

FACULTATEA DE TEXTILE – PIELĂRIE ȘI MANAGEMENT INDUSTRIAL

DEPARTAMENTUL : INGINERIA TRICOTURILOR ȘI A CONFECȚIILOR

Chestionare
pentru
Examenul de diplomă,

Specializarea:

TEHNOLOGIA TRICOTAJELOR ȘI CONFECȚIILOR

Sesiunea iunie, 2013

Cuprins

Tematica, bibliografie, chestionare, soluții

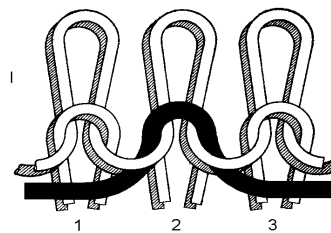
Nr. crt.	Disciplina	Pag.
1.	Structuri textile – tricoturi	2
2.	Proiectarea structurilor tricotate	8
3.	Structura și proiectarea confecțiilor;	15
4.	Construcția și modelarea îmbrăcăminte	22
5.	Bazele tehnologiei tricoturilor	26
6.	Bazele tehnologiei confecțiilor textile	34
7.	Tehnologii de tricotare pe mașini rectilinii	45
8.	Procese si utilaje pentru confectii textile	52
9.	Tehnologii de tricotare pe mașini circulare	61
10	Tehnologii pentru confecții textile	66

Disciplina:

Structuri textile. Tricoturi

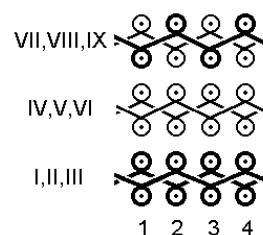
Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Noțiuni de bază privind structura tricoturilor din bătătură	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.29÷42 - Suport de curs
2.	Caracteristicile de structură ale tricoturilor din bătătură cu legături fundamentale	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.67÷79 și 121÷128 - Suport de curs
3.	Elemente fundamentale privind structura tricoturilor din bătătură cu desene	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.135÷220 - Suport de curs
4.	Noțiuni de bază privind structura tricoturilor din urzeală	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală</i> - Editura Performantica, Iași, 2003, pag. 27÷53, - Suport de curs
5	Caracteristicile de structură ale tricoturilor din urzeală cu legături de bază și cu legături derivate	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală</i> - Editura Performantica, Iași, 2003, pag. 39÷53, si pag. 71÷76 - Suport de curs
6	Structura tricoturilor realizate cu două sau mai multe sisteme de fire de urzeală	- Comandar, C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală</i> - Editura Performantica, Iași, 2003, pag. 91 - 105 - Suport de curs
7	Structura tricoturilor din urzeală cu fire suplimentare de bătătură	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală</i> - Editura Performantica, Iași, 2003, pag. 127 - 133 - Suport de curs

1. Structura lincs cu desen linc este
 - a. O legătură de bază
 - b. O structură cu desen combinat
 - c. O structură cu desen de legătură
2. Ochiul normal de tricot din bătătură conține
 - a. Buclă de ancorare
 - b. Buclă de început
 - c. Buclă de platină
3. Elementul caracteristic ochiului tip patent este constituit de poziția
 - a. Buclei de ac
 - b. Buclei de platină
 - c. Flancurilor
4. Structurile fang /semifang conțin
 - a. Ochiuri duble
 - b. Ochiuri reținute
 - c. Ochiuri transferate
5. Tricoturile jacard se caracterizează printr-un desen
 - a. De culoare
 - b. De legătură
 - c. Combinat
6. Ce reprezintă elementul marcat cu negru în figură



- a. Buclă de început
 - b. Buclă de ancorare
 - c. Buclă netransformată în ochi
7. Ochiul de tricot din urzeală este un ochi închis dacă
 - a. Flancurile se încrucișează
 - b. Segmentele de legătură se întretaie
 - c. Segmentele de legătură nu se suprapun
8. Ochiul dublu de tricot din bătătură conține
 - a. Buclă netransformată în ochi
 - b. Buclă de ancorare
 - c. Buclă de început

9. Structura reprezentată este cu desen



- a. De legătură
- b. Combinat
- c. De culoare

10. Tricotul vanisat cu desen prin flotare conține

- a. Numai ochiuri vanisate
- b. Ochuri vanisate și flotări
- c. Ochuri duble

11. Ochiul normal de tricot din urzeală conține

- a. Segment de legătură
- b. Buclă de început
- c. Buclă de platină

12. Legătura Koper conține

- a. Ochuri de tricot din urzeală
- b. Ochuri de tricot din bătătură
- c. Ochuri de tricot din urzeală și ochuri tip glat

13. Legătura atlas se caracterizează prin evoluția firului

- a. Într-un singur șir
- b. În două șiruri nevecine
- c. În mai mult de două șiruri vecine

14. Firul de căptușeală realizează

- a. Bucle de început
- b. Bucle de ancorare
- c. Puncte de legare cu flancurile ochiurilor de fond

15. Structura cu desen tip torsadă conține

- a. Ochuri încrucișate
- b. Ochuri transferate
- c. Ochuri duble

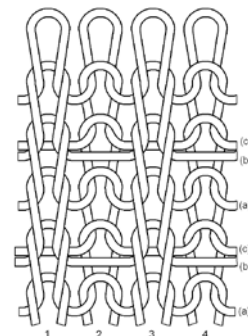
16. Indicele ochiului dublu este dat de

- a. Numărul flotărilor dispuse în dreptul unui ochi
- b. Numărul buclelor netransformate în ochi
- c. Numărul de șiruri pe care evoluează buclele

17. Legătura interlock 2:2 se obține prin combinarea

- a. Evoluțiilor patent de raport 2:2

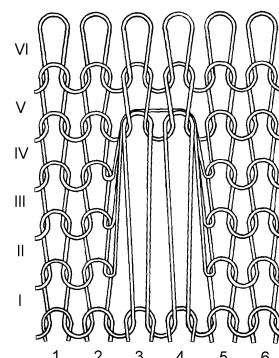
- b. Evoluțiilor patent cu glat derivat
 - c. Evoluțiilor glat derivat
18. Ochiul tip lincs prezintă ca element caracteristic
- a. Bucla de ac
 - b. Flancurile
 - c. Bucla de platină
19. Structura din figura reprezintă



- a. Milano Rib
 - b. Patent cu ochiuri duble
 - c. Val la un rând
20. Desenul prin deplasare se realizează prin
- a. Deplasarea laterală a fonturii
 - b. Transferul ochiurilor
 - c. Scoaterea acelor din lucru
21. Structura jacard neplin prezintă pe partea de spate
- a. Ochiuri dintr-o singură culoare
 - b. Dungii transversale
 - c. Aspect “pestriț”
22. Segmentul de legătură unește corpurile a două ochiuri
- a. Vecine din același rând
 - b. Nealăturate din același rând
 - c. Din rânduri succesive
23. Legătura tricot derivat se caracterizează prin evoluția firului
- a. Într-un singur șir
 - b. În două șiruri nevecine
 - c. În mai mult de două șiruri vecine
24. Ochiul tip patent prezintă ca element caracteristic
- a. Bucla de ac
 - b. Flancurile
 - c. Bucla de platină
25. Indicele ochiului reținut este dat de

- a. Numărul flotărilor succesive dispuse în dreptul unui ochi
- b. Numărul buclelor netransformate în ochi
- c. Numărul de șiruri pe care evoluează buclele

26. Structura din figură conține



- a. Ochiuri duble de două șiruri de indice 3
- b. Ochiuri reținute de indice 2
- c. Ochiuri duble și reținute de indice 2

27. Structura lincs cu desen lincs se caracterizează prin

- a. Dispunerea ochiurilor față – spate, conform unui desen
- b. Ochiuri lincs transferate
- c. Ochiuri lincs cu desen prin deplasare

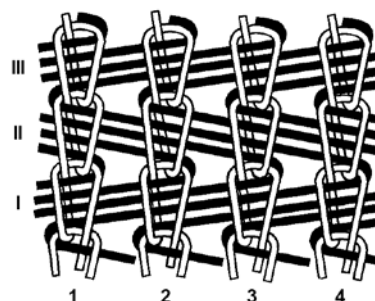
28. Mărimea segmentului de legătură depinde de amplitudinea

- a. deplasării pasetei prin fața acului
- b. deplasării pasetei prin spatele acului
- c. mișcării de oscilație printre ace

29. Legătura tricot derivat conține

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

30. Structura din figură reprezintă



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

Răspunsurile corecte “Structuri textile.Tricoturi”

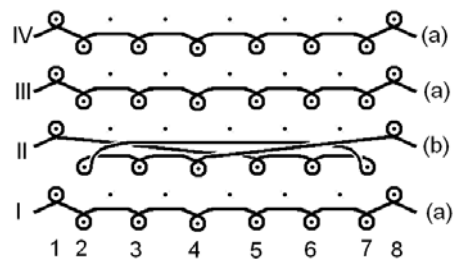
Nr. test	Var. corectă	Nr. test	Var. corectă
1	a	16	b
2	c	17	a
3	b	18	b
4	a	19	a
5	c	20	a
6	b	21	b
7	b	22	c
8	a	23	b
9	c	24	c
10	b	25	a
11	a	26	a
12	c	27	a
13	c	28	b
14	b	29	a
15	a	30	a

Disciplina:

Proiectarea structurilor tricotate

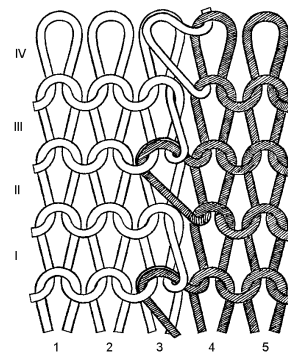
Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Calculul parametrilor de structură	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.43÷54 - Suport de curs
2.	Structura tricoturilor din bățatură cu desene de legătură	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.143÷151, 1541÷161, 165÷172, 27÷53, 176 – 187, 188-193, 196-200 - Suport de curs
3.	Structura tricoturilor din bățatură cu desene combinate. Cazuri particulare	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag.201÷213 și 216÷221 - Suport de curs
4.	Influența structurii asupra proprietăților tricotului	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor</i> - Editura CERMI, Iași, 1998, pag. 115÷120, - Suport de curs
5	Structura tricoturilor din urzeală cu desen file	- Comandar C. - <i>Structura și proiectarea tricoturilor din urzeală</i> - Editura Performantica, Iași, 2003, pag. 149 - 162 - Suport de curs

1. Tricoturile lins se caracterizează prin elasticitate mărită
 - a. Pe direcția rândurilor de ochiuri
 - b. Pe direcția șirurilor
 - c. În ambele direcții
2. Denumirea comercială “Punto di Roma” este dată unui tricot
 - a. Lins cu ochiuri încrucișate
 - b. Glat cu ochiuri transferate
 - c. Interloc cu ochiuri reținute
3. Structura reprezentată alăturat este cu



- a. Ochuri transferate
- b. Ochuri încrucișate
- c. Ochuri pluș

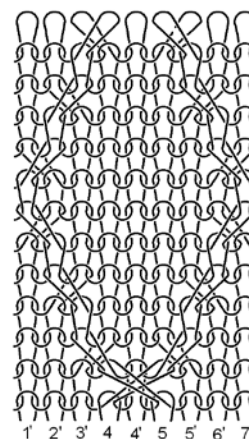
4. Structura reprezentată este cu desen



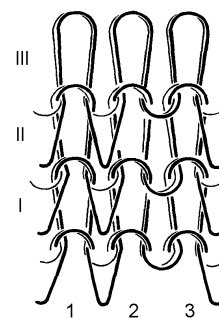
- a. Aran
- b. Intarsia
- c. Wickel

5. Tricotul din urzeală poate conține
 - a. Fire de bățătură
 - b. Fire de căptușeală
 - c. Fire Wickel
6. Pasul ochiurilor , A, este
 - a. Un parametru de structură
 - b. Un parametru tehnologic
 - c. O caracteristică tehnică a mașinilor de tricotat

7. Desimea pe verticală este în relație directă cu
 - a. Pasul ochurilor
 - b. Înălțimea ochurilor
 - c. Coeficientul intrării în lățime
8. Tricoturile patent se caracterizează prin elasticitate mărită
 - a. Pe direcția rândurilor de ochiuri
 - b. Pe direcția șirurilor
 - c. În ambele direcții
9. Efectul de val se realizează prin introducerea
 - a. Ochiurilor transferate
 - b. Ochiurilor reținute
 - c. Ochiurilor încrucișate
10. Bucla de început se formează prin
 - a. Scoaterea acului din lucru
 - b. Deplasarea fonturii
 - c. Introducerea acului în lucru
11. Structura reprezentată este cu desen



- a. Aran
 - b. Prin deplasare
 - c. Ajur
12. Firele de brodare au o evoluție pe direcție
 - a. Transversală
 - b. Longitudinală
 - c. În ambele direcții
13. Structura din figură reprezintă



- a. Pluș simplu
- b. Pluș cu desen
- c. Vanisat prin aplicare

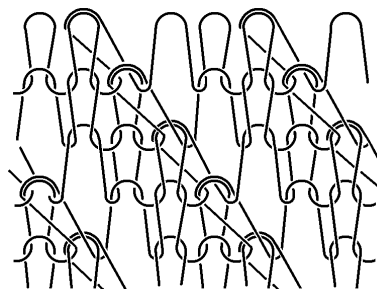
14. Desimea pe orizontală, D_o , este în relație directă cu

- a. Pasul ochurilor
- b. Înălțimea ochurilor
- c. Coeficientul intrării în urzeală

15. Masa unității de suprafață, M , depinde în mod direct de

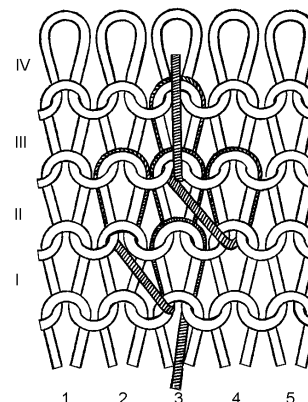
- a. Grosimea tricotului
- b. Coeficientul liniar de acoperire
- c. Finețea firului

16. Structura din figură reprezintă



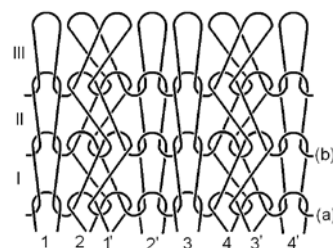
- a. Patent cu desen ajur
- b. Patent cu desen prin deplasare
- c. Lincs cu desen lincs

17. Structura din figură este

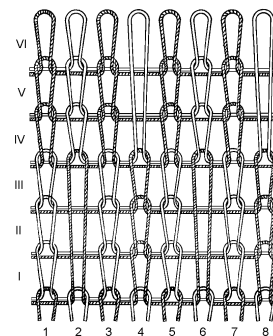


- a. Vanisat prin aplicare
- b. Cu fir Wickel
- c. Cu desen intarsia

18. Bucla de început se formează prin
 - a. Scoaterea acului din lucru
 - b. Deplasarea fonturii
 - c. Introducerea acului în lucru
19. Desenul file presupune
 - a. Modificarea evoluției normale a firului
 - b. Ochiuri dintr-un singur fir
 - c. Introducerea de fire suplimentare
20. Masa unității de suprafață este dată de produsul dintre
 - a. Masa raportului și numărul de rapoarte
 - b. Numărul de șiruri și numărul de rânduri
 - c. Numărul de ochiuri și lungimea firului din ochi
21. Valorile coeficienților parametrilor de structură sunt o expresie a
 - a. Compactității tricotului
 - b. Grosimii tricotului
 - c. Fineții firului
22. Structura din figură reprezintă

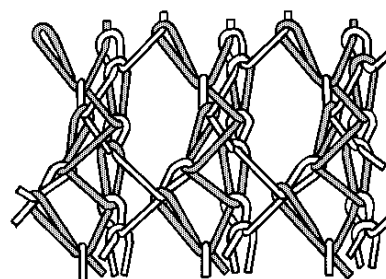


- a. Legătura patent 2:2 cu desen prin deplasare
 - b. Legătura patent cu ochiuri transferate
 - c. Legătura lincs cu desen
23. Rularea marginilor este o proprietate specifică tricotului cu legătura
 - a. Interloc
 - b. Glat
 - c. Lincs
 24. Structura din figură reprezintă o zonă dintr-un tricot glat cu



- a. Desen jacard
- b. Desen intarsia
- c. Desen vanisat prin flotare

25. Tricotul patent cu șiruri incomplete conține
 - a. Ochiuri normale
 - b. Ochiuri transferate
 - c. Ochiuri încrucișate
26. Desenul de tricot din bățatură vanisat prin schimbare se caracterizează prin
 - a. Ochiuri din culori diferite pe cele două părți
 - b. Dispunerea culorilor pur întâmplătoare
 - c. Dispunerea ochiurilor din cele două fire conform unui desen
27. Desenul intarsia presupune
 - a. Evoluția succesivă într-un rând a firelor de culori diferite
 - b. Alimentarea simultană a firelor de culori diferite
 - c. Ochiuri normale din fire de culori diferite
28. Structura din figură este



- a. Tricot - Atlaz
 - b. Tricot - Tricot
 - c. Lănțișor – Tricot derivat
-
29. Lungimea firului din ochi se determină
 - a. Prin cântărire
 - b. Proiecția firului din ochi
 - c. Măsurarea lungimii firului pentru un număr cunoscut de ochiuri
 30. Coeficientul de umplere este dat de raportul dintre
 - a. Volumul firului și volumul ochiului
 - b. Lungimea firului din ochi și diametrul firului
 - c. Lungimea firului din ochi și finețea firului

Răspunsurile corecte: “Proiectarea structurilor tricotate”

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

Disciplina

Structura și proiectarea confecțiilor textile.

