

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Мальнева Юлия Андреевна  
Должность: Заведующий кафедрой  
Дата подписания: 06.11.2023 19:02:31  
Уникальный программный ключ:  
906c96d7f2988196b87f4d710bc02fbaf9772072

МИНОБРНАУКИ

Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий кафедрой  
дизайна и индустрии моды

 Мальнева Ю.А.

« 29 » 06 2023 г.

## ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

для текущего контроля успеваемости  
и промежуточной аттестации обучающихся  
по дисциплине

Основы машиноведения швейного производства  
(наименование дисциплины)

29.03.05 Конструирование изделий легкой промышленности  
(код и наименование ОПОП ВО)

Дизайн и индустрия моды  
наименование направленности (профиля, специализации)

Курск 2023

# 10ЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

## 1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

Тема 2. «Оборудование подготовительно-раскройных участков швейного производства»

1. Номенклатура оборудования подготовительно участка
2. Что понимают под технической характеристикой оборудования, что она определяет?
3. Что является основной причиной износа деталей машины?
4. Особенности построения конструктивно-унифицированных рядов в швейном машиностроении
5. Что относят к технологической оснастке швейного оборудования?
6. Что понимать под модульным принципом построения швейных машин?
7. Что понимают под заводской классификацией оборудования?
8. Оборудование для транспортировки и складирования материалов.
8. Оборудование для качественной и количественной оценки материалов.
9. Способы и устройства для измерения длины и ширины материалов.
- Оборудование для формирования, копирования и размножения раскладок.
10. Номенклатура оборудование раскройного производства.
12. Оборудование для формирования настилов.
13. Автоматизированные настильно - раскройные комплексы.
14. Оборудование для рассекания настилов и вырезания деталей кроя.
15. Передвижные и стационарные раскройные машины.
16. Особенности резания материалов пластинчатыми и дисковыми ножами.
17. Направление совершенствования и развития оборудования подготовительно – раскройного производства.
18. Фирмы-изготовители подготовительно-раскройных оборудования.

Тема 4. Оборудование для влажно-тепловой обработки.

1. Классификация оборудования для влажно-тепловой обработки.
2. Функциональное назначение оборудования для влажно-тепловой обработки.
3. Утюги, классификация по весу и форме гладильной поверхности.
4. Виды теплоносителей и конструктивное исполнение утюгов.
5. Классификация прессов по усилию прессования и типу приводных устройств.
6. Устройство и работа прессов.
7. Устройство и работа пароманекенов

- 8 Параметры влажно-тепловой обработки.
- 9 Фирмы - изготовители оборудования для влажно-тепловой обработки
- 10 Оборудование для внутрипроцессной обработки швейных изделий
- 11 Оборудование для заключительной обработки швейных изделий

**Шкала оценивания:** дихотомическая

**Критерии оценивания**

**2 балла** выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов ( в том числе самых сложных); демонстрирует сформулированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими ( в том числе дополнительным) знаниям по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логические, аргументированные, точные и лаконичные высказывания, сопровождаемые яркими примерами; легко и заинтересованно откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**1 балл**- выставляется обучающемуся, если он принимает участие в обсуждении не менее 50% дискуссионных вопросов; проявляет уважение и интерес к иным мнениям, доказательно и корректно защищает свое мнение; владеет хорошими знаниями вопросов, в обсуждении которых принимает участие; умеет не столько вести полемику, сколько участвовать в ней; строит логичные, аргументированные высказывания, сопровождаемые подходящими примерами; не всегда откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

## ***1.2 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ***

*Тема 1.* Общие вопросы теории и работы технологического оборудования

1. Характеристика швейного оборудования, представленного на Международных выставках, ярмарках, каталогах. Тенденции развития оборудования для швейной промышленности.

2. Изучение истории изобретения швейных машин.

3. Основные элементы конструкции швейных машин. Игла швейных машин и ее назначение. Способы борьбы с нагревом игл в процессе пошива.

4. Смазочные материалы. Способы смазки, оборудование и устройства.

5. Эксплуатация и ремонт швейных машин. Влияние коррозии, окружающей среды, вибрации на долговечность и работоспособность машин. Пути и средства повышения долговечности и надежности работы оборудования.

6. Организация службы эксплуатации и ремонта машин. Система планово-предупредительного ремонта, виды ремонта.

7. Средства охраны труда и окружающей среды. Требования по охране труда, предъявляемые оборудованию. Средства предупреждения травматизма. Мероприятия по снижению шума и вибрации машин.

8. Оборудование для транспортирования и складирования материалов.

9. Автоматизированные устройства для размножения лекал и составления раскладок лекал. Оборудование для настиления текстильных материалов. Линии и автоматы в раскройном производстве.

10. Назначение и функции подготовительного участка швейных предприятий. Характеристика подготовительно-раскройного производства швейного предприятия по изготовлению одежды.

11. Характеристики машин для разбраковки и промера тканей.

12. Характеристики электронно-вычислительных машин для расчета кусков ткани.

13. Характеристики машин и агрегатов для промера и разбраковки материалов.

14. Характеристики настольных машин и комплексов.

15. Характеристики фотоэлектронной машины ИЛ для измерения площади лекал.

16. Характеристики мерильно-резальных машин.

17. Характеристики передвижных раскройных машин.

18. Характеристики стационарных машин с передвижным ножом

19. Характеристики систем автоматизированного раскроя ткани.

25. Общая характеристика подъемно-транспортных средств, оборудования для хранения материалов.

20. Характеристика подвесных и пульсирующих конвейеров.

21. Машины-полуавтоматы для поузловой обработки.

22. Основные неполадки швейных машин, способы их диагностики и устранения.

23. Этапы процесса сварки деталей изделий из пленочных термопластических материалов

24. Общие сведения о диагностировании отказов швейного оборудования.

25. Направление совершенствования механизации и автоматизации швейного оборудования.

26. Проблемы автоматизации швейного производства

27. Автоматизированные швейные линии

28. Швейные машины для безниточного соединения деталей.

29. Комплексно-механизированные линии и потоки.

30. Приспособления к швейным машинам

31. Современное оборудование для влажно-тепловой обработки швейных изделий. Устройство и работа двух- и трехпозиционных прессов карусельного типа.

32. Характеристики прессов периодического и непрерывного действия для дублирования деталей.

33. Характеристики прессового оборудования для вырубания тканей.

34. Характеристики паровоздушных манекенов.

35. Виды утюгов и гладильных столов. Электропаровые утюги. Назначение, принцип действия.

36. Утюжилльные столы. Назначение, принцип действия.

33. Оборудование для ВТО с электромеханическим приводом. Устройство, принцип действия, отличия.

37. Оборудование для ВТО с пневматическим приводом. Назначение, устройство, отличия.

38. Оборудование для ВТО с гидравлическим приводом. Прессы. Назначение, устройство, отличия.

39. ВТО швейных изделий. Виды теплоносителей. Классификация оборудования.

40. Устройство гладильных подушек прессов.

**Шкала оценивания:** дихотомическая

**Критерии оценивания:**

**2 балла** (выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта полно и глубоко, при этом убедительно и аргументировано изложена собственная позиция автора по рассматриваемому вопросу; структура реферата логична; изучено большое количество актуальных источников, грамотно сделаны ссылки на источники; самостоятельно подобран яркий иллюстративный материал; сделан обоснованный убедительный вывод; отсутствуют замечания по оформлению реферата или имеют место незначительные недочеты в содержании и (или) оформлении реферата

**1 балл** (выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта не полно и (или) в изложении темы имеются недочеты и ошибки; структура реферата логична; количество изученных источников менее рекомендуемого, сделаны ссылки на источники; приведены общие примеры; вывод сделан, но имеет признаки неполноты и неточности; имеются замечания к содержанию и (или) оформлению реферата.

### ***1.3 ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ***

*Тема 3. Оборудование швейных цехов.*

1. На какой схеме не нарушена последовательность образования челночного стежка?

1.а)

2.б)

3.в)

