

1	<p>Група умінь педагога (за класифікацією проф. Е. Ф. Зесра) , до якої відносять уміння самостійно здобувати інженерно-технічні, психолого-педагогічні та виробничо-технологічні знання, визначати в них головне, узагальнювати і систематизувати</p> <ol style="list-style-type: none"> гностичні дидактичні організаційні комунікативно-режисерські прогностичні
1	
2	<p>Група умінь педагога (за класифікацією проф. Е. Ф. Зесра) , до якої відносять уміння створювати педагогічні проекти навчання відповідних рівнів з такими компонентами як цілі навчання, його зміст, методи і форми реалізації процесу викладання і контролю знань, умінь та навичок учнів</p> <ol style="list-style-type: none"> гностичні дидактичні організаційні комунікативно-режисерські прогностичні
2	
3	<p>Група умінь педагога (за класифікацією проф. Е. Ф. Зесра) , до якої відносять уміння реалізувати раніше розроблений педагогічний проект безпосередньо в конкретних умовах навчального процесу</p> <ol style="list-style-type: none"> гностичні дидактичні організаційні комунікативно-режисерські прогностичні
3	
4	<p>Група умінь педагога (за класифікацією проф. Е. Ф. Зесра) , до якої відносять уміння встановлювати конструктивну взаємодію з учасниками освітнього процесу, що перетворюється, з часом, в педагогічну майстерність</p> <ol style="list-style-type: none"> гностичні дидактичні організаційні комунікативно-режисерські прогностичні
4	
5	<p>Група умінь педагога (за класифікацією проф. Е. Ф. Зесра) , до якої відносять уміння передбачувати результати спроектованого заздалегідь навчально-виховного процесу з урахуванням усіх його структурних елементів</p> <ol style="list-style-type: none"> гностичні дидактичні організаційні комунікативно-режисерські прогностичні
5	
6	<p>На третьому (вищому) рівні професійної (професійно-технічної) освіти особа може здобути кваліфікації, що відповідають рівню Національної рамки кваліфікацій</p> <ol style="list-style-type: none"> перший другий третій четвертий п'ятий
4	
7	<p>На другому (базовому) рівні професійної (професійно-технічної) освіти особа може здобути кваліфікації, що відповідають рівню Національної рамки кваліфікацій</p> <ol style="list-style-type: none"> перший другий третій четвертий п'ятий
3	
8	<p>На першому (початковому) рівні професійної (професійно-технічної) освіти особа може здобути кваліфікації, що відповідають рівню Національної рамки кваліфікацій</p> <ol style="list-style-type: none"> перший другий третій четвертий п'ятий
2	
9	<p>Кількість рівнів Національної рамки кваліфікацій, які відповідають рівням професійної (професійно-технічної) освіти</p> <ol style="list-style-type: none"> один два три чотири п'ять
3	
10	<p>Види професійної (професійно-технічної) освіти</p> <ol style="list-style-type: none"> початкова, базова, вища повна, неповна формальна, неформальна, інформальна базова передвища, вища середня, профільна, загальна
3	
11	<p>Освітня кваліфікація професійної (професійно-технічної) освіти, яка здобувається на початковому рівні професійної (професійно-технічної) освіти та передбачає здатність особи виконувати типові нескладні завдання у типових ситуаціях у чітко визначеній структурованій сфері роботи, виконання завдань під керівництвом з елементами самостійності</p> <ol style="list-style-type: none"> фахівець робітник з виконання робіт високої кваліфікації кваліфікований робітник робітник молодший спеціаліст
4	
12	<p>Освітня кваліфікація професійної (професійно-технічної) освіти, яка здобувається на базовому рівні професійної (професійно-технічної) освіти та передбачає здатність особи виконувати виробничі завдання середньої складності за визначеними алгоритмами за встановленими нормами часу і якості</p> <ol style="list-style-type: none"> фахівець робітник з виконання робіт високої кваліфікації кваліфікований робітник робітник молодший спеціаліст
3	
13	<p>Освітня кваліфікація професійної (професійно-технічної) освіти, яка здобувається на вищому рівні професійної (професійно-технічної) освіти та передбачає здатність особи самостійно виконувати складні спеціалізовані виробничі завдання у певній галузі професійної діяльності, зокрема в нестандартних ситуаціях</p> <ol style="list-style-type: none"> фахівець робітник з виконання робіт високої кваліфікації кваліфікований робітник робітник молодший спеціаліст
2	

14	Форми здобуття професійної (професійно-технічної) освіти, відповідно до Закону України “Про освіту” (2017) 1. формальна, неформальна, інформальна 2. повна, неповна 3. початкова, базова, вища 4. робітник, кваліфікований робітник, фахівець 5. інституційна, індивідуальна, дуальна
