

1	<p>Анатомія вивчає:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Будову скелету людини 2. Будову всього організму 3. Будову окремих систем та органів 4. Будову внутрішніх органів людини
2	<p>Антропологія вивчає:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сучасну людину 2. Викопні рештки стародавніх людей 3. Походження та еволюцію людини. 4. Будову всього організму людини.
2	<p>Антропологія вивчає:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сучасну людину 2. Викопні рештки стародавніх людей 3. Походження та еволюцію людини. 4. Будову всього організму людини.
3	<p>Антропометрія – це наука про:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вимірювання частин людського тіла 2. Походження та еволюцію людини 3. Викопні рештки стародавніх людей 4. Будову всього організму
3	<p>Антропометрія – це наука про:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вимірювання частин людського тіла 2. Походження та еволюцію людини 3. Викопні рештки стародавніх людей 4. Будову всього організму
1	<p>Антропометрія – це наука про:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вимірювання частин людського тіла 2. Походження та еволюцію людини 3. Викопні рештки стародавніх людей 4. Будову всього організму
4	<p>В якому віці завершується формування скелету:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 10 років 2. 15 років 3. 21 рік 4. 25 років
3	<p>В якому віці завершується формування скелету:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 10 років 2. 15 років 3. 21 рік 4. 25 років
5	<p>Латеральне, медіальне – це положення органів відносно:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Горизонтальної площини тіла 2. Середньої площини тіла 3. Фронтальної площини тіла 4. Не має жодної правильної відповіді
2	<p>Латеральне, медіальне – це положення органів відносно:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Горизонтальної площини тіла 2. Середньої площини тіла 3. Фронтальної площини тіла 4. Не має жодної правильної відповіді
6	<p>Проксимальне, дистальне – це положення частин до тіла:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ближче, далі 2. Обернене до середини тіла 3. Зверху або знизу тіла 4. Не має жодної правильної відповіді
1	<p>Проксимальне, дистальне – це положення частин до тіла:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ближче, далі 2. Обернене до середини тіла 3. Зверху або знизу тіла 4. Не має жодної правильної відповіді
7	<p>Кісткова тканина утворена з:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Солей кальцію 2. З'єднань кальцію з білками 3. Органічних та неорганічних речовин 4. Не має жодної правильної відповіді
3	<p>Кісткова тканина утворена з:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Солей кальцію 2. З'єднань кальцію з білками 3. Органічних та неорганічних речовин 4. Не має жодної правильної відповіді
8	<p>З'єднання кісток між собою відбувається за допомогою:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Хрящів 2. З'єднувальної тканини 3. Суглобів різних за будовою 4. Не має жодної правильної відповіді
3	<p>З'єднання кісток між собою відбувається за допомогою:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Хрящів 2. З'єднувальної тканини 3. Суглобів різних за будовою 4. Не має жодної правильної відповіді
9	<p>Суглоби за типом з'єднання поділяють на:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Рухомі та нерухомі 2. Прямі та під кутом 3. Перервні та неперервні 4. Не має жодної правильної відповіді
3	<p>Суглоби за типом з'єднання поділяють на:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Рухомі та нерухомі 2. Прямі та під кутом 3. Перервні та неперервні 4. Не має жодної правильної відповіді
10	<p>Скелет нижньої кінцівки складається:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З верхньої частини та нижньої 2. З стегна, гомілки, стопи 3. З стегнового та гомілковостопного відділів 4. Плече, передпліччя, кисть руки
2	<p>Скелет нижньої кінцівки складається:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З верхньої частини та нижньої 2. З стегна, гомілки, стопи 3. З стегнового та гомілковостопного відділів 4. Плече, передпліччя, кисть руки
11	<p>До складу скелету гомілки входять кістки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Великогомілкової та малогомілкової 2. Дві товстотрубчасті кістки 3. Одна товстотрубчаста кістка 4. Не має жодної правильної відповіді
1	<p>До складу скелету гомілки входять кістки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Великогомілкової та малогомілкової 2. Дві товстотрубчасті кістки 3. Одна товстотрубчаста кістка 4. Не має жодної правильної відповіді
12	<p>Скелет стопи складається з:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Передньої та задньої кісткових систем 2. Латеральної та медіальної кісткових систем 3. Передплюсна, плюсна і фаланг пальців 4. Не має жодної правильної відповіді
3	<p>Скелет стопи складається з:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Передньої та задньої кісткових систем 2. Латеральної та медіальної кісткових систем 3. Передплюсна, плюсна і фаланг пальців 4. Не має жодної правильної відповіді
13	<p>Внутрішню щиколотку утворює виступ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Малогомілкової кістки 2. Таранної кістки 3. Великогомілкової кістки 4. Стегнної кістки
3	<p>Внутрішню щиколотку утворює виступ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Малогомілкової кістки 2. Таранної кістки 3. Великогомілкової кістки 4. Стегнної кістки

14	Зовнішню шиколотку утворює виступ:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Малоюмілкової кістки 2. Таранної кістки 3. Великоюмілкової кістки 4. Тазової кістки
15	Плюсна складається з:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Коротких кісток 2. П'яти плюсневих кісток 3. Таранної, передплюсневих кісток 4. Фалангів пальців
16	Скелет вільної верхньої кінцівки поділяється на:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проксимальну та дистальну частини 2. Довгу та коротку частини 3. Плече, передпліччя, кисть 4. Передплюсна, плюсна, фаланги пальців
17	Скелет кисті складається:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Із зап'ястя, п'ясті і фаланг пальців 2. Із зап'ястя та передньої частини 3. Проксимальної та дистальної системи кісток 4. Із передплюсни, плюсни та фаланг пальців
18	Методи проектування технологічної оснастки:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. практичний; експериментальний; стендовий; розрахунково-графічний 2. теоретичний; експериментальний; стендовий; графічний 3. практичний; експериментальний; стендовий; розрахунковий 4. не має жодної правильної відповіді
19	Серед методів виготовлення прес-форм найбільш економічними є:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. макетний 2. литтєвий 3. механічний 4. стендовий
20	Оснастка, що визначає внутрішню форму взуття:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. коподка 2. затягувальні пластини 3. затягувальні кліщі 4. не має жодної правильної відповіді
21	Колодки за конструкцією поділяються на:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. суцільні, з випиляним клином, зчленовані та розсувні 2. суцільні та зчленовані 3. зчленовані та розсувні 4. та розсувні
22	Основні розміри по ширині сліду колодки ($Ш_{0,18}$, $Ш_{0,50}$, $Ш_{0,68}$) розраховують за рівнянням:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. $Ш = AN + BW + C$ 2. $Ш = AN + 2BW + C$ 3. $Ш = AN + 2BW + 2C$ 4. $Ш = 2AN + BW + C$
23	У носкової частині довжину устілки порівняно з довжиною стопи збільшують на величину, що визначається за формулою:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. $P = P_1 + P_2 + P_3$ 2. $P = 2P_1 + P_2 + P_3$ 3. $P = 2P_1 + P_2 + 2P_3$ 4. $P = P_1 + 2P_2 + P_3$
24	Основною для проектування формованих каблуків є:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. контур підшви 2. контур п'яткової частини розгортки сліду колодки 3. заготовка верху взуття 4. розгортка крокульної частини каблуків
25	Вісь симетрії каблуків співпадає з віссю:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. симетрії п'яткової частини розгортки сліду колодки 2. сліду коподки 3. підшви 4. розгортки бічної поверхні каблуків
26	Визначення відповідності основних параметрів в виробничо-конструкторській документації відноситься до:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. розробки шаблонів 2. аналізу дослідної партії виробів 3. розробки креслення на дослідний зразок виробу 4. не має жодної правильної відповіді

27	Першим етапом проектування формованих підшов є:
1	<ol style="list-style-type: none"> створення ескізного проекту формованої підшови розробка технічної документації на дослідну формовану підшову середнього розміру апробація дослідних формованих підшов на взуттєвих підприємствах та складання акту апробації не має жодної правильної відповіді
28	Другим етапом проектування формованих підшов є:
2	<ol style="list-style-type: none"> створення ескізного проекту формованої підшови розробка технічної документації на дослідну формовану підшову середнього розміру апробація дослідних формованих підшов на взуттєвих підприємствах та складання акту апробації не має жодної правильної відповіді
29	Третім етапом проектування формованих підшов є:
3	<ol style="list-style-type: none"> створення ескізного проекту формованої підшови розробка технічної документації на дослідну формовану підшову середнього розміру апробація дослідних формованих підшов на взуттєвих підприємствах та складання акту апробації не має жодної правильної відповіді
30	Центр опори п'ятки визначає переріз:
1	<ol style="list-style-type: none"> 0,18Дст 0,23Дст 0,41Дст 0,48Дст
31	Декоративний припуск, що враховує напрям моди, для вузької носкової частини становить:
2	<ol style="list-style-type: none"> $P_3 = 5-10$ мм $P_3 = 15-25$ мм $P_3 = 10-15$ мм $P_3 = 0-5$ мм
32	Виріб для оберігання ніг від зовнішніх впливів, який виконує утилітарні та естетичні функції - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> Взуття Модель взуття Конструкція взуття Вид взуття
33	Розмір взуття в штихмасовій системі нумерації - це:
3	<ol style="list-style-type: none"> Довжина стопи в штихах Довжина сліду колодки в міліметрах Довжина сліду колодки в штихах Довжина стопи в мм
34	Взуття, заготовка якого закриває всю тильну поверхню стопи - це:
2	<ol style="list-style-type: none"> Туфлі Напівчеревики Черевики Сандали
35	Взуття, халави якого доходять до половини гомілки - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> Напівчоботи Напівчеревики Черевики Чобітки
36	Комплект скріплених між собою деталей в ерху взуття, які закривають частину або всю тильну поверхню ступні, гомілку або частину її, а інколи і стегно - це:
2	<ol style="list-style-type: none"> Модель взуття Заготовка взуття Вид взуття Конструкція взуття
37	Довжина стопи в міліметрах - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> Розмір взуття в метричній системі нумерації Розмір взуття в штихмасовій системі нумерації Повнота взуття Ширина взуття
38	Взуття, конструкцію якого розроблено для запобігання розвитку патологічних відхилень в стопі - це:
4	<ol style="list-style-type: none"> Ортопедичне взуття Побутове взуття Спеціальне взуття Профілактичне взуття
39	Взуття, до художньо-естетичних показників і якості якого пред'являються підвищені вимоги, використовують для повсякденного носіння та в урочистих випадках - це:
2	<ol style="list-style-type: none"> Повсякденне взуття Модельне взуття Спеціальне взуття Профілактичне взуття

40	Взуття, яке використовується в повсякденному носінні на вулиці та в приміщенні - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повсякденне взуття 2. Спеціальне взуття 3. Легке взуття 4. Профілактичне взуття
41	Взуття, яке використовується у побутових умовах і не потребує застосування спеціальних захисних матеріалів - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Побутове взуття 2. Спеціальне взуття 3. Модельне взуття 4. Виробниче взуття
42	Взуття полегшеної конструкції, яке використовується для носіння в домашніх умовах - це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повсякденне взуття 2. Легке взуття 3. Домашнє взуття 4. Спеціальне взуття
43	Взуття, яке призначене для полегшення рухів і захисту ніг при заняттях спортом - це:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повсякденне взуття 2. Побутове взуття 3. Профілактичне взуття 4. Спортивне взуття
44	Взуття, конструкцію якого розроблено з урахуванням патологічних відхилень у стопі, гомілці або стегні - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ортопедичне взуття 2. Побутове взуття 3. Профілактичне взуття 4. Спортивне взуття
45	Співвідношення різних повнот взуття в партії - це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Асортимент взуття 2. Розмірний асортимент взуття 3. Повнотний асортимент взуття 4. Колекція взуття
46	Розмір взуття в метричній системі нумерації – це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Довжина стопи в міліметрах 2. Довжина сліду колодки в міліметрах 3. Довжина сліду колодки в штихах 4. Довжина стопи в штихах
47	Склад та співвідношення окремих статево-вікових груп і видів взуття в випуску продукції підприємства - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Асортимент взуття 2. Розмірний асортимент взуття 3. Колекція взуття 4. Повнотний асортимент взуття
48	Взуття, халяви якого закривають литку, а іноді і стегно - це:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Напівчоботи 2. Мокасини 3. Черевики 4. Чоботи та чобітки
49	Взуття спеціальних конструкцій, в якому при виготовленні можуть бути застосовані захисні матеріали і деталі - це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Побутове взуття 2. Спеціальне взуття 3. Повсякденне взуття 4. Модельне взуття
50	Зовнішня деталь верху взуття, яка закриває тильну поверхню плюсневої частини стопи – це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Союзка 2. Обсоюзка 3. Халява 4. Берці
51	Зовнішня деталь верху взуття, яка закриває п'ятку або її частину, а іноді голітку або її нижню частину – це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Халява 2. Беріць 3. Задинка 4. Халявка
52	Зовнішня деталь верху взуття черевиків і напівчеревиків, яка розташована під передньою частиною берціві захищає від ушкодження блячками стопу і внутрішню частину – це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прошва 2. Язичок 3. Овальна вставка 4. Підблочники

53	Проміжна деталь верху взуття, яка розташована в п'ятковій частині взуття і призначена для збереження його форми – це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задинка 2. Задник 3. Задній внутрішній ремінь 4. Задній зовнішній ремінь
54	Зовнішня деталь низу взуття, яка розташована під усією плантарною поверхнею стопи – це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Підметка 2. Підшва 3. Підложка 4. Платформа
55	Внутрішня деталь низу взуття, яка розташована під усією плантарною поверхнею стопи і до якої прикріплюють з'ятувальну кромку заготовки верху і деталі низу – це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основна устілка 2. Вкладна устілка 3. Вшивна устілка 4. Підложка
56	Зовнішня деталь верху взуття, яка покриває п'яткову частину стопи – це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Халява 2. Перед 3. Задинка 4. Берець
57	Союзка, яка покриває тильну поверхню плюсневої частини стопи і виконана без конструктивних членувань – це:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Обсоюзка 2. Відрізна союзка 3. Складена союзка 4. Кругова союзка
58	Проміжна деталь низу, яка призначена для збільшення жорсткості і формостійкості геленової частини низу взуття – це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Підметка 2. Платформа 3. Геленок 4. Підложка
59	Внутрішня деталь низу взуття, яка призначена для покращення властивостей комфортності взуття та внутрішнього вигляду – це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основна устілка 2. Вкладна устілка 3. Вшивна устілка 4. Підкладка
60	Як поділяються сумки за статево-віковою ознакою:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Жіночі, чоловічі, учнівські 2. Жіночі, чоловічі, молодіжні, дитячі 3. Жіночі, чоловічі, молодіжні, учнівські 4. Жіночі, чоловічі
61	Деталі, які створюють корпус виробу з переднього і заднього боків – це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стінки 2. Фальди 3. Клиничок 4. Бюган
62	Деталь, яка утворює бокові частини сумки – це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Фальди 2. Клапан 3. Клиничок 4. Кокетка
63	Як поділяються шкіргалантереїні вироби за ступенем жорсткості:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. М'якої конструкції, напівжорсткої і жорсткої 2. М'якої конструкції і жорсткої 3. Напівжорсткої конструкції і жорсткої 4. М'якої конструкції і напівжорсткої
64	Як поділяються шкіргалантереїні вироби за призначенням:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сумки, рукавиці і рукавички, спеціальні вироби 2. Вироби для носіння і зберігання предметів, для охорони кисті руки для фіксації рівних предметів 3. Вироби для носіння і зберігання предметів, рукавиці і рукавички, спеціальні вироби 4. Сумки, рукавиці і рукавички, ремені
65	Як поділяються шкіргалантереїні вироби за способом закривання:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. На рамковому замку, з клапаном, на застібці „блискавка”, з пластинами, відкриті 2. На рамковому замку, на застібці „блискавка”, відкриті, на пряжці 3. На рамковому замку, з клапаном, відкриті, з пластинами 4. На рамковому замку, з клапаном, на застібці „блискавка”, з пластинами