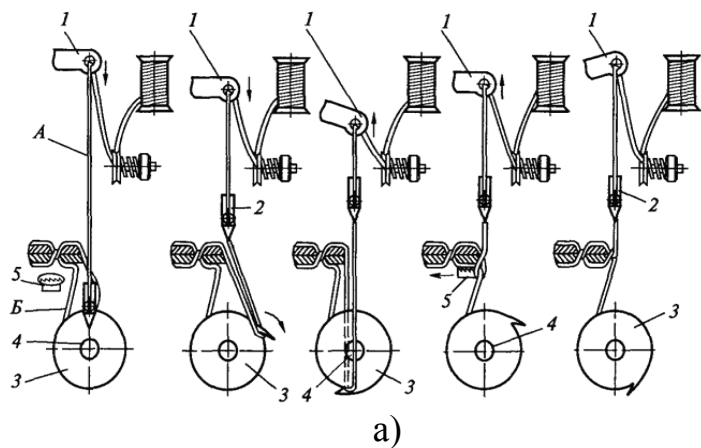
1

2

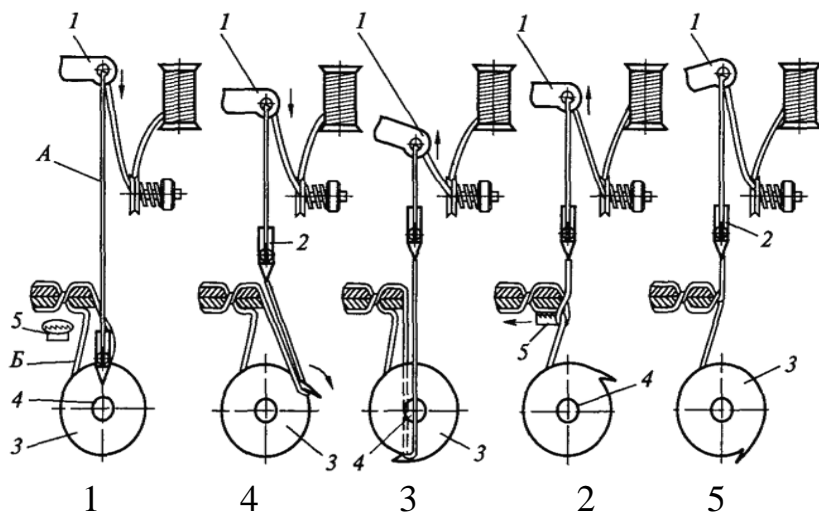
3

4

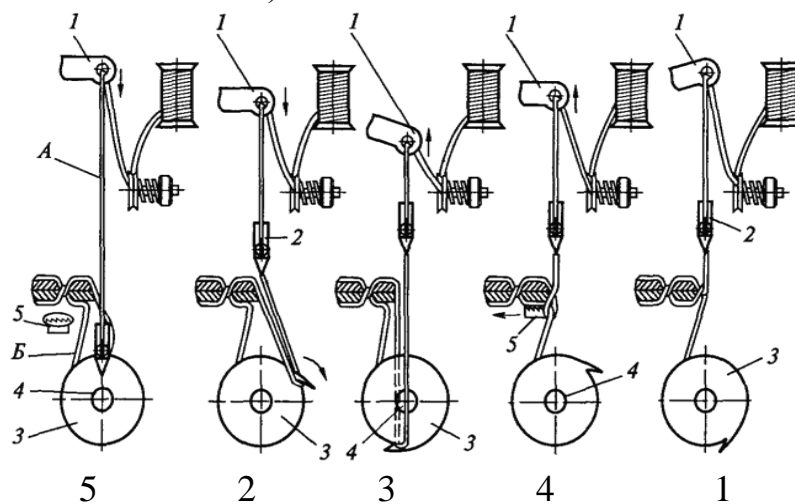
5



a)



б)



в)

2. На какой схеме не нарушена последовательность образования челночного стежка?

1. а)
2. б)
3. в)

3. Какой механизм иглы применяется в машине 1022-М кл.:

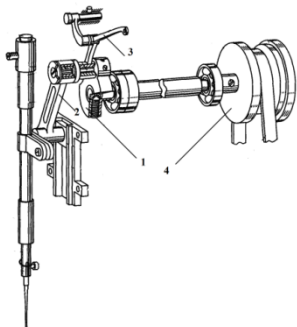
1. кривошипно-шатунный

- 2. кривошипно-кулисный
- 3. кулачковый вращающийся
- 4. шарнирно-звеньевой

4. Какие регулировки иглы предусмотрены в машине 1022-М кл?

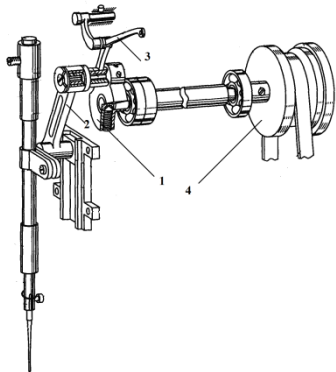
- 1. Высота иглы относительно носика челнока
- 2. Угол поворота иглы относительно носика челнока
- 3. Угол наклона иглы относительно носика челнока

5. Какой позицией обозначен на схеме кривошип ?



- 1) 1
- 2) 2
- 3) 3
- 4) 4

6. Какой позицией обозначен на схеме шатун?



- 1) 2
- 2) 1
- 3) 3
- 4) 4

7. Какой механизм нитепротягивателя применяется на машине 1022-М кл.:

- 1. шарнирно-стержневой
- 2. кривошипно-кулисный
- 3. коромыслово-шатунный
- 4. кривошипно-шатунный

8. Какой механизм челнока применяется на машине 1022-М кл.:

1. Центрально-шпульный с горизонтальной осью вращений
2. Центрально-шпульный с вертикальной осью вращений
3. Качательный правоходный
4. Качательный левоходный

9. Какие регулировки не предусмотрены в механизме перемещения материала

1. Скорость перемещения зубьев рейки
2. Длину стежка
3. Высоту подъема рейки
4. Своевременность перемещения материалов

10. Какие регулировки не предусмотрены в механизме лапки

1. Угол поворота лапки относительно линии движения иглы
2. Давление лапки на материалы
3. Высоту подъема лапки над игольной пластиной
4. Положение отверстия в лапке относительно линии движения иглы

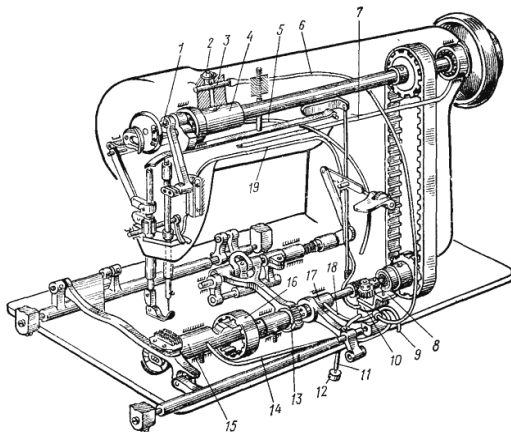
11. Какой механизм иглы применяется в машине 97-А кл.:

1. кулачковый вращающийся
2. кривошипно-шатунный
3. кривошипно-кулисный
4. шарнирно-звеньевой

12. Какая система смазки применяется в машине 97-А кл.:

1. централизованная
2. индивидуальная
3. смешанная

13. Кинематическая схема какой машины представлена на рисунке?



1. 97-А кл
2. 1022 –М кл.
3. 1197 кл.



4.1822 кл.

14. Каково назначение машины 1022-3 кл.

1. Для окантовывания срезов деталей
2. Для выполнения отделочных строчек
3. Для стачивания костюмных, платьевых и бельевых тканей двухниточной челночной строчкой

15. В какой швейной машине предусмотрен механизм ножей?

1. 397-М кл.
2. 1022-3 кл.
3. 1822 кл.
4. 1197 кл.

16. В какой швейной машине предусмотрен дифференциальный механизм перемещения материала?

1. 697 кл.
2. 97 –А кл.
3. 997 –М кл.

17. Какое количество нитей используется при работе машин на базе 852 кл.

1. 4
2. 3
3. 2

218. Как устанавливаются иглы в машинах на базе 852 кл.

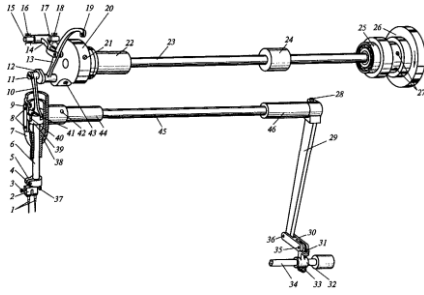
1. Короткий желобок у левой иглы должен быть слева, а у правой - справа
2. Короткий желобок у правой иглы должен быть слева, а у левой – справа
3. Короткий желобок у левой и правой иглы должен быть слева справа
4. Короткий желобок у левой и правой иглы должен быть слева слева

19. Какой вид движения совершают иглы в машине 852 кл.

1. И то и другое
2. Отклоняются вдоль линии строчки
3. Возвратно-поступательное движение в вертикальной плоскости

20. Какой позицией обозначен на схеме главный вал машины 852 кл.

1. 23
2. 45
3. 34



21. Какие регулировки не предусмотрены в механизме иглы машины 852 кл.

1. Угол поворота игл относительно вертикали.
2. Высота игл относительно носиков челноков
3. Положение игл относительно отверстий в рейке

22. Какого типа механизм нитепритягивателя на машине 852 кл.

1. Кривошипно- коромыслового
2. Шарнирно-стержневого
3. Кулачкового
4. Кулисного

23. Какая смазка челночного механизма применяется на машине 852 кл.

1. Автоматическая
2. Индивидуальная капельная
3. Смешанная

24. Какая регулировка механизма перемещения материала отсутствует на машине 852 кл.

1. Скорость перемещения рейки
2. Высота подъема рейки над игольной пластиной
3. Своевременность подъема рейки
4. Длина стежка

25. Что обозначает вторая пара цифр в обозначении класса машины 852×12

1. Расстояние между линиями строчек
2. Ширину лапки
3. Величину отклонения игл

26. Какая машина предназначена для изготовления стачных и цельнокроеных поясов женских платьев

1. 852×12
2. 852-2 (×7)
3. 1052 кл.

27. На какой машине предусмотрен механизм отключения игл при поворотах строчки

1. 1852 кл.
2. 2862 кл.
3. 1052 кл.

28. Какая строчка выполняется на машине 862 кл.

1. Однолинейная строчка двухниточного челночного стежка
2. Двухлинейная строчка двухниточного челночного стежка
3. Однолинейная строчка двухниточного цепного стежка

29. Какого типа механизм нитепротягивателя на машине 862 кл

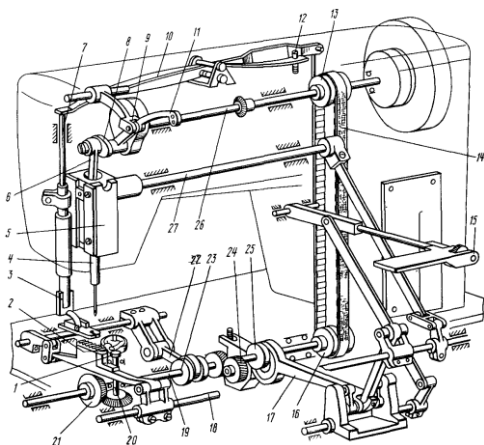
1. Шарнирно-рычажный
2. Кривошипно- коромыслового
3. Кулачкового
4. Кулисного

30. Какой позицией обозначено на схеме место регулировки длины стежка на машине 862 кл.

