

ПРОГРАМ ЗА ПОЛАГАЊЕ ПРИЈЕМНОГ ИСПИТА ИЗ ТЕКСТИЛНОГ ИНЖЕЊЕРСТВА

Област: **Хемијска текстилна технологија**

Припрема текстилних материјала за бојење и штампање
Бојење природних влакана
Бојење синтетизованих влакана
Штампање текстила
Завршна дорада текстила

Област: **Механичка текстилна технологија**

Технологија предења природних влакана
Технологија предења хемијских влакана
Процеси плетења на кулирним и машинама које плету из основе
Пројектовање параметара стуктуре кулирних и основоплетених плетива
Припремани радови за ткање
Ткање

Област: **Текстилна влакна**

Природна влакна
Хемијска целулозна влакна
Синтетичка влакна
Својства влакана

Област: **Конфекција**

Конструкцијска припрема при производњи одеће
Технологија израде одеће
Машине и уређаји у конфекцији

ПИТАЊА ЗА КЛАСИФИКАЦИОНИ ИСПИТ ИЗ ТЕКСТИЛНОГ ИНЖЕЊЕРСТВА

Област: Хемијска текстилна технологија

- Оплемењивање текстила обухвата:
 - 1) бојење текстила
 - 2) бојење, штампање и дораду текстила
 - 3) штампање текстила
- Предходном обрадом текстилних материјала уклањају се:
 - 1) природне нечистоће
 - 2) технолошке нечистоће
 - 3) природне и технолошке нечистоће
- На којој врсти текстилног материјала се изводи смуђење:
 - 1) целулозном
 - 2) протеинском
 - 3) синтетичком
- Памучни материјали се беле најчешће:
 - 1) натријум перманганатом
 - 2) водоник пероксидом
 - 3) баријум сулфатом
- Алкалне пектиназе су ензими који се користе као:
 - 1) помоћна средства у бојењу
 - 2) средства за искувавање памука
 - 3) растварачи у пигментној штамп
- Мерцеризација памука натријум хидроксидом изводи се обично на:
 - 1) 100 °C
 - 2) 60 °C
 - 3) 15 °C
- Пречишћени облик вунених масноћа назива се:
 - 1) линолеум
 - 2) ланолин
 - 3) лецитин
- Дегумирањем свиле уклања се:
 - 1) серицин
 - 2) фиброин
 - 3) аморфна област
- Шта се постиже термофиксирањем синтетичких производа:
 - 1) повећава се хидрофилност
 - 2) постиге се димензионална стабилност
 - 3) смањује се статичко наелектрисање
- Бојење текстилних материјала изводи се :
 - 1) универзалним бојама за сва влакна
 - 2) одговарајућим бојама за свако влакно
 - 3) неорганичким и органичким пигментима
- Температура бојења је:
 - 1) увек иста и износи 100 °C
 - 2) различита и зависи од боје и влакна
 - 3) небитна за бојење влакана
- Шта је афинитет боје:
 - 1) способност боје да из раствора пређе на влакно

- 2) способност боје да истовремено боји два влакна
3) склоност боје да неравномерно обоји влакно
13. Директне боје се користе за бојење:
1) памука
2) полиестра
3) полипропилена
14. Реактивне боје са памуком успостављају:
1) ковалентну везу
2) водоничну везу
3) јонску везу
15. Индиго је боја која припада класи:
1) сумпорних боја
2) редукционих боја
3) дисперзних боја
16. Бојење вуне изводи се најчешће у:
1) неутралној средини на 50 °C
2) алкалној средини на 98 °C
3) киселој средини на 98 °C
17. Бојење на повишеној температури од 130 °C, карактеристично је за:
1) полиамид
2) полиестар
3) полиакрилонитрил
18. Помоћна средства за успоравање бојења (ретардери) користе се при бојењу:
1) полиамида
2) полиестра
3) полиакрилонитрила
19. Деташирање у обради текстила је појам за:
1) добијање апретуре са воденим сјајем
2) завршну контролу тканина
3) обраду органским растварачима
20. Каменовање је карактеристична обрада за:
1) тешке вунене тканине
2) лаке памучне тканине
3) цинс производе

Област: Механичка текстилна технологија

21. Пређа финоће 25 тех-а изражена у нумери износи:
1) Nm 33
2) Nm 50
3) Nm 40
22. Претвори у тексима ако је нумера пређе 50:
1) 25tex-a
2) 20 tex-a
3) 20 tex-a
23. Улога и задатак карде је:
1) отварање до појединачних влакана
2) предење пређе
3) одстрањивање дужих влакана
24. На чешљари се одстрањују:
1) дугачка влакна која се користе за предење

- 2) нечистоће и кратка влакна
- 3) ништа се не одстрањује

25. Дата је пређа финоће $T_t=36\text{tex}$ -а и број увоја на дужном метру

$T_m=580\text{m}^{-1}$. Израчунати α . Користећи Кехлинов образац ($T_m = \frac{\alpha}{\sqrt{T_t}}$)

- 1) 3480
- 2) 2700
- 3) 4100

26. На развлачици дублирамо $D=8$ трака подужне масе $T_{tu}=20\text{ktex}$ -а. Излазна трака је подужне масе $T_t=16\text{ktex}$ -а. Израчунати развлачење $R=?$.