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Caracterizarea sub aspect anatomo-morfologic a corpului uman, în scopul proiectării îmbrăcămintei.	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i>, curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 28 ÷ 31; pag. 51 ÷ 54; 61; 69 ÷ 71. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i>, îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 7 ÷ 10. - Suport de curs
2.	Acte normative necesare pentru proiectarea îmbrăcămintei	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i>, curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 80 ÷ 81. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i>, îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 24 ÷ 25. - Suport de curs
3.	Criterii de dimensionare a produselor de îmbrăcăminte	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i>, curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 93 ÷ 94; 96 ÷ 97; 107; 109 ÷ 110; 111 ÷ 112 - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i>, îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 32 ÷ 36. - Suport de curs
4.	Aplicarea metodei geometrice la proiectarea tiparelor produselor de îmbrăcăminte	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i>, curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 138 ÷ 141; 143 ÷ 144; 148; 152 ÷ 153; 155 ÷ 160; 164 ÷ 165; 167 ÷ 168; 182 ;183; 196; 202 ÷ 205; 211 ÷ 216. - Filipescu E., Avădanei M. , <i>Structura și proiectarea confecțiilor textile</i>, îndrumar de laborator, Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 37 ÷ 52; 106 ÷ 115. - Suport de curs

1. Punctul antropometric acromial este situat pe:
 - a. coloana vertebrală
 - b. proeminența laterală a omoplatului
 - c. stern
2. Punctul lateral al brațului este situat pe:
 - a. partea laterală a mușchiului deltoid
 - b. articulația mâinii
 - c. articulația humero-scapulară
3. Antropometrul se utilizează pentru măsurarea:
 - a. lungimilor
 - b. perimetrelor
 - c. înălțimilor
4. Inclinarea regiunii umerale se poate evalua prin:
 - a. unghiul α (măsurat între orizontala trasată prin punctul de la baza gâtului și dreapta ce unește acest punc cu punctul umeral)
 - b. înălțimea punctului de la baza gâtului
 - c. înălțimea punctului umeral
5. Trunchiul este suprafața corpului cuprinsă între :
 - a. planul orizontal trasat prin punctul cervical și cel trasat la nivelul pliului subfesier
 - b. planul orizontal trasat la nivelul liniei taliei și cel de la nivelul pliului subfesier
 - c. planul orizontal trasat prin punctul cervical și cel trasat la nivelul liniei taliei
6. Dimensiunile totale (globale) ale corpului sunt:
 - a. înălțimea corpului, Perimetrul bustului, Perimetrul taliei
 - b. înălțimea corpului, Perimetrul bustului, Masa corpului
 - c. înălțimea corpului, Perimetrul bustului, Perimetrul șoldurilor
7. Pentru caracterizarea tipurilor conformaționale la bărbați se analizează:
 - a. musculatura, țesutul adipos, cutia toracică, abdomenul și spatele
 - b. perimetrul bustului, perimetrul șoldurilor, perimetrul taliei
 - c. forma abdomenului și a toracelui.
8. Tipul conformațional la femei se stabilește cu relația:
 - a. Ic - Pb
 - b. Pș - Pb
 - c. Pș-Pt
9. Standardul antropometric este :
 - a. un act normativ care reglementează dimensiunile produselor de îmbrăcăminte
 - b. actul normativ care reglementează elementele documentației tehnice
 - c. un ansamblu de corpuri tip (tipodimensiuni) cu dimensiunile corporale standardizate

10. La un produs de îmbrăcăminte se disting:
 - a. dimensiuni exterioare
 - b. dimensiuni interioare
 - c. forme și dimensiuni interioare și forme și dimensiuni exterioare
11. Adaosul constructiv (compozițional) se calculează cu relația:
 - a. $A_c = A_l + A_g$
 - b. $A_c = A_{\text{min.nec.}} + A_{\text{d-c}}$
 - c. $A_c = A_l + A_{g \text{ int.}}$
12. Adaosul de grosime (A_g) se calculează cu relația:
 - a. $A_g = P_b - P_t$
 - b. $A_g = L_{\text{extp}} - L_{\text{intp}}$
 - c. $A_g = \Delta + 3,14$
13. Adaosul compozițional (A_{ci}), pe baza informațiilor preluate din tabelul de dimensiuni, se poate calcula cu relația:
 - a. $A_{ci} = L_{pi} - p_i$
 - b. $A_{ci} = L_{pi}$
 - c. $A_{ci} = p_i$
14. Adaosul compozițional (A_{ci}) calculat cu relația: $A_{ci} = L_{pi} - p_i - a$, se utilizează pentru dimensionarea produselor:
 - a. fără sistem de închidere
 - b. prevăzute cu sistem de închidere
 - c. prevăzute cu sistem dublu de închidere
15. Pentru calculul adaosului de compensare (A_{tut}), la efectuarea tratamentului umido-termic, este necesar să se cunoască:
 - a. coeficientul de contracție al materialului și dimensiunile transversale / longitudinale ale produsului
 - b. grosimea și contracția materialului
 - c. grosimea și dimensiunile transversale / longitudinale ale produsului
16. Care este forma generală a relațiilor de tipul I necesare în dimensionarea segmentelor constructive ale tiparelor de bază
 - a. $Y = aY' + b$
 - b. $Y = X + A$
 - c. $Y = aX' + bA + C$
17. Punctele constructive din tipare se notează:
 - a. cu patru cifre arabe
 - b. cu două sau trei cifre arabe
 - c. cu o singură cifră arabă
18. Rețeaua de linii de bază, la PSU, are următoarele linii orizontale:
 - a. linia bustului, linia taliei, linia de terminație
 - b. orizontala de bază, linia bustului, linia de terminație

- c. orizontala de bază, linia bustului, linia taliei, linia șoldurilor, linia de terminație
19. Rețeaua de linii de bază, la PSU, are următoarele linii verticale:
- vericala de bază (linia de simetrie a spatelui), linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de lățime a feței, linia de înălțime a spatelui, linia de înălțime a feței
 - linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de lățime a feței, linia de înălțime a spatelui, linia de înălțime a feței
 - vericala de bază (linia de simetrie a spatelui), linia de simetrie a feței, linia de lățime a spatelui, linia de înălțime a feței
20. În trasarea liniei de simetrie a spatelui, ca linie de contur, la PSU, este necesar să se cunoască:
- mărimea produsului, silueta produsului, structura de straturi, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
 - mărimea și talia produsului, structura de straturi și grosimea materialelor componente, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
 - silueta produsului, structura de straturi și grosimea materialelor componente, prezența sau absența cusăturii pe mijlocul spatelui.
21. Lățimea totală a tiparului pe linia bustului (l_b) se calculează cu relația:
- $l_b = l_s + l_f$
 - $l_b = l_s + l_{rm} + l_f = 1/2 P_b + A_b$
 - $l_b = l_s + 1/2 P_b + A_b$
22. Relația de tipul I, pentru dimensionarea segmentului din tipar lățimea spatelui (l_s) este:
- $l_s = 1/20 P_b + C$
 - $l_s = 0,5 l_{sax} + A_{lsax}$
 - $l_s = 1/8 P_b + C$
23. Relația de tipul II (de proporționalitate), folosită pentru dimensionarea segmentului constructiv lățimea feței (l_f), are forma generală:
- $l_f = 1/3 P_b + A_b$
 - $l_f = 1/2 P_b + l_s$
 - $l_f = K_2 P_b + f A_b$
24. Relația de tipul III, pentru dimensionarea segmentului din tipar, lățimea răscoielii mânecii (l_{rm}), este de forma:
- $l_{rm} = K P_b + A_b$
 - $l_{rm} = (1/2 P_b + A_b) - l_f - l_s$
 - $l_{rm} = K_2 P_{ax} br.$
25. Relația folosită în dimensionarea segmentului lățimea răscoielii mânecii (l_{rm}): $l_{rm} = D_{a-pbr} + A_{Dbr}$, la ce tip se încadrează?
- tipul I
 - tipul II
 - tipul III
26. Care este semnificația segmentului $\overline{11-12}$, din tiparele PSU:
- lungimea umărului
 - lățimea umărului

c. lățimea răscroielii gâtului la spate

27. Echilibrul constructiv antero-posterior (e), se dimensionează cu relația:

a. $e = L'_{Tf} - L_T$

b. $e = A_{vs} - L'_{Tf}$

c. $e = L'_{Tf} - A_{rs}$

28. Între înclinarea umărului la față ($\hat{I}_{uf} = \overline{15 \ 151}$) și înclinarea umărului la spate ($\hat{I}_{us} = \overline{13 \ 131}$), în tiparele de bază ale PSU, se stabilește una din următoarele situații:

a. $\hat{I}_{uf} = \hat{I}_{us}$

b. $\hat{I}_{uf} > \hat{I}_{us}$

c. $\hat{I}_{uf} < \hat{I}_{us}$

29. Care este relația de dimensionare a segmentului lungimea umărului la față (I_{uf})

a. $I_{uf} = I_s + A$

b. $I_{uf} = I_{us} - (0 \div 1 \text{ cm})$

c. $I_{uf} = I_{us} + (0 \div 1 \text{ cm})$

30. Care este relația generală de dimensionare a tiparelor pe linia taliei (de stabilire a lățimii pe linia taliei)

a. $I_t = \frac{1}{4} Pt - A_t$

b. $I_t = I_b - I_{\text{ș}}$

c. $I_t = \frac{1}{2} Pt + A_t$

31. Care este relația generală de dimensionare a tiparelor pe linia șoldurilor (de stabilire a lățimii pe linia șoldurilor)

a. $I_{\text{ș}} = \frac{1}{2} P_{\text{ș}} + A_{\text{ș}}$

b. $I_{\text{ș}} = \frac{1}{2} Pt + \frac{1}{2} P_{\text{ș}}$

c. $I_{\text{ș}} = I_b + I_t$

32. Care este relația dintre perimetrul capului de mânecă (P_{cm}) și perimetrul răscroielii mânecii (P_{rm}), la mâneca de croială clasică:

a. $P_{cm} < P_{rm}$

b. $P_{cm} > P_{rm}$

c. $P_{cm} = P_{rm}$

33. În tiparul de bază pentru fustă, adâncimea pensei de la față (A_{pf}) și adâncimea pensei de la spate (A_{ps}) sunt în una din următoarele situații:

a. $A_{pf} = A_{ps}$

b. $A_{pf} > A_{ps}$

c. $A_{pf} < A_{ps}$

34. În tiparul de bază pentru fustă, lungimea pensei de la față (L_{pf}) și lungimea pensei de la spate (L_{ps}) sunt în una din următoarele situații:

a. $L_{pf} < L_{ps}$

b. $L_{pf} = L_{ps}$

c. $L_{pf} > L_{ps}$

35. Adâncimea totală a penselor din talie la fustă (ΣApt) se calculează cu relația generală:
- $\Sigma Apt = \frac{1}{2} P_s + A_s$
 - $\Sigma Apt = \frac{1}{2} P_s - \frac{1}{2} P_t$
 - $\Sigma Apt = (\frac{1}{2} P_s + A_s) - (\frac{1}{2} P_t + A_t)$
36. La fusta clasică, în tiparul de bază, care este relația generală de dimensionare în lățime, pe linia șoldurilor, a elementului spate (I_{ss})
- $I_{ss} = \frac{1}{2} I_{ps} - 1 \text{ cm}$
 - $I_{ss} = \frac{1}{2} I_{ps}$
 - $I_{ss} = \frac{1}{2} I_{ps} + 1 \text{ cm}$
37. În tiparul de bază pentru fusta clasică se proiectează pe linia taliei la spate două pense atunci când:
- $\Sigma Apt > 15 \text{ cm}$
 - $\Sigma Apt < 15 \text{ cm}$
 - $\Sigma Apt < 10 \text{ cm}$
38. În dimensionarea pantalonilor cu silueta semiajustată pe linia șoldurilor se folosește un adaos (A_s) care prezintă una din următoarele valori:
- $A_s = 0,5 \text{ cm}$
 - $A_s = 2 \div 2,5 \text{ cm}$
 - $A_s = 3 \div 4,5 \text{ cm}$
39. Liniile orizontale ale rețelei de linii de bază pentru pantaloni sunt:
- linia taliei, a șoldurilor, de terminație.
 - linia taliei, a șoldurilor, a șlițului, de terminație.
 - linia taliei, a șoldurilor, a șlițului, a genunchiului, de terminație.
40. Care este relația de tipul I, de dimensionare a segmentului talie-șliț ($\overline{44 \quad 64}$), în tiparul de bază pentru pantaloni
- $\overline{44 \quad 64} = I_{lt} - I_{pliu \text{ subfes.}}$
 - $\overline{44 \quad 64} = L_{baz} + A$
 - $\overline{44 \quad 64} = \frac{1}{2} P_t + A_t$
41. La pantaloni, lățimea totală pe linia șoldurilor (I_{ps}) se calculează cu relația generală:
- $I_{ps} = \frac{1}{2} P_s + A_s$
 - $I_{ps} = \frac{1}{2} P_s - A_s$
 - $I_{ps} = \frac{1}{4} P_s + A_s$
42. În tiparul de bază pentru pantalonii clasici lățimea feței pe linia șoldurilor (I_{fs}) se stabilește cu o relație de tipul III de forma:
- $I_{fs} = \frac{1}{2} I_{ps} - 1 \text{ cm}$
 - $I_{fs} = \frac{1}{2} I_{ps} + 1 \text{ cm}$
 - $I_{fs} = \frac{1}{2} I_{ps}$

Răspunsurile corecte “Structura și proiectarea confecțiilor”

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

Disciplina:

Construcția și modelarea îmbrăcăminte

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie selectivă
1.	Principii de construcție a elementelor de produs (închidere și guler).	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 233 ÷ 239; 255 ÷ 258; 261 ÷ 262. - Suport de curs
2.	Principii generale de modificare a elementelor de produs. Modificarea suplimentară a suprafețelor inițiale (Principiul dispunerii paralele, radiale și radial-paralele)	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 279 ÷ 282 - Suport de curs
3.	Aspecte generale privind elaborarea documentației tehnice necesară introducerii în fabricație a produselor de îmbrăcăminte	- Filipescu E., <i>Structura și proiectarea confecțiilor</i> , curs Editura PERFORMANTICA, 2003, pag. 335÷ 376 - Suport de curs

1. La închiderile cu marginile simplu suprapuse, cantitatea necesară pentru dublarea marginii (d_m) se stabilește cu una din relațiile:
 - a. $d_m = 2a$ (a = cantitatea pentru petrecerea piepților)
 - b. $d_m = 2a + 2 \text{ cm}$
 - c. $d_m = 2a - 2 \text{ cm}$
2. Lățimea bizetului, de la zona centrală spre terminație, este dependentă de:
 - a. tipul închiderii
 - b. tipul de produs
 - c. tipul închiderii, prezența sau absența căptușelii și tipul de produs.
3. Închiderile la un rând de nasturi (1R) și la două rânduri de nasturi (2R) se diferențiază între ele prin:
 - a. poziția cazurii
 - b. cantitatea cu care se suprapun cele două fețe
 - c. forma cantului
4. La închiderile cu revere cazura reprezintă:
 - a. porțiunea de pe rever pe care se aplică gulerul
 - b. partea superioară a reverului
 - c. partea inferioară a reverului
5. La gulerele tip rever, dosul de guler se construiește :
 - a. în rețea proprie
 - b. pe conturul răscroieli gâtului la spate
 - c. în răscroiala gâtului la față
6. La gulerele formate din ștei și pelerină, înălțimea minimă a pelerinei ($\hat{I}_p \text{ min}$) se stabilește cu relația:
 - a. $\hat{I}_p \text{ min} = \hat{I}_s - 1 \text{ cm}$
 - b. $\hat{I}_p \text{ min} = \hat{I}_s + 1 \text{ cm}$
 - c. $\hat{I}_p \text{ min} = \hat{I}_s$
7. La gulerele șal față de guler este dată de:
 - a. bizet
 - b. față produsului
 - c. aplac
8. Principiul dispunerii paralele se utilizează atunci când suprafața inițială, dintre două linii constructive, cu lungimile inițiale L și L_1 se modifică:
 - a. progresiv, de la linia constructivă L spre linia constructivă L_1
 - b. cu aceeași cantitate, pe direcție orizontală, între cele două linii constructive
 - c. progresiv, de la linia constructivă L_1 spre linia constructivă L
9. Principiul dispunerii radiale se utilizează atunci când suprafața inițială, dintre două linii constructive, cu lungimile inițiale L și L_1 se modifică:
 - a. progresiv, de la linia constructivă L , menținută constantă, spre linia constructivă L_1
 - b. cu aceeași cantitate, pe direcție orizontală, între cele două linii constructive
 - c. diferențiat între cele două contururi inițiale

10. În transformarea tiparului de bază al mânecii, pentru modelul din figura alăturată, se utilizează principiul:



- a. dispunerii paralele
 - b. dispunerii radiale
 - c. dispunerii paralel- radiale
11. Tabelul de dimensiuni, ca element al documentației tehnice, se elaborează pentru a oferi informații numerice privind:
- a. dimensiunile șabloanelor de lucru
 - b. dimensiunile șabloanelor derivate
 - c. dimensiunile finite ale produsului de model dat
12. Sabloanele principale se obțin:
- a. după definitivarea șabloanelor de căptușeală
 - b. după definitivarea tiparelor de model
 - c. după definitivarea șabloanelor ajutătoare
13. La produsele căptușite bizetul face legătura dintre:
- a. cant, rever și căptușeală
 - b. aplac și cant
 - c. răscroiala gâtului și căptușeală
14. În dimensionarea șablonului de căptușeală, pe direcție longitudinală, trebuie ținut cont de:
- a. lungimea produsului, sistemul de închidere, prezența cusăturii pe linia tivului, dintre materialul de bază și căptușeală
 - b. adaosul pentru cusătura dintre căptușeală și materialul de bază, adâncimea faldului de pe linia de terminație, coeficientul de contracție al materialului de bază și al căptușelii
 - c. coeficientul de contracție al materialului de bază și al căptușelii
15. Pentru gradarea tiparelor prin metoda de grupare se utilizează tiparele de model realizate:
- a. la tipodimensiunea medie a gamei de mărimi
 - b. la două tipodimensiuni diferite ale gamei de mărimi
 - c. la trei tipodimensiuni diferite ale gamei de mărimi
16. Creșterea interdimensională (d_i), la gradarea prin grupare, se calculează cu relația:
- a. $d_i = D / n + 1$
 - b. $d_i = D$
 - c. $d_i = \frac{1}{2} D$