66	За технологічним призначенням колодки поділяються на:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основні суцільні та розсувні 2. Суцільні, з випиляним клином та зтягувальні 3. Основні та допоміжні 4. Основні з випиляним клином та розсувні
67	Суть копіювально-графічної системи проєктування взуття полягає у:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Графічному способі побудови плоского контуру моделі відносно розгортки колодки, яка розміщена у вінкельному стані 2. Графічному способі побудови плоского контуру моделі у вінкельному стані 3. Графічному способі побудови плоского контуру моделі відносно сітки базисних та допоміжних ліній, нанесених на розгортку колодки, вписану в осі координат 4. Одержання деталей у вигляді копій з рисунка на колодці без побудови робочого креслення
68	Суть копіювальної системи моделювання взуття полягає у:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Графічному способі побудови плоского контуру моделі відносно розгортки колодки, яка розміщена у вінкельному стані 2. Графічному способі побудови плоского контуру моделі у вінкельному стані 3. Графічному способі побудови плоского контуру моделі відносно сітки базисних та допоміжних ліній, нанесених на розгортку колодки, вписану в осі координат 4. Одержання деталей у вигляді копій з рисунка на колодці без побудови робочого креслення
69	За якою формулою визначається висота берців в чоловічих напівчеревиках:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. $B_{\sigma} = 0,15N_M + 25,5$ 2. $B_{\sigma} = 0,15N_M + 15,5$ 3. $B_{\sigma} = 0,15N_M + 9,0$ 4. $B_{\sigma} = 0,15N_M + 21,0$
70	Загоговка верху взуття, яка має три чи більше ліній згину, що перетинаються, і розпластується на площині окремими частинами, називається:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плоскою 2. Напівплоскою 3. Просторовою 4. Об'ємною
71	Теплозахисні властивості взуття характеризуються:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Теплообміном 2. Терморегуляцією 3. Тепловим опором 4. Коефіцієнтом тепловіддачі
72	Чому градирування шаблонів деталей графо-аналітичним способом здійснюється без припусків на обробку, зтягувальну кромку та зшивання деталей:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Для зменшення трудомісткості процесу градирування 2. Для збереження постійності припусків 3. Для забезпечення приростів по довжині і ширині деталі 4. Для збереження площ деталей, що градируються
73	Жорсткість, яка характеризує опір взуття згинанню, називається:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Згинальною 2. Розпірною 3. Опорною 4. Жорсткістю формування
74	Що відображає третя цифра в індексі колодки:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вид взуття 2. Статево-вікову групу 3. Висоту підняття п'яркової частини 4. Ширину носкової частини
75	Орієнтирами для контролю розмірів колодки служать:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Лінії розподілу 2. Поздовжні геодезичні лінії 3. Наколи та "маячки" 4. Лінія калцати
76	Наявність якої деталі має переважачий вплив на гнучкість взуття:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Півустілки 2. Вкладної устілки 3. Основної устілки 4. Геленка
77	Графічна система проєктування взуття - це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі відносно розгортки колодки, яка розміщена в вінкельному стані 2. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі в системі прямокутних координат 3. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі відносно сітки базисних та допоміжних ліній, нанесених на розгортку колодки, вписану в осі координат 4. Одержання деталей у вигляді копій з рисунка на колодці без побудови робочого креслення
78	Графо-копіювальна система проєктування взуття - це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі відносно розгортки колодки, яка розміщена в вінкельному стані 2. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі в вінкельному стані 3. Графічний спосіб побудови плоского контуру моделі відносно сітки базисних та допоміжних ліній, нанесених на розгортку колодки, вписану в осі координат 4. Одержання деталей у вигляді копій з рисунка на колодці без побудови робочого креслення

79	Визначення "вінкового стану": 1. Конструктивна сітка, побудована на основі довжини, обхватів в пучках і в косому підйомі, по щиколотках конкретної стопи, з врахуванням висоти каблука 2. Розгортка колодки, вписана в осі координат, з нанесеними базисними, допоміжними та контрольними лініями 3. Конструктивна основа 4. Не має жодної правильної відповіді
1	
80	Що визначають базисні лінії при проектуванні взуття за копіювально-графічною методикою: 1. Положення зовнішніх деталей верху взуття 2. Положення швів, що з'єднують деталі верху взуття 3. Положення основних анатомічних точок стопи 4. Положення геометричних елементів колодок
3	
81	Яким коефіцієнтом визначається положення I базисної лінії: 1. 0,23 2. 0,41 3. 0,48 4. 0,68
1	
82	Яким коефіцієнтом визначається положення II базисної лінії: 1. 0,40 2. 0,41 3. 0,42 4. 0,43
2	
83	Яким коефіцієнтом визначається положення III базисної лінії: 1. 0,45 2. 0,46 3. 0,48 4. 0,49
3	
84	Яким коефіцієнтом визначається положення IV базисної лінії: 1. 0,65 2. 0,66 3. 0,68 4. 0,69
3	
85	Яким коефіцієнтом визначається положення V базисної лінії: 1. 0,75 2. 0,76 3. 0,78 4. 0,79
3	
86	Положення якої анатомічної точки стопи визначає I базисна лінія: 1. Центр зовнішньої щиколотки 2. Кінець мізинця 3. Центр головки внутрішнього пучка 4. Середина стопи
1	
87	Положення якої анатомічної точки стопи визначає II базисна лінія: 1. Центр зовнішньої щиколотки 2. Центр головки внутрішнього пучка 3. Середина стопи 4. Точка згину стопи в гомілковостопному суглобі
4	
88	Положення якої анатомічної точки стопи визначає III базисна лінія: 1. Кінець мізинця 2. Центр головки внутрішнього пучка 3. Середина стопи 4. Точка згину стопи в гомілковостопному суглобі
3	
89	Положення якої анатомічної точки стопи визначає IV базисна лінія: 1. Кінець мізинця 2. Центр головки внутрішнього пучка 3. Середина стопи 4. Точка згину стопи в гомілковостопному суглобі
2	
90	Положення якої анатомічної точки стопи визначає V базисна лінія: 1. Центр зовнішньої щиколотки 2. Кінець мізинця 3. Центр головки внутрішнього пучка 4. Точка згину стопи в гомілковостопному суглобі
2	
91	Чим обумовлена асиметрія канту туфелі типу „лодочка”: 1. Експлуатаційними властивостями взуття 2. Анатомічною будовою гомілки 3. Анатомічною будовою стопи 4. Формувальними властивостями взуття
3	

92	Чим обумовлена асиметрія верхнього канту чобіток при проектуванні: 1. Експлуатаційними властивостями взуття 2. Анатомічною будовою гомілки 3. Анатомічною будовою ступні 4. Формувальними властивостями взуття
2	
93	Основою для проектування туфелі типу „лодочка” за італійською методикою є: 1. Шаблон УРК 2. Скоригований шаблон УРК 3. „Вінкельний стан” 4. Шаблон „декольте”
4	
94	Що є основою для проектування чобіток за італійською методикою: 1. Скоригований шаблон з нанесеним рисунком моделі 2. Конструктивна основа 3. „Вінкельний стан” 4. Скоригований шаблон УРК
2	
95	Що є орієнтиром для побудови точки вирізу союзки в туфлях типу „лодочка” за італійською методикою: 1. Точка перетину ІV базисної лінії з верхнім контуром УРК 2. Точка С калцати 3. Точка перетину лінії „косоого” підйому з верхнім контуром УРК 4. Точка К середини калцати
2	
96	Що є орієнтиром для побудови точки вирізу союзки в туфлях типу „лодочка” за копіювально-графічною методикою: 1. Точка перетину ІV базисної лінії з верхнім контуром УРК 2. Точка С калцати 3. Точка перетину лінії „косоого” підйому з верхнім контуром УРК 4. Точка середини відрізка У-ї базисної лінії в межах УРК
1	
97	Як проектується лінія згину союзки в туфлях типу „лодочка” за італійською методикою: 1. Вище на 2 мм від найбільш опуклої точки носкової частини 2. Вище на 4 мм від найбільш опуклої точки носкової частини 3. Дотично до найбільш опуклої точки носкової частини 4. Нижче від найбільш опуклої точки носкової частини
3	
98	Як будуються лінії згину союзки в напівчеревицях з настроєнням союзкою за італійською методикою: 1. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 2 мм 2. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 3 мм 3. Дотично до найбільш опуклої точки носкової частини 4. Нижче від найбільш опуклої точки носкової частини
3	
99	Як будуються лінії згину союзки в напівчеревицях з настроєними берцями за італійською методикою: 1. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 2 мм 2. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 3 мм 3. Дотично до найбільш опуклої точки носкової частини 4. Нижче від найбільш опуклої точки носкової частини
3	
100	Як будуються лінії згину союзки в чобітках за італійською методикою: 1. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 2 мм 2. Вище від найбільш опуклої точки носкової частини на 3 мм 3. Дотично до найбільш опуклої точки носкової частини 4. Нижче від найбільш опуклої точки носкової частини
3	
101	За якою формулою визначається висота берців в жіночих напівчеревицях 1. $B_{\sigma} = 0,15 N_{\text{м}} + 24,75$ 2. $B_{\sigma} = 0,15 N_{\text{м}} + 15,5$ 3. $B_{\sigma} = 0,15 N_{\text{м}} + 9,0$ 4. $B_{\sigma} = 0,15 N_{\text{м}} + 21,0$
1	
102	В якій частині заготовки зосередяться максимальні напруження при її формуванні на колодці, якщо лінію згину союзки при проектуванні піднято вгору по відношенню до контуру УРК: 1. Рівномірно по п'ятковому контуру 2. В нижній п'ятковій частині (по заднику) 3. По верхньому канту 4. Позагугувальній кромці
3	
103	Обхватні параметри стопи та гомілки при проектуванні взуття за індивідуальним замовленням отримують за допомогою: 1. Гнучкої стрічки 2. Вимірювального листа-шаблону 3. Лінійки 4. Штангенциркуля
1	
104	Що є основою для проектування жорсткої півустілки: 1. Контур сліду затягнутого взуття 2. Контур розгоргки сліду колодки 3. Контур основної устілки з нанесеною лінією пучків 4. Контур нехолодової поверхні підошви
3	

105	<p>Що є основою для проектування підошви:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Контур сліду затягнутого взуття 2. Контур розгортки сліду юлодки 3. Контур основної устілки 4. Контур вкладної устілки 		
3			
106	<p>Основою для проектування крокульної частини підошви є:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Контур розгортки сліду юлодки 2. Контур розгортки фронтальної поверхні каблука 3. Контур розгортки ляпистої поверхні каблука 4. Контур розгортки бокової поверхні каблука 		
2			
107	<p>Жорсткість, яка характеризує опір поперечних перерізів взуття зміні його форми, називається:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Згинальною 2. Розпірною 3. Комплексною 4. Опорною 		
2			
108	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 506 692 667"> <p>При виготовленні формованих деталей методом гарячого пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі </td> <td data-bbox="692 506 1517 667"> <ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форми 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском </td> </tr> </table>	<p>При виготовленні формованих деталей методом гарячого пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форми 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском
<p>При виготовленні формованих деталей методом гарячого пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форми 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 		
1			
109	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 663 692 824"> <p>При виготовленні формованих деталей методом холодного пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі </td> <td data-bbox="692 663 1517 824"> <ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском </td> </tr> </table>	<p>При виготовленні формованих деталей методом холодного пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском
<p>При виготовленні формованих деталей методом холодного пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 		
2			
110	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 819 692 981"> <p>При виготовленні формованих деталей методом литьового пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі </td> <td data-bbox="692 819 1517 981"> <ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском </td> </tr> </table>	<p>При виготовленні формованих деталей методом литьового пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском
<p>При виготовленні формованих деталей методом литьового пресування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для вприскування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 		
3			
111	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 976 692 1137"> <p>При виготовленні формованих деталей методом лиття під тиском:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі </td> <td data-bbox="692 976 1517 1137"> <ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми </td> </tr> </table>	<p>При виготовленні формованих деталей методом лиття під тиском:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми
<p>При виготовленні формованих деталей методом лиття під тиском:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса в кількості, що необхідна для присксування, пластифікується в завантажувальній камері під тиском пуансона чи під дією тепла та через один чи декілька каналів видавлюється в закриті прес-форму 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 		
1			
112	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="204 1149 692 1310"> <p>При виготовленні формованих деталей методом екструзії:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі </td> <td data-bbox="692 1149 1517 1310"> <ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса видавлюється в камері завантаження через сопло за допомогою черв'ячного поршня чи черв'яка, що обертається 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми </td> </tr> </table>	<p>При виготовленні формованих деталей методом екструзії:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса видавлюється в камері завантаження через сопло за допомогою черв'ячного поршня чи черв'яка, що обертається 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми
<p>При виготовленні формованих деталей методом екструзії:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В циліндрі під дією тепла пластифікується маса для кількох вприскувань і під тиском поршня витікає через сопло в закриті прес-форму, при чому охолодження маси відбувається в прес-формі з одночасним витриманням під тиском 2. Формувальна маса, що стає пластичною внаслідок відповідних добавок при кімнатній температурі, формується під тиском при цій температурі 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Формувальна маса видавлюється в камері завантаження через сопло за допомогою черв'ячного поршня чи черв'яка, що обертається 4. Формувальна маса, що знаходиться між матрицею та пуансоном під дією тиску та тепла пластифікується і при зімкнутих пуансоні та матриці заповнює прес-форми 		
3			
113	<p>Для вирубування деталей зі шкіри для підшав, резини, картону та пробки використовують різак висотою:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 45-50 мм та 98-100 мм 2. 45-50 мм та 85-90 мм 3. 55-60 мм та 85-90 мм 4. 35-40 мм та 90-95 мм 		
1			
114	<p>Чинник, що не враховується при встановленні УРК в осі координат:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Висота підняття п'якової частини 2. Товщина пакету деталей верху і низу 3. Конструкція заготовки 4. Положення лінії пучків 		
3			
115	<p>При побудові лінії висоти черевиків чи чобіток орієнтиром є базисна лінія:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перша 2. Друга 3. Третя 4. Четверта 		
1			
116	<p>При побудові точки вирізу союзки орієнтиром є базисна лінія:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перша 2. Друга 3. Третя 4. Четверта 		
4			
117	<p>При побудові лінії відрізного носка орієнтиром є базисна лінія:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Четверта 2. Друга 3. Третя 4. П'ята 		
4			

118	<p>Найоптимальнішою зоною розташування крила союзки є відстань між:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. першою та другою базисними лініями 2. другою та третьою базисними лініями 3. між третьою та четвертою базисними лініями 4. четвертою та п'ятою базисними лініями
2	
119	<p>Довжина крила задника залежить від:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. висоти каблучка і конструкції заготовки 2. виду взуття 3. повноти взуття 4. способу проектування деталей верху
1	
120	<p>Основою для побудови підкладки є:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зовнішні деталі верху 2. креслення зовнішніх деталей верху без припусків на обробку 3. креслення деталей верху з припусками на обробку 4. умовна розгортка колодки, вписана в осі координат
2	
121	<p>Основою для проектування міжпідкладки є:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зовнішні деталі верху 2. креслення зовнішніх деталей верху без припусків на обробку 3. креслення деталей верху з припусками на обробку 4. умовна розгортка колодки, вписана в осі координат
2	
122	<p>Припуск на затягувальну кромку заготовки по нижньому краю не є постійним тому що:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. змінюється товщина пакету деталей низу і верху 2. при формуванні завдяки деформації заготовка змінить свої розміри 3. змінюється конструкція заготовки 4. змінюються розміри деталей
2	
123	<p>Показник витрат матеріальних ресурсів на виробництво одиниці продукції – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. трудомісткість 2. матеріаломісткість 3. собівартість 4. економічність
2	
124	<p>Показник витрат часу на виробництво одиниці продукції – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. трудомісткість 2. матеріаломісткість 3. собівартість 4. економічність
1	
125	<p>Показник, що визначає ступінь покриття ноги взуттям – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вид взуття 2. конструкція взуття 3. розмір взуття 4. повнота взуття
1	
126	<p>Показник, що характеризує трудомісткість виробу у структурі собівартості, це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. витрати основних і допоміжних матеріалів 2. основна і допоміжна заробітна плата 3. податок на додану вартість 4. поза виробничі витрати
2	
127	<p>Показник, що характеризує матеріаломісткість виробу у структурі собівартості, – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. основна і допоміжна заробітна плата 2. податок на додану вартість 3. поза виробничі витрати 4. витрати основних і допоміжних матеріалів
4	
128	<p>Відрізок лінії, який обробляється за один прийом від моменту запуску машини до повної її зупинки – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. радіус кривизни 2. елементарна ділянка 3. довжина деталі 4. ширина деталі
2	
129	<p>При визначенні трудомісткості радіуси кривизни на шаблонах деталей вимірюються за допомогою:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. транспортира 2. пропорційного циркуля 3. шаблона МПДПУ 4. вимірнального шаблона
3	
130	<p>Градування шаблонів деталей графо-аналітичним способом здійснюють без припусків з метою:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зменшення трудомісткості процесу градування 2. збереження постійної величини припусків 3. збільшення точності процесу градування 4. забезпечення приростів по довжині і ширині деталі
2	