1. 15
2. 20
3. 23

31. Для чего предназначена машина 2862 кл.

1. Для стачивания тканей, дублированных пенополиуретаном
2. Для обработки верхнего среза брюк
3. Для втачивания чашек бюсгальтеров



32. Зигзагообразная строчка может быть выполнена на машинах:  
челночного стежка  
челночного и цепного стежка  
цепного стежка

33. При правильной установке иглы по высоте и подъеме ее из крайнего нижнего положения вверх на 2 мм носик челнока должен находиться:

- на оси иглы
- за иглой
- перед иглой

34. На машине 1026 кл. челнок в процессе работы делает:  
вдвое больше оборотов, чем главный вал  
столько же оборотов, сколько и главный вал  
втрое больше оборотов, чем главный вал

35. Для выполнения двухлинейных зигзагообразных строчек необходимо иметь на машине:

- один челнок
- два челнока
- три челнока

36. Что представляет собой швейная машина 1026 класса:  
одноигольная зигзагообразной строчки двухниточного челночного стежка

одноигольная зигзагообразной строчки двухниточного цепного стежка  
двухигольная зигзагообразной строчки двухниточного челночного стежка

37. Для выполнения зигзагообразной строчки необходимо:

- отклонение иглы вдоль строчки
- отклонение иглы поперек строчки
- отклонение игольной пластины

38. Какой вид смазки применяется на машине 1026 класса

- Индивидуальная
- Централизованная
- Смешанная

39. Каким челночным механизмом оснащена машина 1026 класса:

- ротационным вертикальным
- ротационным горизонтальным
- качающимся

40. Какие из перечисленных машин не являются машинами зигзагообразной строчки:

- 7050А кл.
- 297 кл.
- 876 кл.

41. Какой прокол иглы выполняется первым на машине 1026 класса:

Левый

Правый

42. Чему равно передаточное отношение между главным валом и валом петлителя на машине 2222 кл

1:1

1:2

1:3

43. Какими свойствами отличается строчка цепного стежка от строчки челночного стежка

Большей прочностью

Большей растяжимостью

Большей распускаемостью

Меньшим расходом нити

44. Сколько отверстий для нити должен иметь петлитель на машине 2222 кл. для образования однониточного цепного стежка

Одно

Два

Ни одного

45. Сколько отверстий для нити должен иметь петлитель для образования двухниточного цепного стежка

Одно

Два

Ни одного

46. Какая строчка обладает большей растяжимостью:

Однониточного цепного стежка

Двухниточного цепного стежка

47. Какую платформу имеет швейная машина 237 кл.

П-образную

Колонковую

Рукавную

48. Сколько нитей необходимо для работы швейной машины 237 класса:

Одна

Две

Три

Четыре

49. Сколько игл установлено на швейной машины 237 класса

одна  
две  
три

50. Сколько петлителей установлено на швейной машины 237 класса  
один  
два  
три

51. Как регулируется расстояние между иглами на швейной машине 237 кл:  
С помощью регулировочного винта  
заменой иглодержателя,  
заменой иглодержателя и игольной пластины  
заменой иглодержателя, лапки, рейки, игольной пластины и одного петлителя.

52. Каким механизмом иглы оснащена швейная машина 237 кл:  
Кривошипно-шатунным  
кривошипно-ползунный с шатуном, обращенным вниз  
кривошипно-ползунный с шатуном, обращенным вверх

53. Какие регулировки предусмотрены в механизме перемещения материала на швейной машине 237 кл:

- ход рейки, время перемещения рейки , высота подъема рейки над игольной пластиной
- ход рейки, высота подъема рейки над игольной пластиной
- ход рейки, положение относительно игольной пластины , высота подъема рейки над игольной пластиной

54. Какие регулировки предусмотрены в механизме петлителей на швейной машине 237 кл:

Положение петлителей относительно игл вдоль и поперек строчки, время подхода петлителей к иглам вдоль линии строчки, время подхода петлителей к иглам поперек линии строчки, угол размаха (ход) петлителей

Положение петлителей относительно игл вдоль и поперек строчки, время подхода петлителей к иглам вдоль линии строчки

Время подхода петлителей к иглам поперек линии строчки, угол размаха (ход) петлителей

Положение петлителей относительно игл вдоль и поперек строчки, время подхода петлителей к иглам вдоль линии строчки, время подхода петлителей к иглам поперек линии строчки.

55. Какие регулировки предусмотрены в механизме лапки на швейной машине 237 кл:

Давление лапки на материал, положение лапки по высоте, положение лапки по отношению к расположению отверстий игл.

Давление лапки на материал, положение лапки по высоте.

Положение лапки по отношению к расположению отверстий игл.

56.Какая швейная машина предназначена для выметывания бортов, лацканов и воротников изделий

1.2222

2.237

3.876

57.Какой вид строчки образуется на швейной машине 876 кл.

трехниточного цепного плоского стежка

трехниточного челночного плоского стежка

двухниточного цепного плоского стежка

двухниточного челночного плоского стежка

58.Каким устройством обеспечивается подача нитей на швейной машине 876 кл.

Одним нитеподатчиком

Двумя нитеподатчиками

Одним нитепритягивателем

Двумя нитепритягивателями

59. Какой вид строчки образуется на швейной машине 976-1 кл.

четырёхниточного цепного плоского стежка

четырёхниточного челночного плоского стежка

трехниточного цепного плоского стежка

трехниточного челночного плоского стежка

двухниточного цепного плоского стежка

60. Какие регулировки механизма иглы предусмотрены на швейных машинах на базе 876 кл

Регулировка положения игл по высоте относительно верхней плоскости игольной пластины и носика петлителя

Начало подъема и опускания игл

Положение желобков игл и направление осей игольных отверстий

Расстояние между иглами

Взаимное расположение игл по высоте относительно друг друга

61. Какие регулировки механизма петлителей предусмотрены на швейных машинах на базе 876 кл

Регулировка петлителей на высоте относительно верхней плоскости игольной пластины

Ход петлителя поперек линии строчки

Длина дуги качания петлителей поперек линии строчки, измеренная по горизонтальной хорде

Время движения петлителя (его фазу) вдоль линии строчки

62. Какие регулировки механизма перемещения материала предусмотрены на швейных машинах 876 кл

Горизонтальное положение зубчатой рейки относительно уровня игольной пластины поперек линии строчки

Положение зубчатой рейки в пазах игольной пластины вдоль линии строчки

Высоту подъема зубчатой рейки над игольной пластиной

Начало продвижения и начало подъема зубчатой рейки

63. Как регулируется длина стежка на швейных машинах 876 кл

Путем нажатия на подпружиненную кнопку, расположенную на передней части платформы машины, с одновременным поворотом в ту или иную сторону шкива машины вручную за колпачок.

Путем перемещения в вертикальной плоскости регулировочного рычага

Силой нажатия на пусковую педаль

64. Какой вид смазки применяется на швейных машинах на базе 876 кл

Индивидуальная

Централизованная

Смешанная

65. Установите соответствие между классом швейной машины и ее назначением:

1076 -1 кл. Предназначена для выполнения отделочных строчек на деталях изделий платяевой группы с прокладыванием в шов шнура.

Машина 1076-3 кл. Предназначена для выполнения отделочных строчек на деталях изделий платяевой группы.

Машина 1176 кл. Предназначена для выполнения отделочных строчек с прокладыванием в шов утолщенной нитки, выполняющей роль выдавливателя.

Машина 1276-5 кл. Предназначена для настрачивания полос подзора и стачивания подкладки карманов по низу

Машина 3076-1 кл. Предназначена для изготовления шлевок,

66. Проведите соответствие



Машина 1076 -1 кл. двухигольная трехниточная плоского цепного стежка.  
Машина 1176 кл. четырехигольная двухлинейной строчки трехниточного плоского цепного стежка.  
Машина 1276-5 кл. одноигольная двухниточного цепного стежка.

67. Проведите соответствие

Машина 1176 кл. Стежок образуется четырьмя иглами и двумя петлителями  
Машина 1076 -1 кл. Стежок образуется двумя иглами и петлителем  
Машина 976-1 кл. Стежок образуется двумя иглами и двумя петлителями

68.Какое взаимное расположение игл на швейных машинах на базе 876 кл

Обе иглы расположены по вертикали на одном уровне  
Правая игла выше левой  
Левая игла выше правой

69 Строчка однониточного цепного потайного стежка

Легкораспускаемая  
Труднораспускаемая  
Нераспускаемая

70 В процессе образования однониточного цепного потайного стежка участвуют

Игла, выдавливатель, две лапки, игольная пластина, петлитель, зубчатая рейка  
Игла, выдавливатель, лапка, петлитель, зубчатая рейка  
Игла, лапка, игольная пластина, петлитель, зубчатая рейка

71.Сколько отверстий для нити предусмотрено в петлителе на швейной машине 285 кл.

Одно  
Два  
Ни одного

72.Какое движение совершает игла на швейной машине 285 кл.

колебательные движения в плоскости, перпендикулярной направлению продвижения материала  
колебательные движения в плоскости, параллельной направлению продвижения материала  
возвратно-поступательные движения в вертикальной плоскости  
возвратно-поступательные движения в горизонтальной плоскости

73. Каково назначение интервального механизма на швейной машине 285 кл.