5	
15	Стандарт професійної (професійно-технічної) освіти визначає такі групи компетентностей 1. загальні, спеціальні 2. загальні, фахові 3. ключові, професійні 4. спеціальні, фахові 5. професійно-орієнтовані, спеціальні
3	
16	Обліковою одиницею навчального часу є 1. академічна година 2. астрономічна година 3. академічний день 4. академічний тиждень 5. академічний рік
1	
17	Типи закладів професійної (професійно-технічної) освіти 1. училища професійної освіти 2. професійні ліцеї, Центри ПТО 3. коледжі, центри професійного розвитку працівників 4. центри професійного розвитку працівників 5. інститути, коледжі
2	
18	Вид навчальної літератури, у якому викладається зміст конкретної навчальної дисципліни відповідно до існуючої навчальної програми 1. підручник 2. методичний підручник 3. академічна книга 4. навчальний посібник 5. методичні рекомендації
1	
19	Вид навчальної літератури, у якому розглянуто окремі розділи навчальної дисципліни 1. підручник 2. методичний підручник 3. академічна книга 4. навчальний посібник 5. методичні рекомендації
4	
20	Основні функції підручника 1. трансформаційна, систематизуюча, розвивально-виховна 2. дидактична, контрольна, ознайомчо-розвивальна 3. ілюстраційна, контрольна, дидактична 4. ознайомчо-розвивальна, дидактична, контрольна 5. ілюстраційна, пояснювальна, дидактична
1	
21	Функція підручника, що полягає у перетворенні навчальної інформації з урахуванням вікових особливостей учнів і рівня їх мислення 1. систематизуюча 2. розвивально-виховна 3. трансформаційна 4. самоконтролю 5. координуюча
3	
22	Функція підручника, що полягає у забезпеченні послідовності викладання матеріалу відповідності до логіки певної науки 1. систематизуюча 2. розвивально-виховна 3. трансформаційна 4. самоконтролю 5. інтегруюча
1	
23	Функція підручника, що полягає у забезпеченні самостійного засвоєння навчального матеріалу 1. систематизуюча, інтегруюча 2. розвивально-виховна, координуюча 3. трансформаційна, контрольна 4. закріплення, самоконтролю і самоосвіти 5. інтегруюча, розвивальна
4	
24	Функція підручника, що полягає у формуванні в учнів цілісного уявлення про навчальний предмет 1. систематизуюча 2. розвивально-виховна 3. трансформаційна 4. самоконтролю 5. інтегруюча
5	
25	Функція підручника, що полягає в узгодженні функцій усіх дидактичних засобів навчання, що представлені у підручнику: технічних, навчально-методичних, контрольних та інших 1. систематизуюча 2. розвивально-виховна 3. трансформаційна 4. координуюча 5. самоконтролю
4	
26	Функція підручника, що полягає у формуванні соціально активної особистості та її інтересу до певної навчальної дисципліни 1. систематизуюча 2. розвивально-виховна 3. трансформаційна 4. самоконтролю 5. координуюча
2	


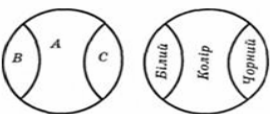
27	<p>У професійному навчанні використовують такі моделі підручників</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. традиційні, програмовані, комбіновані, проблемні 2. математичні, природничі, фахові, спеціалізовані 3. диференційовані, інноваційні, фахові 4. нетрадиційні, спеціалізовані, гуманітарні 5. диференційовані, нетрадиційні, спеціалізовані
1	
28	<p>Логічно самостійна, незалежна частина змісту навчального матеріалу, яка відповідає такому елементу змісту як закон, поняття, об'єкт, метод тощо</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. академічна одиниця 2. академічна година 3. зміст освіти 4. дидактична одиниця 5. зміст навчання
4	
29	<p>Виокремлюють таку кількість рівнів абстракції навчального матеріалу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. два 2. три 3. чотири 4. п'ять 5. шість
3	
30	<p>Рівень абстракції навчального матеріалу, який представлений у словесному текстовому описі або образному вигляді (ілюстрації, макети)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналітико-синтетичний 2. феноменологічний 3. прогностичний 4. аксіоматичний 5. ознайомчо-орієнтовний
2	
31	<p>Рівень абстракції навчального матеріалу, який представлений у формі опису навчального матеріалу у вигляді якісних та напівкількісних характеристик, пояснення, введення термінів, прийомів узагальнення, аналізу і класифікації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналітико-синтетичний 2. феноменологічний 3. прогностичний 4. аксіоматичний 5. ознайомчо-орієнтовний
1	
32	<p>Рівень абстракції навчального матеріалу, який представлено у вигляді опису моделей з використанням математичного апарату та математичної обробки процесу і результату пояснення та доведення на основі використання логічних операцій та технічної термінології</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналітико-синтетичний 2. феноменологічний 3. прогностичний 4. аксіоматичний 5. ознайомчо-орієнтовний