131	Послідовний ряд деталей, розміри яких закономірно змінюються в усіх напрямках, називається: 1. модельним рядом 2. серією плоских шаблонів деталей 3. асортиментом деталей 4. розмірним рядом
2	
132	Процес одержання серії плоских шаблонів деталей називається: 1. тиражуванням 2. копіюванням 3. градируванням 4. градуванням
3	
133	Зміна основних параметрів шаблонів деталей при переході від розміру до розміру називається: 1. відносним приростом 2. абсолютним приростом 3. припуском 4. допуском
2	
134	Відношення абсолютного приросту до вихідного розміру плоского шаблону в однойменному перерізі називається: 1. припуском 2. абсолютним приростом 3. відносним приростом 4. допуском
3	
135	Спосіб, що не використовується при серійному градируванні плоских шаблонів деталей взуття: 1. графічний 2. графокопіювальний 3. графоаналітичний 4. механічний
2	
136	Для визначення довжини моделі необхідно провести лінію: 1. через найопуклішу точку п'яткового контуру паралельно лінії згину союзки 2. паралельно поздовжній геодезичній лінії 3. через точку висоти берця паралельно лінії згину союзки 4. через точку висоти берця і точку союзки
1	
137	При серійному градируванні графо-аналітичним способом використовують: 1. пропорційний трикутник 2. масштабний трикутник 3. градирувальний трикутник 4. ділильний трикутник
3	
138	При серійному градируванні графічним способом використовують: 1. пропорційний трикутник 2. масштабний трикутник 3. градирувальний трикутник 4. рівнобедрений трикутник
1	
139	Яка допоміжна лінія не використовується при побудові плоскої підшви: 1. 0,2Дст 2. 0,4Дст 3. 0,5Дст 4. 0,7Дст
3	
140	Основою для побудови підюжки є: 1. контур основної устілки 2. контур плоскої підшви 3. контур сліду затягнутого взуття 4. контур розгортки сліду колодки
2	
141	На ширину видимого краю підшви впливає: 1. метод кріплення і мода 2. деформаційні властивості матеріалу підшви 3. товщина пакету деталей верху 4. товщина пакету деталей низу
1	
142	Який показник не впливає на ширину припуску до контуру устілки при побудові підшви: 1. товщина пакету деталей низу 2. вид обробки торця (урізу) підшви 3. метод кріплення і мода 4. деформація заготовки при формуванні
1	
143	Контур вкладної устілки для закритого взуття у носковій частині: 1. збігається з контуром основної устілки 2. коротший від контуру основної устілки мінімально на 3 мм 3. довший від контуру основної устілки на 3 мм 4. довший від контуру основної устілки на 5 мм
2	

144	<p>Вкладна устілка для закритого взуття у п'ятково-геленковій частині по контуру:</p> <ol style="list-style-type: none"> збігається з контуром основної устілки коротша та вужча від контуру основної устілки довша і ширша від контуру основної устілки всі відповіді не вірні
3	
145	<p>Вкладну півустілку проєктують у взутті, якщо:</p> <ol style="list-style-type: none"> основна устілка виконана із натуральної шкіри основна устілка виконана із картону марки УЦМ спроектоване взуття на низькому каблучі спроектоване взуття ремінцевого типу
1	
146	<p>Фігурну простилку проєктують у взутті, якщо:</p> <ol style="list-style-type: none"> основна устілка виконана із натуральної шкіри основна устілка виконана із картону марки УЦМ спроектоване взуття на низькому каблучі спроектоване взуття ремінцевого типу
4	
147	<p>Вибрати фактор впливу на зношування деталей підкладки в взутті:</p> <ol style="list-style-type: none"> Тертя Стиснення Розтяг Не має жодної правильної відповіді
1	
148	<p>Взуття якого методу кріплення має найбільшу масу?</p> <ol style="list-style-type: none"> Цвяхового Прошивного Рантового Строчильно-литтьового
1	
149	<p>Взуття якого методу кріплення має найменшу масу?:</p> <ol style="list-style-type: none"> Цвяхового Прошивного Рантового Строчильно-литтьового
4	
150	<p>Найменше на масу взуття впливає:</p> <ol style="list-style-type: none"> маса каблуків маса простилок маса основних устілок маса підошви
2	
151	<p>Який метод кріплення низу на йкраще забезпечує герметичність шва, що з'єднує верх і низ взуття:</p> <ol style="list-style-type: none"> прошивний литтьовий вшивний цвяховий
2	
152	<p>Гнучкість взуття цвяхового методу кріплення порівняно із взуттям виворітного методу кріплення:</p> <ol style="list-style-type: none"> менша більша однакова не має жодної правильної відповіді
1	
153	<p>Зусилля згинання взуття в процесі його носіння з часом:</p> <ol style="list-style-type: none"> збільшується не змінюється зменшується не має жодної правильної відповіді
3	
154	<p>Яких механічних впливів не зазнає союзка під час експлуатації взуття?:</p> <ol style="list-style-type: none"> багаторазове згинання повздожнє стискання розтягування скручення
4	
155	<p>На якій ділянці стопи союзка зазнає найбільших деформацій розтягу в поперечному напрямку?:</p> <ol style="list-style-type: none"> Пальців Гомілково-стопного суглобу Пучків Плесни
3	
156	<p>Яких впливів і деформацій не зазнає підошва при експлуатації взуття?</p> <ol style="list-style-type: none"> Тертя Зсуву Повторного згинання Розтягування
2	

157	Який чинник не впливає на швидкість стирання набійки? 1. Матеріал набійки 2. Пружні властивості матеріалу набійки 3. Мас а тіла людини 4. Площа набійки
2	
158	Основою для проектування ґрунд-моделі жіночих літніх туфель з відкритою п'ярковою частиною за італійською методикою є: 1. Шаблон УРК 2. Скоригований шаблон УРК 3. Шаблон „де кольте” 4. Конструктивна основа
3	
159	Основою для проектування ґрунд-моделі жіночих літніх туфель з відкритою носковою частиною за італійською методикою є: 1. Шаблон УРК 2. Скоригований шаблон УРК 3. Шаблон „де кольте” 4. Конструктивна основа
3	
160	Основою для проектування ґрунд-моделі жіночих літніх туфель з відкритою геленковою частиною за італійською методикою є: 1. Шаблон УРК 2. Скоригований шаблон УРК 3. Шаблон „де кольте” 4. Конструктивна основа
3	
161	Основою для проектування ґрунд-моделі жіночих літніх туфель ремінцевого типу за італійською методикою є: 1. Шаблон УРК 2. Скоригований шаблон УРК 3. Шаблон „де кольте” 4. Конструктивна основа
3	
162	При побудові шаблону „декольте” УРК розводиться по нижньому контуру на величину: 1. 1 мм 2. 2 мм 3. 3 мм 4. 5 мм
4	
163	Точка вирізу союзи в туфлях типу „лодочка” за італійською методикою може знаходитись від найбільш віддаленої носкової частини УРК мінімально на відстані не менше: 1. 68 мм 2. 67 мм 3. 69 мм 4. 70 мм
2	
164	Висота переднього краю берців в моделі чоловічих напівчеревику з настроєними берцями при проектуванні взуття за італійською методикою не повинна перевищувати: 1. 40 мм 2. 50 мм 3. 70 мм 4. 90 мм
3	
165	Висота переднього краю берців в моделі жіночих напівчеревику з настроєними берцями при проектуванні взуття за італійською методикою не повинна перевищувати: 1. 40 мм 2. 50 мм 3. 70 мм 4. 90 мм
2	
166	Для побудови проміжного шаблону при проектуванні чоловічих напівчеревику конструкції «лаофер» УРК розводиться по нижньому контуру на величину: 1. 8 мм 2. 2 мм 3. 3 мм 4. 5 мм
1	
167	Висота переднього краю берців в моделі дитячих напівчеревику з настроєними берцями при проектуванні взуття за італійською методикою не повинна перевищувати: 1. 30 мм 2. 40 мм 3. 50 мм 4. 60 мм
2	
168	Основою для проектування ґрунд-моделі жіночих напівчеревику з настроєними берцями за італійською методикою є: 1. Скоригований шаблон УРК з нанесеним рисунком моделі 2. „Вінгельний стан” 3. Скоригований шаблон УРК 4. Конструктивна основа
1	
169	Відходи міжшаблонні нормальні (Ом.н.) виникають: 1. при суміщенні шаблонів однакової конфігурації 2. у зв'язку з вадами на шкірі 3. у зв'язку з невідповідністю розмірів шаблонів і матеріалу 4. у зв'язку з товщиною шкіри
1	

170 1	Відходи міжшаблонні додаткові (Ом.д.) виникають: 1. При суміщенні шаблонів різних конфігурацій 2. В зв'язку з вадами на шкірі 3. В зв'язку з неkratністю розмірів шаблонів матеріалу 4. В зв'язку з товщиною шкіри
171 3	Відходи міжшаблонні додаткові сортові (Ом.д.с.) виникають: 1. При суміщенні шаблонів різних конфігурацій; 2. При суміщенні шаблонів однакових конфігурацій 3. В зв'язку з вадами на шкірі 4. В зв'язку з неkratністю розмірів шаблонів матеріалу
172 4	Відходи на міжшаблонний місток (Ом.м) виникають: 1. При суміщенні шаблонів однакових конфігурацій 2. В зв'язку з вадами на шкірі 3. В зв'язку з неkratністю розмірів шаблонів матеріалу 4. В зв'язку з товщиною шкіри
173 3	Відходи міжшаблонні додаткові крайові (Ок.) виникають: 1. При суміщенні шаблонів однакових конфігурацій 2. В зв'язку з вадами на шкірі 3. В зв'язку з неkratністю розмірів шаблонів матеріалу 4. В зв'язку з товщиною шкіри
174 3	Укладуваність (У) визначається за формулою: 1. $U = \frac{M_k}{P_p} \cdot 100\%$ 2. $U = \frac{a}{P_p} \cdot 100\%$ 3. $U = \frac{\sum_{i=2}^n a_i}{S_n} \cdot 100\%$ 4. $U = \frac{A_u}{a} \cdot 100\%$
175 4	Фактичний відсоток використання матеріалу (Рф) визначається за формулою: 1. $P_\phi = \frac{M_k}{P_p} \cdot 100\%$ 2. $P_\phi = \frac{a}{P_p} \cdot 100\%$ 3. $P_\phi = \frac{\sum_{i=2}^n a_i}{A_n} \cdot 100\%$ 4. $P_\phi = \frac{\sum_{j=1}^n a_j}{A_u} \cdot 100\%$
176 1	Норма витрат матеріалу на комплект визначається за формулою: 1. $N_p = \frac{M_k}{P_p} \cdot 100\%$ 2. $N_p = \frac{a}{P_p} \cdot 100\%$ 3. $N_p = \frac{\sum_{i=2}^n a_i}{A_n} \cdot 100\%$ 4. $N_p = \frac{A_u}{a} \cdot 100\%$
177 4	Фактор площі визначається за формулою: 1. $W = \frac{M_k}{P_p} \cdot 100\%$ 2. $W = \frac{a}{P_p} \cdot 100\%$ 3. $W = \frac{\sum_{j=1}^n a_j}{A_u} \cdot 100\%$ 4. $W = \frac{A_u}{a} \cdot 100\%$
178 2	Розрахунковий відсоток використання матеріалів (Рр) для деталей верху взуття розраховується за формулою: 1. $P_p = \bar{Y} - \frac{25}{\sqrt[4]{W}} - \frac{150\epsilon}{W} - 1,5$ 2. $P_p = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100\epsilon}{W}$ 3. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 4) - \frac{85}{W} - 1,5$ 4. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 6) - \frac{65}{W} - 1,5$
179 1	Розрахунковий відсоток використання матеріалів (чепрак) для низу взуття розраховується за формулою: 1. $P_p = \bar{Y} - \frac{25}{\sqrt[4]{W}} - \frac{150\epsilon}{W} - 1,5$ 2. $P_p = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$ 3. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 6) - \frac{65}{W} - 1,5$ 4. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 4) - \frac{85}{W} - 1,5$
180 4	Розрахунковий відсоток використання матеріалів (вороток) для низу взуття розраховується за формулою: 1. $P_p = \bar{Y} - \frac{25}{\sqrt[4]{W}} - \frac{150 \cdot \epsilon}{W} - 1,5$ 2. $P_p = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$ 3. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 6) - \frac{65}{W} - 1,5$ 4. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 4) - \frac{85}{W} - 1,5$
181 4	Розрахунковий відсоток використання матеріалів (вороток пола) для низу взуття розраховується за формулою: 1. $P_p = \bar{Y} - \frac{25}{\sqrt[4]{W}} - \frac{150 \cdot \epsilon}{W} - 1,5$ 2. $P_p = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$ 3. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 6) - \frac{65}{W} - 1,5$ 4. $P_p = \bar{Y} - (\frac{25}{\sqrt[4]{W}} + 4) - \frac{85 \cdot \epsilon}{W} - 1,5$
182 3	Некомбінований розкрій матеріалів верху проводяться при співвідношенні площі в відповідальних та невідповідальних деталях комплекту, %: 1. 25:75 2. 75:25 3. 50:50 4. 10:90

183	Зі збільшенням діаметра шила ослаблення матеріалів: 1. зменшується 2. збільшується 3. не змінюється 4. всі відповіді невірні
2	
184	Верхня, тупа частина різака називається: 1. лезо 2. обух 3. подушка 4. р'як
2	
185	Нижня загострена частина різака (різальна) називається: 1. обух 2. загочка 3. лезо 4. вістря
3	
186	Для полегшення та підвищення точності складання деталей верху взуття в загоговку на деталі наносяться: 1. перфорації 2. стяжки 3. контрольні мітки чи наколи 4. гофри
3	
187	Для скріплення деталей верху із натуральних шкір застосовують голки з такою формою заточки леза: 1. Квадратною 2. Круглою 3. Овальною 4. Трикутною
3	
188	Для скріплення деталей із текстильних матеріалів застосовують голки з такою формою заточки леза: 1. Квадратною 2. Круглою 3. Овальною 4. Ромбічною
2	
189	Міцність проколотої матеріалу визначається за формулою: 1. $P_1 = P(1 - cnd)$ 2. $P_1 = P(cnd - 1)$ 3. $P_1 = P(cnd)$ 4. $P_1 = P(1 + cnd)$
1	
190	Товщина нитки має складати від товщини леза голки, в %: 1. 10 2. 20 3. 40 4. 80
3	
191	
2	
192	Середньозважена площа деталей низу взуття розраховують за формулою: 1. $\bar{a} = a_{n,p} (1 \pm n \cdot \gamma) \cdot (1 \pm n \cdot \beta)$ 2. $\bar{a} = \frac{\sum a_i}{n}$ 3. $\bar{a} = \frac{100}{\frac{Z_1}{a_1} + \frac{Z_2}{a_2} + \dots + \frac{Z_n}{a_n}}$ 4. $\bar{a} = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$
3	
193	Середньозважена площа деталей верху взуття розраховують за формулою: 1. $\bar{a} = a_{n,p} (1 \pm n \cdot \gamma) \cdot (1 \pm n \cdot \beta)$ 2. $\bar{a} = \frac{\sum a_i}{n}$ 3. $\bar{Y} = \frac{100}{\frac{Z_1}{a_1} + \frac{Z_2}{a_2} + \dots + \frac{Z_n}{a_n}}$ 4. $\bar{a} = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$
2	
194	Середньозважена площа комплексу деталей верху взуття розраховують за формулою: 1. $\bar{a} = a_{n,p} (1 \pm n \cdot \gamma) \cdot (1 \pm n \cdot \beta)$ 2. $\bar{a} = \frac{\sum a_i}{n}$ 3. $\bar{Y} = \frac{100}{\frac{Z_1}{a_1} + \frac{Z_2}{a_2} + \dots + \frac{Z_n}{a_n}}$ 4. $\bar{a} = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$
1	
195	Середньозважена укладаність деталей низу взуття розраховують за формулою: 1. $\bar{Y} = \frac{Y_1 Z_1 + Y_2 Z_2 + \dots + Y_n Z_n}{Z_1 + Z_2 + \dots + Z_n}$ 2. $\bar{Y} = \frac{\sum_{i=2}^n a_i}{A_n}$ 3. $\bar{Y} = \frac{100}{\frac{Z_1}{a_1} + \frac{Z_2}{a_2} + \dots + \frac{Z_n}{a_n}}$ 4. $\bar{Y} = \bar{Y} - \frac{39}{\sqrt[4]{W}} - \frac{100}{W}$
1	

196

Рух ножа та його швидкість:

1. не впливає на зусилля різання
2. збільшує зусилля різання
3. зменшує зусилля різання
4. всі відповіді невірні

3

197

Різання матеріалу з подачею на нерухомий ніж застосовується при:

1. в ірі виванні деталей по товщині
2. розкрії матеріалів
3. фрезеруванні
4. всі відповіді невірні

1

198

Яка форма заточки леза голки найменше послаблює матеріал:

1. Кругла
2. Овальна поперечна
3. Овальна поздовжня
4. всі відповіді вірні

1

199

Яка форма заточки леза голки найменше послаблює матеріал:

1. Кругла
2. Овальна поперечна
3. Овальна поздовжня
4. всі відповіді вірні

3

200

Яке обладнання застосовується для скріплення деталей, що утворюють плоску форму однорядним швом:

1. 210 кл.
2. 330-8 кл.
3. 78 кл.
4. АГО-М

2

201

Яке обладнання застосовується для скріплення деталей, що утворюють заготовку просторової форми, однорядним швом:

1. 332 кл.
2. 330-8 кл.
3. 78 кл.
4. АГО-М

1

202

Яке обладнання застосовується для скріплення деталей, що утворюють плоску форму, дворядним швом:

1. 430 кл.
2. 51 А кл.
3. 26 А кл.
4. 332 кл.