- 1) 15
- 2) 10
- 3) 16

27. Пређа добијена на роторској предилици настаје поступком

- 1) прстенастог предења
- 2) ОФ-предења
- 3) AIR-JET поступак

28. Финоћа машине за плетење представља:

- 1) број игла на одређену јединицу дужине
- 2) број система за плетење
- 3) број платана на јединици дужине.

29. Поступак кулирања у зависности од типа машине представља:

- 1) полагање пређе на игле,
- 2) савијање пређе помоћу кукице игле или платине
- 3) савијање пређе помоћу кукице игле или платине

30. Механизми за покретање игала називају се :

- 1) браве,
- 2) платине,
- 3) пресе.

31. Густина плетива по вертикали представља:

- 1) број низова петљи на дужини од 1, 5 или 10 см,
- 2) број редова петљи на дужини од 1, 5 или 10 см,
- 3) укупан број петљи .

32. Рашел машине припадају групи :

- 1) равноплетаћих машина,
- 2) основоплетаћих машина,
- 3) кружно-плетаћих машина.

33. Чарапе се израђују на:

- 1) чарапарским аутоматима,
- 2) равноплетаћим машинама,
- 3) основоплетаћим машинама.

34. Задатак чувара пређе је да контролишу:

- 1) исправност рада игала,
- 2) додавање пређе од калема до улаза у зону плетења,
- 3) исправност рада платина.

35. Улогу преса код равноплетаћих машина има:

- 1) акулир платина,
- 2) игла за плетење,

- 3) полупетља плетива.
36. Премотавање пређе на калемове се врши због:
- 1) припреме потке за сновање,
 - 2) припреме основе за сновање,
 - 3) припреме основе за скробљење.
37. Скробљење је процес обраде:
- 1) основе,
 - 2) потке,
 - 3) траке.
38. Задатак основиног моста је да:
- 1) промени кретање основе из вертикалног у хоризонтални правац,
 - 2) промени кретање основе из хоризонталног у вертикални правац,
 - 3) не мења кретање основе.
39. Уношење потке у зев код пнеуматских разбоја остварује се помоћу:
- 1) воденог млаза,
 - 2) млаза ваздуха,
 - 3) хватача.
40. Зев је:
- 1) међупростор основиних жица,
 - 2) међупростор поткиних жица,
 - 3) међупростор између основиних и поткиних жица.
- Област: Текстилна влакна**
41. Коврцавост је карактеристика следећих влакана:
- 1) Памучних
 - 2) Полиестарских
 - 3) Вунених
42. Вуна спада у групу:
- 1) Природних протеинских влакана
 - 2) Синтетичких влакана
 - 3) Хемијских влакана
43. Одвајање памучних влакана од семена је поступак:
- 1) Егренирања
 - 2) Мерцеризовања
 - 3) Карбонизовања
44. Памук спада у групу:
- 1) Поликондензационих влакана
 - 2) Хемијских влакана
 - 3) Целулозних влакана
45. Памук има велику примену у изради одеће због:
- 1) Афинитета према бојама
 - 2) Јачине на кидање
 - 3) Хигроскопности
46. Хемијска целулозна влакна се добијају:
- 1) Регенерацијом целулозе из комплексних раствора техничке целулозе
 - 2) Поликондензацијом
 - 3) Полимеризацијом
47. Ацетатна влакна се примењују за израду:
- 1) Међупоставе

- 2) Поставе
- 3) Основне тканине

48. Полиамидна влакна спадају у групу:

- 1) Хемијских влакана
- 2) Природних влакана
- 3) Синтетичких влакана

49. Стаклена влакна спадају у групу:

- 1) Синтетичких влакана
- 2) Природних влакана
- 3) Неорганичких влакана

50. Прекидна јачина влакана изражава се у јединици:

- 1) кр
- 2) %
- 3) cN/dtex

Област: Конструкцијска припрема при производњи одеће

51. Конструкцијска припрема у конфекцијској производњи има задатак:

- 1) Да уради конструкцију кроја за задани модел по радном налогу
- 2) Да умножи кројеве за све величине
- 3) Да уради конструкцијску припрему са изградом кројне слике за величине по радном налогу.

