoCAD, se înscriu coordonatele în memoria calculatorului cu ajutorul comenzii PLINE
 - se poziționează tiparul într-un sistem de axe rectangular utilizând hârtia milimetrică, se culeg coordonate x,y ale punctelor ce definesc tiparul, se înscriu în memoria calculatorului cu ajutorul comenzii PEDIT
 - se culeg coordonate ale punctelor, se desenează conturul tiparului cu comanda PEDIT
34. Secvența de Lucru AutoCAD pentru obținerea fețelor multiplicat pentru două numere inferioare numărului de mărime mediu pentru un model de bază a cărei i s-a determinat $L_o=302.2$ și $l_o=152.5$ este

- a. Insertion point of X scale factor <1> / Corner / XYZ: 'cal>> Expression: 1.-2*0.0165, Y scale factor (default=X): 'cal, >> Expression: 1.-2*0.0147
 - b. Insertion point of X scale factor <1> / Corner / XYZ: 'cal>> Expression: 1.-0.0165, Y scale factor (default=X): 'cal, >> Expression: 1.-0.0147
 - c. Insertion point of X scale factor <1> / Corner / XYZ: 'cal>> Expression: 1.+*0.0165, Y scale factor (default=X): 'cal, >> Expression: 1.+0.0147
35. Proprietățile tiparelor proiectate cu sistemul Crispin Dynamics Engineer se obțin cu funcția
- a. Part Properties
 - b. Material Efficiency
 - c. Asses
36. Rezervele de tragere se trasează utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer cu comanda
- a. Margins
 - b. Offset
 - c. Mirror
37. Pentru precizarea punctului 4, necesar stabilirii înălțimii carâmbului la spate, calculat pentru un produs de încălțăminte număr mărime 24, se utilizează comenzile AutoCAD
- a. CAL, DIVIDE
 - b. POINT, CAL
 - c. CAL, MEASURE
38. Ce este un sistem CAD 2D pentru încălțăminte
- a. un sistem pentru obținerea copieie medii
 - b. un sistem pentru proiectarea asistată de calculator a încălțăminteii în plan
 - c. un sistem pentru proiectarea calapodului
39. Utilizând sistemul CRISPIN Dynamics Engineer baza de date a tiparelor se crează în secvențe de lucru a comenzii
- a. Parts Manager
 - b. Layer Manager
 - c. Master
40. Secvențele de lucru pentru digitizarea unui tipar sunt:
- a. se pozitioneaza desenul pe tableta grafică poziționat, funcție de mărimea lui, pe o coală A4 sau o coala A3, se calibrează digitizorul utilizând comanda Calibrate, se lansează în lucru comanda Pline, se începe secvența de digitizare
 - b. se pozitioneaza desenul pe tableta grafică poziționat, funcție de mărimea lui, pe o coală A4 sau o coala A3, se calibrează digitizorul conform metodei prezentate, se lansează în lucru comanda PEDIT, se începe secvența de digitizare
 - c. se pozitioneaza desenul pe tableta grafică poziționat, funcție de mărimea lui, pe o coală A4 sau o coala A3, se calibrează digitizorul conform metodei prezentate, se lansează în lucru comanda PEDIT, se începe secvența de digitizare

Răspunsuri corecte:

1.	a	11.	a	21.	b	31.	a
2.	b	12.	a	22.	a	32.	c
3.	c	13.	a	23.	b	33.	a
4.	b	14.	a	24.	a	34.	a
5.	b	15.	c	25.	a	35.	a
6.	a	16.	c	26.	a	36.	a
7.	a	17.	a	27.	a	37.	c
8.	a	18.	a	28.	a	38.	b
9.	a	19.	a	29.	b	39.	a
10.	b	20.	b	30.	c	40.	a