обеспечивающий скрепление соединяемых материалов через один прокол  
задает частоту потайной строчки  
управляет подъемом выдавливателя

74. Какой узел механизма петлителя обеспечивает регулирование частоты захвата лицевого слоя материала иглой (каждый прокол, через один прокол и т.д.)

Узел поворотных движений  
Узел вертикальных движений  
Узел горизонтальных движений

75. На какой швейной машине можно выполнять операцию выстегивания материала

на швейной машине 285 кл.  
на швейной машине Cs -761 кл.

76. К какому типу механизмов относится механизм иглы на швейной машине Cs -761 кл.

Кривошипно-шатунный  
Пространственный кривошипно-коромысловый механизм  
Кривошипно-кулисный  
Шарнирно-звеньевой

77. Какие регулировки не предусмотрены в механизме иглы на швейной машине Cs -761 кл.

ход иглы  
положение иглы  
начало подъема и опускания игл

78. Где расположена зубчатая рейка механизма перемещения материала на швейной машине Cs -761 кл.

Под игольной пластиной  
Над игольной пластиной  
Над и под игольной пластиной

79. Установите соответствие между частотой вращения главного вала и классом машины

Cs -761 кл –  $3500 \text{ мин}^{-1}$   
285 кл. -  $3100 \text{ мин}^{-1}$

80. Установите соответствие между длиной стежка и классом машины  
Cs -761 кл – 4-8 мм

285 кл. – 2-7 мм

81. Установите соответствие между толщиной соединяемых материалов и классом машины

Cs -761 кл – 3-5 мм

285 кл. – 0,6-3мм

82. Как регулируется ширина шва на швейной машине 51-А кл.  
перемещением ножей  
регулировкой механизма перемещения материала  
регулировкой натяжения нитей

83. Установите соответствие между классом швейной машины и типом формируемой строчки

Машина 208 кл. трехниточный цепной стежок

Машина 308 кл.- четырехниточный цепной стежок

Машина 408 М кл. - пятиниточный цепной стежок

84. Установите соответствие между классом швейной машины и количеством исполнительных органов

Машина 208 кл одна игла, два петлителя

Машина 308 кл.- две иглы, два петлителя

Машина 508 М кл. - две иглы, три петлителя

85. Как регулируется длина стежка на швейной машине 51-А кл

поворотом винта в эксцентрик продвигания после ослабления стопорного винта

перемещением регулировочного диска на нужную величину

перемещением регулировочной рукоятки на нужную величину

86. Каким механизмом осуществляется передвижения материала на швейной машине 208 кл.

простым реечным с прижимной лапкой

дифференциальным в сочетании с лапкой

нижней рейкой и иглой с лапкой

нижней и верхней рейками

87. Какую смазку имеет швейная машина 51-А кл.

централизованную фитильную смазку

индивидуальную

смешанную

88. Под каким углом к фронтальной плоскости установлен игловодитель на швейной машине 51-А кл

0°

23°

30°

45°

89. Как движутся рейки механизма перемещения материалов обработке трикотажа

Передняя имеет большую скорость

Задняя имеет большую скорость

Передняя и задняя движутся с одинаковой скоростью

90. Как регулируется высота иглы по отношению к петлителям на швейной машине 208 кл

поворотом игольного вала

регулирующим винтом последовательно вначале левой иглы, затем правой

регулирующим винтом последовательно вначале правой иглы, затем левой

91. Какие модификации имеет швейная машина 208 кл

Машина 308 кл.

Машина 408 кл.

Машина 508 кл.

Машина 608 кл.

Машина 908 кл.

92. Какими рабочими органами оснащена швейная машина 1097 кл.

Две иглы, два петлителя, челнок, нож

Две иглы, два петлителя, нож

Две иглы, один петлитель, челнок, нож

Три иглы, два петлителя, челнок, нож

93. Сколько нитей требуется для заправки швейной машины 1097 кл.

Две

Три

Четыре

Пять

94. Установите соответствие между классом машины и набором рабочих органов

1497- Рабочими органами машины являются: три иглы, челнок, три петлителя и ширитель; рейка для подачи материала; ножи для обрезки срезов материала и устройства для подачи ниток.

1097- Рабочие органы машины: две иглы, челнок, два петлителя, две рейки, ножи для обрезания среза материала и устройство подачи ниток. устройство подачи ниток

697- Одна игла, один челнок ,, две рейки, устройство подачи ниток

1197

95.Какое смещение имеют иглы друг относительно друга на швейной машины 1097 кл.

По вертикали

В направлении продвижения материала

В направлении перпендикулярном продвижению материала

96.Какими механизмами обеспечивается подача ниток на швейной машины 1097 кл.

Нитепритягивателем и нитеподатчиками

Нитепритягивателями

Нитеподатчиками

97.Установите соответствие между номером операции, выполняемой на машине 25-1 кл и ее названием

1.Обработка левой кромки

2. Первая закрепка петли

3. Обработка правой кромки

4.Вторая закрепка петли

5. Закрепка шва

Вторая закрепка шва

98.Какого узла не содержит механизм иглы на машине 25-1 кл.

Узел изменения расстояния между кромками петли

1. Узел возвратно-поступательных движений иглы

2. Узел колебательных движений иглы

3. Узел перехода иглы с одной кромки петли на другую

4. Узел изготовления закрепок.

99.Какие параметры петли можно регулировать на машине 25-1 кл.

-Ширину обметывания кромки петли

-Положение иглы относительно ножа и отверстия игольной пластины

-Своевременность отклонения иглы

-Своевременность перехода иглы на вторую кромку петли и время перехода машины на закрепку

-Толщину сшиваемых материалов

100.Рабочими органами полуавтомата 25-1 кл. являются:

- игла
- нажиматель
- нож
- челнок
- петлитель

101. В каком механизме машины 25-1 кл предусмотрено изменение длины петли

Механизм перемещения изделия

Механизм иглы

Механизм прорубания материала

102. В какой момент происходит прорубание ткани между кромками петли на полуавтомате 25-1 кл.

-в момент изготовления второй закрепки

-после выполнения закрепки шва

-в момент останова машины

103. В какой последовательности осуществляется процесс изготовления петли на полуавтомате 811 кл.

1. передняя кромка

2. правая закрепка

3. задняя кромка

4. левая закрепка

5. закрепление строчки

6. закрепление передней кромки

7. закрепление задней кромки

104. В какой момент происходит прорубание ткани между кромками петли на полуавтомате 811 кл.

-в момент останова машины

-в момент изготовления передней кромки

-в момент изготовления задней кромки

-после выполнения закрепки шва

105. Какой строчкой формируется петля на полуавтомате 25-1 кл

-Двухниточной зигзагообразной строчкой челночного стежка

-однориточными стежками цепного переплетения

-двухниточной зигзагообразной строчкой цепного переплетения

106. Частота вращения главного вала на полуавтомате 25-1 кл

- 2200 мин<sup>-1</sup>

-1500 мин<sup>-1</sup>

-3000 мин<sup>-1</sup>

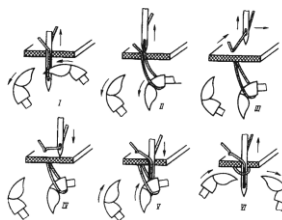
-1200 мин-1

107. На каком полуавтомате осуществляется представленный на рисунке процесс стежкообразования

-811 кл.

-25-1 кл.

-25-1 кл. и 811 кл.



108. Сколько петлителей установлено на полуавтомате 811 кл

-два

- три

-один

109. Каким стежком осуществляется пришив пуговицы на полуавтомате 827 кл.

-двухниточным челночным

-двухниточным цепным

-однониточным цепным

110. Каким стежком осуществляется пришив пуговицы на полуавтомате 1095 кл.

-однониточным цепным

-двухниточным челночным

-двухниточным цепным

111. Что необходимо сделать при переходе с пришивания пуговиц с 4 отверстиями на пришивание пуговиц с 2 отверстиями на полуавтомате 827 кл

- выключить регулятор продольного перемещения пуговичного аппарата

- выключить регулятор поперечного перемещения пуговичного аппарата

-ничего не нужно делать

112. Каково назначение копирного диска полуавтомата 827 кл

- обеспечивает поперечные перемещения игловодителя

- обеспечивает продольные перемещения пуговицедержателя

- обеспечивает продольные перемещения игловодителя

113. Каково назначение нитеотводчика полуавтомата 827 кл

-отводить конец нитки от лапки

-отводить материал с пуговицей

-отводить нож для обрезки нити

114. Какие шкивы предусмотрены в механизме пуска и автоматического останова полуавтомата 827 кл.

- рабочий и холостой
- два рабочих и один холостой
- рабочий
- холостой

115. Когда полуавтомат 827 кл. работает в автоматическом режиме

- при останове машины
- при пуске машины
- при пуске и останове машины

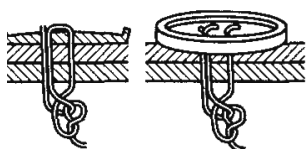
116. Какие механизмы обрезки игольной нитки предусмотрены в полуавтомате 827 кл

- механизмы обрезки в конце и начале пошива
- механизмы обрезки в конце пошива
- механизмы обрезки в начале пошива

117. Подъем пуговичного аппарата в полуавтомате 827 кл в конце пришивания пуговицы осуществляется

- автоматически
- вручную
- автоматически и вручную

118. На какой машине осуществляется процесс пришивания пуговицы, представленный на рисунке



- 1095 кл.
- 827 кл.
- 1097 кл.

119. На какой машине осуществляется процесс пришивания пуговицы с подпуговицей и образованием «ножки»

- 1095 кл.
- 827 кл.
- 1097 кл.