17. Direcția nomină plasată pe șabloanele de lucru reprezintă:
- firul drept
 - direcția urzelii
 - direcția de maximă solicitare a reperului sau elementului de produs în timpul purtării
18. La încadrările combinate se amplasează pe foaia de material:
- doar șabloanele pereche
 - șabloanele de la două tipodimensiuni
 - șabloanele pentru o singură tipodimensiune

Răspunsurile corecte “Construcția și modelarea îmbrăcămintei”

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

Disciplina:

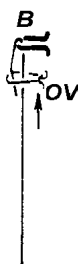
Bazele tehnologiei tricoturilor

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Procedee de tricotare și organe de formare a ochiurilor	-Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , curs, Rotaprint, I.P.I., 1990, pag.173÷179 și 181÷197 -Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag. 69÷73 și 77÷90 Ursache M. - Suport de curs
2.	Definirea traiectoriilor acelor cu limbă și cu cârlig și analiza efectelor tehnologice posibile în funcție de pozițiile caracteristice ale acelor într-un sistem de tricotare și o zonă de transfer de ochiuri	-Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , curs, Rotaprint, I.P.I., 1990, pag. 251÷256 -Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag. 91÷99 Ursache M. - Suport de curs
3.	Acționarea organelor de formare a ochiurilor cu selectare în grup directă la unul și două nivele și cu selectare în grup inversă la nivelul acelor	-Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , curs, Rotaprint, I.P.I., 1990, pag. 266÷273 - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag. 110÷115 Ursache M. - Suport de curs
4.	Mecanisme comune mașinilor de tricotat și parametri tehnologici ai operației de tricotare	-Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , curs, Rotaprint, I.P.I., 1990, pag. 382÷386, 410÷414 - Budulan R., <i>Bazele tehnologiei tricoturilor</i> , îndrumar de laborator, Rotaprint, I.P.I., 1991, pag. 168÷171, 203÷204 Ursache M. - Suport de curs

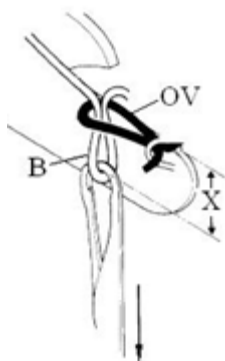
1. Procedul de tricotare cu buclare prealabilă se caracterizează prin:
 - a. Prin tragerea firului de către ace prin ochiurile vechi reținute la nivelul liniei de aruncare
 - b. Buclarea firului de către platinele de buclare, după depunerea pe ace
 - c. Buclarea firului de către platinele de închidere care coboară până la distanța "X"
2. Procedul de tricotare cu buclare finală se caracterizează prin:
 - a. Buclarea firului de către platinele de închidere, după depunerea pe ace
 - b. Buclarea firului de către platinele de buclare care avansează până la distanța "X"
 - c. Buclarea firului prin tragerea acestuia de către ace, prin ochiurile vechi reținute la nivelul liniei de aruncare
3. În figura următoare este reprezentată faza:



- a. aruncării ochiului vechi peste capul acului
 - b. trecerii ochiului vechi peste limba închisă a acului
 - c. buclării firului în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală
4. În figura următoare este reprezentată faza:



- a. presării cârligului acului în cazul procedurii de tricotare cu buclare prealabilă
 - b. trecerii ochiului vechi peste cârligul acului acului în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală
 - c. trecerii ochiului vechi peste cârligul acului acului în cazul procedurii de tricotare cu buclare prealabilă
5. În cazul procedurii de tricotare cu buclare prealabilă, ace cu cârlig, faza a III-a este:
 - a. Introducerea firului sub cârligul acului
 - b. trecerea ochiului vechi peste limba închisă a acului
 - c. buclarea firului de către platinele de buclare
 6. În imaginea din figura alăturată este reprezentată:



- a. Faza aruncării ochiului vechi în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală
- b. Faza buclării în cazul procedurii de tricotare cu buclare prealabilă
- c. Faza buclării în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală

7. Presa este necesară dacă mașina de tricotat este prevăzută cu:

- a. ace compuse (cu zăvor)
- b. ace cu cârlig
- c. ace cu limbă

8. Pasetele sunt conducătoare de fir prezente la mașinile de tricotat:

- a. care produc tricoturi din urzeală
- b. care produc tricoturi din bătătură
- c. circulare cu diametru mic, pt. ciorapi

9. Conducătoarele de ace sunt prezente la mașinile de tricotat de tipul:

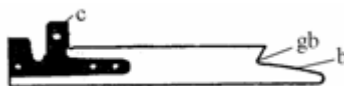
- a. cu un cilindru cu ace cu carlig cu călcâie de acționare
- b. doi cilindri cu ace cu limbă cu două capete
- c. de tricotat din urzeală

10. Acul de tricotat din figura alăturată poate fi acționat prin intermediul:



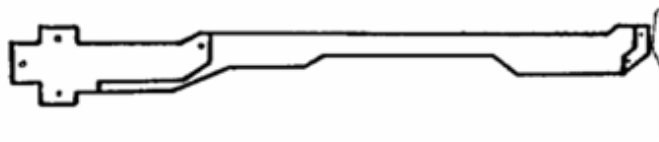
- a. Unui conducător de ac
- b. Unui împingător
- c. Unui conducător de fir

11. În figura alăturată este reprezentată:

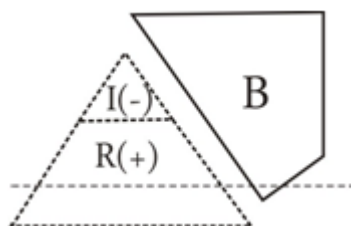


- a. O platină de închidere
- b. O platină de aruncare
- c. O platină de buclare

12. În figura alăturată este reprezentată:

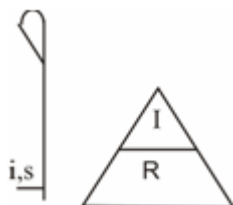


- a. O platină de închidere
 - b. O platină de aruncare
 - c. O presă individuală
13. Nivelul corespunzător poziției I_n se află:
- a. între nivelul corespunzător buclării și cel corespunzător staționării
 - b. sub linia de aruncare la distanța "X"
 - c. între nivelul corespunzător staționării și cel corespunzător închiderii
14. În poziția de buclare acul se află:
- a. cu capul deasupra liniei de aruncare la distanța "X"
 - b. cu capul sub linia de aruncare la distanța "X"
 - c. cu călcâiul deasupra nivelului S la distanța "X"
15. În poziția I_n acul cu limbă:
- a. are OV pe limba deschisă și poate fi alimentat cu fir
 - b. are OV pe limba închisă și nu poate fi alimentat cu fir
 - c. are OV pe tijă și poate fi alimentat cu fir
16. Acele cu limbă pot obține OR dacă parcurg traiectoria:
- a. S-I-B, fără alimentare cu fir
 - b. S-B, cu alimentare cu fir
 - c. S-In-B, cu alimentare cu fir
17. Traectoria S-In-B are ca efect acumularea unei bucle în cazul:
- a. acelor cu limbă, cu alimentarea firului
 - b. acelor cu cârlig, fără alimentarea firului
 - c. acelor cu limbă, fără alimentarea firului
18. Care este efectul tehnologic în cazul traiectoriei S-I- B în condițiile nealimentării cu fir?
- a. Ochi normal
 - b. Aruncare în gol
 - c. Ochi reținut
19. Care este traiectoria acelor sub acțiunea camei "B" în cazul din figura alăturată?

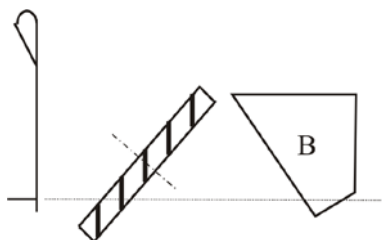


- a. De la închidere neterminată la buclare (In - B)

- b. De la închidere la buclare (I - B)
 - c. De la închidere neterminată pentru transfer la staționare (I_{n-t} - S)
20. Un ansamblu de came format dintr-o camă "CR" și o camă "C" determină parcurgerea de către ace a următoarei traiectorii:
- a. $S - I - S$
 - b. $S - I + \Delta - S$
 - c. $S - I_{n-t} - S$
21. Un ansamblu de came format dintr-o camă "CT" și o camă "C" determină parcurgerea de către ace a următoarei traiectorii:
- a. $S - I + \Delta - S$
 - b. $S - I - S$
 - c. $S - I_{n-t} - S$
22. Acționarea indirectă într-un singur sens se poate face prin intermediul:
- a. conducătoarelor de ace
 - b. conducătoarelor de fir
 - c. împingătoarelor
23. Acționarea indirectă în ambele sensuri se poate face prin intermediul:
- a. conducătoarelor de fire
 - b. conducătoarelor de ace
 - c. selectoarelor
24. Pentru a obține "bucă" pe acul "i" și "flotare" pe acul "s", poziția camelor din figura următoare este:

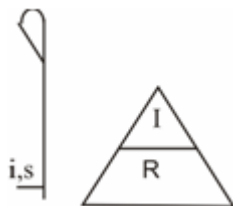


- a. Cama de ridicare în poziție "I" și cama de închidere în poziție "-"
 - b. Cama de ridicare în poziție "+" și cama de închidere în poziție "-"
 - c. Cama de ridicare în poziție "-" și cama de închidere în poziție "I"
25. Tipul acționării și selectării pentru cazul din Fig.6 este:

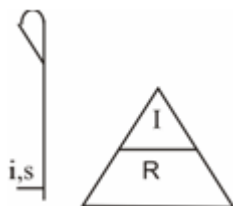


- a. acționare indirectă cu selectare în grup directă
- b. acționare directă cu selectare în grup directă
- c. acționare directă cu selectare individuală

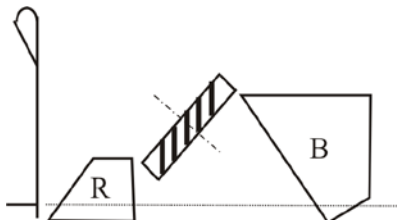
26. Pentru a obține "ON" pe acul "i" și "flotare" pe acul "s", poziția camelor din figura următoare este:



- Cama de ridicare în poziție "I" și cama de închidere în poziție "I"
 - Cama de ridicare în poziție "+" și cama de închidere în poziție "-"
 - Cama de ridicare în poziție "+" și cama de închidere în poziție "I"
27. Pentru a obține "bucă" pe acul "i" și "ON" pe acul "s", poziția camelor din figura următoare este:



- Nu este posibil
 - Cama de ridicare în poziție "+" și cama de închidere în poziție "-"
 - Cama de ridicare în poziție "I" și cama de închidere în poziție "I"
28. În cazul din Fig.6, pe un ac se poate obține o buclă dacă:



- Cama R este în poziție "-" și acul întâlnește un "plin" pe discul desenator
 - Cama R este în poziție "+" și acul întâlnește un "gol" pe discul desenator
 - Cama R este în poziție "-" și acul întâlnește un "gol" pe discul desenator
29. Adâncimea de buclare reprezintă:
- Distanța pe care o parcurg acele de tricotate sub linia de aruncare la formarea noilor ochiuri, în cazul procedurii de tricotare cu buclare prealabilă
 - Distanța pe care o parcurg acele de tricotate sub linia de aruncare la formarea noilor ochiuri, în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală
 - Distanța pe care o parcurg platinele de buclare la executarea fazei buclării, în cazul procedurii de tricotare cu buclare finală
30. În cazul în care adâncimea de buclare crește atunci:
- Desimea tricotelui crește
 - Desimea tricotelui scade
 - Lungimea firului din ochi scade
31. Ecartamentul fonturilor este un parametru variabil în cazul mașinilor:

- a. de tricotat din bătătură rectilinii cu două fonturi
 - b. de tricotat circulare cu o fontură
 - c. de tricotat circulare cu două fonturi
32. Ecartamentul fonturilor are valoare constantă în cazul mașinilor:
- a. de tricotat din urzeală cu două fonturi
 - b. de tricotat circulare cu două fonturi
 - c. de tricotat din bătătură rectilinii cu două fonturi
33. Ipotezele simplificatoare adoptate în cazul Metodei aproximative de calcul a adâncimii de buclare sunt:
- a. neglijarea grosimii firului, a grosimii organelor de formare a ochiurilor în zonele de contact cu firul, a prezenței ochiului vechi și a pasului acului
 - b. dispunerea sub formă de segmente de dreaptă a firului în zona de buclare, neglijarea grosimii firului, a grosimii organelor de formare a ochiurilor și a ochiului vechi
 - c. dispunerea sub formă de segmente de dreaptă a firului în zona de buclare, neglijarea grosimii firului, a lungimii firului din ochi și a pasului acului;
34. Pentru a calcula adâncimea de buclare prin Metoda aproximativă, în cazul mașinilor de tricotat cu o fontură, sunt necesare următoarele date:
- a. pasul acului, lungimea firului dintr-un ochi, alungirea elastică a firului
 - b. lungimea firului dintr-un ochi, ecartamentul fonturilor, alungirea elastică a firului, grosimea OFO
 - c. pasul acului, lungimea firului dintr-un ochi, ecartamentul fonturilor, adâncimea de buclare
35. Pentru calculul adâncimii de buclare prin metoda aproximativă în cazul mașinilor cu 2 fonturi sunt necesare următoarele date :
- a. ecartamentul fonturilor, pasul acului, diametrul firului, lungimea firului dintr-un ochi,
 - b. pasul acului, lungimea firului dintr-un ochi în stare întinsă, ecartamentul fonturilor,
 - c. pasul ochiului, ecartamentul fonturilor, lungimea firului dintr-un ochi, alungirea elastică a firului
36. Relația de calcul a adâncimii de buclare prin metoda aproximativă, în cazul mașinilor rectilinii cu două fonturi este:
- a. $X = \sqrt{l'^2 - 0,5T^2}$
 - b. $X = 0,5 \cdot \sqrt{(l' - E)^2 - T^2}$
 - c. $X = \sqrt{(l' - E)^2 - T^2}$
37. Alimentarea negativă la MTB se caracterizează prin:
- a. antrenarea firului în mișcare de către un mecanism de alimentare
 - b. desfășurarea firului de pe bobină și antrenarea lui în mișcare de către conducătorul de fir
 - c. tragerea firului de către ace cu o viteză variabilă care depinde de tipul și dimensiunile ochiurilor
38. Alimentarea pozitivă la MTB se caracterizează prin:
- a. deplasarea firului prin tragerea acestuia de către ace cu o viteză variabilă de către ace
 - b. deplasarea firului cu o viteză constantă către zona de formare a ochiurilor prin intermediul unui mecanism de alimentare
 - c. mișcarea firului cu o viteză constantă datorită antrenării formatului de alimentare în mișcare de rotație

39. Alimentarea pozitivă la MTB e caracterizează prin:
- mișcarea cu viteza constantă a firului egală cu viteza de consum a acestuia
 - mișcarea cu viteză variabilă a firului egală cu viteza de consum a acestuia
 - tragerea firului de pe formatul de alimentare de către conducătorul de fir
40. Dacă la o mașină circulară de tricotat firul se deplasează cu o viteză constantă iar deplasarea lui se datorează antrenării lui de către un mecanism de alimentare cu bandă, atunci alimentarea este:
- Negativă
 - Pozitivă
 - Combinată

Răspunsuri corecte: „Bazele tehnologiei tricoturilor”

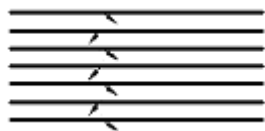
Nr. întrebare	Răspuns	Nr. întrebare	Răspuns	Nr. întrebare	Răspuns	Nr. întrebare	Răspuns
1.	b	11.	c	21.	a	31.	c
2.	c	12.	c	22.	c	32.	c
3.	a	13.	c	23.	b	33.	b
4.	b	14.	b	24.	a	34.	a
5.	c	15.	a	25.	c	35.	b
6.	c	16.	b	26.	a	36.	b
7.	b	17.	a	27.	a	37.	c
8.	a	18.	b	28.	b	38.	b
9.	b	19.	a	29.	b	39.	a
10.	a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

Disciplina:

Bazele tehnologiei confecțiilor textile

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Procesul de fabricație din confecții textile	- Hoblea, N, BTCT-suport de curs
2.	Materiale pentru confecții textile	- Hoblea, N, Structura și proprietățile materialelor pentru confecții, Ed. Performantica, Iași, 2007, pag. 13-19. - Hoblea, N., Suport de curs
3.	Controlul și depozitarea materialelor	- Mitu, S. Stan, Bazele tehnologiei confecțiilor textile, vol.I, Ed. Performantica, Iași, 2005, pag. 56 – 90. - Hoblea, N., Suport de curs
4.	Croirea materialelor textile	- Mitu, S. Stan, Bazele tehnologiei confecțiilor textile, vol.I, Ed. Performantica, Iași, 2005, pag.129-228. - Hoblea, N., Suport de curs
5.	Confecționarea produselor	- Mitu, S. Stan, Bazele tehnologiei confecțiilor textile, vol.I, Ed. Performantica, Iași, 2005, pag. 231-464. - Mitu, S. Stan, Bazele tehnologiei confecțiilor textile, vol.II, Ed. Performantica, Iași, 2005, pag. 7- 122. - Hoblea, N., Suport de curs
6.	Finisarea confecțiilor textile	- Mitu, S. Stan, Bazele tehnologiei confecțiilor textile, vol.II, Ed. Performantica, Iași, 2005, pag. 126 - 170. - Hoblea, N., Suport de curs