3	
33	<p>Рівень абстракції навчального матеріалу, який представлено у вигляді абстрактних моделей, високого ступеня узагальнення з використанням системи знаків (аксіом)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналітико-синтетичний 2. феноменологічний 3. прогностичний 4. аксіоматичний 5. ознайомчо-орієнтовний
4	
34	<p>Обрахунок оптимального часу на вивчення однієї дидактичної одиниці навчального матеріалу складається з суми</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. $T_{opt} = T_{min} + KT_{min}$ 2. $T_{opt} = T_{max} + KT_{min}$ 3. $T_{opt} = T_{min} + KT_{max}$ 4. $T_{opt} = T_{max} + KT_{max}$ 5. $T_{opt} = T_{min} + T_{max}$
1	
35	<p>Бажаний рівень сформованості знань учнів, який характеризується первинним уявленням про поняття, факти, явища, що вивчаються; повторенням формулювань визначень, законів, положень; виконанням типових завдань (дій) без зміни ситуації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. продуктивно-синтетичний 2. понятійно-аналітичний 3. ознайомчо-орієнтовний 4. аналітико-синтетичний 5. прогностичний
3	
36	<p>Бажаний рівень сформованості знань учнів, який характеризується чітким уявленням та поняттям про об'єкти, що вивчаються; здійсненням смислових виділень, пояснень, проведення аналізу; перенесенням засвоєних знань в типові ситуації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. продуктивно-синтетичний 2. понятійно-аналітичний 3. ознайомчо-орієнтовний 4. аналітико-синтетичний 5. прогностичний
2	
37	<p>Бажаний рівень сформованості знань учнів, який характеризується глибоким поняттям про об'єкти, що вивчаються; здійсненням синтезу, генеруванням нових уявлень; перенесенням раніше засвоєних знань у нетипові нестандартні ситуації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. продуктивно-синтетичний 2. понятійно-аналітичний 3. ознайомчо-орієнтовний 4. аналітико-синтетичний 5. прогностичний
1	
38	<p>Варіант відповіді, в якому перераховано рівні новизни навчального матеріалу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. відомий, частково відомий, невідомий 2. феноменологічний, аналітико-синтетичний, прогностичний, аксіоматичний 3. ознайомчо-орієнтовний, понятійно-аналітичний, продуктивно-синтетичний 4. з опорою на джерело інформації, самостійно, самостійно в автоматизованому режимі 5. репродуктивний, продуктивний, творчий
1	
39	<p>Варіант відповіді, в якому перераховано рівні сформованості умінь</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. відомий, частково відомий, невідомий 2. феноменологічний, аналітико-синтетичний, прогностичний, аксіоматичний 3. ознайомчо-орієнтовний, понятійно-аналітичний, продуктивно-синтетичний 4. з опорою на джерело інформації, самостійно, самостійно в автоматизованому режимі 5. репродуктивний, продуктивний, творчий
4	

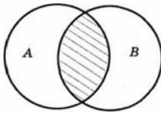
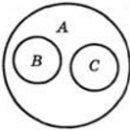
40	<p>При конструюванні тесту рекомендується використовувати таку частку тестових завдань високого рівня складності, %</p> <ol style="list-style-type: none"> 5 10 15 20 25
3	
41	<p>Основна функція контролю</p> <ol style="list-style-type: none"> діагностична виховна корегувальна розвивальна навчальна
1	
42	<p>Для перевірки результатів вивчення учнями певної дисципліни використовують</p> <ol style="list-style-type: none"> психологічні тести тест IQ тести досягнень тест розвитку тест EQ
3	
43	<p>Одиниця контрольного матеріалу, сформульованого у вигляді ствердження, речення з невідомим, яка задовольняє переліку певних вимог</p> <ol style="list-style-type: none"> контроль тест тестова одиниця тестове завдання дидактична одиниця
4	
44	<p>Вид контролю, який проводиться під час навчальних занять з метою перевірки рівня підготовленості учнів до виконання конкретного виду роботи</p> <ol style="list-style-type: none"> поточний проміжний семестровий підсумковий тематичний
1	
45	<p>Вид контролю, який проводиться з метою оцінювання результатів навчання учнів з певного навчального предмета</p> <ol style="list-style-type: none"> поточний підсумковий тематичний проміжний оперативний
2	
46	<p>Вид контролю, який проводиться з метою оцінювання та встановлення освітньої кваліфікації здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти</p> <ol style="list-style-type: none"> поточний проміжний семестровий оперативний атестація
5	
47	<p>Сукупність трудових дій робітника (фізичних і розумових), за допомогою яких він впливає на предмет праці і керує роботою обладнання</p> <ol style="list-style-type: none"> трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність
1	
48	<p>Сукупність послідовних дій робітника, пов'язаних з виконанням визначеного циклуробіт, які є типовими для певної професії</p> <ol style="list-style-type: none"> трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність
2	
49	<p>Сукупність усіх дій робітника і знарядь праці, необхідна для виготовлення або ремонту продукції</p> <ol style="list-style-type: none"> трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність
3	
50	<p>Частина трудового процесу, що характеризується використанням однотипних інструментів, пристосувань і способів праці</p> <ol style="list-style-type: none"> трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність
2	
51	<p>Завершена трудова дія робітника, що має визначену технологічну мету</p> <ol style="list-style-type: none"> трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність трудова діяльність
5	
52	<p>За виробничим (технологічним) призначенням трудові прийоми поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> основні, допоміжні, підготовчо-заклучні навчальні, виробничі, навчально-виробничі прості, складні, комбіновані ручні, машинно-ручні, машинні статичні, динамічні
1	

53	<p>Уміння та навички учнів, які вони набувають на виробничому навчанні, за рівнем складності поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. комплексні, операційні, виконання прийомів, виконання робочих рухів 2. складні, звичайні, початкові 3. рухові, сенсорні, розумові 4. загально-виробничі, загально-професійні, спеціальні 5. інтегративні, синтетичні, аналітичні
1	
54	<p>Уміння та навички учнів, які вони набувають на виробничому навчанні, за етапом формування поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. комплексні, операційні, виконання прийомів, виконання робочих рухів 2. складні, звичайні, початкові 3. рухові, сенсорні, розумові 4. загально-виробничі, загально-професійні, спеціальні 5. інтегративні, синтетичні, аналітичні
2	
55	<p>Уміння та навички учнів, які вони набувають на виробничому навчанні, за фізіологічними та психічними процесами поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. комплексні, операційні, виконання прийомів, виконання робочих рухів 2. складні, звичайні, початкові 3. рухові, сенсорні, розумові 4. загально-виробничі, загально-професійні, спеціальні 5. інтегративні, синтетичні, аналітичні
3	
56	<p>Уміння та навички учнів, які вони набувають на виробничому навчанні за рівнем професійності поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. комплексні, операційні, виконання прийомів, виконання робочих рухів 2. складні, звичайні, початкові 3. рухові, сенсорні, розумові 4. загально-виробничі, загально-професійні, спеціальні 5. інтегративні, синтетичні, аналітичні
4	
57	<p>Навчальний засіб, що використовується у виробничому навчанні, і дозволяє штучно створювати сприятливі умови для цілеспрямованого формування умінь і навичок учнів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. навчальне обладнання 2. інструмент 3. програмований засіб навчання 4. інструкційно-технологічна карта 5. тренажер
5	
58	<p>Дидактичний засіб, який використовується у виробничому навчанні, і забезпечує керування діяльністю учнів шляхом вмісту словесної і графічної інформації про зміст, характер і структуру дій в умовах самостійної роботи</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. навчальне обладнання 2. інструмент 3. програмований засіб навчання 4. інструкційно-технологічна карта 5. тренажер
4	
59	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється пояснення і показ найбільш раціональної послідовності виконання завдань, а також способів їх контролю, називається</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. заключний 5. підсумковий
2	
60	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється ознайомлення з можливими типовими помилками і способами їх попередження і усунення</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. заключний 2. поточний 3. вступний 4. первинний 5. підсумковий
3	
61	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється засвоєння правил техніки безпеки при виконанні робіт</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. поточний 3. заключний 4. вступний 5. підсумковий
4	
62	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється підведення загальних підсумків виконання навчально-виробничих завдань</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. заключний 5. підсумковий
4	