120. С какой целью происходит создание излишка нитки в полуавтомате 1095 кл

- для образования первого стежка



- для удобства обрезки нити в конце пришивания пуговицы
- чтобы не выскакивала нить из иглы
- чтобы конец нитки, выходящей из иглы, не попал под лапку

121. Для чего предназначен механизм отводчика петли

- для расширения петли и отведения ее на линию движения иглы
- для захвата игольной нитки петлителем
- для удобства обрезки нити в конце пришивания пуговицы

122. Какие модификации имеет полуавтомат 1095 кл.

- 1295
- 1495
- 1595
- 1395

123. На каком полуавтомате возможен пришив сферических пуговиц с ушком

- 1595
- 1295
- 1495
- 1395

124. На каком полуавтомате не предусмотрена автоматическая подача пуговиц из бункера

- 1095
- 1595
- 1295
- 1495

*Шкала оценивания:* дихотомическая

*Критерии оценивания:*

- 1 балл- тесты выполнены без ошибок,
- 0 баллов- тесты выполнены с ошибками

## **2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

### ***2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ***

#### ***1 Вопросы в закрытой форме***

1.1 Машина - это

- а) активная динамическая система, состоящая из механизма или нескольких связанных между собой механизмов, звенья которых совершают

целесообразные перемещения, направленные на технологическую трансформацию объекта обработки, преобразование энергии или информации;

б) совокупность элементов соприкосновения звеньев друг с другом, ограничивающих относительное движение звеньев;

в) совокупность деталей, приходящих в движение от взаимодействия друг с другом.

1.2. Автоматическая линия – это

а) система машин, автоматически выполняющая весь процесс изготовления изделия (или его части) с автоматической передачей объекта обработки с одной машины на другую;

б) комплекс оборудования, взаимосвязанного и согласованного, работающего с определенным ритмом по единому технологическому процессу;

г) механическое соединение нескольких автоматизированных устройств или машин,

работающих в комплексе и выполняющих сложный технологический процесс с автоматическим перемещением объекта обработки с одной позиции на другую.

1.3. Комплекс оборудования, взаимосвязанного и согласованного, работающего с

определенным ритмом по единому технологическому процессу, в котором рабочие места предназначены для выполнения отдельных связанных операций, размещены в соответствии с заданной последовательностью технологического процесса и в котором объекты обработки передаются с одного рабочего места на другое с помощью прежде всего конвейеров - это

а) поточная линия;

б) конструктивно-унифицированный ряд;

в) машинный комплекс

1.4. Базовая машина конструктивно-унифицированного ряда - это

а) простейшая и рациональная конструкция, разработанная с учетом возможности создания на ее основе широкого ряда модификаций и вариантов, предназначенных для выполнения различных технологических операций;

б) автоматизированная машина, самостоятельно выполняющая один полный рабочий цикл и требующая внешнего вмешательства лишь для повторения цикла;

в) машина, в которой все основные и вспомогательные операции получения, преобразования, передачи и использования энергии, материалов выполняются без непосредственного участия оператора любое число раз

1.5. Совокупность изделий, построенная на основе конструктивной общности основных агрегатов, узлов или деталей - это

- а) конструктивно-унифицированный ряд;
- б) поточная линия;
- в) машинный комплекс

1.6. Выберите из списка оборудование, не относящееся к технологическому оборудованию швейного производств

- а) ленточный конвейер;
- б) промерочно-браковочный станок;
- в) раскройные машины;

г) универсальные швейные машины

1.7. Выберите из списка оборудование, относящееся к технологическому оборудованию швейного производства

- а) передвижные раскройные машины с пластинчатыми ножами;
- б) цепной конвейер-накопитель;
- в) элеватор

1.8. Выберите из списка оборудование, относящееся к вспомогательному оборудованию швейного производства

- а) ленточный конвейер;
- б) настольно-раскройный стол;
- в) полуавтомат для пришивания пуговиц;
- г) промерочно-браковочный станок

1.9 Выберите из предложенных вариантов пропущенное слово

\_\_\_\_\_ система предполагает смазывание деталей машины от единого смазочного устройства

- а) централизованная;
- б) средняя;
- в) индивидуальная

1.10 Выберите из предложенных вариантов основные системы смазывания швейных машин

- а) индивидуальная, централизованная, смешанная;
- б) принудительная, комбинированная, индивидуальная;
- в) комбинированная, самостоятельная, общая

1.11. Выберите вариант перечня оборудования подготовительного цеха

- а) роликовые конвейеры, ленточные конвейеры, подъемник, тележка ручная;
- б) передвижная раскройная машина с дисковым ножом, стационарная ленточная машина, настольная машина;
- в) прессы, утюги, паровоздушные манекены

1.12 Выберите класс стежков, которые выполняют швейные машины челночного стежка

- а) 300;
- б) 200;
- в) 400;
- г) 500.

1.13 Выберите вариант перечня классов стежков, которые выполняют швейные машины цепного стежка

- а) 100,200,400;
- б) 100,200,300;
- в) 200,300,400;
- г) 300,400,500.

1.14 Какой из механизмов швейной машины классифицируется на кривошипно-шатунный и кривошипно-кулисный?

- а) механизм иглы;
- б) механизм челнока;
- в) механизм петлителя

1.15 Какой из механизмов швейной машины классифицируется на колеблющийся и вращающийся?

- а) механизм челнока;
- б) механизм продвижения материала;
- в) механизм нитеподачи.

1.16 Какой из механизмов швейной машины классифицируется на простой реечный механизм с прижимной лапкой и дифференцированный механизм в сочетании с прижимной лапкой?

- а) механизм продвижения материала;
- б) механизм петлителя;
- в) механизм челнока

1.17 Выберите из предложенных вариантов, из чего состоит игла:

- а) колбы, лезвия;
- б) бочонка, острия;
- в) отверстия, лезвия, основания

1.18 Выберите из предложенных вариантов, из чего состоит лезвие иглы:

- а) острие, длинный желобок, ушко, короткая выемка;
- б) колбы, острия, отверстия;
- в) колбы, лезвия, ушко

1.19 Выберите из предложенных вариантов рабочие органы швейной

машины, которые

участвуют в образовании челночного стежка:

- а) игла, челночное устройство, нитепритягиватель;
- б) игла, петлитель, нитепритягиватель;
- в) игла, челночное устройство, нитенаправитель.

1.20. Максимальная длина стежка в швейной машине 97-А класса?

- а) 4 мм;
- б) 5 мм;
- в) 3 мм;
- г) 6 мм.

2.21. Максимальная частота вращения главного вала в швейной машине 97-А класса?

- а) 5500 об/мин;
- б) 4500 об/мин;
- в) 6500 об/мин;
- г) 3500 об/мин

1.22 Выберите из предложенных вариантов при помощи, каких рабочих органов швейной машины происходит перемещение материала:

- а) зубчатая рейка, прижимная лапка;
- б) нитепритягиватель, игла;
- в) прижимная лапка, маховое колесо.

1.23 Выберите из предложенных вариантов при помощи, какого рабочего органа швейной машины происходит регулирование натяжения игольной нити:

- а) регулятор натяжения;
- б) зубчатая рейка;
- г) нитепритягиватель;
- д) прижимная лапка

1.24 Выберите из предложенных вариантов каким образом происходит регулирование натяжения челночной нити:

- а) поворотом винта шпульного колпачка;
- б) поворотом гайки в регуляторе натяжения;
- в) поворотом махового колеса;

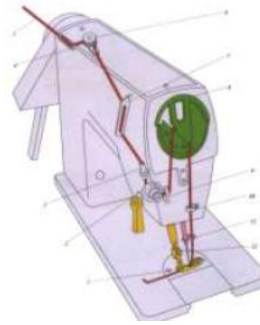
1.25. Какие из перечисленных классов машин не относятся к универсальным швейным машинам?

- а) 827 кл;

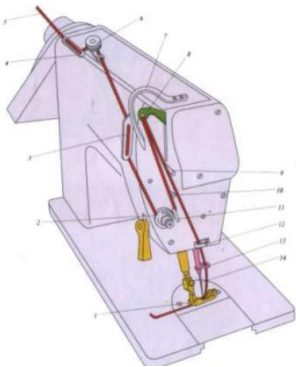
- б) 862 кл;
- в) 97 кл.

1.26 На рисунке представлена схема заправки нитей на швейных машинах

- а) с ротационным нитепритягивателем;
- б) с кривошипно-коромысловым нитепритягивателем;
- в) с кулачковым нитепритягивателем

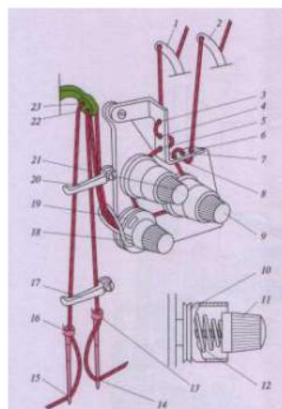


1.27 На представленной схеме заправки швейной машины позицией 8 обозначен



- а) нитепритягиватель;
- б) нитенаправитель;
- в) нитеотражатель

1.28 На данном рисунке представлена схема заправки

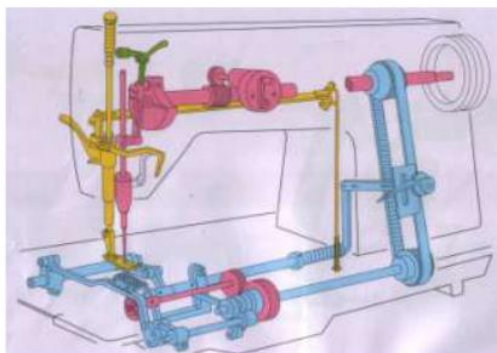


- а) нитепритягиватель;
- б) нитенаправитель;
- в) нитеотражатель

1.29 На данном рисунке представлена схема заправки

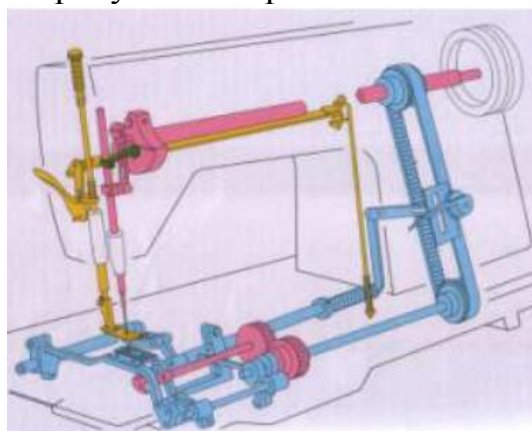
- а) прямострочной машины с вертикальной осью вращения челнока 852 кл.;
- б) прямострочной машины с вертикальной осью вращения челнока 862 кл.;
- в) прямострочной машины с горизонтальной осью вращения челнока 1022 кл.;
- г) прямострочной машины с горизонтальной осью вращения челнока 97 кл.