1. Procesul tehnologic reprezintă:
 - d. Procedee de transformare a materiilor prime în bunuri
 - e. O succesiune de operații
 - f. O activitate sau acțiune lucrativă
2. Ața de cusut este:
 - a. Material secundar
 - b. Material auxiliar
 - c. Material de bază
3. Defectele la recepția calitativă pot fi:
 - a. Principale, secundare și minore
 - b. Critice, secundare și minore
 - c. Critice, principale, secundare și minore
4. Indicele de calitate „D” se calculează cu relația:
 - a.
$$D = \frac{\sum N_x \times P}{x}$$
 - b.
$$D = \frac{P_x + \sum N_x}{X_N}$$
 - c.
$$D = \frac{\sum N_x \times P_x}{N}$$
5. Relația $S_d = \frac{N_m \times Z \times V_b}{L_b \times k \div h}$ reprezintă:
 - a. Suprafața unei zone de depozitare
 - b. Suprafața totală de depozitare
 - c. Suprafața utilă de depozitare
6. Operația de șablonare din croire reprezintă:
 - a. Obținerea șabloanelor
 - b. Încadrarea și conturarea șabloanelor
 - c. Un desen cu tipare
7. Norma de timp la șablonare depinde de:
 - a. Numărul de produse încadrate „p” și timpul operațional „T_{op}”
 - b. Durata schimbului „T” și coeficientul opririlor „C”
 - c. Timpul operațional teoretic „T_{op}^l” și numărul de zone de șablonare
8. Lungimea unui șpan este condiționată de:
 - a. Lungimea de material dintr-un balot
 - b. Lungimea de material necesară pentru șpănuire
 - c. Lungimea încadrării



9. Modalitatea de stratificare (șpănuire) prezentată este:

- a. față-față, același sens
- b. față-dos, sens schimbat
- c. față-dos, același sens

10. Eforturile la ștanțare se exprimă cu relația:

a. $\varepsilon = \left(h - \frac{x}{\operatorname{tg}\beta}\right)$

b. $H = \frac{1}{2\operatorname{tg}\beta} \cdot V$

c. $H = \frac{\mu}{2\operatorname{tg}\beta} \cdot V$

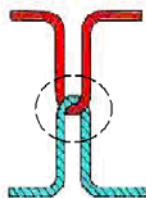
11. Eforturile la tăierea complexă se calculează cu relația:

a. $\operatorname{tg} \frac{\alpha}{2} = \frac{\beta}{2} \cdot \frac{1}{\sqrt{1 - \left(\frac{v_B}{v_A}\right)^2}}$

b. $P_1 = P \cdot \frac{1}{\sqrt{1 - \left(\frac{v_B}{v_A}\right)^2}}$

c. $P_1 = P \cdot \frac{1}{\sqrt{1 - v^2}}$

12. Elementul reprezentat în figura de mai jos este caracteristic pentru:



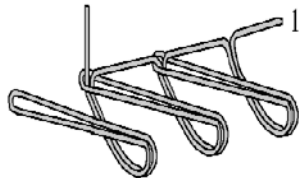
- a. Clasa 500
- b. Clasa 200
- c. Clasa 300

13. Clasa de cusături 800 reprezintă:

- a. cusături combinate
- b. cusături de acoperire
- c. cusături de suveică

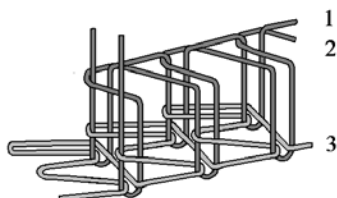
14. Organele principale de coasere sunt:
- ac, transportor, debitor-întinzător
 - apucător, picioruş de presare, transportor
 - ac, apucător, transportor

15. Reprezentarea structurală este:



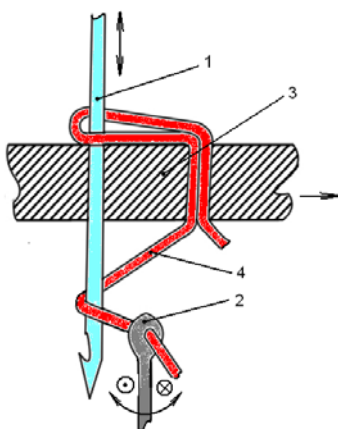
- Cusătura 107
- Cusătura 101
- Cusătura 103

16. Reprezentarea structurală este:



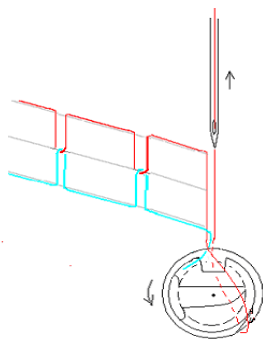
- Cusătura 406
- Cusătura 601
- Cusătura 504

17. În figură se reprezintă:



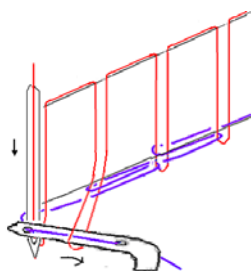
- Formarea cusăturii 101 cu ac cu cârlig şi pasetă
- Formarea cusăturii 101 cu apucător oscilant
- Formarea cusăturii 107 cu apucător oscilant

18. Ce fază reprezintă figura următoare:



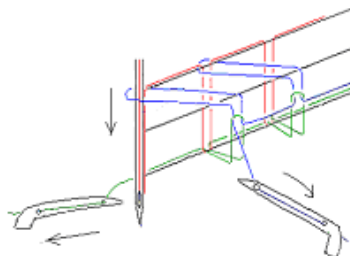
- a. „Formarea pasului de cusătură” la 304
- b. „Formarea împunsăturii” la cusătura 401
- c. „Trecerea buclei acului peste suveică” la cusătura 301

19. Ce fază reprezintă figura următoare:



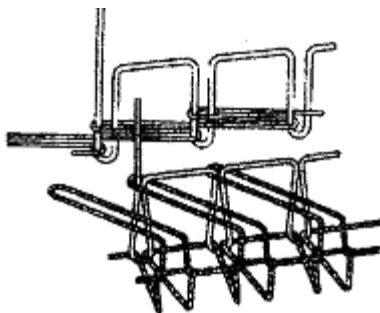
- a. „Formarea împunsăturii” la cusătura 401
- b. „Preluarea buclei apucătorului de către ac” la cusătura 401
- c. „Preluarea buclei acului de către apucător” la cusătura 401

20. Ce fază reprezintă figura următoare:



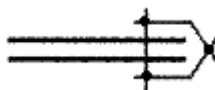
- a. „Formarea cusăturii” la cusătura 504
- b. „Cedarea buclelor” la cusătura 502
- c. „Formarea pasului de cusătură” la cusătura 504

21. Reprezentarea structurală este:



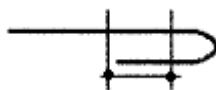
- a. Cusătura 805
- b. Cusătura 803
- c. Cusătura 802

22. Codul asamblării reprezentate este:



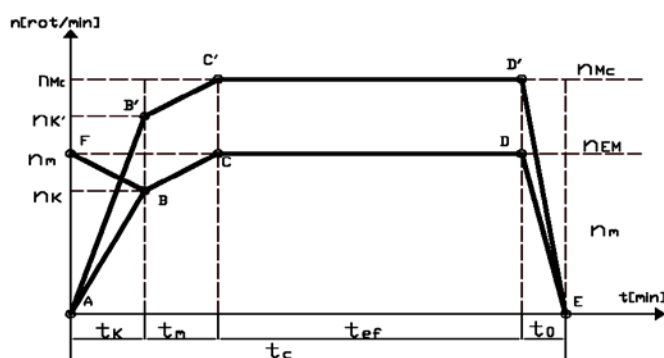
- a. 301 - LSb - 3
- b. 504 - SSa - 1
- c. 502 - BSc - 1

23. Codul asamblării reprezentate este:



- a. 406 – EFa – 2
- b. 602 – LSc – 3
- c. 407 – BSb – 1

24. Graficul FBCDE reprezintă:



- a. Variația turației arborelui principal al mașinii de cusut
- b. Variația turației electromotorului
- c. Variația turației motorului

25. Randamentul mașinilor de cusut se exprimă cu relația:

$$\mu = \frac{t_k + t_o}{t_c}$$

a.

$$n_{MC} = t_k \cdot \frac{n_k}{2t_c} + t_{ef}$$

b.

$$\eta = (1 - \mu) \left(1 - \frac{n_{k-o}}{n_{ef}}\right)$$

c.

26. Tensiunea aței de cusut datorată dispozitivului de tensionare are relația:

a.

$$Q_n = Q_0 \cdot e^{\mu \alpha} + F_a \cdot \frac{\mu(e^{\mu \alpha} + 1)}{1 + \sin(\frac{\alpha}{2} - \beta)}$$

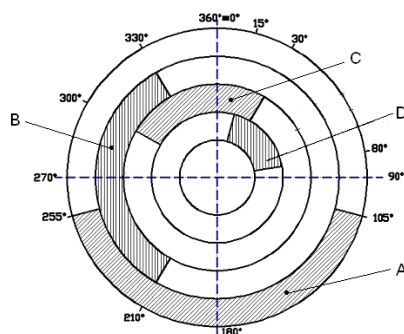
b.

$$Q_n = Q_0 \cdot e^{\mu \alpha} + F_a$$

c.

$$Q_0 = e^{\mu \alpha} + F_a \cdot \frac{\mu(e^{\mu \alpha} + 1)}{1 + \sin(\frac{\alpha}{2} - \beta)}$$

27. Din ciclograma mașinii de cusut, cursa activă a apucătorului este:



a. Porțiunea A

b. Porțiunea B

c. Porțiunea D

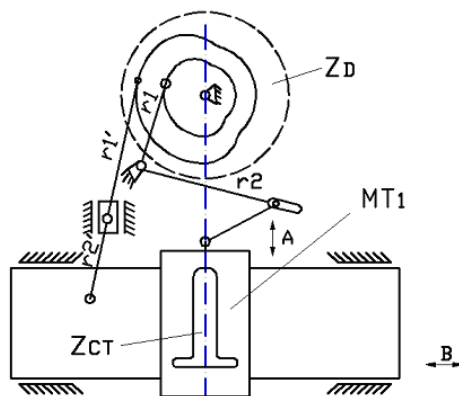
28. Relația $D = K \cdot \sqrt{T_{tex}}$ exprimă:

a. Corelația ac – material textil

b. Corelația ac – țesătură

c. Corelația ac – ață de cusut

29. Lungimea butonierei drepte se exprimă prin relația:



a. .

$$L_B = (R_1 - R_2) \cdot \frac{r_2}{r_1}$$

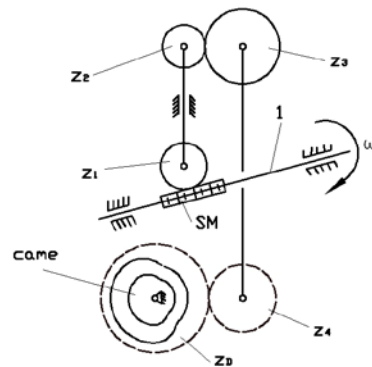
b.

$$l_B = (R_1 - R_2) \cdot \frac{r'_2}{r'_1}$$

C.

$$L_B = (\rho_M - \rho_m) \cdot \frac{r_2}{r_1}$$

30. Desimea butonierei drepte se exprimă cu relația:



a.

$$D_B = Z_1 \cdot \frac{Z_D}{Z_4}$$

b.

$$D_B = N_{imp} = \frac{Z_1}{i_{SM}} \cdot \frac{Z_4}{Z_D} \cdot \frac{Z_2}{Z_3}$$

C.

$$D_B = N_{imp} = \frac{Z_1}{i_{SM}} \cdot \frac{Z_3}{Z_2} \cdot \frac{Z_D}{Z_4}$$

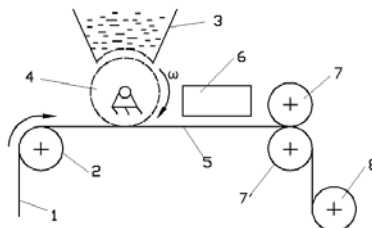
31. Desenul reprezintă:



a. Butoniera cu cap rotund (varianta cap rotund și cheiță)

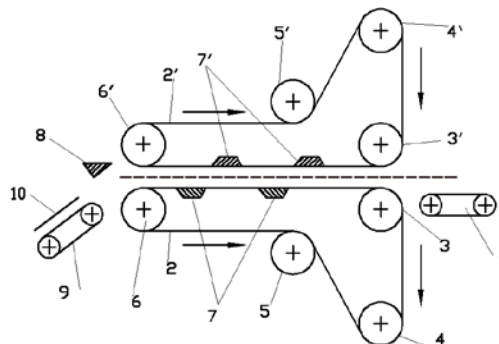
- b. Butoniera dreaptă (variantea cu laturi înclinate)
- c. Butoniera cu cap rotund (forma în V)

32. Instalația din figură reprezintă:



- a. Depunerea adezivului prin puncte
- b. Depunerea adezivului prin presare
- c. Depunerea adezivului prin împrăștiere

33. Schema tehnologică prezentată este:



- a. Presă de termolipit cu plăci și bandă transportoare
- b. Presă de termolipit cu tambur și transportor
- c. Presă de termolipit cu benzi

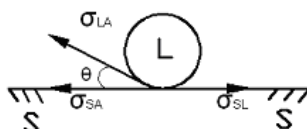
34. Forțele de adeziune (Van der Waals) sunt:

- a. De inducție, orientare și radiație
- b. De inducție, dispersie și convecție
- c. De orientare, inducție și dispersie

35. Etalarea este un fenomen de:

- a. Umectare a solidului de către lichid
- b. Împrăștiere a lichidului pe solid
- c. Topire a solidului

36. În schema următoare „ θ ” reprezintă:



- a. Unghiul solid-solid
- b. Unghiul vectorial al picăturii

c. Unghiul de umectare

37. Energia de etalare are expresia:

a.

$$E = \sigma_{LA} (1 + \cos \theta)$$

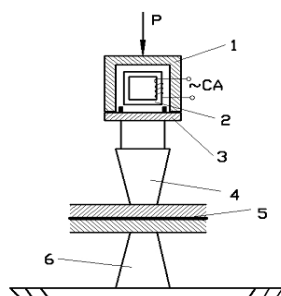
b.

$$E = 2 \cdot \sigma_{LA}$$

c.

$$E = \sigma_{LA} (1 - \cos \theta)$$

38. Schema din figură reprezintă:

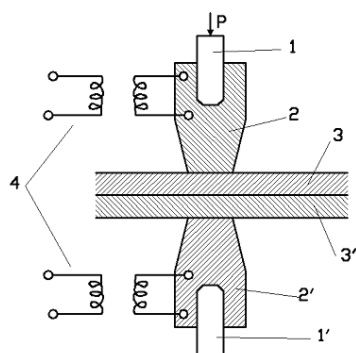


a. Sudarea prin curenți de înaltă frecvență

b. Sudarea cu ultrasunete

c. Sudarea termică

39. Schema din figură reprezintă:



a. Sudarea prin impulsuri electrice

b. Sudarea prin impulsuri termice

c. Sudarea prin impulsuri magnetice

40. Relația lui „Q_t” reprezintă:

$$Q_t = \left(\frac{100 - U}{100} \cdot G_t \cdot c_t + \frac{U_a}{100} \cdot G_t \cdot c_a \right) \cdot \Delta T$$

a. Cantitatea de căldură necesară prelucrării materialelor textile

b. Cantitatea de căldură transmisă prin abur

c. Cantitatea de căldură pierdută prin pereții pernelor

Răspunsuri corecte: Bazele tehnologiei confecțiilor textile

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

Disciplina:

Tehnologii de tricotare pe mașini rectilinii

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Descrierea fonturii cu ace de la mașini rectilinii	Dan Dorin, Procese și mașini de tricotat – Mașini de tricotat automate mecanice, Editura Performantica, Iași, 2005, pp. 10-15
2.	Descrierea lacătelor cu came de acționare a acelor de tricotat de la mașinile rectilinii	Dan Dorin, Procese și mașini de tricotat – Mașini de tricotat automate mecanice, Editura Performantica, Iași, 2005, pp. 16-19
3.	Descrierea ansamblului de alimentare cu fir la mașini de tricotat rectilinii	Dan Dorin, Procese și mașini de tricotat – Mașini de tricotat automate mecanice, Editura Performantica, Iași, 2005, pp. 20-31
4.	Descrierea ansamblului de tragere a tricotului de la mașini de tricotat rectilinii	Dan Dorin, Procese și mașini de tricotat – Mașini de tricotat automate mecanice, Editura Performantica, Iași, 2005, pp. 32-34
5.	Tricotarea panourilor în lanț pe mașini rectilinii	Dan Dorin, Procese și mașini de tricotat – Mașini de tricotat automate mecanice, Editura Performantica, Iași, 2005, pp. 68-72
6.	Calculul producției mașinilor de tricotat rectilinii	Dan Dorin, Tehnologii de tricotare pe mașini rectilinii – Îndrumar de laborator, Editura Performantica, 2008, pp. 58-69
7.	Mașina de tricotat rectilinie cu comenzi și selectare electronică CMS Stoll	Dan Dorin, Tehnologii de tricotare pe mașini, Editura Performantica, 2008, pp. 244-253