1

203

Як з ниток обробляється в аром при прикріпленні підшви до ранта:

1. Верхня
2. Нижня
3. Обидві
4. всі відповіді невірні

2

204

Яке обладнання застосовується для прикріплення підшви до ранта:

1. СПР
2. ПМБ
3. МВР
4. всі відповіді невірні

1

205

Яке обладнання застосовується для прикріплення ранта до устілки:

1. СПР
2. ЗНК-О
3. ПМБ
4. МВР

4

206

Яке обладнання застосовується для прикріплення каблуків:

1. АСГ-12
2. ЗКГ-О
3. АСГ-13
4. АСГ-16

4

207

За якою формулою визначається довжина цвяха при цвяховому методі кріплення підшви:

1. $L = h + 7,0 - 1$
2. $L = h + 7,0 + 1$
3. $L = h + 3,5 + 1$
4. $L = h + 3,5 - 1$

4

208

Переплетення верхньої та нижньої ниток має знаходитись:

1. На поверхні верхньої деталі
2. На поверхні нижньої деталі
3. По середині
4. всі відповіді вірні

3

209

Оптимальна кількість стібків на 1 см шва при скріпленні деталей верху з натуральної шкіри має бути в діапазоні

1. 2-3
2. 5-6
3. 8-9
4. 9-10

2

210

Для прикріплення ранта до устілки застосовується шов:

1. Одноститковий
2. Двоститковий
3. Трихитковий
4. всі відповіді вірні

1

211

Для прикріплення підшви до ранта застосовується шов:

1. Одноститковий
2. Двоститковий
3. Трихитковий
4. всі відповіді вірні

2

212

Який чинник є основним у визначенні довжини цвяха при прикріпленні підшви:

1. Матеріал підшви
2. Діаметр головки цвяха
3. Товщина матеріалів
4. всі відповіді невірні

3

213

Яке числове значення має коефіцієнт Пуассона для натуральної шкіри:

1. ? 1,0
2. ? 2,0
3. ? 3,0
4. ? 4,0

1

214

Який вид деформації заготовок верху взуття не застосовується при її формуванні:

1. Розтягуванням
2. Згинанням
3. Тиском
4. всі відповіді вірні

3

215

Який спосіб закріплення затягувальної кромки до устілки не застосовується при формуванні:

1. Нитковий
2. Цвяховий
3. Скобковий
4. Клейовий

1

216

Який вид деформації застосовується при формуванні доталей низу взуття:

1. Розтягуванням
2. Згинанням
3. Тиском
4. всі відповіді невірні

3

217

Яке обладнання НЕ застосовується при обтягувально-затягувальному способі формування:

1. ОМ-4М
2. ПТГ-40
3. ЗНК-О
4. всі відповіді вірні

2

218

Яке обладнання застосовується при внутрішньому способі формування:

1. ОМ-4М
2. АГО-М
3. МВК-О
4. ЗНК-О

2

219

Яке обладнання НЕ застосовується при затягуванні носково-пучкової частини заготовки:

1. ОМ-4М
2. ПТГ-4-О
3. ЗНК-О
4. всі відповіді вірні

2

220

Неоднорідність товщини по площі знижує відсоток використання:

1. Шкір для верху
2. Шкір для низу
3. Тканин
4. Штучних шкір

2

221

Оптимальною конфігурацією матеріалу, при розкрії якого утворюється мінімальна кількість крайових відходів є:

1. Ромб
2. Квадрат
3. Трапеція
4. Коло

2

222

Відповідальні деталі взуття розкроюють із:

1. Пол
2. Воротків
3. Пашин
4. Чепрака

4

223

Відсоток ціннісного використання розраховується для:

1. Шкір для низу
2. Шкір для верху
3. Текстильних матеріалів
4. всі відповіді невірні

1

224

Найбільш складний розкрій матеріалів:

1. Ізотропно-однорідних
2. Анізотропно-однорідних
3. Анізотропно-неоднорідних
4. всі відповіді невірні

3

225

Шкіри для верху взуття великих та середніх площ розкроюють з використанням системи розміщення шаблонів:

1. Прямолінійно-поступальної
2. Гніздової
3. Симетричної
4. кругової

1

226

Багатошаровими настилами розкроюють такі матеріали:

1. Шкіри для низу
2. Шкіри для верху
3. Текстильні матеріали та синтетичні шкіри
4. всі відповіді невірні

3

227

Тканини та синтетичні шкіри на деталі верху та підкладки розкроюють по системі розміщення шаблонів:

1. Прямолінійно-поступальної
2. Гніздової
3. Симетричної
4. всі відповіді невірні

1

228

Укладуваність деталей шкіргалантерейних виробів у порівнянні із взутовими деталями:

1. Вища
2. Нижча
3. Однакова
4. всі відповіді невірні

1

229

Основним методом розкроює:

1. Неповний наскрізний
2. Наскрізний
3. Вибірковий
4. всі відповіді невірні

2

230

При якому методі розкрою натуральну шкіру від початку і до кінця розкроює один розкрійник:

1. Неповному наскрізному
2. Наскрізному
3. Вибірковому
4. всі відповіді невірні

2

231

Найбільш раціональним для розкрою натуральних шкір є метод:

1. Неповний наскрізний
2. Наскрізний
3. Вибірковий
4. всі відповіді невірні

2

232

Стінки різаків до верху:

1. Звужені
2. Розширені
3. Не змінюють форму
4. всі відповіді невірні

2

233

Суміщені різаки відомо к використанню матеріалів та продуктивність праці

1. Знижують
2. Підвищують
3. Не впливають
4. всі відповіді невірні

2

234

Суміщені різаки підвищують в ідсоток використання матеріалів та продуктивність праці за рахунок зменшення відходів:

1. Крайових
2. Міжшаблонних сортових
3. Міжшаблонних містків
4. всі відповіді невірні

3

235

Різаки із затупленням різальної кромки застосовують для виробування деталей на:

1. Подушках із картону
2. Подушках із пластиків і деревини
3. Металевих плитах
4. всі відповіді невірні

3

236

Для розкрою парних (лівої та правої) деталей верху застосовують різак:

1. Однолезові із загостреною різальною кромкою
2. Дволезові з двома затупленими на 0,2-0,3 мм різальними кромками
3. Однолезові із затупленням різальної кромки на ширину 0,2-0,3мм
4. всі відповіді невірні

2

237

Різак, які виробують одночасно дві деталі називають:

1. Одиночні
2. Спарені
3. Суміщені
4. всі відповіді невірні

2

238

Різак, які виробують одночасно три або більше деталей називають:

1. Одиночні
2. Спарені
3. Суміщені
4. всі відповіді невірні

3

239

Збільшення кута загострення різак:

1. підвищує опір різанню
2. не впливає на зусилля різання
3. знижує опір різанню
4. всі відповіді невірні

1

240

Збільшення товщини матеріалу:

1. підвищує опір різанню
2. знижує опір різанню
3. не впливає на зусилля різання
4. всі відповіді невірні

1

241

При якому куті загострення виникає самовитовхування різак:

1. меншому, ніж кут тертя
2. більшому або рівному куту тертя
3. всі відповіді вірні
4. всі відповіді невірні

2

242

Рушійна сила прикладається перед нерухомим клиноподібним ножом при:

1. різанні і вирівнюванні гранта
2. двоїнні і стоншуванні країв деталей
3. шліфуванні і фрезеруванні
4. всі відповіді вірні

2

243

Рушійна сила прикладається за нерухомим клиноподібним ножом при:

1. різанні і вирівнюванні гранта
2. двоїнні і стоншуванні країв деталей
3. шліфуванні і фрезеруванні
4. всі відповіді вірні

1

244

Матеріал між транспортуючим пристроєм і ножом піддається стику при:

1. різанні і вирівнюванні гранта
2. двоїнні і стоншуванні країв деталей
3. фрезеруванні урізу підшви
4. всі відповіді вірні

2

245

Матеріал між транспортуючим пристроєм і ножом піддається розтягуванню при:

1. різанні і вирівнюванні гранта
2. двоїнні і стоншуванні країв деталей
3. фрезеруванні урізу підшви
4. всі відповіді вірні

1

246

При збільшенні кута α загострення ножа відстань між центрами валків і ножом необхідно:

1. збільшити
2. зменшити
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

247

Відстань між центрами валків і ножом менша при двоїнні деталей із:

1. натуральної шкіри для низу
2. гуми
3. картону
4. всі відповіді вірні

2

248

Відстань між центрами валків і ножем більша при двійні деталей із:

1. шкіри
2. гуми
3. картону
4. всі відповіді вірні

1

249

Різання матеріалів малої жорсткості здійснюють на машинах:

1. з нерухомим ножем
2. з рухомим ножем
3. зі стрічковим ножем
4. всі відповіді вірні

2

250

При різанні з подачею матеріалу на рухомий ніж робочий кут різання:

1. більше конструктивного кута загострення ножа
2. менше конструктивного кута загострення ножа
3. дорівнює конструктивному куту загострення ножа
4. всі відповіді вірні

2

251

При різанні з подачею матеріалу на рухомий ніж зусилля різання:

1. зменшується
2. збільшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

252

При різанні з подачею матеріалу на рухомий ніж чистота різіу:

1. знижується
2. підвищується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

2

253

При збільшенні швидкості руху ножа відносно швидкості подачі матеріалу кут різання (робочий кут):

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

2

254

При збільшенні переднього кута β фрези кут різання δ :

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

2

255

Чистота обробленої поверхні зі збільшенням числа зубів фрези:

1. знижується
2. підвищується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

2

256

Чистота обробленої поверхні зі збільшенням швидкості обертання фрези:

1. знижується
2. підвищується
3. не змінюється
4. всі відповіді невірні

2

257

При фрезеруванні чистота обробленої поверхні зі зниженням швидкості подачі виробу:

1. підвищується
2. знижується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

258

Зі збільшенням товщини ниток ослаблення матеріалів, що скріплюються:

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

259

Із застосуванням швейних голок більших діаметрів ослаблення матеріалів, що скріплюються:

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді невірні

1

260

Частина голки циліндричної форми, призначена для закріплення голки в голкотримачі швейної машини, це:

1. колба
2. стрижень
3. вістря
4. всі відповіді вірні

1

261

Робоча частина голки циліндричної форми, на поверхні якої є довгий і короткий жолобки, це:

1. колба
2. стрижень
3. вістря
4. всі відповіді вірні

2

262

Найбільша сила тертя між поверхнею голки і стінками проколу виникає при застосуванні голок з формою заточки вістря:

1. круглою
2. овальною поперечною
3. овальною поздовжньою
4. всі відповіді вірні

1

263

При збільшенні числа рядів строчок понад три при тому ж розмірі стібка міцність шва:

1. знижується
2. не змінюється
3. підвищується
4. всі відповіді вірні

2

264

При застосуванні дворядної строчки при тому ж розмірі стібка міцність шва:

1. підвищується
2. знижується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

265

Рейкові транспортери і притискні лапки швейних машин застосовуються при зістрочуванні:

1. натуральних шкір для верху
2. штучних та синтетичних шкір
3. тканин
4. всі відповіді вірні

3

266

Кільцевий транспортер і пресуючий ролик швейних машин застосовуються при зістрочуванні:

1. тканин
2. шкір для верху
3. картонів
4. всі відповіді вірні

2

267

Яке обладнання застосовується при клейовому затягуванні геленкової частини заготовки:

1. ОМ-4М
2. ЗКГ-О
3. АСГ-26
4. АГО-М

2

268

Яке обладнання застосовується при клейовому затягуванні п'яtkової частини заготовки:

1. ОМ-4М
2. ЗПК-О
3. АСГ-26
4. АГО-М

2

269

До якого виду скріплення відноситься з'єднання деталей заготовки:

1. другорядного
2. основного
3. допоміжного
4. всі відповіді вірні

2

270

До якого виду скріплення відноситься прикріплення підшова та каблуків:

1. основного
2. допоміжного
3. другорядного
4. всі відповіді вірні

1

271

До якого виду скріплення відноситься прикріплення простилки:

1. основного
2. допоміжного
3. другорядного
4. всі відповіді вірні

2

272

До якого виду скріплення відноситься прикріплення міжпідкладки до зовнішніх деталей верху:

1. основного
2. допоміжного
3. другорядного
4. всі відповіді вірні

2

273

До якого виду скріплення відноситься прикріплення міжпідблочника:

1. основного
2. допоміжного
3. другорядного
4. всі відповіді вірні

2

274

Для скріплення деталей великої товщини та жорсткості НЕ застосовуються шви:

1. шпилькові
2. клейові
3. ниткові
4. всі відповіді вірні

3

275

Для скріплення деталей малої товщини та жорсткості (заготовки) НЕ застосовуються шви:

1. шпилькові
2. клейові
3. ниткові
4. всі відповіді вірні

1

276

Які каблучки прикріплюються ззовні:

1. високі
2. середні
3. низькі
4. всі відповіді вірні

3

277

Зі збільшенням тривалості витримки при формуванні умовна залишкова деформація:

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

278

Зі збільшенням тривалості витримки при формуванні формостійкість матеріалу:

1. підвищується
2. знижується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

279

При підвищенні вологості при формуванні при одній і тій же нарузі залишкова деформація матеріалу:

1. збільшується
2. зменшується
3. не змінюється
4. всі відповіді вірні

1

280

Релаксація напруги в матеріалі проходить інтенсивніше:

1. при збільшенні вологості
2. при зменшенні вологості
3. при рівноважній вологості
4. всі відповіді вірні

1

281

Які заготовки формуються внутрішнім способом формування:

1. плоскі
2. об'ємні
3. напівплоскі
4. всі відповіді вірні

2

282

При формуванні в внутрішнім способом застосовуються колодки:

1. зчленовані
2. з випиляним клином
3. розсувні
4. суцільні

3

283

При внутрішньому способі формування заготовка верху має форму:

1. просторову
2. об'ємну
3. плоску
4. напівплоску

2

284

При зовнішньому способі формування НЕ застосовуються колодки:

1. зчленовані
2. розсувні
3. суцільні
4. всі відповіді вірні

2

285

На які властивості шкіри волога впливає негативно:

1. міцність
2. зусилля деформації
3. коефіцієнт Пуассона
4. зовнішній вигляд

4

286

Яка оптимальна вологість середовища при зберіганні шкіряних матеріалів:

1. 10-20%
2. 20-30%
3. 40-60%
4. 97-98%

3

287	Наука про якість - це: 1. Метрологія 2. Квалітологія 3. Кваліметрія 4. Соціологія	2
288	Кваліметрія - це: 1. Наука про якість 2. Галузь науки, що вивчає і реалізує методи кількісної оцінки якості 3. Наука про вимірювання 4. Класифікація промислової продукції	2
289	Показник якості, що характеризує одна з властивостей продукції – це: 1. Одиначний показник 2. Частковий показник 3. Комплексний показник 4. Загальний показник	1
290	Показник якості, що характеризує кілька властивостей продукції –це: 1. Одиначний показник 2. Оптимальний показник 3. Комплексний показник 4. Множинний показник	3
291	За етапом визначення значень показники якості поділяються на: 1. Прогнозні, проєктні, виробничі, експлуатаційні 2. Призначення, надійності, економічності, ергомічні 3. Одиначні, комплексні, інтегральні 4. Загальні, комплексні, інтегральні	1
292	Показник якості, який показує корисний ефект від використання об'єктів за призначенням – це: 1. Показник призначення 2. Екологічний показник 3. Економічний показник 4. Інтегральний показник	1
293	Кількісна характеристика одного або декількох властивостей продукції, які визначають її якість: 1. Показник якості продукції 2. Загальний показник якості продукції 3. Комплексний показник якості продукції 4. Показники технічного ефекту	1
294	Показник якості, котрий характеризує витрати на проєктування і виробництво виробів – це: 1. Показник призначення 2. Екологічний показник 3. Економічний показник 4. Інтегральний показник	3
295	Показник якості, котрий відображає взаємодію людини з виробом та дає змогу визначити зручність і безпеку експлуатації виробів – це: 1. Ергономічний показник 2. Показник призначення 3. Екологічний показник 4. Загальний показник якості продукції	1
296	Показник якості, котрий визначає зовнішній вигляд, гармонійність, цілісність, інформаційна промовистість, оригінальність виробу – це: 1. Ергономічний показник 2. Показник призначення 3. Естетичний показник 4. Комплексний показник якості продукції	3
297	Показник якості, котрий визначає ступінь використання в продукції стандартизованих складових частин виробу (складальних одиниць, деталей, вузлів), їх уніфікації – це: 1. Ергономічний показник 2. Показник надійності 3. Показник стандартизації та уніфікації 4. Частковий показник	3
298	В залежності від кількості властивостей показники якості продукції бувають: 1. Базові і відносні 2. Прогнозовані, проєктні, виробничі, експлуатаційні 3. Економічності, довговічності, економічності, технологічності 4. Одиначні і комплексні	4
299	Властивість виробів зберігати у часі в заданих допустимих межах всіх параметрів якості відповідно до заданих умов їх використання, ремонтування, зберігання та транспортування називають: 1. Кваліметрією 2. Надійністю 3. Стійкістю 4. Довговічністю	2

300	Проміжок часу, в якому виробі зберігають спроможність виконання ними заданих функцій, у межах допустимих відхилень в умовах належного їх технічного обслуговування та ремонтування – це показник
4	1. Ремонтоспроможності 2. Надійності 3. Стійкості 4. Довговічності
301	Показники якості виробів, що характеризують взаємозв'язок людини, виробу та навколишнього середовища з урахуванням вимог людини до виробів і довкілля – це:
4	1. Естетичні 2. Безпечності 3. Технологічні 4. Ергономічні
302	Показники якості виробів, що характеризують взаємозв'язок людини, виробу та навколишнього середовища з урахуванням вимог людини до виробів і довкілля – це:
4	1. Естетичні 2. Безпечності 3. Технологічні 4. Ергономічні
303	Показники якості виробів, що характеризують інформаційну виразність, раціональність розмірів, кольорів, якість поверхонь, цілісність композиції, досконалість форми виробів – це:
1	1. Естетичні 2. Безпечності 3. Технологічні 4. Ергономічні
304	Фактори, що впливають на якість продукції, поділяються на:
3	1. Об'єктивні, суб'єктивні 2. Теоретичні, практичні 3. Загальні, одиничні 4. Одиничні, комплексні, інтегральні
305	Площу у взутовій галузі згідно основних одиниці системи SI визначають у:
3	1. мм ² 2. см ² 3. дм ² 4. м ²
306	Стандартизація, яка проводиться на рівні однієї держави – це:
1	1. Національна стандартизація 2. Міжнародна стандартизація 3. Загальна стандартизація 4. Стандартизація в цілому
307	Система, яка визначає основну мету і принципи управління, форми та загальні організаційно-технічні правила виконання всіх видів робіт зі стандартизації – це:
1	1. Державна система стандартизації 2. Національна система стандартизації 3. Міжнародна система стандартизації 4. Загальна система стандартизації
308	Документи, котрі дозволяють здійснювати управління якістю на всіх стадіях життєвого циклу продукції – це:
1	1. Стандарти 2. Нормативна документація 3. Документація підприємства 4. Загальна система стандартизації
309	Регламент, що містить технічні вимоги або безпосередньо, або через посилання на стандарт, технічні умови, настанову чи інший зміст – це:
1	1. Технічний регламент 2. Регламент виробництва 3. Загальний регламент 4. Нормативна документація
310	Стандарт, застосування якого є обов'язковим під дією основного закону чи неодмінного посилання в регламенті – це:
1	1. Обов'язковий стандарт 2. Національний стандарт 3. Державний стандарт 4. Необов'язковий стандарт
311	Стандартизація, участь в якій є відкритою для відповідних органів всіх країн – це:
1	1. Міжнародна стандартизація 2. Національна стандартизація 3. Стандартизація в цілому 4. Регіональна стандартизація
312	Стандарти, які розробляють на продукцію (процеси, послуги), які виробляють і застосовують лише на конкретному підприємстві – це:
1	1. Стандарти підприємства 2. Галузеві стандарти 3. Регіональні стандарти 4. Міжнародні стандарти

313	<p>Служба, призначена контролювати виконання технічної документації (конструкторської та технологічної) згідно з нормами, вимогами і правилами, установленними нормативними документами – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Нормоконтроль 2. Технічний контроль 3. Конструкторський контроль 4. Конструкторсько-технологічний контроль
1	
314	<p>До об'єктів технічного контролю вносяться:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Всі складові процесу виробництва 2. Тільки предмети праці, засоби праці 3. Тільки технологічні процеси 4. Тільки техкарти
1	
315	<p>Показники, які відображають корисний ефект від використання виробів за призначенням та обумовлюють сферу їх застосування (вид, призначення, статеві-вікова група) – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Показники призначення 2. Показники ергономічності 3. Показники відповідності 4. Показники технологічності
1	
316	<p>Комплекс нормативних, нормативно-технічних і методичних документів міжгалузевого рівня, котрі встановлюють правила, норми, вимоги, спрямовані на досягнення і підтримку єдності вимірювань в країні при необхідній точності – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Державна система забезпечення єдності вимірювань 2. Національна система забезпечення єдності вимірювань 3. Міжнародна система забезпечення єдності вимірювань 4. Загальна система забезпечення єдності вимірювань
1	
317	<p>Технічний засіб, що використовується для вимірювань і має нормовані метрологічні властивості – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Засоби вимірювання 2. Методи вимірювання 3. Технологія вимірювання 4. Система забезпечення єдності вимірювань
1	
318	<p>Для вимірювання лінійних величин використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Гігросметри, гірографи, психметри 3. Кутомір з нонусом, мікроскоп 4. Розривні машини і динамометри різних конструкцій
1	
319	<p>Для вимірювання кутових величин використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Кутомір 2. Гірографи 3. Товщиномір 4. Мікроскоп
1	
320	<p>Для вимірювання вологості повітря використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Гігросметри, гірографи, психметри 3. Кутомір з нонусом, мікроскоп 4. Розривні машини і динамометри різних конструкцій
2	
321	<p>Для вимірювання сили використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Розривні машини і динамометри різних конструкцій 3. Манометри різних конструкцій 4. Товщиномір, курвіметр
2	
322	<p>Для вимірювання тиску використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Розривні машини і динамометри різних конструкцій; 3. Манометри різних конструкцій 4. Мікрометр
3	
323	<p>Для вимірювання часу використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Розривні машини і динамометри різних конструкцій; 3. Секундоміри різних конструкцій, юдинники пісочні, настільні 4. Манометри різних конструкцій
3	
324	<p>Для вимірювання температури використовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Мікрометр, штангенциркуль, товщиномір, курвіметр 2. Розривні машини і динамометри різних конструкцій; 3. Термометри ртутні скляні лабораторні, термометри біметалеві 4. Манометри різних конструкцій
3	
325	<p>Кожна окрема невідповідність продукції встановленим Держстандартом вимогам – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Дефект 2. Відхилення 3. Недопрацювання 4. Недолік
1	

326	Дефект, усунення якого технічно можливе й економічно доцільне, називають:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Усувним 2. Основним 3. Критичним 4. Додатковим
1		
327	Дефект, усунення якого технічно неможливе або пов'язане з великими трудовими витратами:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неусувний 2. Основний 3. Критичний 4. Загальний
1		
328	Залежно від способу отримання інформації методи визначення значень показників якості продукції поділяються на:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вимірювальні, статистичні, органолептичні, розрахункові 2. Конструктивні, стимулюючі, об'єктивні, технологічні 3. Технічні, ергономічні, об'єктивні, суб'єктивні 4. Технічні, ергономічні, об'єктивні, технологічні
1		
329	Методи вимірювання, за яких чутливий елемент приладу не приводиться в контакт з об'єктом вимірювань це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Безконтактний метод 2. Нульовий метод 3. Метод заміщення 4. Контактний метод
1		
330	Відхилення результату вимірювання від істинного значення вимірювальної величини – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Границя вимірювань 2. Шкала вимірювань 3. Межа вимірювань 4. Похибка вимірювання
4		
331	Складова похибки, яка за повторних вимірювань однієї й тієї ж величини, проведених за допомогою одного й того ж приладу, в однакових умовах, з однаковою старанністю, дасть результати спостережень, що мають відрізнятися один від одного – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Випадкова похибка 2. Основна похибка 3. Додаткова похибка 4. Систематична похибка
1		
332	Сукупність значень показників якості продукції, що прийнята для порівняння – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Базовий зразок 2. Основний зразок 3. Вихідний зразок 4. Загальний зразок
1		
333	Певна кількість пар взуття одного артикулу, виготовленого за шість діб, оформленого документом, який засвідчує його якість – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Партия 2. Розмірний асортимент 3. Виробничий асортимент 4. Вихідна партія
1		
334	Результат творчої діяльності людини в галузі художнього конструювання, нове художньо-конструкторське рішення виробу – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Промисловий зразок 2. Розмірний асортимент 3. Виробничий асортимент 4. Вихідна партія
1		
335	Різниця значень величини, що відповідає двом сусіднім позначкам шкали – це:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ціна поділки шкали 2. Діапазон показань 3. Межа вимірювань 4. Вимірювальне зусилля приладу
1		
336	Що є об'єктами стандартизації міжнародних стандартів ISO серії 9000?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Продукція 2. Продукція, послуги, елементи систем якості 3. Методи контролю показників якості 4. Елементи систем якості, критерії вибору елементів систем якості, моделі систем забезпечення якості, способи перевірок діючих систем якості
4		
337	Україні введено методом прямого впровадження і затверджено як національні сімейство стандартів:	<ol style="list-style-type: none"> 1. ISO серії 9000 2. ISO серії 14000 3. ISO серії 19000 4. ISO серії 22000
1		
338	ОСНОВНА ФІЗИЧНА ВЕЛИЧИНА ЦЕ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Фізична величина, що входить до системи і умовно прийнята в якості незалежної від інших величин цієї системи 2. Безрозмірна величина, що входить до системи і умовно прийнята в якості незалежної від інших величин цієї системи 3. Константа величини умовно прийнята в якості незалежної від інших величин цієї системи 4. Фізична величина, що входить до системи і залежить від інших величин цієї системи.
1		

339	Показники якості, котрі характеризують охоплення продукції стандартними, уніфікованими та оригінальними складовими частинами, а також рівень уніфікації з іншими виробами – це:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Показники призначення 2. Економічні показники 3. Екологічні показники 4. Показники стандартизації та уніфікації
340	Точність вимірювання — це
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Загальна характеристика якості вимірювання 2. Характеристика вимірювання, що відображає наближеність результатів вимірювання до істинного значення вимірювальної фізичної величини 3. Характеристика за об'єкт вимірювальної техніки 4. Комплекс приладів і допоміжних інструкцій
341	Засіб вимірювальної техніки — це:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прилад для вимірювання 2. Комплекс приладів і допоміжних інструкцій 3. Технічний засіб, який застосовується при вимірюваннях і має нормовані метрологічні характеристики 4. Вимірювання кількох однакових величин
342	Методика виконання вимірювань — це:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сукупність процедур і правил, виконання яких забезпечує отримання результатів вимірювань з потрібною точністю 2. Комплекс встановлених правил проведення вимірювань для всіх галузей знань 3. Характеристика вимірювання, що відображає наближеність результатів вимірювання до істинного значення вимірювальної фізичної величини 4. Сукупність процедур і правил, дотримання яких при спостереженні за фізико-хімічними процесами забезпечує отримання результатів з потрібною точністю
343	Похибка вимірювання — це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Відхилення результату вимірювання від істинного значення вимірювальної величини 2. Відхилення результату вимірювання від фактичного значення вимірюваної величини 3. Відхилення результату вимірювань від істинного, дійсного, фактичного значення вимірювальної величини 4. Комплекс встановлених правил проведення вимірювань для всіх галузей знань
344	Систему СИ утворюють:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основні і додаткові одиниці 2. Основні, додаткові, цифрові одиниці 3. Основні, додаткові, похідні одиниці 4. Загальні та одиничні одиниці
345	Процес вимірювань охоплює етапи:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Підготовки і планування вимірювання 2. Виконання вимірювань, оброблення і аналізування отриманої інформації 3. Підготовки, планування, виконання вимірювань, оброблення і аналізування інформації 4. Вимірювання кількох однакових величин,
346	Відносна похибка-це:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Відношення абсолютної похибки виміру до значення вимірюваної величини 2. Відношення абсолютної похибки виміру до істинного значення вимірюваної величини, виражене у відсотках 3. Відхилення результату вимірювань від істинного, дійсного, фактичного значення вимірювальної величини. 4. Значення, яке ідеально відображає властивості об'єкта
347	Стандарт — це нормативно-технічний документ зі стандартизації, який розроблено:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Для метрологічної і стандартизаційної діяльності 2. На засадах згоди більшості зацікавлених сторін 3. На засадах згоди зацікавлених сторін, прийнято визнаним органом; у стандарті встановлені для загального та багаторазового використання правила, принципи, документи 4. Для розвитку міжнародного співробітництва у галузі стандартизації
348	Управління у галузі сертифікації і стандартизації в Україні здійснює:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. УкрСЕПРО 2. Держспоживстандарт України 3. МОЗМ, СІ, УкрСЕПРО 4. Національна система стандартів
349	Міжнародна стандартизація – це:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Стандартизація, що проводиться на міжнародному рівні та участь у якій відкрита для відповідних органів усіх країн 2. Стандартизація, що проводиться на відповідному регіональному рівні, та участь у якій відкрита для відповідних органів країни певного географічного чи економічного простору 3. Стандартизація, що проводиться на рівні однієї країни 4. Нормативно-технічний документ зі стандартизації
350	Зміни до стандартів може вносити:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Організація, яка затвердила даний стандарт 2. Держстандарт України 3. Міжнародні органи стандартизації 4. Кабінет Міністрів України
351	Єдина система технологічної підготовки документації (ЄСТД) належить до:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Системи взаємопов'язаних стандартів 2. Єдиної системи конструкторської документації 3. Єдиної десятикової системи класифікації промислової і сільськогосподарської продукції (ЄДСКП) 4. До єдиної системи технологічної підготовки виробництва (ЄСПВ)