1.30 На данном рисунке изображена



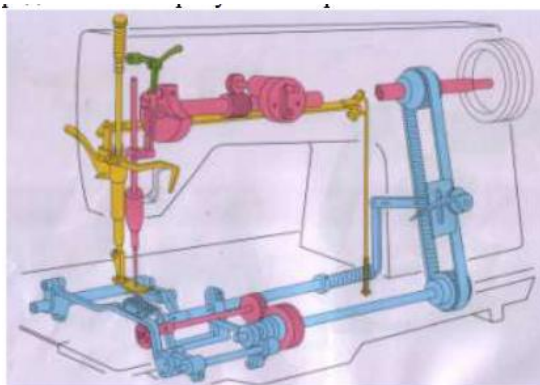
- а) конструктивно-кинематическая схема машины челночного стежка;
- б) конструктивно-кинематическая схема машины цепного стежка;
- в) конструктивно-кинематическая схема стачивающе-обметочной машины

1.31. На представленном рисунке изображена



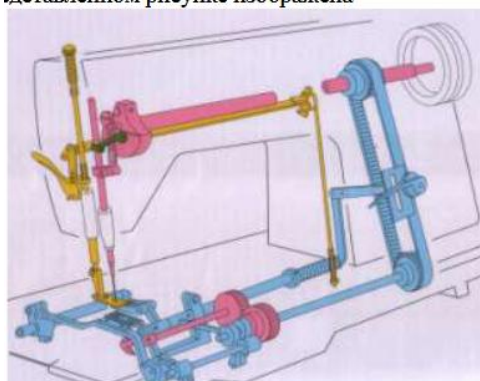
- а) конструктивно-кинематическая схема машины цепного стежка;
- б) конструктивно-кинематическая схема машины для выполнения зигзагообразной строчки;
- в) конструктивно-кинематическая схема машины челночного стежка.

1.32 На представленном рисунке изображена



- а) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для стачивания пальтовых и костюмных тканей однолинейной строчкой с челночным переплетением;
- б) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для выметывания бортов, лацканов, воротников;
- в) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для стачивания рукавов мужских сорочек строчками цепного стежка;
- г) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для стачивания двумя параллельными строчками костюмных материалов с челночным переплетением

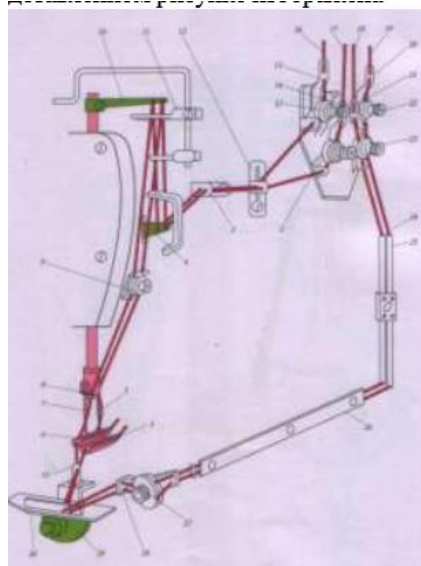
1.33 На представленном рисунке изображена



- а) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для выметывания бортов, лацканов, воротников;
- б) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для втачивания рукавов женских платьев в проймы однолинейной строчкой с челночным переплетением;
- в) конструктивно-кинематическая схема швейной машины для стачивания материалов из натуральных и смешанных волокон однолинейной строчкой с челночным переплетением.

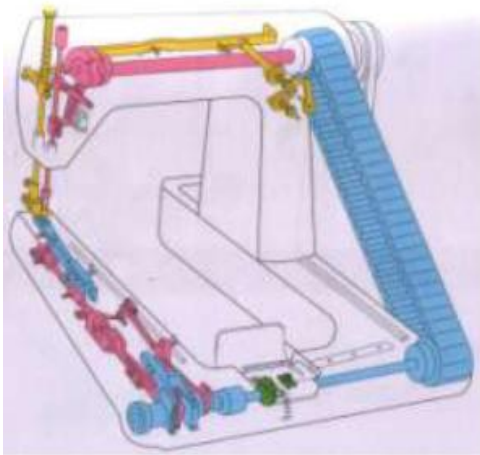
1.34 На представленном рисунке изображена





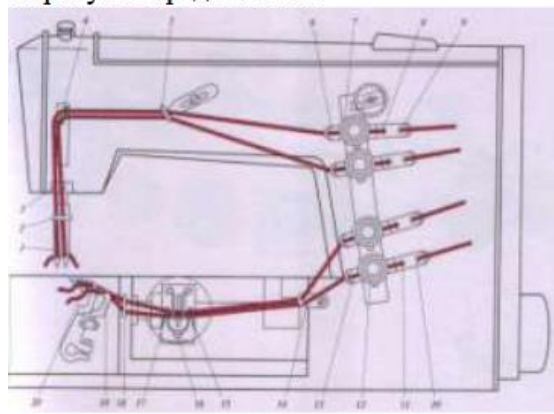
- а) схема заправки швейной машины для выполнения стачивающих операций двухниточным цепным стежком двумя параллельными строчками;
- б) схемы заправки швейной машины для стачивания материалов двумя параллельными строчками с челночным переплетением;
- в) схема заправки машины для выметывания бортов, лацканов и воротников

1.35 На рисунке представлена



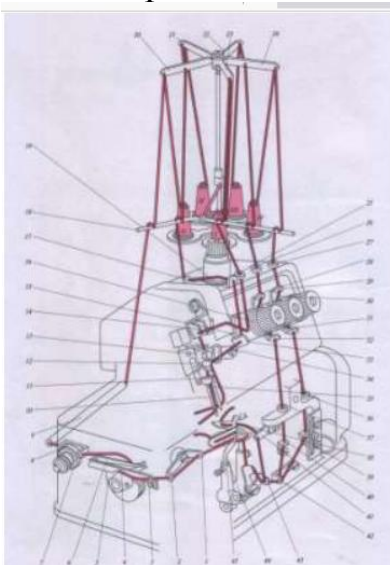
- а) конструктивно-кинематическая схема машины 237 кл.;
- б) конструктивно-кинематическая схема машины 97 кл.;
- в) конструктивно-кинематическая схема машины 1022 кл.;
- г) конструктивно-кинематическая схема машины 2222 кл.

1.36 На рисунке представлена



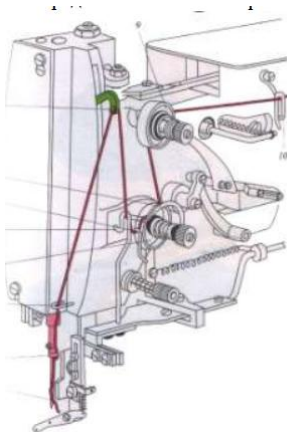
- а) схема заправки машины для выполнения двухлинейной строчки двухниточного цепного стежка;
- б) схема заправки машины для выполнения строчки однониточного цепного потайного стежка;
- в) схема заправки машины для стачивания двухниточной строчкой цепного переплетения с одновременным обметыванием трехниточной обметочной строчкой;
- г) схема заправки машины для стачивания двумя параллельными строчками челночного переплетения бельевых материалов

1.37 На представленной схеме швейная машина имеет



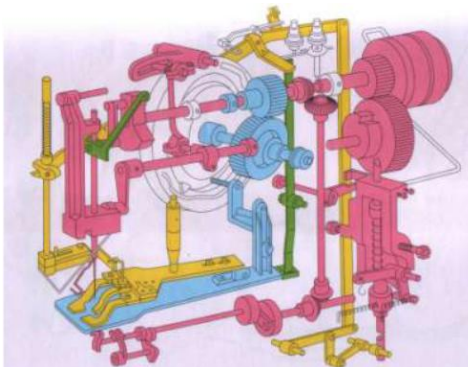
- а) две иглы и три петлителя;
- б) три иглы и три петлителя;
- в) две иглы и два петлителя

1.38 На рисунке представлена схема заправки верхней нити



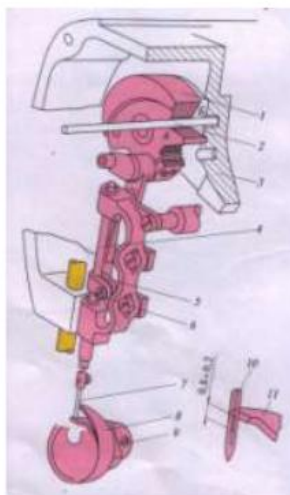
- а) полуавтомата 25-1 кл;
- б) полуавтомата 827 кл;
- в) полуавтомата 1095 кл;
- г) полуавтомата 1495 кл

1.39 На рисунке представлена конструктивно-кинематическая схема



- а) полуавтомата для пришивания пуговиц;
- б) полуавтомата для изготовления петель;
- в) стачивающе-обметочной машины;
- г) прямострочной машины челночного стежка

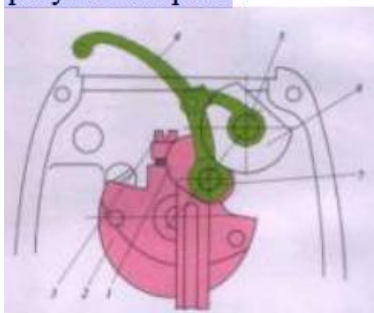
1.40 На рисунке изображен



- а) механизм иглы швейной машины челночного стежка;

- б) механизм иглы швейной машины цепного стежка;
- в) механизм иглы полуавтомата для пришивания пуговиц

1.41 На рисунке изображен



- а) кривошипно-коромысловый нитепритягиватель;
- б) ротационный нитепритягиватель;
- в) регулятор натяжения нити

1.42 Какие из перечисленных классов машин относятся к универсальным швейным машинам?