1. Ansamblul de alimentare cu fir trebuie să asigure:
 - a. conducerea firului, controlul defectelor și reglarea tensiunii în fir
 - b. conducerea firului, controlul parametrilor tehnologici și reglarea lor
 - c. reglarea tensiunii în fir, schimbarea conducătoarelor de fir
2. Ansamblul de tragere a tricotului trebuie să asigure în șirurile de ochiuri o tensiune:
 - a. variabilă
 - b. constantă
 - c. în trepte
3. Ansamblul de acționare a acelor de tricotat trebuie să asigure:
 - a. selectarea acelor
 - b. sortarea acelor
 - c. mișcările acelor
4. Pasul acului este:
 - a. distanța transversală măsurată între axele a două ace vecine
 - b. distanța longitudinală măsurată între dinții de aruncare
 - c. distanța transversală măsurată între axele a două șiruri vecine
5. Lățimea utilă a fonturii este:
 - a. distanța transversală maximă pe care sunt frezate canalele unei fonturi
 - b. distanța transversală minimă pe care sunt frezate canalele unei fonturi
 - c. distanța longitudinală maximă pe care sunt frezate canalele unei fonturi
6. În sistemul englez, finețea fonturii, respectiv a mașinii de tricotat, se exprimă ca numărul de ace dispuse echidistant pe:
 - a. 25,4 mm (1 inch)
 - b. 38,1 mm (1,5 inch)
 - c. 50,8 mm (2 inch)
7. O mașină de tricotat rectilinie de finețe 5E produce tricoturi:
 - a. foarte fine
 - b. fine
 - c. groase
8. Numărul de ace, Na, este egal cu:
 - a. numărul de canale dintr-o fontură
 - b. numărul de canale din două fonturi
 - c. numărul de canale de pe unitatea de măsură
9. Numărul de ace dintr-o fontură depinde de:
 - a. pasul acului și lățimea mașinii de tricotat
 - b. lățimea utilă a fonturii și finețea mașinii de tricotat
 - c. finețea mașinii de tricotat și pasul acului

10. Deplasarea laterală a fonturii se poate executa în una din următoarele situații:
 - a. toate acele sunt în poziție de buclare
 - b. toate acele sunt în poziție de închidere
 - c. toate acele sunt în poziție de staționare
11. Acele de tricotat pot executa transferul de ochiuri dacă ocupă una din pozițiile:
 - a. $T/2$
 - b. $T/4$
 - c. $T/8$
12. Un cărucior (o sanie) execută o mișcare:
 - a. rectilinie, alternativă, pe direcție transversală
 - b. rectilinie, continuă, în același sens
 - c. rectilinie, alternativă, pe direcție longitudinală
13. Conturul camelor de acționare este optimizat pentru:
 - a. selectarea diferențiată a acelor de tricotat
 - b. ghidarea fără șocuri a călcâielor acelor de tricotat
 - c. atingerea unei poziții în sistemul de came
14. Pendularea camelor de buclare se folosește pentru:
 - a. obținerea unui efect de structură
 - b. schimbarea sensului de tricotare
 - c. evitarea rebuclării firului din ultimul rând de ochiuri
15. La mașinile de tricotat cu cărucioare cu mișcare rectilinie și alternativă, alimentarea cu fire se face:
 - a. negativ
 - b. pozitiv
 - c. negativ și pozitiv
16. La o mașină de tricotat rectilinie, cel mai simplu ansamblu de alimentare cu fir trebuie să conțină:
 - a. dispozitive de conducere, un dispozitiv de curățare, un dispozitiv de întindere a firului
 - b. dispozitive de conducere, un dispozitiv de frânare, un dispozitiv de întindere a firului
 - c. dispozitive de conducere, un mecanism de alimentare pozitivă, un dispozitiv de întindere a firului
17. Antena de întindere a firului are următoarele roluri:
 - a. asigură o tensiune maximă în fir și recuperează surplusul de fir la schimbarea sensului de tricotare
 - b. asigură o tensiune minimă în fir și desfășurarea corectă a firului de pe bobină
 - c. uniformizează tensiunea în fir și recuperează surplusul de fir la schimbarea sensului de tricotare
18. Pentru a permite o formare uniformă a ochiurilor, este necesară o tensiune în fir:
 - a. mică
 - b. medie
 - c. mare
19. Pentru firele mai puțin rezistente la întindere, se recomandă ca arcul de la antena de întindere să fie:

- a. scurt și subțire
 - b. lung și subțire
 - c. lung și gros
20. Pentru firele mai rezistente la întindere, se recomandă ca arcul de la antena de întindere să fie:
- a. scurt și gros
 - b. lung și gros
 - c. lung și subțire
21. Tensiunea în fir trebuie redusă la maximum pentru a:
- a. forma ochiuri uniforme
 - b. evita formarea de cârcei pe fir
 - c. evita ruperea firului
22. Nuca de depunere de la conducătorul de fir de la o mașină de tricotat rectilinie, cu tricotare alternativă, are următoarele caracteristici constructive:
- a. este articulată față de tijă, are o formă teșită și simetrică
 - b. nu este articulată față de tijă, are o formă teșită și asimetrică
 - c. este articulată față de tijă, are o formă dreaptă și simetrică
23. Poziția nucii conducătorului de fir este stabilită prin următoarele reglaje mecanice:
- a. reglare laterală, centrală și pe înălțime
 - b. reglare frontală, centrală și pe lățime
 - c. reglare laterală, centrală și pe lățime
24. Periuțele de pe cărucioare au rolul de a:
- a. asigura depunerea firului pe limba acelor de tricotat
 - b. preveni închiderea limbii acului datorită tendinței de recul
 - c. curăța de scame zona de formare a ochiurilor de tricot
25. Posibilitățile tehnologice ale unei mașini de tricotat rectilinii depind de acțiunea corelată a următoarelor ansambluri de mecanisme:
- a. de formare a ochiurilor, de alimentare cu fir, de antrenare a căruciorului și de selectare a acelor
 - b. de alimentare cu fir, de formare a ochiurilor, de comandă automată și de selectare a acelor
 - c. de alimentare cu fir, de formare a ochiurilor, de deplasare laterală a fonturilor și de tragere a tricotului
26. Deplasarea laterală a fonturii determină:
- a. înclinarea șirurilor de ochiuri și transferul ochiurilor
 - b. înclinarea șirurilor de ochiuri și încrucișarea lor
 - c. transferul predare și primire
27. În poziția de tricotare, acele sunt:
- a. intercalate
 - b. tangente
 - c. față în față
28. În poziția de transfer, acele sunt:

- a. intercalate
 - b. tangente
 - c. față în față
29. Pe mașina de tricotat R50 se pot produce:
- a. panouri de formă dreptunghiulară
 - b. panouri conturate pe margini
 - c. produse complete
30. Pe mașina de tricotat CMS 330 TC se pot produce:
- a. panouri de formă dreptunghiulară
 - b. panouri conturate pe margini
 - c. produse complete
31. Firul din rândul despărțitor dintre panouri trebuie să fie:
- a. subțire, rezistent și de culoare contrast
 - b. gros, rezistent și de culoare contrast
 - c. subțire, puțin rezistent și de culoare roșie
32. Zona de despărțire este formată din:
- a. rânduri suplimentare, de protecție și de despărțire
 - b. rânduri suplimentare și de separare
 - c. rânduri suplimentare, de despărțire și de început
33. Zona de trecere de la bordura patent la corpul glat se realizează prin:
- a. tricotarea unui rând glat tubular
 - b. transfer de ochiuri
 - c. îngustări succesive
34. Zona de trecere de la bordura patent 2:2 la corpul patent pe toate acele se realizează prin:
- a. tricotarea unui rând glat tubular
 - b. transfer de ochiuri
 - c. îngustări succesive
35. Un sistem de came integrat se folosește numai pentru:
- a. tricotare și transfer
 - b. tricotare sau transfer
 - c. conturare de margini
36. La mașinile CMS, limitatoarele de cursă ale conducătoarelor de fir au următoarele roluri:
- a. limitează deplasarea conducătoarelor de fir în funcție de lățimea de lucru la un moment dat
 - b. sunt amplasate la extremitățile șinelor conducătoarelor de fir ca măsură de siguranță
 - c. se folosesc pentru conturarea marginilor laterale ale panourilor
37. La mașinile CMS, mecanismul de tragere principal este alcătuit din:
- a. doi cilindri de tragere
 - b. cilindru de tragere întreg și role de presiune

- c. cilindru de tragere secționat și role de presiune
38. Mecanismul de alimentare prin fricțiune asigură:
- mărirea tensiunii în fir
 - micșorarea tensiunii în fir
 - reglarea tensiunii în fir
39. La mașinile CMS, la un sistem de lucru se pot obține următoarele grupuri de traiectorii ale acelor de tricotat:
- grupa S-I-B și S-S, grupa S-In-B și S-S, grupa S-I-B, S-In-B și S-S, grupa S-(I+D)-S și S-S, grupa S-Int+S și S-S
 - grupa S-I-B și S-S, grupa S-In-B și S-S, grupa S-(I+D)-S și S-S, grupa S-Int+S și S-S
 - grupa S-I-B și S-B, grupa S-In-B și S-B, grupa S-I-B, S-In-B și S-B, grupa S-(I+D)-S și S-B, grupa S-Int-S și S-B
40. Mărirea randamentului unei mașini de tricotat se face prin:
- măsuri de micșorare a producției teoretice
 - măsuri de mărire a producției practice
 - mărirea vitezei de lucru
41. Norma de timp este folosită pentru:
- stabilirea duratei de executare a unei comenzi
 - aprecierea capacității de producție
 - stabilirea drepturilor salariale
42. Timpul de bază depinde de:
- numărul de panouri tricotate simultan și numărul de ace în lucru
 - numărul de rânduri de ochiuri, numărul de ace în lucru, viteza de tricotare
 - numărul de rânduri de ochiuri, numărul de lărgiri și îngustări, viteza de tricotare
43. Timpul ajutător depinde de:
- masa panourilor rezultate și masa bobinei cu fir
 - timpul unitar și frecvența mânuirilor
 - timpul unitar și frecvența defectelor
44. Timpul de servire a locului de muncă reprezintă:
- timpul în care procesul de muncă este întrerupt și muncitorul asigură întreținerea mașinii
 - timpul în care procesul de muncă nu este întrerupt și muncitorul asigură mici reparații
 - timpul în care procesul de muncă este întrerupt și muncitorul predă pachetele cu panouri
45. Timpul de odihnă și necesități firești reprezintă:
- o parte din durata unei zile de lucru în cursul căreia procesul de tricotare este întrerupt
 - o parte din durata unui schimb în cursul căruia procesul de tricotare nu este întrerupt
 - o parte din durata unui schimb în cursul căruia procesul de tricotare este întrerupt
46. Norma de servire crește dacă:
- Numărul de capete de lucru (mașini) scade
 - Numărul de capete de lucru (mașini) crește

- c. Norma de servire nu este influențată de numărul de capete de lucru (mașini)
47. Norma de producție a muncitorului reprezintă cantitatea de panouri sau produse complete ce o realizează:
- pe toată durata comenzii
 - într-un schimb
 - într-o zi de lucru
48. Forma unui tricot este determinată de:
- adâncimea de buclare, tensiunea în fir la alimentare, forța de tragere a tricotului, viteza de lucru, ecartamentul dintre fonturi
 - desimea ochiurilor pe orizontală și verticală, lungimea firului din ochi, masa tricotului, structura tricotului pe porțiuni
 - numărul de rânduri de ochiuri, de ace de început și sfârșit, de îngustări și lărgiri, de distanța dintre punctele de îngustare sau lărgire

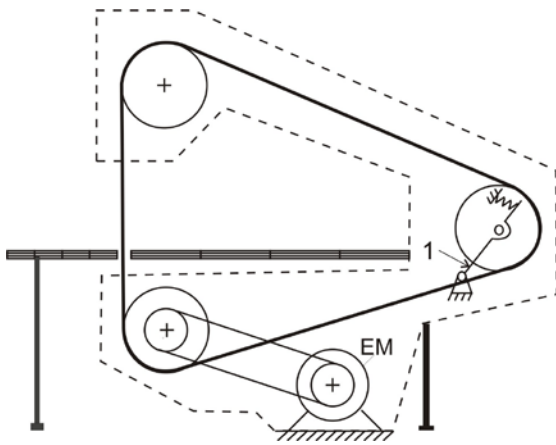
Răspunsuri corecte: **Tehnologii de tricotare pe mașini rectilinii**

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

Disciplina:
Procese si utilaje pentru confectii textile

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Procese și utilaje necesare desfășurării operațiilor din secția de croit (procese și utilaje pentru realizarea operației de spânuire: tipuri de mese de spânuire manuală, spânuirea mecanică; Utilaje pentru tăierea materialelor textile, mașini mobile de croit, mașini fixe de croit, mașini automate de croit)	1. Ionescu, I - Procese si utilaje pentru confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2011 pg.19-31, 32-39 2. Loghin, C. -Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003 pag.50-92 <i>Notite de curs si de laborator</i>
2.	Procese și utilaje pentru termolipire	1. Ionescu, I - Procese si utilaje pentru confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2011, pag.42-53 2. Loghin, C. -Tehnologii și utilaje în confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2003 pag.99-114
3.	Utilaje pentru realizarea coaserii: configuratii de baza: mașini pentru realizarea cusăturilor simple, mașini pentru cusături elastice : în lanț, configuratie de baza, pentru cusături ascunse, pentru cusături de acoperire, pentru cusături de surfilat)	1. Ionescu, I - Procese si utilaje pentru confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2011 66-68, pag.76-100, 103-122 2. Papaghiuc, V.-Procese și mașini pentru coaserea materialelor textile, Ed.Performantica, Iași, 2003 pag.51-66, 159-162 <i>Notite de curs si de laborator</i>
4.	Utilaje de coasere cu configurații modificate: mașini clasice de cusut cu organe lucrătoare suplimentare sau mișcări suplimentare ale acestora, mașini clasice de cusut cu dispozitive atașate; Stații automate pentru coasere: stații automate pentru coaserea buzunarelor	1. Ionescu, I - Procese si utilaje pentru confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2011 125-146, 151-156, 218-225 2. Papaghiuc, V., Ionescu, I. -Performanțe în domeniul coaserii materialelor textile, Ed."Gh.Asachi" Iași, 1999, pag.151-175 <i>Notite de curs si de laborator</i>
5.	Procese și utilaje pentru tratamente umidotermice : mese cu fier de călcat, prese de călcat, tehnologii de tratare umidotermică	1. Ionescu, I - Procese si utilaje pentru confecții textile, Ed.Performantica, Iași, 2011, pag.245-268 <i>Notite de curs si de laborator</i>

1. Mesele de șpănuit cu ace se utilizează pentru:
 - a. Șpănuirea materialelor textile în dungi sau carouri
 - b. Șpănuirea materialelor textile pulșate
 - c. Croirea materialelor textile în carouri
2. Pentru șpănuirea materialelor grele (cu masă specifică mare) sunt necesare:
 - a. Mese de șpănuit simple
 - b. Mese de șpănuit cu ace
 - c. Mese de șpănuit cu benzi transportoare sau pneumatice
3. Șpănuirea manuală față de șpănuirea mecanică se caracterizează prin:
 - a. Precizie mai mare
 - b. Timp de realizare mai mare
 - c. Solicitare mai redusă a materialului textil
4. Pentru șpănuirea materialelor textile cu stabilitate dimensională redusă, de tipul tricoturilor metraj, se recomandă:
 - a. Derularea pozitivă a materialului textil
 - b. Derularea negativă a materialului textil
 - c. Ambele variante
5. La mașinile de șpănuit, mecanismul pentru realizarea peretelui drept se utilizează pentru:
 - a. Alinierea straturilor de șpan pe o lizieră, în lungul șpanului
 - b. Alinierea straturilor de șpan pe ambele liziere, în lungul șpanului
 - c. Tăierea foii de șpan
6. Mașinile mobile de croit cu disc prezintă dezavantajul:
 - a. Subtăierii la decuparea pe contururi drepte
 - b. Subtăierii la decuparea pe contururi curbe
 - c. Răsfirării straturilor de șpan în timpul croirii
7. Mașinile mobile de croit cu cuțit vertical prezintă dezavantajul:
 - a. Subtăierii la șpanurile înalte
 - b. Subtăierii la decuparea pe contururi curbe
 - c. Răsfirării straturilor de șpan în timpul croirii
8. Mașina fixă de croit se utilizează pentru:
 - a. Secționarea șpanului
 - b. Croirea pe contur a reperelor
 - c. Secționarea șpanului și/sau croirea pe contur
9. La mașina fixă de croit din figură, pentru o funcționare corectă, electromotorul trebuie să se rotească în sens:

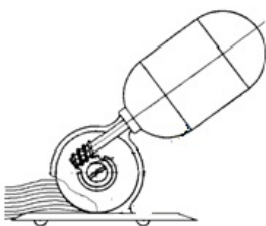


- a. Antiorar
- b. Orar
- c. Sensul de rotație nu este important

10. Pentru a compensa alungirea benzii tăietoare a mașinii fixe de croit din figură, balansierul 1 trebuie să oscileze în sens:

- a. Antiorar
- b. Orar
- c. Sensul de oscilare nu este important

11. La mașina mobilă de croit din figură, pentru o funcționare corectă, discul tăietor trebuie să se rotească în sens:



- a. Antiorar
- b. Orar
- c. Sensul de rotație nu este important

12. Pentru croirea țesăturilor cu mașinile automate este necesară:

- a. Secționarea șpanului
- b. Comprimarea șpanului
- c. Șablonarea cu creta de croitorie

13. Operațiile de termolipire se realizează cu următoarele tipuri de utilaje specializate:

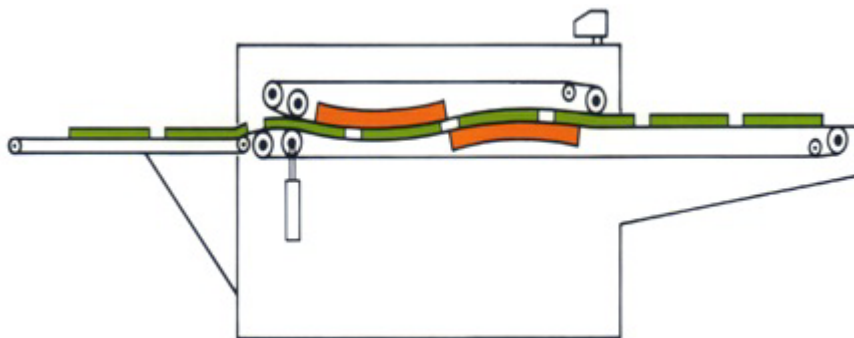
- a. Presă de călcat
- b. Presă de termolipit cu acționare discontinuă
- c. Mașină de brodat

14. Pentru termolipirea întăriturii la manșetele și gulerele cămășii se recomandă utilizarea:

- a. Presei de termolipit cu acționare discontinuă
- b. Presei de călcat
- c. Presei hidraulice.