352	<p>Регіональна стандартизація — це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стандартизація, участь в якій є відкритою для відповідних органів країн лише одного географічного або економічного регіону 2. Стандартизація, участь в якій є відкритою для відповідних органів всіх країн 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Стандартизація, при якій здійснюється цілеспрямоване і планомірне встановлення і використання системи взаємопов'язаних вимог як до самого об'єкта комплексної стандартизації загалом, так і до його основних елементів з метою оптимального вирішення конкретної проблеми 4. Стандартизація, що проводиться на міжнародному рівні та участь у якій відкрита для відповідних органів усіх країн
1		
353	<p>Які вимоги містять національні стандарти України?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обов'язкові і рекомендаційні 2. Грунтовні і приблизні 3. Випереджаючі і дійсні 4. Міжнародні і регіональні 	
1		
354	<p>Нормативний документ, який розробляють для встановлення вимог, що регулюють стосунки між постачальником (розробником, виробником) продукції, для якої відсутні державні чи галузеві стандарти, або в разі необхідності конкретизації вимог зазначених документів — це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Технічні умови 2. Міжнародні стандарти 3. Загальні стандарти 4. Дійсні стандарти 	
1		
355	<p>Стандарти підприємства розробляють на:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Продукцію (процеси, послуги), які виробляють і застосовують лише на конкретному підприємстві 2. Поширення результатів фундаментальних і прикладних досліджень 3. Складові елементи народногосподарських об'єктів державного значення 4. Продукцію міжгалузевого призначення 	
1		
356	<p>Відповідно до державної системи стандартизації нормативні документи зі стандартизації мають такі категорії:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Державні стандарти України; галузеві стандарти України; стандарти науково-технічних та інженерних товариств і спілок України; технічні умови України; стандарти підприємств 2. Організаційно-методичні та загально-технічні об'єкти стандартизації 3. Міжнародні стандарти; Загальні стандарти; Дійсні стандарти 4. Грунтовні і приблизні 	
1		
357	<p>Яка оптимальна вологість середовища при зволоженні шкіряних матеріалів?</p>	
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 20-30% 2. 30-40% 3. 40-60% 4. 97-98% 	
358	<p>Яка оптимальна швидкість повітря в конвективних сушарках:</p>	
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. 0,5-1,0 м/сек 2. 1,5-2,0 м/сек 3. 3,5-5,0 м/сек 4. 7,5-10,0 м/сек 	
359	<p>Яка з вказаних температур є оптимальною при конвективній сушці шкіри рослинного дублення?</p>	
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. 45° С 2. 60° С 3. 75° С 4. 80° С 	
360	<p>Яка з вказаних температур є оптимальною при конвективній сушці шкіри хромово-рослинного дублення:</p>	
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. 45° С 2. 60° С 3. 75° С 4. 80° С 	
361	<p>Яка з вказаних температур є оптимальною при конвективній сушці шкіри хромового дублення?</p>	
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. 60° С 2. 75° С 3. 80° С 4. 100° С 	
362	<p>Яка з вказаних температур є оптимальною при конвективній сушці картону:</p>	
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. 60° С 2. 75° С 3. 80° С 4. 100° С 	
363	<p>Яка з вказаних температур є оптимальною при конвективній сушці текстильних матеріалів?</p>	
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 60° С 2. 75° С 3. 80° С 4. 100° С 	
364	<p>Явище взаємодії двох різних матеріалів це:</p>	
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. дифузія 2. когезія 3. адгезія 4. аутогезія 	

365	Явище взаємодії двох однакових матеріалів це:
3	1. когезія 2. адгезія 3. аутогезія 4. адсорбція
366	Явище міжмолекулярної взаємодії матеріалу в об'ємі одного тіла це:
2	1. дифузія 2. когезія 3. адгезія 4. аутогезія
367	Який оптимальний час пресування клейового шва?
3	1. 1-2 сек 2. 10-20 сек 3. 30-60 сек 4. 120-150 сек
368	Який зі способів активації клейового шару є найбільш ефективним:
1	1. тепловим ударом 2. розчинником 3. клеєм низької концентрації 4. без активації
369	Яка оптимальна концентрація клею для першого намащування?
2	1. ? 5 % 2. ? 10 % 3. ? 20 % 4. ? 25 %
370	Яка температура активації клейового шару НЕ є прийнятною:
1	1. 50° С 2. 100° С 3. 150° С 4. 200° С
371	Яким має бути тиск при пресуванні клейових швів:
1	1. до 0,5 МПа 2. до 1,0 МПа 3. до 1,0 МПа 4. до 2,0 МПа
372	Якою має бути мінімальна клеюча здатність адгезива для основного скріплення:
3	1. 0,5 – 1,0 кН/м 2. 1,0 – 1,5 кН/м 3. 2,5 – 3,0 кН/м 4. 4,0 – 5,0 кН/м
373	Яке обладнання застосовується для підготовки поверхні до склеювання:
4	1. ТА-О 2. ППГ-4-О 3. НК-1-О 4. МВК-О
374	Яке обладнання застосовується для намащування поверхні клеєм:
3	1. ТА-О 2. ППГ-4-О 3. НК-1-О 4. МВК-О
375	Яке обладнання застосовується для активації клейової плівки:
2	1. АРКС-О 2. ТА-О 3. ППГ-4-О 4. НК-1-О
376	Яке обладнання застосовується для пресування клейового шва:
2	1. ТА-О 2. ППГ-4-О 3. НК-1-О 4. МВК-О
377	Який з матеріалів потребує модифікації поверхні перед склеюванням:
3	1. Гума 2. ПУ 3. ТЕП 4. ПВХ

378	<p>Як товщина клейового шару є оптимальною:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 0,5-0,25 мм 2. 0,1-0,15 мм 3. 0,3-0,35 мм 4. 0,5-0,55 мм
2	
379	<p>Лиття якого матеріалу низу на взутті НЕ погребує намащування затягувальної кромки клеєм:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Гуми 2. ПВХ 3. ТЕП 4. ПУ
4	
380	<p>Яке обладнання застосовується для лиття низу на взутті:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ПГВ-8 2. АГВ 3. “Десма” 4. ПКБ-О
3	
381	<p>Яке обладнання застосовується для гарячої вулканізації низу на взутті:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ПГВ-8 2. АГВ 3. “Десма” 4. ПКБ-О
2	
382	<p>Які групи операцій виконуються на підошво-прикріплювальній ділянці складального потоку:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. формування заготовки; прикріплення підошов; опорядження верху взуття 2. підготовки сліду до прикріплення підошов; прикріплення підошов 3. формування заготовки; підготовки сліду до прикріплення підошов; прикріплення підошов 4. підготовки сліду до прикріплення підошов; прикріплення підошов; опорядження верху та низу взуття
2	
383	<p>Які клеї використовуються для прикріплення підошов клейовим методом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. НК; НТ; ПУ 2. НК; НТ; ПУ; клеї-розплави 3. НТ; ПУ 4. ПУ; клеї-розплави; СКС-65 ПІ
3	
384	<p>Яке обладнання використовується для прикріплення підошов клейовим методом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. прес ПГВ-3Н-0 2. прес ПППГ - 4-0 3. прес ПТГ-12-0 4. прес ПКП-10
2	
385	<p>Які основні параметри операції «активація клейових плівок», їх оптимальні значення:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. температура 100-150°; тиск 1,5-2 МПа; вологість 40% 2. температура 80-120°С; час 0,5-2 хв 3. температура 200-240°С; час 15-20 хв 4. температура 80-120°С; час 1-2 години; вологість – 80%
2	
386	<p>Які операції підготовки сліду НЕ виконуються для взуття з верхом із велюру та замші:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зрізання залишків затягувальної кромки 2. скупюдження затягувальної кромки, видалення пилу 3. гаряче формування сліду 4. друге намащування затягувальної кромки клеєм, сушка
2	
387	<p>Які нормативи виконання операції простилання сліду:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. простилка не повинна доходити до лінії пучків на 7-10 мм 2. простилка повинна заповнювати заглиблення між краями затягувальної кромки і не заходити на них 3. простилка повинна обов'язково заходити під каблук 4. простилка не повинна заповнювати заглиблення між зкрями атягувальної кромки і заходити на них
2	
388	<p>У якому випадку виконується операція “Хімічна обробка неходової поверхні підошов, сушка”:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. для формованих гумових підошов 2. для формованих підошов із ТЕП 3. для формованих підошов із ТЕП, ПВХ, поліуретану 4. для формованих підошов із всіх видів матеріалів
2	
389	<p>Конструктивні особливості заготовки взуття строчково-кле йового методу кріплення:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. заготовка просторової форми з вільною затягувальною кромкою 2. заготовка об'ємної форми з вшивною усгількою 3. заготовка просторової форми з обтяжкою каблука і платформи 4. заготовка з вшивною усгількою, обтяжкою каблука і платформи
4	
390	<p>Який спосіб застосовується для формування заготовки взуття строчково-кле йового методу кріплення:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. об'язно-затяжний 2. зовнішній паралельний 3. внутрішній 4. шнурова затяжка
3	

391	Який варіант утворення замкнутого контуру застосовується для складання заготовок типу «лодочка»:
1	1. по верхньому канту 2. по верхньому канту або боковому шву 3. по верхньому канту або по задньому шву, або по боковому шву 4. по задньому або по боковому шву
392	Який варіант утворення замкнутого контуру найчастіше застосовується для складання заготовки напівчеревики з настроєними берцями:
4	1. по верхньому канту або боковому шву 2. по верхньому канту або по задньому шву, або по боковому шву 3. по задньому або по боковому шву 4. по боковому шву
393	Який варіант утворення замкнутого контуру застосовується для складання заготовки чобіток і напівчобіток різних конструкцій:
2	1. по верхньому канту 2. по верхньому канту або по задньому шву 3. по боковому шву 4. по задньому або по боковому шву
394	З яких основних вузлів складається заготовка туфелі типу «лодочка»:
2	1. вузла верху; вузла союзки; вузла підкладки; вузла задинки 2. вузла зовнішніх деталей верху; вузла підкладки 3. заднього вузла; переднього вузла; вузла підкладки 4. заднього вузла; вузла задинки; вузла верху; вузла підкладки
395	З яких основних вузлів складається заготовка напівчеревики:
4	1. вузла берців; вузла союзки; вузла підкладки 2. вузла берців; вузла союзки; переднього вузла; заднього вузла 3. вузла берців; вузла союзки; переднього вузла; заднього вузла; вузла підкладки 4. вузла берців; вузла союзки
396	Які нормативи виконання операції «Зістрочування берців чи задинок по задньому шву» для заготовки із виростка:
2	1. відстань строчки від краю 5-6 мм, частота строчки 1-2 стібки на 1 см 2. відстань строчки від краю 1-1,5 мм, частота строчки 5-6 стібків на 1 см 3. відстань строчки від краю 1-1,5 мм, частота строчки 2-3 стібки на 1 см 4. відстань строчки від краю 3-4 мм, частота строчки 6-8 стібків на 1 см
397	Яке обладнання використовується для виконання операції «Зістрочування берців чи задинок по задньому шву»:
2	1. машина 333 кл 2. машина 330-8 кл 3. машина 51-А кл 4. машина 98 кл
398	Який спосіб формування можна застосувати для заготовки чоловічих напівчеревики з вільною затяжною кромкою:
2	1. зовнішній паралельний 2. обтязно-зтяжний 3. внутрішній 4. обтязно-зтяжний або зовнішній паралельний
399	Яка операція фіксації форми виконується для заготовок із натуральних шкір з термопластичними задниками і підносками:
3	1. формування носкової і п'яркової частини 2. сушка взуття 3. волого-теплова обробка 4. теплова обробка і формування носкової і п'яркової частини
400	Краї деталей з яких матеріалів обробляють гарячим формуванням:
2	1. із текстильних матеріалів 2. із шевро; шеврету; опойка 3. з щільних шкір хромового методу дублення товщиною 1,1-1,8 мм 4. із штучних шкір
401	Які способи обробки видимих країв використовуються для деталей взуття із текстильних матеріалів:
2	1. загинання; виворітка; перфорація; обпалювання; обрізка; окантовка 2. окантовка; виворітка; загинання 3. виворітка; загинання; обпалювання 4. виворітка; загинання; обпалювання; перфорація, окантовка
402	Які нормативи спускання (стоншення) країв деталей верху під загинання:
1	1. ширина спуску 7 ± 1 мм, товщина спуску 1/2 попередньої товщини 2. ширина спуску 4-5 мм, товщина спуску 1/2 попередньої товщини 3. ширина спуску $10 \div 12$ мм, товщина спуску 1/3 попередньої товщини 4. ширина спуску 7 ± 1 мм, товщина спуску 1/3 попередньої товщини
403	Краї деталей з яких матеріалів обробляються фарбуванням:
2	1. з текстильних матеріалів і натуральних шкір 2. з щільних на натуральних шкір 3. з щільних на натуральних шкір, штучних і синтетичних шкір 4. з щільних на натуральних шкір, велюру, підкладкової шкіри, штучної шкіри

404	Які способи обробки видимих країв застосовують для взуття з верхом із штучних шкір: 1. загинання, окантовування, оплавлення в полі СВЧ 2. загинання, виворотка, окантовування, оплавлення в полі СВЧ, обпалювання 3. загинання, окантовування, оплавлення в полі СВЧ, обпалювання 4. загинання, виворотка, обпалювання
1	
405	Які клеї використовують для загинання країв деталей верху: 1. на основі натурального каучука – НК; поліхлоропреновий – НТ, клеї-розплави на основі поліамідів 2. на основі натурального каучука – НК; поліхлоропреновий – НТ, перхлорвініловий, клеї-розплави на основі поліамідів 3. на основі натурального каучука – НК; клеї-розплави на основі поліамідів 4. на основі натурального каучука – НК; клеї-розплави на основі поліамідів і поліефірів
3	
406	Який із способів передачі тепла необхідного для скріплення деталей зваркою є пріоритетним? 1. Контактний 2. Конвективний 3. ТВЧ 4. Всі відповіді вірні
3	
407	Яке із явищ є основою для скріплення деталей зваркою? 1. Адгезії 2. Когезії 3. Аутогезії 4. Дифузії
3	
408	Який із способів організації процесу скріплення деталей зваркою є пріоритетним? 1. Паралельний 2. Послідовний 3. Паралельно-послідовний 4. Всі відповіді невірні
1	
409	Яка сутність процесу ГВ низу на взутті? 1. Підшва в сирій гумовій суміші закладається у прес-форму де під тиском гарячого пуансона розігрівається, формується і приклеюється до сліду взуття 2. Формована підшва з каблучком, або без нього приклеюється до сліду взуття 3. Термопластичний матеріал у вигляді гранул, порошку, крошки, тощо, закладається в бункер литтєвої машини де під впливом високої температури переводиться у в'язкоеластичний стан і вприскується у прес-форму 4. Гумова підшва з каблучком, або без нього приклеюється до сліду взуття
1	
410	Який із факторів є негативним при ГВ низу на взутті? 1. Застосування спеціальних матеріалів 2. Матеріалоемність 3. Продуктивність 4. Висока вартість
1	
411	Яка температура елементів прес-форм при гарячій вулканізації: - колодки 1. 50-60 °С 2. 70-120 °С 3. 140-160 °С 4. 180-200 °С
1	
412	Яка температура елементів прес-форм при гарячій вулканізації: - матриць 1. 50-60 °С 2. 70-120 °С 3. 140-160 °С 4. 180-200 °С
3	
413	Яка температура елементів прес-форм при гарячій вулканізації: - пуансона 1. 50-60 °С 2. 70-120 °С 3. 140-160 °С 4. 180-200 °С
4	
414	Яка сутність процесу лиття на взутті? 1. Підшва в сирій гумовій суміші закладається у прес-форму де під тиском гарячого пуансона розігрівається, формується і приклеюється до сліду взуття 2. Формована підшва з каблучком, або без нього приклеюється до сліду взуття 3. Термопластичний матеріал у вигляді гранул, порошку, крошки, тощо, закладається в бункер литтєвої машини де під впливом високої температури переводиться у в'язкоеластичний стан і вприскується у прес-форму 4. Гумова підшва з каблучком, або без нього приклеюється до сліду взуття
3	
415	Які позитиви має лиття низу на взутті? 1. Висока продуктивність 2. Висока вартість обладнання 3. Висока мобільність виробництва
1	
416	Які негативи має лиття низу на взутті? 1. Висока продуктивність 2. Висока вартість обладнання 3. Висока мобільність виробництва 4. Всі відповіді невірні
2	