- а) 1022 кл;
- б) 25-1 кл;
- в) 285 кл.

1.43 Какие из перечисленных машин относятся к универсальным?

- а) прямострочные однопиточного цепного стежка;
- б) стачивающе-обметочные;
- в) машины полуавтоматического действия для пришивания пуговиц.

1.44 Какие из перечисленных машин относятся к специальным?

- а) стачивающе-обметочные;
- б) прямострочные однопиточного цепного стежка;
- в) прямострочные челночного стежка.

1.45 Выберите из предложенных вариантов машину для пошива изделий однолинейной беспосадочной строчкой

- а) 597 кл;
- б) 697 кл;
- в) 97-А кл;
- г) 397 кл.

1.46 Выберите вариант швейной машины, выполняющей стачивающий челночный двухниточный стежок

- а) 1022-М кл;

- б) 51 кл;
- в) 2222 кл;
- г) 1026 кл.

1.47 Выберите вариант швейной машины, выполняющей трехниточный краеобметочный цепной стежок

- а) 51 кл;
- б) 1022 кл;
- в) 97-А кл;
- г) 1026 кл.

1.48 Машина 1026 класса предназначена для

- а) выполнения отделочных строчек;
- б) стачивания деталей из ткани пальтовой группы;
- в) втачивания рукава в пройму с одновременной посадкой материала.

50. Машина 31-12+50 класса предназначена

- а) стачивания деталей из ткани костюмной группы;
- б) выполнения потайного стежка;
- в) выполнения зигзагообразной строчки.

1.49 Какую швейную машину необходимо выбрать для стачивания пальтовых тканей??

- а) 1022-М кл;
- б) 1026 кл;
- в) 2222-М кл.

1.50 Какую швейную машину необходимо выбрать для выметывания бортов, лацканов верхней одежды?

- а) 2222-М кл;
- б) 1022-М кл;
- в) 97 кл;
- г) 3076-1 кл

1.51 Какую швейную машину необходимо выбрать для обметывания края материала?

- а) 51 кл;
- б) 852 кл;
- в) 1852 кл;
- г) 426 кл.

1.52 Какую швейную машину необходимо выбрать для стачивания рукавов мужских сорочек?

- а) 237 кл;

- б) 976-1 кл;
- в) 97 кл;
- г) 3076-1 кл.

1.53 Какое швейное оборудование необходимо выбрать для изготовления петель?

- а) 25-1 кл;
- б) 1820 кл;
- в) 1022 кл;
- г) 97 кл

1.54 Какое швейное оборудование необходимо выбрать для пришивания пуговиц?

- а) 827 кл;
- б) 73401-Р3 кл;
- в) 852 кл;
- г) 2222 кл.

1.55 Какое из перечисленного швейного оборудования не предназначено для пришивания пуговиц?

- а) 73401-Р3 кл;
- б) 1095 кл;
- в) 1495 кл;
- г) 827 кл

1.56 Швейная машина 426 класса предназначена для

- а) пошива изделий двухниточной прямой и зигзагообразной строчкой;
- б) изготовления шлевок;
- в) стачивания срезов деталей с одновременной обрезкой и обметыванием края;
- г) обтачивания деталей сложной конфигурации

1.57 Швейная машина 852 класса предназначена для

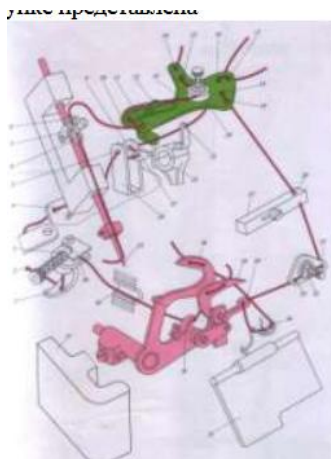
- а) стачивания материалов двумя параллельными строчками челночного переплетения;
- б) выполнения закрепок;
- в) стачивания материалов однолинейной строчкой челночного переплетения;
- г) втачивания рукавов женских платьев в проймы однолинейной строчкой с челночным переплетением с посадкой рукава по окату

1.58 Швейная машина 2222-М класса предназначена для

- а) выметывания бортов, лацканов и воротников верхней одежды однолинейной строчкой однострочного цепного стежка;

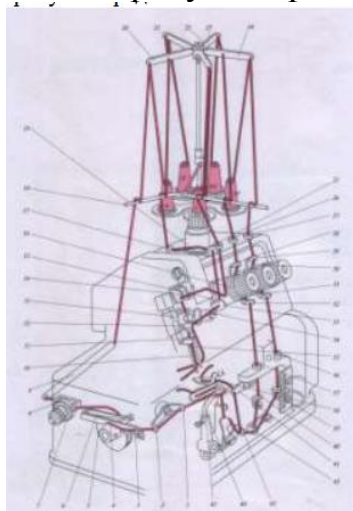
- б) выполнения стачивающих операций двухниточным цепным стежком двумя параллельными строчками;
- в) для выполнения строчкой однониточного цепного потайного стежка;
- г) пошива кожгалантерейных изделий однолинейной строчкой челночного переплетения

71. На рисунке представлена



- а) схема заправки машины 51 кл. для выполнения стежков 500 кл.;
- б) схема заправки машины 51 кл. для выполнения стежков 500 кл. + 400 кл.;
- в) схема заправки машины 285 кл.;
- г) схема заправки машины 237 кл.

1.59 На рисунке представлена



1.60 На рисунке представлена

- а) схема заправки швейной машины для стачивания деталей двухниточной строчкой цепного переплетения с одновременным обметыванием срезов трехниточной обметочной строчкой;
- б) схема заправки швейной машины для обметывания края материала;
- в) схема заправки швейной машины для стачивания задних срезов брюк двухлинейной строчкой двухниточного цепного стежка.

## 2 Вопросы в открытой форме

2.1. Детали машины, непосредственно участвующие в образовании стежка или строчки называются \_\_\_\_\_

2.2. Совокупность деталей машины, приходящих в движение от взаимодействия друг с другом называется \_\_\_\_\_

2.3. Автоматизированное устройство, у которого рабочий цикл прерывается и для его повторения требуется обязательное вмешательство человека называется \_\_\_\_\_

2.4. машина, в которой все основные и вспомогательные операции получения, преобразования, передачи и использования энергии, материалов выполняются без непосредственного участия оператора любое число раз называется \_\_\_\_\_

2.5 Характеристика работы механизмов машины, показывающая последовательность взаимодействия ее рабочих органов в зависимости от угла поворота главного вала машины называется \_\_\_\_\_

2.6 Машины для стачивания деталей называют \_\_\_\_\_

2.7. Под \_\_\_\_\_ оборудованием понимается оборудование, которое непосредственно задействовано в осуществлении технологических операций \_\_\_\_\_ в \_\_\_\_\_ цехах.

2.8

\_\_\_\_\_ называют оборудование, которое предназначено для соединения и обработки деталей швейных изделий и имеющее иглу в качестве основного инструмента для выполнения операции

2.9 Приемка, транспортирование, разбраковка, измерение и хранение материалов являются функциями \_\_\_\_\_ цеха

2.10 Для образования челночного стежка в машине 1022 кл используются \_\_\_\_\_ нити

2.11 На машине 97-А класса применена \_\_\_\_\_ система смазки

2.12 Подача и затяжка игольной нити на машине 1022 кл осуществляется при помощи \_\_\_\_\_

2.13 На машине 1022 кл челнок вращается на \_\_\_\_\_ оси

2.14 На швейной машине 852 кл челноки вращаются на \_\_\_\_\_ оси

2.15 Швейной машины, 2222 кл выполняет \_\_\_\_\_ стежок

2.16 Швейная машина 302 класса предназначена для \_\_\_\_\_

2.17 Швейная машина 1026 кл, выполняет \_\_\_\_\_ стежок,

2.18 Для пришивания плоских пуговиц на машине 1095 кл требуется \_\_\_\_\_ нити

2.19 Для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями на машине 827 кл требуется \_\_\_\_\_ нити

2.20 Для обработки деталей мужских сорочек на машине 408 –М кл требуется \_\_\_\_\_ нитей.