52. Конструктор моделар има задатак да:

- 1) Спроводи идеје креатора уз присуство технолога производње
- 2) Да самостално доноси одлуке о моделу
- 3) Уради кројне делове за све величинске бројеве

53. Основни елементи естетике (пропорција и симетрија) при конструкцији основе кроја:

- 1) Заступљени су
- 2) Нису заступљени
- 3) Небитни су

54. Моделовањем одеће постиже се:

- 1) Прилагођавање основе кроја за различите моделе
- 2) Умножавање кројних делова
- 3) Давање акцента кројном делу

55. За различите моделе истог одевног предмета:

- 1) Може се користити иста основа кроја
- 2) Не може се користити иста основа кроја
- 3) Увек се користи иста основа

56. Конструкција крагне за моделе са ревером ради се директно у вратном изразу предњег дела из разлога:

- 1) Прилагођавања дужине саставних шавова
- 2) Моделовања крагне
- 3) Конструкција крагне се не ради у вратном изрезу

57. Које мере су потребне за конструкцију основног кроја:

- 1) Контролне
- 2) Главне и помоћне
- 3) Мере за градирање

58. Додавање материјала за шавове и поруб зависи од:

- 1) Стандардних норми
- 2) Типа шава на моделу из радног налога
- 3) Скице модела

59. Комплетирање кројних делова (основа, подстава, лепњиво платно) за кројну слику у зависи од:

- 1) врсте кројне слике
- 2) од модела из радног налога
- 3) од врсте материјала

60. Искоришћење кројне слике подразумева:

- 1) Однос дужине и ширине кројне слике
- 2) Однос површине кројних делова и неискоришћеног материјала
- 3) Врсте кројне слике

61. За текстилне материјале као што је сомот, плиш правац основе кројних делова мора бити окренут:

- 1) У оба смера
- 2) У тачно одређеном смеру-основе
- 3) По потци

Област: Технологија израде одеће

62. Међуфазна складишта су део следећег система:

- 1) Редног
- 2) Ланчаног
- 3) Фазног

63. Фронтално фиксирање служи за:

- 1) Пресовање
- 2) Лепљење међуподставе за основни материјал
- 3) Пеглање

64. Грубо кројење се врши помоћу:

- 1) Штанце
- 2) Вертикалног ударног ножа
- 3) Тракастог ножа

65. Градирање представља:

- 1) Наношење термопласта на текстилни материјал
- 2) Умножавање кројева
- 3) Уградњу радних места

66. План операције рада (операциони лист) представља:

- 1) Попис свих радних поступака при изради одевног предмета
- 2) Планирање производње
- 3) План набавке материјала

67. Основне врсте бодова у индустријској изради одеће су:

- 1) Прости
- 2) Ланчани
- 3) Зрнчани

68. По фазама израде технологија израде одеће се дели на:

- 1) Кројење
- 2) Шивење
- 3) Дорада

69. Столови за полагање кројних наслага морају имати најмању дужину:

- 1) 2–15м
- 2) 15-22м
- 3) 7-10м

70. У групу једнократних кројних слика спадају:

- 1) перфориране кројне слике
- 2) индиго копирне кројне слике
- 3) светлосно копирне кројне слике

Област: Машине и уређаји у конфекцији

71. Аутомати за учвршћивање и појачање спадају у:

- 1) Дугошавне аутомате
- 2) Краткошавне аутомате
- 3) Аутоматске уређаје за полагање кројних слојева

72. Машина за ендлање (оверлок) ради са:

- 1) 1 иглом
- 2) 3 игле
- 3) 2 игле

73. Финоћа конца за шивење мушких кошуља износи:

- 1) 80/3 Nm
- 2) 90 Nm
- 3) 120 Nm

74. Финоћа игала за шивење тексаса износи:

- 1) 120 Nm
- 2) 90 Nm
- 3) 70 Nm

75. Најквалитетнији конач за шивење израђује се у мешавини памук/полиестер у односу:

- 1) 70/30
- 2) 80/20
- 3) 60/40

76. Оптимална температура за пеглање вуне износи:

- 1) 160-165 C⁰
- 2) 150-155 C⁰
- 3) 115-120 C⁰

77. Угао оштрења ударног ножа за грубо кројење износи:

- 1) 5-12⁰
- 2) 1-5⁰
- 3) 16-20⁰

78. Специјалне Фе игле карактеришу се по:

- 1) различитим пречницима тела игле
- 2) дужине игле
- 3) облика ушице игле

79. Машина за слепи бод служи за:

- 1) ендлање
- 2) нашивање рукава
- 3) обрада дужине

80. Иглени транспорт користи се приликом шивења:

- 1) зимских капута
- 2) сукњи
- 3) кошуља