417	При якому зі способів лиття низу на взутті, прикріплення підошви відбувається без клею? 1. ПВХ 2. Гуми 3. ТЕП 4. ПУ
4	
418	Які із наведених матеріалів для лиття низу на взутті мають назву "рідке формування"? 1. Термопласти 2. Термоеластопласти 3. Поліуретани 4. ПВХ
3	
419	Які з наведених конструкцій литтєвих машин є універсальними? 1. Поршневі 2. Черв'ячні 3. Черв'ячно-поршневі 4. Всі відповіді вірні
3	
420	Які з наведених конструкцій литтєвих машин мають найвищу швидкість інжекції? 1. Поршневі 2. Черв'ячні 3. Черв'ячно-поршневі 4. Всі відповіді невірні
1	
421	Які з наведених конструкцій литтєвих машин мають найвищий тиск інжекції? 1. Поршневі 2. Черв'ячні 3. Черв'ячно-поршневі 4. Всі відповіді вірні
2	
422	В якому із різновидів лиття в одному процесі відбувається утворення полімеру, формування і прикріплення до сліду взуття? 1. ПВХ 2. Гумові суміші 3. ПУ 4. ТЕП
3	
423	Який із різновидів лиття спроможний до вторинної переробки? 1. ПВХ 2. Гумові суміші 3. ПУ 4. ТЕП
4	
424	Опорядження взуття це: 1. Сукупність технологічних операцій, які спрямовані на покращення комфортності 2. Сукупність технологічних операцій, які спрямовані на покращення зовнішнього вигляду 3. Сукупність технологічних операцій, які спрямовані на покращення зовнішнього вигляду та стійкості до зовнішніх негативних впливів 4. Всі відповіді невірні
3	
425	Які операції відносяться до опорядження верху взуття? 1. Фрезерування 2. Аpretування 3. Шліфування 4. Всі відповіді вірні
2	
426	Які операції відносяться до опорядження низу взуття? 1. Нанесення тінювих ефектів 2. Ретушування 3. Полірування 4. Всі відповіді невірні
3	
427	Які способи опорядження дегалей низу взуття НЕ є пріоритетними? 1. Застосування попередньо опоряджених та формованих підошов 2. Фрезерування 3. Декоративне опорядження ходової поверхні шкіряних підошов 4. Всі відповіді вірні
2	
428	Який із способів сушки клейового шару є найбільш продуктивним? 1. Природний 2. Конвективний 3. ІЧВ 4. Контактний
3	
429	Нафитовий клей відноситься до: 1. клеїв-розплавів 2. клеїв на основі термоактивних смол 3. клеїв-розчинів 4. всі відповіді невірні
3	

430	В якому напрямку швидше відбувається рух вологи у шкірі? 1. не має принципового значення 2. однаково в усіх напрямках 3. від лицьової поверхні до бахтармяної 4. від бахтармяної поверхні до лицьової
4	
431	Який інструмент використовують для розкрою матеріалів на пресах 1. стрічковий ніж 2. дисковий ніж 3. різак 4. ножиці
3	
432	Як необхідно розміщувати деталі при розкрої натуральних шкір для верху за напрямком тягучості: 1. так, щоб мінімальна тягучість деталі співпадала з напрямком максимальної тягучості шкіри 2. так, щоб мінімальна тягучість деталі співпадала з напрямком мінімальної тягучості шкіри 3. так, щоб максимальна тягучість деталі співпадала з напрямком максимальної тягучості шкіри 4. так, щоб максимальна тягучість деталі співпадала з напрямком мінімальної тягучості шкіри
2	
433	Які штучні матеріали розрубують на устілки: 1. картони; шкірволон 2. картони; жорстка шкіра 3. картони 4. картони; шкірволон; жорстка шкіра
3	
434	Які штучні матеріали розрубують на підошви: 1. ПВХ; ТЕР; гума; поліуретан 2. гума; шкірволон; пориста гума; картон 3. гума пористої та монолітної структури; шкірволон 4. шкірволон; ПВХ; ТЕР
3	
435	Яка основна мета механічної підготовки поверхні до склеювання? 1. Збільшення активності поверхні 2. Збільшення площі дійсного контакту 3. Модифікація поверхні 4. Всі відповіді невірні
1	
436	Який спосіб підготовки поверхні до склеювання не застосовується? 1. Механічний 2. Хімічний 3. Тепловий 4. Всі відповіді вірні
3	
437	Яка оптимальна кількість намащувань матеріалів монолітної структури? 1. Одне 2. Два 3. Три 4. Всі відповіді невірні
1	
438	Яка оптимальна кількість намащувань тканин? 1. Одне 2. Два 3. Три 4. Всі відповіді вірні
3	
439	Яким є оптимальний час активації клейового шару при температурі 100°C? 1. 2 – 3 сек. 2. 10 – 20 сек. 3. 40 – 60 сек. 4. 120 – 140 сек.
3	
440	Які напруження виникають при формуванні клейового шару? 1. Внутрішні 2. Зовнішні 3. Комбіновані 4. Всі відповіді невірні
1	
441	В яких випадках НЕ виникає динамічне втомлення клейових швів? 1. Багатокрапному згину 2. Багатокрапному з'єднанні 3. Багатокрапному тиску 4. Всі відповіді вірні
2	
442	Яким способом зволожують шкіряні деталі для низу взуття? 1. Сорбцією 2. Термодифузією 3. Намоканням 4. Всі відповіді правильні
3	

443

Який з способів зволоження деталей верху взуття є найбільш продуктивним?

1. Сорбцією
2. Термодифузією
3. Намоканням
4. Всі відповіді вірні

2

444

При якому зі способів зволоження відсутня баластна волога?

1. Сорбцією
2. Термодифузією
3. Намоканням
4. Намоканням з подальшим протезуванням

1

445

Яка структура шкіри не заповнюється вологою при зволоженні сорбцією?

1. Тонка
2. Мікро
3. Макро
4. Всі відповіді невірні

3

446

При якому зі способів зволоження рідиною найбільша баластна волога?

1. Під тиском
2. Намоканням
3. Окування з подальшим пролежуванням
4. Намоканням з подальшим протезуванням

2

447

При якому з способів найменший час зволоження?

1. Під тиском
2. Намоканням
3. Окування з подальшим пролежуванням
4. Намоканням з подальшим протезуванням

1

448

Який із способів штучної сушки є найменш енергоємним?

1. Конвективний
2. ІЧВ
3. Термодифузійний
4. СВЧ

3

449

Який із способів сушки є найменш продуктивним?

1. Конвективний
2. ІЧВ
3. Термодифузійний
4. СВЧ

1

450

Який із наведених факторів найбільш сприяє швидкості сушки?

1. Температура повітря
2. Вологість повітря
3. Швидкість повітря
4. Всі відповіді невірні

1

451

Які нормативи спускання (стоншення) країв деталей верху під загинання?

1. ширина спуску 4-5 мм, товщина спуску 1/2 попередньої товщини
2. ширина спуску 7±1 мм, товщина спуску 1/2 попередньої товщини
3. ширина спуску 10±12 мм, товщина спуску 1/3 попередньої товщини
4. ширина спуску 7±1 мм, товщина спуску 1/3 попередньої товщини

2

452

Які з наведених сушарок є конвективними?

1. СОХ
2. АРКС-О
3. УТФ
4. Всі відповіді невірні

1

453

Які з наведених сушарок є радіаційно-конвективними?

1. СОХ
2. АРКС-О
3. УТФ
4. Всі відповіді вірні

2

454

Які з наведених сушарок застосовуються для ВТФ?

1. СОХ
2. АРКС-О
3. УТФ
4. Всі відповіді вірні

3

455

Яка структура шкіри заповнюється при намоканні?

1. Тонка
2. Мікро
3. Макро
4. Всі відповіді невірні

3

456	<p>Назвати класифікацію полімерів, що застосовуються у галузі виготовлення взуття за походженням:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Натуральні, штучні, синтетичні 2. Натуральні, полісахариди, целюлоза 3. Пластичні, жорсткі, м'які 4. Волокнисті, сітчасті, волокнисто-сітчасті
1	
457	<p>Шкура тварин складається з таких шарів:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Поверхнього, середнього, нижнього 2. Волосяного, дерми, жирового 3. Волосяного, епідермісу, дерми, підшкірного 4. Волосяного, дерми, піддермового, жирового
2	
458	<p>Шкіра складається з таких шарів:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Епідерміса, дерми, сітчастого 2. Сосочкового, сітчастий 3. Сосочкового, з'єднувальної тканини 4. Дерми, з'єднувальної тканини
2	
459	<p>Назвати способи дублення шкір сировини:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Органічними та неорганічними речовинами 2. Солінням 3. Пикельними розчинами 4. Зольними розчинами
1	
460	<p>Назвати топографічні ділянки шкур та шкір великої рогатої худоби:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вороток, крупон, лапи, хвіст, животино, хребет 2. Голова, поли, середина, хвіст, задня частина, хребет 3. Чолка, вороток, лапи, чепрак, поли, пашини, огузок 4. Чолка, вороток, лапи, середина, чепрак, поли, пашини, огузок
3	
461	<p>Для тканин використовують натуральні волокна, які за походженням поділяються на:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Бавовняні та вовняні 2. Білкові, полісахариди, целюлозу 3. Шовк, вовну та бавовну 4. Рослинні, тваринні
4	
462	<p>З природної целюлози рослинного походження отримують волокна:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Низькомолекулярної будови 2. Бавовняні 3. Паперові 4. Штучні
2	
463	<p>Визначити, які з перерахованих волокон відносяться до групи штучних:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Штапельне, хлоридне 2. Поліамідне, поліефірне 3. Віскозне, ацетатне 4. Пенське, енантне
3	
464	<p>Основні показники будови тканин такі:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Структура пряді, вид переплетіння, щільність. 2. Поверхнева заповненість, пористість 3. Вид опорядження, переплетення пряді 4. Поверхнева щільність, поверхнева заповненість
1	
465	<p>Переплетення ниток в тканинах поділяють на такі класи:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прості та складні 2. Із зміщенням та ні, по основі та підканню 3. Крупно та дрібнозернисті, прості та складні 4. Голівні та складні
3	
466	<p>Перевагою синтетичних шкір перед штучними є їх:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Проста структура 2. Пористість покриття 3. Неткана основа 4. Низька вартість
2	
467	<p>При виготовленні гуми застосовують такі каучуки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Натуральні та синтетичні 2. Смокід-шитс та креп 3. Еластичні та пластичні 4. Жорсткі та м'які
1	
468	<p>Ефект каландрування гумових сумішей це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Нерівномірне змішування компонентів 2. Різні показники властивостей внаслідок проходження суміші між каландрами 3. Різновисність стрічки після проходження між каландрами 4. Нерівномірне витягування гумової стрічки між каландрами
2	

469	Термоеластопласти – це сучасні матеріали для підшов, в яких поєднують ся властивості:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Гуми та каучуків 2. Гуми та пластмас 3. Гуми та поліетилену 4. Каучуків та пластмас
470	Картон представляє собою :
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натуральний матеріал 2. Матеріал рослинних та хімічних волокон 3. Матеріал із натуральних волокон 4. Штучний матеріал із шкіряних, рослинних та хімічних волокон
471	Фізичні властивості матеріалів характеризують показники:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Геометричних характеристик здатності поглинати та пропускати пару, газ воду 2. Якості матеріалу, гігієнічних властивостей 3. Технологічних властивостей 4. Ергономічних властивостей
472	Текстильні, штучні, синтетичні матеріали для верху взуття, монолітні гуми є ізотропними матеріалами за ознакою:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Геометричних розмірів 2. Гігієнічних властивостей 3. Механічних властивостей 4. Рівномірності за товщиною
473	Натуральна шкіра має різну товщину в топографічних ділянках. Така властивість називається:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нерівномірністю 2. Анізотропією 3. Машинним ефектом 4. Збіжністю
474	Натуральна, штучна шкіра, текстильні матеріали, картон за своїми властивостями відносяться до тіл:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пористих 2. Капілярно-пористих колоїдних 3. Капілярних 4. Колоїдних
475	Форми зв'язку вологи з матеріалами такі:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Фізичні, механічні 2. Хімічні, фізичні, механічні 3. Хімічні, фізико-хімічні, фізико-механічні 4. Фізико-механічні, фізико-хімічні
476	Як впливає капілярна волога на фізичні параметри матеріалу:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Збільшує площу та товщину 2. Зменшує проникність 3. Збільшує щільність та вагу 4. Зменшує пористість
477	Рівноважною вологістю матеріалів називають:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вологу, що за масою дорівнює вазі матеріалу 2. Вологість матеріалу при відносній вологості середовища 100% 3. Вологу, що міститься в матеріалі в існуючих умовах 4. Вологу, що міститься в матеріалі при температурі 0°C та вологості повітря 100%
478	Здатність матеріалів намокаги – це явище, що спостерігається при:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Безпосередньому контакті зразків з водою 2. Пролізуванні після контакту з водою 3. Дії парами води 4. Зануренні у воду під тиском
479	Водопроникність матеріалів характеризується:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Об'ємом води, що проходить крізь матеріал 2. Массою води, що проходить крізь матеріал 3. Часом проходження вологи через сухий матеріал 4. Тиском проходження вологи через сухий матеріал
480	Водопроникність матеріалів характеризується здатністю пропускати вологу:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Крізь сухий матеріал 2. Крізь вологий матеріал 3. Під тиском 4. Під дією температури
481	Теплопровідність, температуропровідність, термічний опір матеріалів – це властивості:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Фізико-механічні 2. Теплофізичні 3. Гігієнічні 4. Експлуатаційні

482	<p>Здатність взуттєвих матеріалів проводити тепло – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Теплопровідність 2. Температуропровідність 3. Термічний опір 4. Термічна стійкість
1	
483	<p>Дія максимальної температури, при якій зміни властивостей матеріалу носять зворотній характер:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Температуростійкістю 2. Гігротермічною стійкістю 3. Теплостійкістю 4. Теплостійкістю
3	
484	<p>Дія температури, що призводить до незворотних змін властивостей матеріалів, називається:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Температуростійкістю 2. Термостійкістю 3. Теплостійкістю 4. Гігротермічною стійкістю
2	
485	<p>Механічними називають такі властивості матеріалів, що:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Забезпечують можливість виготовлення виробу 2. Характеризують реакцію матеріалу на дію зовнішніх сил 3. Забезпечують тривалу експлуатацію виробу 4. Не шкодять здоров'ю людини та середовищу
2	
486	<p>Межа міцності матеріалу – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Максимальне навантаження на одиницю довжини зразка 2. Напруга в момент розриву 3. Відношення розривного навантаження до площі перерізу зразка 4. Відношення напруги в момент розриву зразка до площі перерізу зразка
3	
487	<p>У взуттєвому матеріалознавстві найбільш поширені випробування на розтягування тому що:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Матеріали формуються розтягуванням 2. Матеріали найлегше саме так випробувати 3. Більшість листових матеріалів характеризуються саме показниками при розтягуванні 4. Інших видів деформування матеріали не зазнають
1	
488	<p>Для якого способу формування переважачим є двоосний розтяг:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Витяжний 2. Обтяжно-затяжний 3. Затяжний 4. Обтяжно-витяжний
2	
489	<p>Який показник характеризує міцність матеріалу при багатоциклового деформуванні:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Число циклів до руйнування 2. Довговічність 3. Стійкість 4. Гнучкість
1	
490	<p>Найкраще імітувати умови, що створюються при затягуванні взуття, закріплюючи зразок методом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стрип 2. Граб 3. Напівграб 4. Петлі
3	
491	<p>Явище гістерезису – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Процес встановлення рівноважного стану в матеріалі 2. Неспівпадання кривих навантаження та розвантаження через релаксаційні процеси 3. Зміна властивостей матеріалу через його деформацію 4. Особливість деформування матеріалів певних структур
2	
492	<p>З якою метою проводяться одноциклові випробування:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Щоб визначити складові частини повної деформації 2. Щоб встановити кількість циклів випробування 3. Щоб оцінити релаксаційні явища в матеріалі 4. Щоб оцінити міцність матеріалу
1	
493	<p>Біологічна корозія матеріалів – це їх старіння та руйнування під дією:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Біологічних агентів 2. Агресивних середовищ 3. Кислот та лугів 4. Світла погоди
1	
494	<p>Які фактори знижують стійкість натуральних шкір до стискання:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Товщина, вологість 2. Вміст голини в шкірі 3. Збільшення температури шкіри 4. Вміст жирових речовин в шкірі
1	

495

Як поділяють підшовні шкіри в залежності від методу кріплення:

1. Хімічних і ниткових методів кріплення
2. Ниткових і клейових методів кріплення
3. Механічних і хімічних методів кріплення
4. Ниткових і клейових та гвинтового і цвяхового методів кріплення

4

496

Взуття якою застосовується для взуття:

1. Повсякденного
2. Модельного
3. Зимового
4. Спеціального

4

497

Виросток виробляють із шкіри:

1. Телят віком до одного року
2. Кіз площею більше 60 дм²
3. Телят віком більше одного року
4. Телят віком до шести місяців

1

498

Яка з наведених цілих шкір має найбільшу площу:

1. Виросток
2. Напівшкурка
3. Яловича
4. Шерет

3

499

Яку із наведених шкір виробляють жирним методом дублення:

1. Велюр
2. Нубук
3. Замшу
4. Лайку

3

500

Які тканини найбільш придатні для верху модельного взуття:

1. Бавовняні
2. Дубльовані
3. Шовкові
4. Синтетичні

3

501

До триплірованих текстильних матеріалів відносять матеріали:

1. Двошарові
2. Трьохшарові
3. З ворсовою поверхнею
4. Дубльовані матеріали

2

502

Найбільш економічно вигідним є виготовлення:

1. Нетканних матеріалів
2. Тканин
3. Трикотажних полотен
4. Дубльованих матеріалів

1

503

Для виготовлення заготовок верху найбільш технологічними матеріалами є:

1. Тканини
2. Трикотажні полотна
3. Нетканні матеріали
4. Дубльовані матеріали

4

504

Який вид покриття не застосовують для штучної м'якої шкіри:

1. Нітроцелюлозне
2. Полівінілхлоридне
3. Перхлорвінілове
4. Поліетеруретанове

3

505

На якій основі виготовляють штучні м'які шкіри:

1. Тканин, трикотажних і нетканних
2. Комбінованих
3. Тканин
4. Голкопробивних

1

506

Вінілштучну шкіру рекомендується застосовувати для взуття:

1. Зимового
2. Весняно-осіннього
3. Літнього та весняно-осіннього
4. Всіх сезонів

3

507

Яка основа переважно застосовується для виготовлення синтетичних м'яких шкір:

1. Ткана
2. Трикотажна
3. Неткана голкопробивна
4. Комбінована

3

508	<p>Які марки підошовних гум ви готовляються пористої структури:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. “Строніп”, “А”, “Б”, “В” 2. “Б”, “БШ”, “В”, “ВШ”, ИШ 3. ДС, “Депра” 4. Транспарентну гуму
2	
509	<p>Яка група гум переважно застосовується для виготовлення формованих деталей:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Пористі 2. Непористі 3. Шкіроподібні 4. На основі натурального каучука
2	
510	<p>До якої групи відноситься підошовний матеріал, виготовлений із полівінілхлориду:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Еластомірів 2. Термопластів 3. Поліуретанів 4. АБС-пластиків
2	
511	<p>На основі яких компонентів виготовляють поліуретанові підошви:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Простих і складних поліефірів 2. Поліетилену високого та низького тиску 3. Поліуретанового каучука 4. Натурального каучука
1	
512	<p>На основі яких каучуків можна виготовляти термоеластопласти для підошви:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Натурального 2. Синтетичного 3. Дівінілстирольного, ізопренстирольного 4. Полівінілхлорида
3	
513	<p>Які номери армованих ниток застосовують для скріплення деталей верху із хромових шкір:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 90ЛХ 2. 100ЛХ, 350ЛХ і 200ЛХ 3. 44ЛХ і 65ЛХ 4. 50ЛХ і 65ЛХ
3	
514	<p>Поліуретанові клеї застосовуються для:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Основного кріплення низу взуття із синтетичних матеріалів до верху із різних матеріалів 2. Основного кріплення низу взуття із натуральної шкіри і гуми до верху із натуральної шкіри. 3. Загинання деталей і затяжки заготовок верху 4. Для попереднього складання деталей
1	
515	<p>Стандартна точка Н в натуральних шкірах – цеточка, в якій:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Визначають перехід від чепрака до поли 2. Визначають зміну механічних властивостей 3. Визначають сорт шкіри 4. Визначають товщину шкіри
4	
516	<p>Стандартна точка О в натуральних шкірах – цеточка, в якій визначається:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Визначають товщину шкіри 2. Визначають сорт шкіри 3. Зменшення товщини в напрямку від хребта до поли 4. Зменшення товщини від поли до хребта
3	
517	<p>Поверхнева щільність це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Щільність речовини на поверхні матеріалу 2. Кількість речовини на поверхні матеріалу 3. Маса одиниці об’єму матеріалу 4. Маса одиниці площі матеріалу
4	
518	<p>З якою метою проводять кондиціонування матеріалів:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З метою зримання певної маси 2. З метою приведення до нормальної вологості 3. З метою зримання певної площі 4. З метою висушування матеріалів
2	
519	<p>Щільність тканин – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Маса одиниці об’єму 2. Маса одиниці площі 3. Кількість ниток по основі та підканню на 100 мм 4. Кількість ниток по основі на ширину тканини
3	
520	<p>Щільність трикотажу – це:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Маса одиниці об’єму 2. Число петель по горизонталі та вертикалі на 50 мм 3. Число петельних рядків по вертикалі на 50 мм 4. Число петельних стюпчиків по горизонталі 1 м
2	

521	Маса одиниці об'єму матеріалу – це щільність: 1. Тканин та штучних синтетичних шкір 2. Гум, картонів, натуральних та штучних кір 3. Текстильних нетканних матеріалів 4. Матеріалів, що мають правильну геометричну форму
2	
522	Істинна та удавана щільність визначається для: 1. Пористих матеріалів 2. Матеріалів правильної геометричної форми 3. Натуральних та штучних шкір 4. Текстильних матеріалів з натуральних волокон
1	
523	Істинна щільність це: 1. Відношення маси матеріалу до об'єму щільної речовини 2. Відношення маси пор об'єму матеріалу 3. Відношення маси сухого матеріалу до маси після намокання 4. Відношення об'єму сухого матеріалу до об'єму намоклого
1	
524	Удавана щільність матеріалів – це: 1. Відношення маси сухого зразка до маси намоклого 2. Відношення об'єму сухого зразка до об'єму намоклого 3. Відношення маси зразка до його повного об'єму 4. Відношення маси зразка щільного до маси з порами
3	
525	Пористість матеріалів визначають за формулою: $P = \frac{m_{\text{мок.}} - m_{\text{сух.}}}{m_{\text{сух.}}} \cdot 100\% \quad P = \frac{v_{\text{мок.}} - v_{\text{сух.}}}{v_{\text{сух.}}} \cdot 100\% \quad P = \frac{v_{\text{уд.}} - v_i}{v_{\text{уд.}}} \cdot 100\% \quad P = \frac{m - m_{\text{сух.}}}{m} \cdot 100\%$
3	1. $\frac{m_{\text{мок.}} - m_{\text{сух.}}}{m_{\text{сух.}}} \cdot 100\%$ 2. $\frac{v_{\text{мок.}} - v_{\text{сух.}}}{v_{\text{сух.}}} \cdot 100\%$ 3. $\frac{v_{\text{уд.}} - v_i}{v_{\text{уд.}}} \cdot 100\%$ 4. $\frac{m - m_{\text{сух.}}}{m} \cdot 100\%$
526	Процес сорбції – це: 1. Поглинання вологи при зануренні матеріалу у рідину 2. Поглинання вологи при створенні підвищеного тиску 3. Поглинання молекул газу, пари, рідини твердими тілами 4. Поглинання пари твердими тілами при температурі 20°C та вологості 60%
3	
527	Процес адсорбції – це: 1. Поглинання вологи при зануренні матеріалу в рідину 2. Поглинання газу, вологи, пари поверхневим шаром матеріалу 3. Поглинання речовин при підвищенні тиску 4. Поглинання речовин при підвищенні тиску і температурі
2	
528	Для визначення гіроскопічності зразки матеріалів витримують в середовищі з параметрами: 1. Час - 16 год, відносна вологість - 100%, температура - 20°C 2. Час - 24 год, відносна вологість - 65%, температура - 18°C 3. Час - 7 діб, відносна вологість - 40%, температура - 0°C 4. Час - 2 доби, відносна вологість - 90%, температура - 40°C
1	
529	Паропроникність матеріалу це здатність пропускати: 1. Газоподібні речовини 2. Воду в теплому стані 3. Пари води 4. Повітря
3	
530	За якою формулою визначають паропроникність матеріалу: $Q = \frac{W}{Pr^2} \quad Q = \frac{t \cdot Pr^2}{m} \quad Q = \frac{m}{t \cdot Pr^2} \quad Q = \frac{m_o - m_1}{Pr^2}$
3	1. $Q = \frac{W}{Pr^2}$ 2. $Q = \frac{t \cdot Pr^2}{m}$ 3. $Q = \frac{m}{t \cdot Pr^2}$ 4. $Q = \frac{m_o - m_1}{Pr^2}$
531	Як класифікуються полімери за відношенням до води: 1. Полімери, що розчиняються або нерозчиняються у воді 2. Гідрофільні та гідрофобні 3. Гетероланцюгові, гомоланцюгові 4. Водостійкі
2	
532	До підготовчих операцій виробництва шкіри відносяться: 1. Відмока, міздрування, дублення жирами, розкрій 2. Відмока, міздрування, розкрій, розпилювання, дублення солями хрому 3. Відмока, міздрування, розпилювання, зоління, зняття волосяного покриття, незолнювання, пікелювання 4. Зоління, зняття волосяного покриття, пікелювання, дублення
3	
533	Мега виконання технологічної операції “зоління”: 1. Зміна структури дерми голини, видалення непотрібних білків 2. Для підготовки голини до фарбування 3. Для поліпшення видалення волосяного покриття 4. Для поліпшення видалення підшкірної клітковини
1	

534	<p>Процес дублення шкіри це перетворення голини в шкіру за рахунок</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Всмоктування хімічних речовин з певними властивостями 2. Обробки поверхні голини розчинами солей хрому 3. Хімічної взаємодії дублячих речовин з колагеном дерми 4. Створення дублячими речовинами нерозчинних компонентів в структурі голини
3	
535	<p>Мега виконання знезолення голини:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для забезпечення м'якості шкіри 2. Для видалення лугів з голини та підготовка до дублення 3. Для видалення непогрібних мінеральних солей 4. Для забезпечення необхідних механізмів пока зників в шкіри
2	
536	<p>Існують такі методи дублення:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Солями різних металів 2. Неорганічними та органічними речовинами 3. З використанням жирів різних тварин 4. З використанням синтетичних речовин
2	
537	<p>Штучне хутро є таких видів:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Неткане, з високим ворсом, низьким ворсом 2. Вплетеним та наклеєним ворсом 3. На трикотажній основі, нетканій основі, клейове хутро на тканині 4. З щільною структурою, не щільною структурою
3	
538	<p>До штучних шкір відносяться матеріали, що складаються</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З декількох шарів різних матеріалів 2. З продуктів переробки шкіри натуральної 3. З текстильної основи та покриття з полімерних матеріалів 4. З суміші полімерних матеріалів
3	
539	<p>Види полімерних покриттів штучних шкір</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Композиції з пластичних мас 2. Полімерні покриття з полівінілхлориду, поліаміду, полієфіуретану, нітроцелюлози 3. Полієфіуретанові композиції монолітної структури 4. Полівінілхлорид пористої структури
2	
540	<p>Види полімерних покриттів синтетичних шкір:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Композиції з полівінілхлоридів 2. Композиції з нітроцелюлози 3. Композиції з поліуретанів 4. Композиції з поліамідів
3	
541	<p>З яких груп процесів складається виробництво штучних шкір:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З процесів нанесення полімерного покриття на основу 2. З процесів нанесення полімерного покриття на основу та опорядження 3. З групи операцій просмоктування основи та нанесення полімерного покриття 4. З групи процесів підготовки основи та композицій просочування, нанесення покриття та опорядження
4	
542	<p>Переваги синтетичних шкір перед штучними:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В пористій структурі, що забезпечує гігієнічні властивості 2. В структурі покриття 3. В застосуванні нетканої голкостробиної основи 4. У властивостях плівкоутворюючої речовини
1	
543	<p>В склад гуми входять:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Пластмаси, активатори, протистарителі, пігменти 2. Пластмаси, каучуки, регенерат, пігменти 3. Каучуки, вулканізуючі речовини, прискорювачі вулканізації, регенерат, наповнювачі 4. Каучуки, регенерат, наповнювачі
3	
544	<p>При виробництві гум порутворюючі речовини застосовують:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. З метою отримання пористої гуми 2. З метою отримання міцної гуми 3. З метою отримання гнучкої гуми 4. З метою отримання жорсткої гуми
1	
545	<p>Види покриття лицьової поверхні шкір:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Казеїнове та емульсійне 2. Нітроемульсійне 3. Казеїнове, емульсійно-казеїнове, емульсійне, нітроемульсійне 4. емульсійне, нітроемульсійне
3	
546	<p>Для яких матеріалів визначаються їх властивості при розлягуванні:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Пластичних мас, поліуретанів, полівінілхлоридів 2. Шкіри натуральної, тканин, синтетичної шкіри, картонів, гум 3. Гуми непористої структури 4. Гуми шкіроподібні, непористої та пористої структури
2	

547	Для яких матеріалів визначаються їх властивості при стиранні:
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Природних за походженням 2. Хімічних за походженням 3. Матеріалів для верху взуття 4. Шкіри для низу, тканин, гум, картонів, синтетичних та штучних шкір
548	Показники, що визначають при неруйнівному напівцикловому одновісному розтягуванні:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Навантаження, подовження абсолютне, відносне 2. Подовження при нарузі 10 МПа, модуль пружності, жорсткість 3. Жорсткість матеріалів 4. Модуль пружності при нарузі 10 МПа
549	Заякою формулою визначають відносне подовження ε_y зразка при нарузі 10 МПа:
1	$\varepsilon_y = \frac{\Delta \ell}{\ell_0} 100\%$ <ol style="list-style-type: none"> 1. $\varepsilon_y = \frac{\Delta \ell}{\ell_0} 100\%$ 2. $\varepsilon_y = \sigma_y \cdot E_y$ 3. $\varepsilon_y = D \cdot E_y$ 4. $\varepsilon_y = \Delta \ell \cdot \sigma_y$
550	Який модуль пружності є характерним для шкіри верху взуття
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. 100-600 МПа 2. 15-50 МПа 3. 70-100 МПа 4. 1000-2000 МПа
551	Який модуль пружності є характерним для шкіри низу взуття:
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. 100-600 МПа 2. 15-50 МПа 3. 70-100 МПа 4. 1000-2000 МПа
552	При розтягуванні зразків до розриву визначають такі характеристики:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Розривне навантаження, межу міцності, відносне подовження при розриві 2. Розривне навантаження, складові повної деформації 3. Складові повної деформації, відносне подовження 4. Розривне навантаження, відносне подовження
553	Еластична деформація матеріалів - це деформація, яка:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Виникає та зникає в часі поступово 2. Виникає та зникає в часі миттєво 3. Виникає та не зникає 4. Виникає поступово, зникає миттєво
554	Залишкова деформація матеріалу складається:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. З еластичної та пружної 2. З пластичної та еластичної, що запізнюється 3. З еластичної, що виникає швидко та - що запізнюється 4. Немає складових
555	Криві деформації шкіри при стисканні схожі на криві:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Розтягування матеріалів 2. Деформації кристалічних матеріалів 3. Деформації волокнистих матеріалів 4. Сорбції
556	Здагність матеріалів працювати на багаторазовий згин без руйнування називається
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Гнучкістю 2. Твердістю 3. Жорсткістю 4. М'якістю
557	Велика товщина матеріалу впливає:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. На рівномірність деформації згину 2. На збільшення розтягування та стискання його поверхонь 3. На зменшення розтягування та стискання його поверхонь при згині 4. Не впливає на розтягування та стискання його поверхонь
558	Жорсткість устілкових та підошовних шкір становить:
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. 2000-4000 Н 2. 10-100 Н 3. 60-200 Н 4. 10-60 Н
559	Нагуральні шкіри витримують при багаторазовому згині:
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. До 3 млн. циклів 2. До 1 млн. циклів 3. До 100 тис. циклів 4. До 60 тис. циклів

560

Зносостійкістю називають здатність матеріалів:

1. Опиратися розтягуванню
2. Опиратися тертю на різних поверхнях
3. Опиратися дії різних чинників виробництва, експлуатації та зберігання
4. Зберегти свій зовнішній вигляд певний час

3

561

На жорсткість картонів впливає:

1. Товщина, спосіб відливу, волокнистий склад
2. Орієнтація волокон
3. Наповнювачі
4. Пом'ягчувачі

1

562

Будова мікросруктури шкіри та шкіри 1 класу - це діагональні переплетення пучків колагенових волокон:

1. У вигляді прямокутників та трикутників
2. У вигляді трикутників
3. У вигляді ромбів та трикутників
4. У вигляді ромбів

4

563

Залежно від маси та виду тварин шкіряну сировину поділяють:

1. Дрібну, крупну та свинячу
2. Дрібну та крупну
3. Свинячу та крупну
4. Крупну та рептилій

1

564

В зугтві шкіри залежно від товщини та жорсткості розподіляють на:

1. Чотири класи
2. Два класи
3. П'ять класів
4. Три класи

4