15. Varianta tehnologică de termolipire în sistem deschis, față de termolipirea “sandwich” are avantajul:
- Productivității ridicate
 - Utilizării unor valori mai ridicate ale temperaturii pentru termolipire
 - Valorilor mai coborâte ale parametrilor de termolipire

16. La presa de termolipit cu acționare continuă prezentată în figură sensul de deplasare al ansamblului material textil + întăritură este:



- De la stânga la dreapta
 - De la dreapta la stânga
 - De la stânga la dreapta pe prima bandă transportoare și în sens invers pe cea de a doua.
17. Zonele presei de termolipit cu acționare continuă se dispun în următoarea ordine:
- zona de alimentare, de încălzire, de presare, de răcire, zonă de evacuare a reperelor
 - zona de alimentare, de presare, de încălzire, de răcire, zonă de evacuare a reperelor
 - zona de alimentare, de încălzire, de răcire, de presare, zonă de evacuare a reperelor

18. La stabilirea temperaturii de termolipire trebuie să se țină cont de următoarele relații:

- $T_{\text{organ de lucru}} = T_{\text{topire adeziv}} + (20 \div 30^{\circ}\text{C})$, $T_{\text{înmuiere adeziv}} < T_{\text{termostabilitate material}}$
- $T_{\text{organ de lucru}} = T_{\text{topire adeziv}} - (20 \div 30^{\circ}\text{C})$, $T_{\text{înmuiere adeziv}} < T_{\text{termostabilitate material}}$
- $T_{\text{organ de lucru}} = T_{\text{topire adeziv}} + (20 \div 30^{\circ}\text{C})$, $T_{\text{înmuiere adeziv}} > T_{\text{termostabilitate material}}$



19. În figura este prezentat:

- Apucătorul oscilant al unei mașini de cusut în lanț
- Apucătorul rotativ al unei mașini simple de cusut
- Apucătorul oscilant al unei mașini simple de cusut cu turație mică

20. Lungimea acelor mașinilor de cusut industriale se corelează cu:

- Grosimea materialelor cusute
- Finețea aței
- Tipul de cusătură realizată pe mașină

21. Care din următoarele afirmații este corectă?

- Acul mașinii simple de cusut este mai scurt decât cel de la mașina pentru cusătura 401
- Acul mașinii de surfilat este mai lung decât al mașinii pentru cusături în lanț
- Acul mașinii simple de cusut este mai scurt decât cel al mașinii de surfilat

22. Acele curbe se pot întâlni la:

- Mașinile simple de cusut și/sau la cea de surfilat
- Mașinile pentru cusături ascunse și/sau la cea de surfilat
- Mașinile pentru cusături ascunse și/sau mașinile simple de cusut



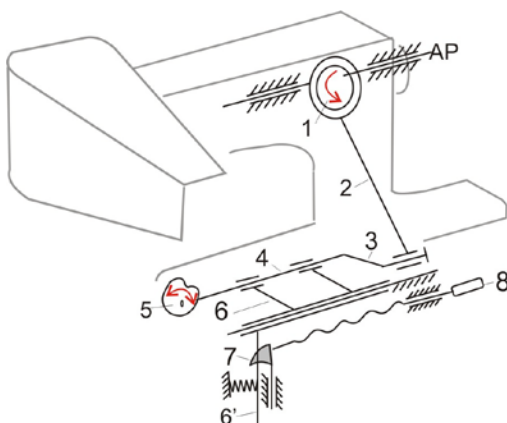
23. Apucătorul tip Gibbs se întâlnește la mașinile care realizează:

- Cusătură în lanț dintr-un fir 101
- Cusătură lanț din două fire 401
- Cusătură de surfilat 501

24. Pentru realizarea cusăturii de acoperire 406 mașina de cusut trebuie să prezinte următoarele organe lucrătoare conducătoare de fir:

- 2 ace poziționate în același plan, la înălțimi diferite și un apucător cu mișcare spațială
- 2 ace poziționate în planuri diferite, la aceeași înălțime și un apucător cu mișcare spațială
- 2 ace poziționate în același plan, la înălțimi diferite și un apucător cu mișcare de rotație

25. Acționarea șurubului 8 din figură este necesară atunci când:



- Se face tivul la o rochie dintr-un material mai gros
- Se face tivul la o rochie dintr-un material cu stabilitate dimensională redusă
- Se face tivul la o rochie dintr-un material în carouri

26. La o mașină de cusut care are organele lucrătoare conducătoare de fir prezentate în figură se poate realiza:



- O cusătură de încheiat surfilat din 5 fire
- O cusătură de acoperire din 5 fire
- 3 cusături în lanț paralele

27. Pentru realizarea cusăturii prezentate în figură sunt necesare următoarele organe lucrătoare alimentate cu fir:



- a. 2 ace, 1 apucător superior și unul inferior, alimentate cu fir
- b. 2 ace, 1 apucător superior, unul inferior și unul suplimentar, alimentate cu fir
- c. 2 ace și un apucător alimentat cu fir

28. Pentru realizarea a două cusături decorative pe conturul unui guler cu revere este necesară o mașină de cusut cu:

- a. 2 ace fixate pe tijă unică
- b. 2 ace escamotabile
- c. 2 ace cu poziție înclinată



poziția organelor lucrătoare

29. Pentru realizarea asamblării din figură conducătoare de fir trebuie să fie

- a.
- b.
- c.

30. Pentru realizarea a trei cusături 401 paralele sunt necesare:

- a. 3 ace dispuse spațial și 3 apucătoare cu mișcare spațială
- b. 3 ace situate în același plan, la înălțimi diferite și un apucător cu mișcare spațială
- c. 3 ace înclinate și un apucător

31. Transportorul de tip diferențial este recomandat pentru asamblarea:

- a. Materialelor grele
- b. Materialelor cu dungi sau carouri
- c. Tricoturilor sau a materialelor cu stabilitate dimensională redusă

32. Pentru aplicarea unui fermoar pe cusătura de mijloc spate a unei fuste se recomandă folosirea unei mașini cu:
- Transportor diferențial
 - Picioruș de presare specializat
 - 2 ace.
33. Mișcarea de deplasare longitudinală a acului, concomitent cu cea a transportorului are ca efect tehnologic:
- Încrețirea straturilor asamblate
 - Obținerea unei cusături zigzag
 - Transportul simultan al straturilor la coaserea materialelor cu coeficient mic de frecare.
34. Mișcarea de deplasare laterală a acului are ca efect tehnologic:
- Realizarea a două cusături paralele
 - Realizarea unei cusături lăntișor
 - Realizarea unei cusături zigzag
35. Reglarea unei curse mai mari pentru transportorul superior față de cel inferior conduce la:
- Încrețirea stratului superior al asamblării
 - Încrețirea ambelor straturi ale asamblării
 - Încrețirea stratului inferior al asamblării
36. Pentru asamblarea materialelor groase, greu de transportat, se recomandă utilizarea unei mașini de cusut dotată cu:
- Un ac cu deplasare laterală
 - Un transportor diferențial
 - Un transportor superior și ac cu mișcare de deplasare longitudinală
37. Poziționarea unui cuțit între 2 ace ale unei mașini simple de cusut se face pentru:
- Realizarea buzunarelor cu refileți
 - Coaserea butonierelor
 - Realizarea cusăturilor cu rol decorativ
38. Piciorușul de presare compensator se plasează pe o mașină de cusut pentru:
- Realizarea cusăturilor cu rol decorativ la distanță constantă de linia de asamblare
 - La coaserea fermoarelor de lungime limitată
 - La surfilarea rezervelor de coasere
39. Pe o stație automată de aplicat refileți se realizează:
- Toate fazele necesare realizării buzunarului cu refileți
 - Preformarea, aplicarea refileților și tăierea deschiderii buzunarului
 - Aplicarea refileților și tăierea deschiderii buzunarului numai în linie dreaptă
40. Stivuirea semifabricatelor la stațiile automate pentru buzunare cu refileți se face cu:
- Stivuitoare pentru semifabricate de dimensiuni mici
 - Stivuitoare pentru semifabricate de dimensiuni mari
 - Stivuitoare pentru semifabricate de dimensiuni mici cu deplasare parțială

41. Capul de coasere al stației automate pentru refileți:
- Are 2 ace și cuțit plasat între acestea
 - Are 2 ace și un cuțit plasat în partea dreaptă
 - Are un ac și un cuțit
42. La stația automată pentru buzunare aplicate se poate realiza:
- Preformarea și aplicarea buzunarului
 - Numai aplicarea buzunarului
 - Numai preformarea buzunarului
43. La mesele cu fier de călcat suflarea se utilizează pentru:
- A obține luciu pe fața produsului
 - A preveni imprimarea rezervelor de coasere pe fața produsului
 - A desface rezervele de coasere
44. La mesele cu fier de călcat vacuumarea se utilizează pentru:
- A obține luciu pe fața produsului
 - A preveni imprimarea rezervelor de coasere pe fața produsului
 - A fixa zona de călcat a produsului pe organul de lucru
45. Fierul de călcat cu talpa mai îngustă și orificii dispuse în linie se utilizează pentru:
- Descălcarea rezervelor de coasere
 - Finisarea finală a pantalonilor
 - Călcarea căptușelii
46. Presa cu manechin gonflabil se utilizează pentru:
- Finisarea rochiilor
 - Preformarea buzunarelor
 - Finisarea sacoului pentru bărbați
47. Presa cu autoformare este destinată:
- Finisării bluzelor pentru femei
 - Călcării produselor cu permeabilitate mare la aer
 - Finisării finale a pantalonilor tip jeans
48. Modelarea spațială a feței de sacou pentru bărbați se face pe următorul tip de utilaj:
- Presă de călcat cu forme fixe
 - Presă de călcat cu manechine combinate
 - Presă cu manechin gonflabil

Raspunsuri corecte: Procese si utilaje pentru confectii textile

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

Disciplina:

Tehnologii de tricotare pe mașini circulare

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Producerea ciorapilor pe mașini de tricotat circulare. Caracterizarea generală a mașinilor circulare de tricotat pentru ciorapi	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 10÷17
2.	Procedee și procese tehnologice de producere a ciorapilor pe mașini circulare de tricotat.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 18÷21
3.	Mecanismul de formare a ochiurilor de la mașinile circulare de tricotat pentru ciorapi.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 30÷33
4.	Mașinile de tricotat circulare cu diametru mare - Elemente generale, caracteristici tehnice.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 126÷135
5.	Poziția relativă și mișcările O.F.O. la mașinile circulare cu diametru mare.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 135÷137
6.	Scheme de principiu ale sistemelor de tricotare de la mașinile circulare cu diametru mare.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 137÷141
7.	Mecanisme și elemente de reglare ale mașinilor circulare cu diametru mare	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 142÷153
8.	Analiza posibilităților tehnologice la mașinile circulare cu un cilindru	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 158÷170
9.	Calculul producției teoretice la mașinile circulare cu diametru mare care produc tricouri metraj.	Crețu, V., Macovei, L., <i>Tehnologii de tricotare pe mașini circulare</i> , Ed. Performantica, Iași, 2004, pag 252÷254

1. Pe mașinile cu un cilindru, se pot produce :
 - a. Tricoturi glat
 - b. Tricoturi patent
 - c. Tricoturi interlock
2. Pe mașinile cu cilindru și disc, tip patent, fonturile sunt plasate:
 - a. Față în față
 - b. Intercalat (T/2)
 - c. În prelungire
3. Ciorapii cu structură lins se produc:
 - a. Pe mașina cu un cilindru
 - b. Pe mașina cu doi cilindri
 - c. Pe mașina cu cilindru și disc cu cârlige
4. Pe mașinile cu cilindru și disc, tip patent, numărul de niveluri de acționare este :
 - a. Trei
 - b. Două
 - c. Unul
5. Pe mașinile cu un cilindru, se pot produce :
 - a. Tricoturi în panouri dreptunghiulare
 - b. Tricoturi în panouri conturate
 - c. Tricoturi metraj
6. La mașinile de tricatat circulare cu diametru mare, acele sunt:
 - a. Fixe în fontură
 - b. Libere în fontură
 - c. O parte fixe în fontură și o altă parte libere în fontură
7. La mașinile de tricatat circulare cu diametru mare, cu cilindru și disc, ecartamentul fonturilor se reglează prin:
 - a. Ridicarea/coborârea cilindrului
 - b. Ridicarea/coborârea discului
 - c. Deplasarea laterală a discului
8. Mașinile de tricatat circulare cu diametru mare:
 - a. Nu au mecanism de formare a ochiurilor
 - b. Pot avea mecanism de formare a ochiurilor
 - c. Au mecanism de formare a ochiurilor
9. Panourile tubulare la dimensiunea corpului:
 - a. Se despică pentru croire
 - b. Au zonă cu flotări pentru despicare
 - c. Nu au zonă cu flotări pentru despicare
10. Viteza de alimentare se reglează, pentru a fi:

- a. Mai mare decât viteza de consum
 - b. Mai mică decât viteza de consum
 - c. Egală cu viteza de consum
11. Mașinile circulare pentru tricotarea ciorapilor sunt:
- a. Mașini manuale
 - b. Mașini automate
 - c. Mașini mecanice
12. O caracteristică tehnică, a mașinilor de tricotat circulare cu diametru mare, este:
- a. Adâncimea de buclare
 - b. Viteza de consum
 - c. Finețea mașinii
13. Operația de încheiere prin coasere se poate folosi:
- a. La manșeta ciorapului
 - b. La vârful ciorapului
 - c. La călcâiul ciorapului
14. Apartenența la grupa “mașini de tricotat circulare cu diametru mare” este stabilită de valoarea următoarei caracteristici tehnice:
- a. Finețea mașinii
 - b. Viteza de tricotare
 - c. Diametrul fonturii
15. Indicați mecanismul care se regăsește în construcția oricărei mașini de tricotat circulare cu diametru mare:
- a. Mecanismul desenator
 - b. Mecanismul de tragere
 - c. Mecanismul de comandă
16. Unul dintre elementele ce determină valoarea $P_t[m/T']$, este:
- a. Pasul acului
 - b. Pasul ochiului
 - c. Înălțimea ochiului
17. O mașină de tricotat circulară cu diametru mare se definește prin:
- a. $D \geq 7''$, utilizează procedeul de tricotare cu buclare prealabilă
 - b. $D \geq 7''$, utilizează procedeul de tricotare cu buclare finală
 - c. $D < 7''$, utilizează procedeul de tricotare combinat
18. Suportul acelor, la o mașină circulară cu un cilindru, este:
- a. Discul
 - b. Lacătul discului
 - c. Cilindrul
19. La o mașină de tricotat circulară cu diametru mare, acele:
- a. Execută o mișcare de translație, împreună cu fontura

- b. Execută o mișcare de rotație, împreună cu fontura
 - c. Sunt fixate în fontură
20. Producerea tricoturilor jacard, pe o mașina circulară, este asigurată de prezența:
- a. Mecanismului de alimentare
 - b. Mecanismului de acționare
 - c. Mecanismului desenator
21. Mașinile circulare cu diametru mare nu prezintă:
- a. Ace cu limbă
 - b. Platine de buclare
 - c. Conducătoare de fir
22. La ora actuală, tricotarea ciorapilor pe mașini circulare, se face:
- a. În trei faze
 - b. Într-o fază
 - c. În două faze
23. În cazul unei mașini circulare cu diametru mare, desimea tricotului se poate regla prin:
- a. Reglarea poziției conducătorilor de fir
 - b. Reglarea vitezei de tricotare
 - c. Reglarea poziției camelor de buclare
24. Sistemul cu construcție simetrică este prezent la mașinile circulare pentru ciorapi, care asigură:
- a. Tricotarea călcâiului trapezoidal
 - b. Tricotarea manșetei
 - c. Tricotarea carâmbului
25. Pe mașinile circulare cu doi cilindri, unui ac cu limbă cu două capete îi corespunde:
- a. Un conducător de ac
 - b. Doi conducători de ac
 - c. Niciun conducător de ac
26. Succesiunea de alimentare a firelor pentru producerea tricotului glast vanisat cu fir de căptușeală, pe o mașină de tricotat circulară cu diametru mare, este:
- a. C, F, V
 - b. F, C, V
 - c. C, V, F
27. Pe mașinile circulare pentru ciorapi, manșeta se tricotează:
- a. În mișcare circulară, oscilatorie
 - b. În mișcare circulară, continuă
 - c. În mișcare de translație
28. Pe mașinile circulare cu un cilindru, se poate regla:
- a. Ecartamentul fonturilor
 - b. Avansul la buclare

c. Tensiunea de alimentare a firelor

29. Pe o mașină tip interlock, cu $S = 24$, la o rotație a fonturilor se produc:

- a. 24 de rânduri interlock
- b. 2×24 de rânduri interlock
- c. $24/2$ de rânduri interlock