### ***Задание на установление соответствия:***

#### **3.1 Установите соответствие между видом стежка и классом оборудования**

Вид стежка	Класс оборудования
1. двухниточный челночный стежок	а) Машина 862 кл
2. двухниточный челночный стежок, строчка с посадкой	в) Машина 2222 кл
3.однониточный цепной стежок	б) Машина 302 кл
4.однониточный челночный стежок	

#### **3.2 Установите соответствие между видом стежка и классом оборудования**

Вид стежка	Класс оборудования
1. однониточный челночный стежок	а) Машина 2222 кл
2.четырёхниточный челночный стежок	б) Машина 852 кл
3.однониточный цепной стежок	в) Машина 1022 кл
4. трёхниточный цепной стежок	

#### **3.3 Установите соответствие между видом стежка и классом оборудования**

Вид стежка	Класс оборудования
1. однониточный челночный стежок	а) Машина 1026 кл
2.зигзагообразный челночный стежок	б) Машина 97 кл
3.однониточный цепной стежок	в) Машина 2222 кл
4. трёхниточный цепной стежок	

#### **3.4 Установите соответствие между видом стежка и классом оборудования**

Вид стежка	Класс оборудования
1. трёхниточный челночный стежок	а) Машина 51 кл
2.двухниточный челночный стежок	б) Машина 408 М кл
3.пятиниточный цепной стежок	в) Машина 1097 кл
4. трёхниточный цепной стежок	

#### **3.5 Установите соответствие между назначением и классом оборудования**

Вид стежка	Класс оборудования
1.для стачивания костюмных, пальтовых	а) 1022-М кл;
2. для обработки изделий из тонких и средней толщины материалов.	б) 1026 кл;

3. для изготовления шлевок	в) 2222-М кл
4. для выметывания бортов, лацканов и воротников изделий, изготавливаемых из тканей костюмной и пальтовой групп.	

### 3.6 Установите соответствие между назначением и классом оборудования

Вид стежка	Название оборудования
1. для выполнения подшивочных операций при изготовлении изделий из тонких тканей	а) 285 кл;
2. для подшивания и выстегивания различных деталей изделий.	б) 208 кл;
3. для стачивания и обметывания бельевых трикотажных	В) Cs -761 кл.
4. для выметывания бортов, лацканов и воротников изделий, изготавливаемых из тканей костюмной и пальтовой групп.	

### 3.7 Установите соответствие между назначением и классом оборудования

Вид стежка	Название оборудования
1. для обработки деталей мужских сорочек	а) 1097кл;
2. для стачивания деталей одежды беспосадочной двухниточной челночной строчкой с одновременным обметыванием трехниточной краеобметочной цепной строчкой и предварительной обрезкой края шва.	б) 408 кл;
3. для пришивания челночным стежком плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями	В) 25 кл.
4. для изготовления прямых петель под пуговицы на бельевых, платьевых и костюмных материалах	

### 3.8 Установите соответствие между назначением и классом оборудования

Вид стежка	Название оборудования
1. для изготовления прямых петель на белье, платьях, блузках, брюках и других изделиях	а) 827кл;

2. для пришивания челночным стежком плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями	б) 811 кл;
3. для изготовления прямых петель под пуговицы на бельевых, платьевых и костюмных материалах	В)1095 кл.
4. для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями к верхней одежде и бельевым изделиям строчкой однониточного цепного стежка	

### 3.9 Установите соответствие между назначением и классом оборудования

Вид стежка	Название оборудования
1. для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями к верхней одежде и бельевым изделиям строчкой однониточного цепного стежка	а) 97-А кл;
2. для пришивания челночным стежком плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями	б) 1097 кл;
3. для стачивания деталей одежды беспосадочной двухниточной челночной строчкой с одновременным обметыванием трехниточной краеобметочной цепной строчкой и предварительной обрезкой края шва.	В)1095 кл.
4. для стачивания хлопчатобумажных, шелковых, шерстяных и льняных тканей	

### 3.10 Установите соответствие между назначением и классом оборудования

Вид стежка	Название оборудования
1. для соединения деталей белья из трикотажа двухлинейной строчкой цепного переплетения.	а) 308кл;
2. для обработки деталей мужских сорочек.	б) 408-М кл;
3. для обработки деталей платьев,	В)508-М кл.

сорочек..	
4.для стачивания хлопчатобумажных, шелковых, шерстяных и льняных тканей	

**Шкала оценивания результатов тестирования:** в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 баллов (установлено положением П 02.016).

Максимальный балл за тестирование представляет собой разность двух чисел: максимального балла по промежуточной аттестации для данной формы обучения (36 или 60) и максимального балла за решение компетентностно-ориентированной задачи (6).

Балл, полученный обучающимся за тестирование, суммируется с баллом, выставленным ему за решение компетентностно-ориентированной задачи. Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по шкале (указать нужно: по 5-балльной шкале или дихотомической шкале) следующим образом (привести одну из двух нижеследующих таблиц):

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично
84-70	хорошо
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно

ИЛИ

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по дихотомической шкале
100-50	зачтено
49 и менее	не зачтено

**Критерии оценивания результатов тестирования:** Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – **2 балла**, не выполнено – **0 баллов**.

## 2.2 Компетентностно-ориентированные задачи:

1. Длина верхней нити в шве в исследуемом образце составила 180 мм, длина нижней нити 70 мм. Определите коэффициент утягивания шва
2. Коэффициент утягивания шва 110%. Определите длину верхней нити в исследуемом образце, если длина нижней нити равна 90 мм

3. Определите посадку материала, если длина верхней полоски исследуемого образца ткани после стачивания 50 мм, нижней полоски после стачивания - 48 мм; длина полосок ткани до стачивания 53 мм
4. Посадка материала равна 5,2 %. Определите длину полосок ткани до стачивания, если длина верхней полоски исследуемого образца ткани после стачивания 55 мм, нижней полоски после стачивания - 52 мм
5. Посадка материала равна 4,9 %. Определите длину верхней полоски исследуемого образца ткани после стачивания, если длина нижней полоски после стачивания - 68 мм, длина полосок ткани до стачивания - 72 мм
6. Посадка материала равна 2,9 %. Определите длину нижней полоски исследуемого образца ткани после стачивания, если длина верхней полоски после стачивания - 92 мм, длина полосок ткани до стачивания - 94 мм
7. Коэффициент утягивания шва 106%. Определите длину нижней нити в исследуемом образце, если длина верхней нити равна 78 мм
8. Определите стягивание шва, если длина верхней полоски ткани после стачивания исследуемого образца 48 мм, длина нижней полоски после стачивания - 47 мм, а длина полосок ткани до стачивания - 50 мм
9. Стягивание шва 2%. Определите длину верхней полоски ткани после стачивания исследуемого образца, если длина нижней полоски после стачивания - 42 мм, а длина полосок ткани до стачивания - 44 мм
10. Стягивание шва 1,7%. Определите длину полосок ткани до стачивания, если длина верхней полоски ткани после стачивания исследуемого образца равна 37 мм, длина нижней полоски после стачивания - 36 мм
11. Определите частоту вращения главного вала, если длина участка строчки исследуемого образца 200 см, частота строчки 10, время прокладывания участка строчки 25 с.
12. Определите время прокладывания строчки, если частота вращения главного вала 4300 об/мин, длина участка строчки исследуемого образца 250 см, частота строчки 8
13. Определите частоту строчки, если частота вращения главного вала 4900 об/мин, длина участка строчки исследуемого образца 230 см, время прокладывания строчки 25,35 с.

14. Определите длину участка строчки исследуемого образца, если частота вращения главного вала 4500 об/мин, время прокладывания строчки 24 с, частота строчки 8.
15. Определите длину стежка (в мм) в строчке, если длина строчки равна 220 см, частота строчки - 5.
16. Определите число стежков в строчке, если длина строчки исследуемого образца 252 см, длина стежка в этой строчке 3 мм
17. Определите частоту строчки, если длина строчки исследуемого образца 340 см, длина стежка в этой строчке 2,5 мм
18. Определите длину строчки исследуемого образца, если длина стежка равна 3 мм, число стежков в этой строчке 1360.
19. Определите число стежков в строчке исследуемого образца, если частота вращения главного вала 4700 об/мин, время прокладывания строчки 23,44 с, частота строчки 6.
20. Определите время прокладывания строчки, если частота вращения главного вала 4600 об/мин, длина участка строчки исследуемого образца 248 см, число стежков в этой строчке 1736

**Шкала оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи:** в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 (установлено положением П 02.016).

Максимальное количество баллов за решение компетентностно-ориентированной задачи – 6 баллов.

Балл, полученный обучающимся за решение компетентностно-ориентированной задачи, суммируется с баллом, выставленным ему по результатам тестирования.

Общий балл промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по 5-балльной шкале .

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично

84-70	хорош
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно

Критерии оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

**6-5 баллов** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует глубокое понимание обучающимся предложенной проблемы и разностороннее ее рассмотрение; свободно конструируемая работа представляет собой логичное, ясное и при этом краткое, точное описание хода решения задачи (последовательности (или выполнения) необходимых трудовых действий) и формулировку доказанного, правильного вывода(ответа); при этом обучающимся предложено несколько вариантов решения или оригинальное, нестандартное решение (или наиболее эффективное, или наиболее рациональное, или оптимальное, или единственно правильное решение); задача решена в установленное преподавателем время или с опережением времени.

**4-3 балла** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует понимание обучающимся предложенной проблемы; задача решена типовым способом в установленное преподавателем время; имеют место общие фразы и (или) несущественные недочеты в описании хода решения и (или) вывода (ответа).

**2-1 балла** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует поверхностное понимание обучающимся предложенной проблемы; осуществлена попытка шаблонного решения задачи, но при ее решении допущены ошибки и (или) превышено установленное преподавателем время.

**0 баллов** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует непонимание обучающимся предложенной проблемы, и (или) значительное место занимают общие фразы и голословные рассуждения, и (или) задача не решена.