30. Acele lungi diferă de acele scurte prin:

- a. Înălțimea călcâielor
- b. Lungimea tijelor
- c. Distanțele de la capul acului la călcâiul acului

31. Pe o mașină circulară, pentru realizarea unui rând în structură glat derivat sunt necesare:

- a. 3 sisteme
- b. 1 sistem
- c. 2 sisteme

32. Așezarea acelor în cilindru, pentru tricotarea legăturii interlock 2:2, este:

- a. L,L,S,S
- b. L,S,L,S
- c. L,L,L,S,S,S

Răspunsuri corecte: **Tehnologii de tricotare pe mașini circulare**

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

Disciplina:

Tehnologii pentru confecții textile

Nr. crt.	Tematica	Bibliografie
1.	Prelucrări tehnologice realizate pe suprafața reperelor și elementelor	-Papaghiuc, V., Variante tehnologice de confecționare a produselor de îmbrăcăminte, Editura Performantica, Iasi, 2008, pag. 59-62 - Florea, A., Suport de curs
2	Variante tehnologice de realizare a elementelor produselor de îmbrăcăminte,	-Papaghiuc, V., Variante tehnologice de confecționare a produselor de îmbrăcăminte, Editura Performantica, Iasi, 2008, pag. 73-164 - Florea, A., Suport de curs

1. În ce scop se termolipesc marginile reperelor cu materiale termoadezive?
 - a. pentru ca să nu se contracte,
 - b. pentru obținerea simetriei, în cazul elementelor de produs simetrice,
 - c. pentru a putea să obținem contururi corecte.
2. Care sunt zonele de la fața de sacou care se termolipesc?
 - a. întreaga față, canturile (cu bentițe termoadezive), terminația (cu bentițe termoadezive),
 - b. nu se termolipește nici o zonă a feței,
 - c. întreaga față, canturile (cu bentițe termoadezive).
3. Care sunt prelucrările inițiale care se realizează la reperele și elementele de produs ale vestimentației exterioare?
 - a. prelucrarea elementelor de produs,
 - b. prelucrarea pe suprafață a reperelor,
 - c. termolipirea reperelor.
4. Care este modalitatea de soluționare tehnologică a elementelor de produs: guler, manșete, fente, clape, în cazul materialelor termoizolatoare livrate sub formă de balot?
 - a. se aplică stratul termoizolator pe conturul elementului din căptușeală sau din material de bază prin cusătură simplă sau prin cusătură de surfilare, după croirea separată a materialelor,
 - b. se assemblează stratul termoizolator între două staturi din material de bază, mânuind independent cele trei staturi,
 - c. c. se aplică stratul termoizolator pe conturul elementului din căptușeală sau din material de bază (după croirea separată a acestora) prin termolipire.
5. Care este modalitatea de aplicare a plastronului pe fața de sacou?
 - a. Pe linia de răsfrângere a reverului și pe linia răscoielii mânecii,
 - b. Pe linia de răsfrângere a reverului,
 - c. Pe linia de răsfrângere a reverului, pe linia răscoielii mânecii și pe rezerva liniei umărului de la spate, după realizarea cusăturii umărului.
6. Care este o variantă corectă de cusătură utilizată pentru aplicare a plastroanelor pe linia de răsfrângere a reverului, la sacoul pentru bărbați?
 - a. cusătură simplă,
 - b. cusătură de încheiat surfilat,
 - c. cusătură ascunsă.
7. Care este varianta corectă de aplicare a plastroanelor pe linia de răscoială a mânecii la sacoul pentru bărbați?
 - a. cusătură simplă,
 - b. cusătură de încheiat surfilat,
 - c. cusătură ascunsă.
8. Ce este caracteristic din punct de vedere al prelucrării tehnologice a pensei verticale de la fața de sacou pentru bărbați.
 - a. asimetrică a penselor în produs;
 - b. prezența întăriturilor în capetele penselor,
 - c. rezervele aplatizate corect.
9. Precizați o variantă corectă de aplicare a contrarefiletului pe punga de buzunar:

- a. cu cusătură de acoperire,
- b. cu cusătură zigzag,
- c. cu cusătură de surfilare.

10. Precizați o variantă corectă de aplicare a refiletului interior pe punga de buzunar:

- a. cu cusătură ascunsă,
- b. cu cusătură de încheiat surfilat,
- c. cu cusătură de acoperire.

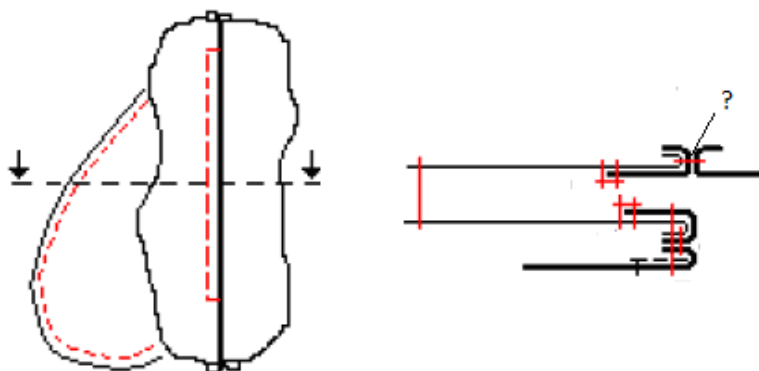
11. Precizați o variantă corectă de închidere a pungii (dintre cele enumerate) pentru produse necăptușite:

- a. cu cusătură simplă,
- b. cu cusătură de acoperire,
- c. cu cusătură de încheiat surfilat.

12. Precizați o variantă corectă de închidere a pungii (dintre cele enumerate) la produsele căptușite:

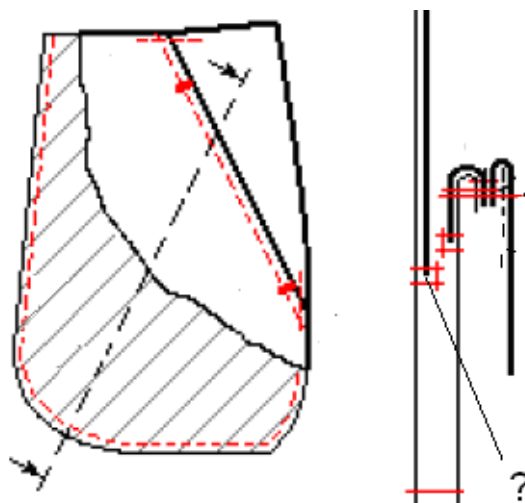
- a. cu cusătură simplă,
- b. cu cusătură de acoperire,
- c. prin bordare.

13. Denumiți faza care este notată cu semnul întrebării, necesară realizării unei variantei de buzunar pe direcția unei cusături, cu punga din material auxiliar, utilizat la pantalonii clasici.



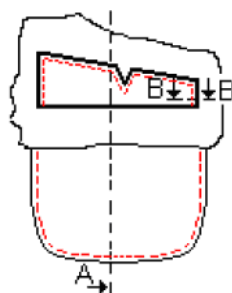
- a. aplicarea refiletului interior pe pungă;
- b. aplicarea pungii din material de bază sau a pungii din material auxiliar împreună cu refiletul interior, pe marginea superioară a deschiderii buzunarului, urmată de întoarcere și eventual călcare;
- c. aplicarea pungii sau a pungii împreună cu contrarefiletul, pe marginea inferioară a deschiderii buzunarului;

14. Denumiți faza care este notată cu semnul întrebării, necesară realizării următoarei variante de buzunar lateral, cu punga din material auxiliar, utilizată la pantalonii clasici.



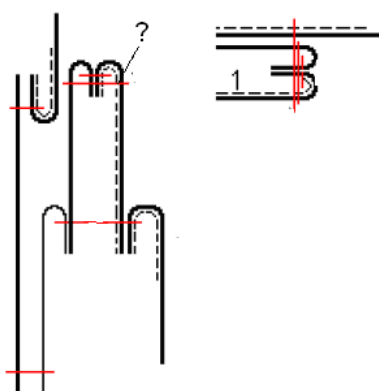
- aplicarea refiletului interior pe pungă;
- aplicarea contrarefiletului pe punga buzunarului;
- suprapunerea celor două părți ale buzunarului, ținând cont de semnele de corespondență, și fixarea poziției prin cusături plasate pe marginea rezervelor;

15. Denumiți faza care este notată cu semnul întrebării, necesară realizării unei variantei de buzunar cu laist lat, cu punga din material auxiliar, utilizate la produse multistrat.



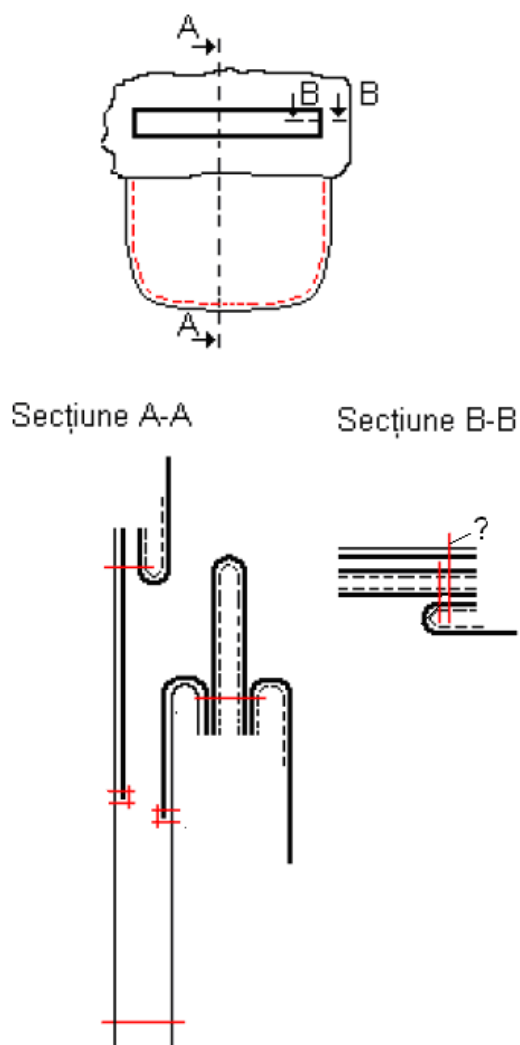
Secțiune A-A

Secțiune B-B



- asamblarea feței cu dosul laistului și închiderea colțurilor laistului, utilizând o cusătură simplă, urmată de tăierea colțurilor, întoarcerea laistului pe față, scoaterea colțurilor și călcare;
- realizarea unei cusături ornamentale pe laturile laistului, exceptând latura pe care se aplică;
- aplicarea celeilalte punge, de cealaltă parte a marcajului deschiderii buzunarului,

16. Denumiți faza care este notată cu semnul întrebării, necesară realizării unei variantei de buzunar cu laist îngust, cu punga din material auxiliar.



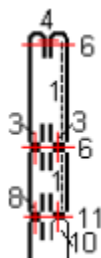
- a. închiderea pungii buzunarului.
- b. aplicarea refiletului interior pe punga buzunarului;
- c. fixarea extremităților laterale ale laistului cu o cusătură interioară;

17. Care sunt variantele de aplicare a dosului de guler la fața de guler la sacoul pentru bărbați?

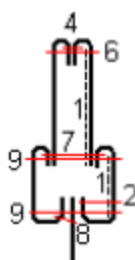
- a. aplicare prin cusătură simplă, cu descălcarea rezervelor,
- b. aplicarea prin cusătură zigzag, cu dosul de guler deasupra, suprapus peste fața de guler,
- c. aplicarea prin cusătură ascunsă, cu marginile feței și dosului suprapuse.

18. Care este varianta corectă a realizare tehnologică a gulerului pentru cămașă cu ștei și pelerină croite separat, realizat din materiale subțiri?

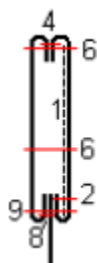
a.



b.

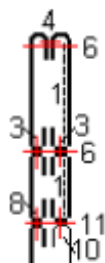


c.

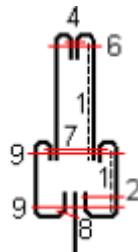


19. Care este varianta corectă a realizare tehnologică a gulerului cu ștei și pelerină croite separat, realizat din materiale groase?

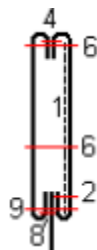
a.



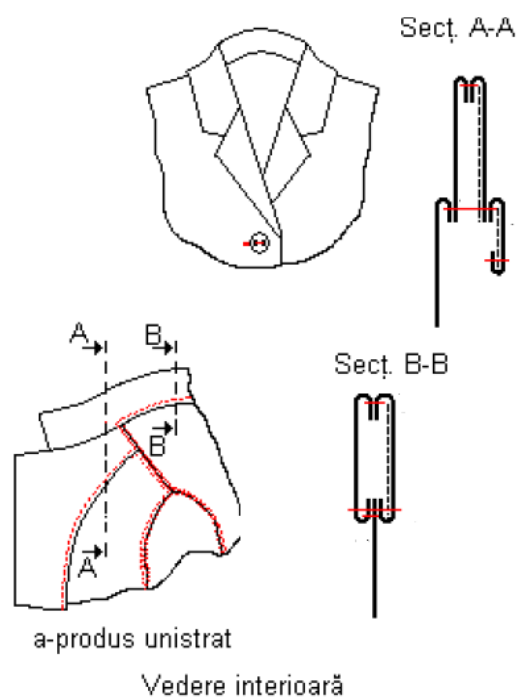
b.



c.



20. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de guler cu revere pentru produse unistat:



a.

- 1- aplicarea întăriturii pe fața de guler, pe revere și pe bizeți;
- 2- finisarea marginilor bizeților prin îndoire și coasere;
- 3-asamblarea feței cu dosul de guler, corectarea colțurilor, întoarcere, călcare;
- 4-aplicarea dosului de guler în răscoială, descălcarea cusăturii;
- 5-aplicarea feței gulerului în răscoiala gâtului la spate, respectiv asamblarea feței gulerului cu bizeții și căptușeala.

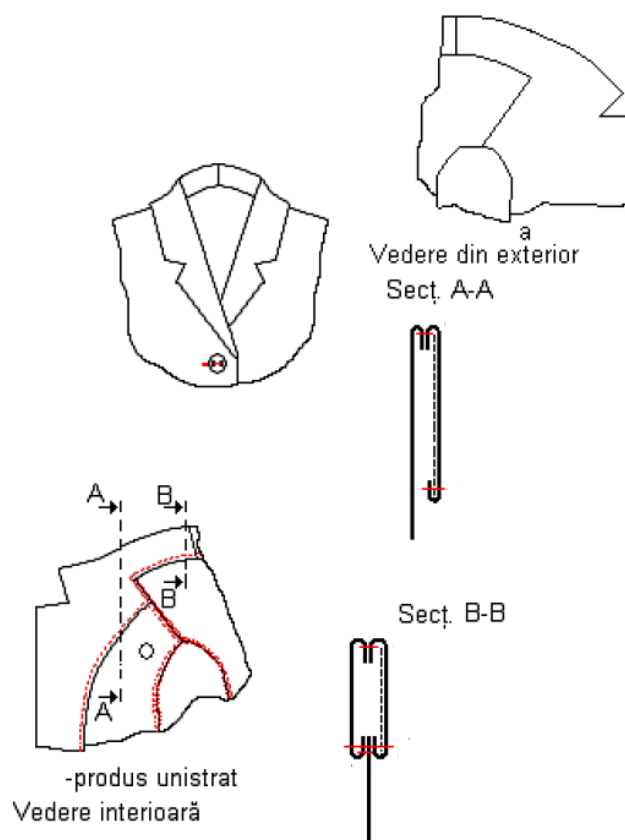
b.

- 1- aplicarea întăriturii pe fața de guler, pe revere și pe bizeți;
- 2- finisarea marginilor bizeților prin îndoire și coasere;
- 3-asamblarea feței cu dosul de guler, corectarea colțurilor, întoarcere,;
- 4-aplicarea dosului de guler în răscoială, descălcarea cusăturii;

c.

- 1- finisarea marginilor bizeților prin îndoire și coasere;
- 2-asamblarea feței cu dosul de guler, urmată de corectarea colțurilor, întoarcere, călcare și eventual tighelire;
- 3-aplicarea dosului de guler în răscoială, descălcarea cusăturii;
- 4-aplicarea feței gulerului în răscoiala gâtului la spate, respectiv asamblarea feței gulerului cu bizeții și căptușeala.

21. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de guler cu revere indivizibile cu fața produsului, utilizat la produse unistrat:



a.

1. aplicarea întăriturii,
2. finisarea marginii bizeților;
3. aplicarea dosului de guler în răscoiala gâtului;
4. asamblarea faței gulerului cu dosul gulerului pe conturul exterior, aplicându-se și bizeții, corectarea colțurilor, întoarcerea gulerului cu bizeții și călcarea;
5. definitivarea aplicării feței gulerului în răscoiala gâtului la spate

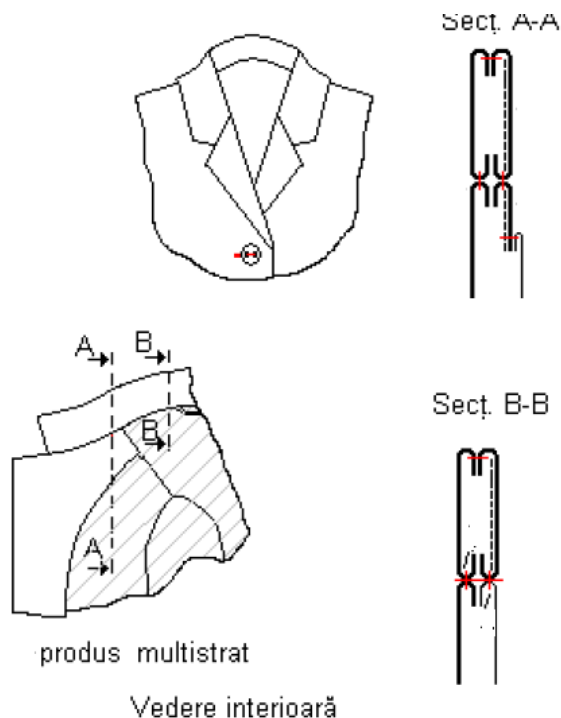
b.

1. aplicarea întăriturii,
2. finisarea marginii bizeților;
3. aplicarea dosului de guler în răscoiala gâtului;
4. asamblarea faței gulerului cu dosul gulerului pe conturul exterior, aplicându-se și bizeții, corectarea colțurilor, întoarcerea gulerului cu bizeții și călcarea;

c.

1. aplicarea dosului de guler în răscoiala gâtului;
2. asamblarea faței gulerului cu dosul gulerului pe conturul exterior, aplicându-se și bizeții, corectarea colțurilor, întoarcerea gulerului cu bizeții și călcarea;
3. definitivarea aplicării feței gulerului în răscoiala gâtului la spate.

22. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de de guler cu revere pentru produse căptușite:



a.

- 1- aplicarea întăriturii pe fața de guler, pe revere și pe bizeți;
- 2-asamblarea feței cu dosul de guler, corectarea colțurilor, întoarcere, călcare, tighelire;
- 3-aplicarea dosului de guler în răscoială, descălcarea cusăturii;

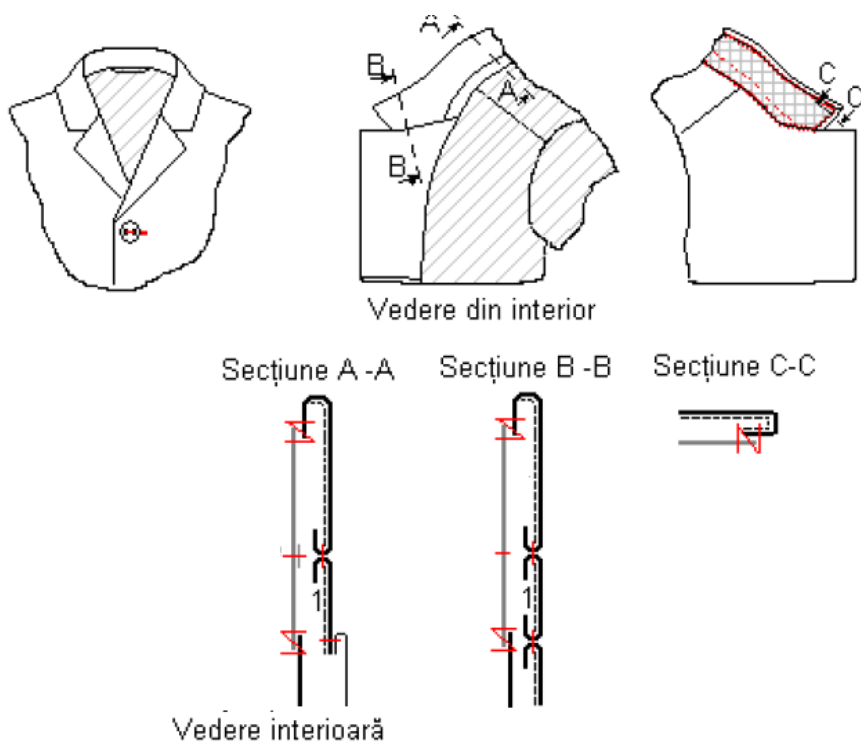
b.

- 1- aplicarea întăriturii pe fața de guler, pe revere și pe bizeți;
- 2-asamblarea feței cu dosul de guler, corectarea colțurilor, întoarcere, călcare;
- 3- aplicarea dosului de guler în răscoială, descălcarea cusăturii;
- 4-aplicarea feței gulerului în răscoiala gâtului la spate, respectiv asamblarea feței gulerului cu bizeții și aplacul sau căptușeala.
- 5-fixarea straturilor gulerului pe linia de aplicare la spate.

c.

- 1-asamblarea feței cu dosul de guler, corectarea colțurilor, întoarcere,;
- 2- aplicarea întăriturii pe fața de guler, pe revere și pe bizeți;
- 3-aplicarea dosului de guler în răscoială, urmată de descălcarea cusăturii;
- 4-aplicarea feței gulerului în răscoiala gâtului la spate, respectiv asamblarea feței gulerului cu bizeții și aplacul sau căptușeala.
- 5-fixarea straturilor gulerului pe linia de aplicare la spate.

23. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de guler de sacou pentru bărbați:



a.

1. aplicarea întăriturii pe șteiu și pelerina feței gulerului;
2. asamblarea pelerinei cu șteiu, descălcarea rezervelor cusăturii;
3. aplicarea unei benzi pe linia de delimitare a șteului și pelerinei la dosul de guler;
4. asamblarea feței cu dosul gulerului la partea superioară, cu o cusătură zigzag;
5. închiderea colțurilor laterale ale gulerului, corectarea colțurilor gulerului.
6. asamblarea feței gulerului cu reverele, descălcarea rezervelor cusăturilor;
7. aplicarea dosului de guler în răscoiala produsului, cu cusătură zigzag.
8. aplicarea feței gulerului și a bizeților la căptușeală;

b.

- 1-aplicarea întăriturii pe șteiu și pelerina feței gulerului;
- 2-asamblarea pelerinei cu șteiu, urmată de descălcarea rezervelor cusăturii;
- 3-aplicarea unei benzi pe linia de delimitare a șteului și pelerinei la dosul de guler;
- 4- asamblarea feței cu dosul gulerului la partea superioară, cu o cusătură zigzag;
- 5-închiderea colțurilor laterale ale gulerului, corectarea colțurilor gulerului.
- 6-asamblarea feței gulerului cu reverele, descălcarea rezervelor cusăturilor;
- 7-aplicarea feței gulerului și a bizeților la căptușeală;

c.

1. aplicarea unei benzi pe linia de delimitare a șteului și pelerinei la dosul de guler;
2. asamblarea feței cu dosul gulerului la partea superioară, cu o cusătură zigzag;
3. aplicarea întăriturii pe șteiu și pelerina feței gulerului;
4. asamblarea pelerinei cu șteiu, descălcarea rezervelor cusăturii;
5. închiderea colțurilor laterale ale gulerului, corectarea colțurilor gulerului.
6. asamblarea feței gulerului cu reverele (partea superioară a bizeților descălcarea rezervelor cusăturilor);
7. aplicarea dosului de guler în răscoiala produsului, cu cusătură zigzag.

8. aplicarea feței gulerului și a bizeților la căptușeală;

24. Care este o variantă corectă a soluționare tehnologică a manșetei pentru cămașă pentru bărbați?

a.



b.



c.



25. Care este o variantă corectă de soluționare a șlițului de la mâneca cămășii pentru bărbați?

- a. prin îndoirea rezervelor obținute prin tăierea șlițului și coaserea cu mașină de cusut simplă,
- b. prin surfilarea rezervelor obținute prin tăierea șlițului,
- c. prin coasere ascunsă a rezervelor obținute prin tăierea șlițului,

26. Care este o variantă corectă a soluționare tehnologică a șlițului la mâneca cămășii pentru bărbați?

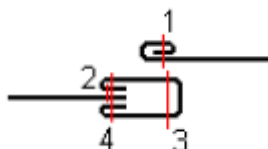
a.



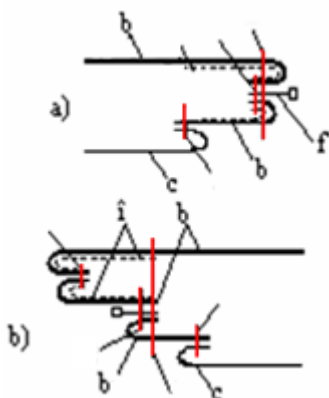
b.



c.



27. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de încheiere a produselor sport, cu sistem dublu de încheiere: fermoar și capse.



a.

-Partea superioara a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei
2. aplicarea fentei, fermoarului și a bizetului, urmată de întoarcere și eventual călcare,
3. aplicarea fentei la fața produsului,
4. fixarea componentelor sistemului de încheiere, cu dosul în poziție retrasă,
5. aplicarea căptușelii

-Partea inferioară a sistemului de încheiere

1. termolipirea materialului de bază și a fentei
2. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, urmată de întoarcere și călcare,
3. realizarea tighelului de fixare a poziției relative a straturilor componente ale fentei inferioare,
4. aplicarea căptușelii.

b.

-Partea superioara a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei
2. aplicarea fentei la fața produsului, urmată de întoarcere și călcare,
3. fixarea poziției relative a părții superioare a sistemului de încheiere,

-Partea inferioară a sistemului de încheiere

1. termolipirea materialului de bază și a fentei
2. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, urmată de întoarcere și călcare,
3. realizarea tighelului de fixare a poziției relative a straturilor componente ale fentei inferioare,

c.

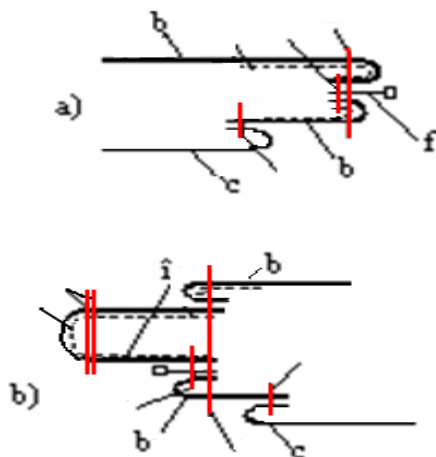
-Partea superioara a sistemului de încheiere:

1. aplicarea fentei la fața produsului, urmată de întoarcere și călcare,
2. termolipirea materialului de bază și a fentei
3. fixarea poziției relative a părții superioare a sistemului de încheiere,

-Partea inferioară a sistemului de încheiere

1. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, urmată de întoarcere și călcare,
2. realizarea tighelului de fixare a poziției relative a straturilor componente ale fentei inferioare,
3. fixarea poziției relative a părții superioare a sistemului de încheiere,

28. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de încheiere a produselor sport, cu sistem dublu de încheiere: fermoar și capse.



a.

-Partea superioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei,
2. asamblarea fermoarului și a fentei, întoarcere și călcarea fentei,
3. realizarea tighelului de aplicare a feței produsului la fenta constituită anterior,
4. tighelirea cantului fentei, cu 2 cusături paralele,
5. aplicarea căptușelii.

-Partea inferioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei,
2. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, întoarcere și călcare,
3. realizarea tighelului de fixare a poziției relative a straturilor componente ale fentei inferioare,
4. aplicarea căptușelii.

b.

-Partea superioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei,
2. asamblarea fermoarului și a fentei, întoarcere și călcarea fentei,
3. realizarea tighelului de aplicare a feței produsului la fenta constituită anterior,
4. tighelirea cantului fentei, cu 2 cusături paralele,

-Partea inferioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei
2. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, întoarcere și călcare,
3. realizarea tighelului de fixare a poziției relative a straturilor componente ale fentei inferioare,

c.

-Partea superioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei,
2. realizarea tighelului de aplicare a feței produsului la fenta constituită anterior,
3. tighelirea cantului fentei, cu 2 cusături paralele,
4. aplicarea căptușelii.

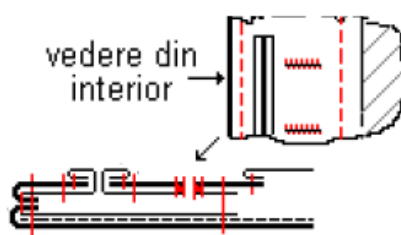
- Partea inferioară a sistemului de încheiere:

1. termolipirea materialului de bază și a fentei,
2. asamblarea fermoarului și a fentei cu fața produsului, întoarcere și călcare,
3. aplicarea căptușelii.

29. Care este modalitatea de soluționare tehnologică a sistemelor de închidere cu fermoar metraj, de la pantaloni?

- a. Se aplică cele două părți de fermoar separat pe cele două părți sistemului de închidere, cu câte 1 cusătură simplă, urmând ca, ulterior, să se aplice cursorul și opritorul.
- b. se aplică întâi o parte a fermoarului, se realizează îmbinarea pe linia de simetrie a fețelor, apoi se aplică ce-a de-a doua latură a fermoarului,
- c. Se aplică cele două părți de fermoar separat pe cele două părți sistemului de închidere, cu cusături lanț, urmând ca, ulterior, să se aplice cursorul și opritorul.

30. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de încheiere cu nasturi ascunși, utilizată la produse multistrat, realizate din materiale groase.



a.

1. termolipirea feței,
2. realizarea marginii închiderii, intoarcere,
3. fixarea marginii închiderii,
4. realizarea butonierei,
5. aplicarea bizetului la fața produsului, întoarcere, eventual călcare,

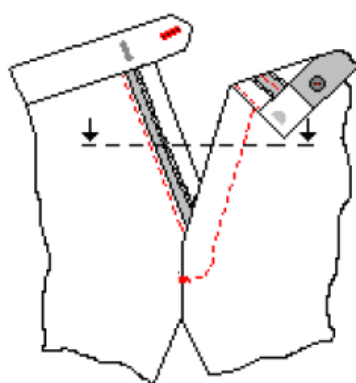
b.

1. termolipirea feței,
2. realizarea marginii închiderii, intoarcere,
3. fixarea marginii închiderii,
4. realizarea butonierei,
5. aplicarea bizetului la fața produsului, întoarcere, eventual călcare,
6. fixarea în poziție retrasă a bizetului, prin tighel vizibil pe față,
7. fixarea tuturor straturilor sistemului de închidere pe fața produsului,
8. aplicarea căptușelii.

c.

1. fixarea marginii închiderii,
2. realizarea marginii închiderii, intoarcere,
3. realizarea butonierei,
4. aplicarea bizetului la fața produsului, întoarcere, eventual călcare,
5. fixarea în poziție retrasă a bizetului,
6. termolipirea feței,
- 7 aplicarea căptușelii.

31. Care este modalitatea de soluționare tehnologică a sistemelor de închidere cu nasturi, de la pantaloni?
- se soluționează întâi o parte a închiderii, se realizează îmbinarea pe linia de simetrie a fețelor, apoi se soluționează ce-a de-a doua parte a sistemului de închidere;
 - Se soluționează cele două părți ale șlițului, urmând ca apoi să se aplice subslițul, la partea stângă a pantalonilor.
 - Se soluționează cele două părți ale sistemului de închidere separat urmând ca, ulterior, să se realizeze îmbinarea pe linia de simetrie a fețelor;
32. Stabiliți ordinea corectă a fazelor necesare realizării unei variantei de încheiere cu fermoar, utilizat la pantalonii pentru bărbați.



a.

-marginea superioară:

- 1-aplicarea întăriturii prin termolipire, pe fața pantalonului și eventual pe șliț;
- 2-aplicarea benzii fermoarului pe șliț,
- 3-asamblarea feței pantalonului cu șlițul, întoarcere și călcare;
- 4-realizarea unei cusături pentru fixarea în poziție retrasă a șlițului;
- 5- bordarea celeilalte margini a șlițului;
- 6-realizarea unei cusături ornamentale, de fixare a straturilor șlițului, după asamblarea fețelor în prelungirea șlițului.

-marginea inferioară:

- 1-aplicarea întăriturii prin termolipire, pe fața șlițului,
- 2-asamblarea feței șlițului cu căptușeala, întoarcere și eventual călcare;
- 3- fixarea marginii căptușelii în poziție retrasă;
- 4- aplicarea șlițului la marginea feței pantalonului, odată cu o ramură a fermoarului;

b.

-marginea superioară:

- 1-aplicarea întăriturii prin termolipire, pe fața pantalonului și eventual pe șliț;
- 2-aplicarea benzii fermoarului pe șliț,
- 3-asamblarea feței pantalonului cu șlițul, întoarcere și călcare;
- 4-realizarea unei cusături pentru fixarea în poziție retrasă a șlițului;
- 5- bordarea celeilalte margini a șlițului;
- 6-realizarea unei cusături ornamentale, de fixare a straturilor șlițului, după asamblarea fețelor în prelungirea șlițului.

-marginea inferioară:

- 1-asamblarea feței șlițului cu căptușeala, întoarcere și eventual călcare;



- 2- fixarea marginii căptușelii în poziție retrasă;
- 3- aplicarea șlițului la marginea feței pantalonului, odată cu o ramură a fermoarului;
- 4-bordarea marginilor șlițului cu o bandă dublu îndoită;

c.

-marginea superioară:

- 1-aplicarea întăriturii prin termolipire, pe fața pantalonului și eventual pe șliț;
- 2-aplicarea benzii fermoarului pe șliț,
- 3-asamblarea feței pantalonului cu șlițul, întoarcere și călcare;
- 4-realizarea unei cusături pentru fixarea în poziție retrasă a șlițului;
- 5- bordarea celeilalte margini a șlițului;
- 6-realizarea unei cusături ornamentale, de fixare a straturilor șlițului, după asamblarea fețelor în prelungirea șlițului.
- 7- întărirea extremității inferioare a șlițului cu cheițe.

-marginea inferioară:

- 1-aplicarea întăriturii prin termolipire, pe fața șlițului,
- 2-asamblarea feței șlițului cu căptușeala, întoarcere și eventual călcare;
- 3- fixarea marginii căptușelii în poziție retrasă;
- 4- aplicarea șlițului la marginea feței pantalonului, odată cu o ramură a fermoarului;
- 5-bordarea marginilor șlițului cu o bandă dublu îndoită;
- 6- fixarea prin coasere a straturilor șlițului, pe linia de aplicare a șlițului.

Răspunsuri corecte “Tehnologii pentru confecții textile”

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