63	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється аналіз виконання учнями правил техніки безпеки, організації праці і робочих місць, раціонального використання робочого часу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. підсумковий 5. заключний
5	
64	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюється підведення підсумків змагання між учнями, учнівськими бригадами і повідомлення оцінок</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. заключний 5. підсумковий
4	
65	<p>Різновид інструктажу, під час якого здійснюються додаткові індивідуальні роз'яснення педагога, поради щодо дій окремих учнів і спонукання їх до самостійної діяльності, усунення помилок учня</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. заключний 5. підсумковий
3	

66	Різновид інструктажу, під час якого здійснюються видача завдань і розподіл учнів за робочими місцями 1. первинний 2. вступний 3. поточний 4. заключний 5. підсумковий
2	
67	Один з плануючих документів ПТНЗ, що визначає завдання, які виконують учні з метою оволодіння знаннями, уміннями та навичками, передбачені робочою програмою професійно-практичної підготовки 1. поурочно-тематичний план 2. план навчально-виробничої діяльності ПТНЗ 3. план уроку 4. перелік навчально-виробничих робіт 5. план виробничого навчання навчальної групи
4	
68	Один з плануючих документів ПТНЗ, що визначає конкретний зміст навчально-виробничих завдань, послідовність та організацію їх виконання 1. поурочно-тематичний план 2. план навчально-виробничої діяльності ПТНЗ 3. план уроку 4. перелік навчально-виробничих робіт 5. план виробничого навчання навчальної групи
5	
69	Один з плануючих документів ПТНЗ, який є обов'язковим для проведення конкретного уроку (заняття) , називається 1. поурочно-тематичний план 2. план навчально-виробничої діяльності ПТНЗ 3. план уроку 4. перелік навчально-виробничих робіт 5. план виробничого навчання навчальної групи
3	
70	Елемент структури уроку виробничого навчання, який відрізняє його від уроку теоретичного навчання 1. організаційний момент 2. наявність інструктування 3. наявність контролю знань, умінь і навичок 4. використання наочних посібників 5. мотивація пізнавальної діяльності
2	
71	Критерій, що покладений в основу найбільш поширеної класифікації методів навчання 1. ступінь самостійності мислення учнів 2. рівень пізнавальної діяльності учнів 3. джерело знань, умінь, навичок 4. рівень абстракції 5. рівень активності
3	
72	Система професійного навчання, якій притаманно послідовне оволодіння прийомами виконання окремих операцій, не пов'язаних між собою в межах єдиного технологічного процесу, фактично незалежних від виду продукції, що виробляється 1. предметна 2. операційна 3. операційно-комплексна 4. моторно-тренувальна 5. проблемно-аналітична
2	
73	Система професійного навчання, якій притаманно послідовне формування умінь і навичок виготовлення окремих деталей конкретного виробу 1. предметна 2. операційна 3. операційно-комплексна 4. моторно-тренувальна 5. проблемно-аналітична
1	
74	Система професійного навчання, якій притаманно послідовне вивчення операцій на першому етапі навчання з подальшим виконанням серії робіт, які містять операції, що вивчені учнями раніше 1. предметна 2. операційна 3. операційно-комплексна 4. моторно-тренувальна 5. проблемно-аналітична
3	
75	Система професійного навчання, створена в 30-ті роки XX ст. в Центральному інституті праці СРСР 1. предметна 2. операційна 3. операційно-комплексна 4. моторно-тренувальна 5. проблемно-аналітична
4	
76	Система професійного навчання, що передбачає формування певних дій учнів та відбувається в процесі виготовлення окремих виробів, складність яких постійно зростає 1. предметна 2. операційна 3. операційно-предметна 4. операційно-комплексна 5. моторно-тренувальна
3	
77	Готовність особистості виконувати трудові дії свідомо, вибираючи і правильно використовуючи доцільні в певних умовах способи їх здійснення досягаючи при тому високих якісних результатів праці 1. професійні навички 2. професійна підготовка 3. теоретичні знання 4. практичні уміння 5. теоретичні уміння
4	
78	Критерій, покладений в основу найпоширенішої класифікації уроків 1. спосіб проведення 2. дидактична мета 3. рівень самостійності мислення 4. рівень пізнавальної активності 5. місце проведення
2	

79	Складові мети уроку 1. розвивальна – пізнавальна – виховна 2. дидактична – виховна – розвивальна 3. виховна – пізнавальна – дидактична 4. навчальна – дидактична – виховна 5. навчальна – виховна – пізнавальна
2	
80	Система професійного навчання, яку запропонував академік С.Я. Батишевим в 60-х роках XX століття, називається 1. предметна 2. операційна 3. операційно-комплексна 4. моторно-тренувальна 5. проблемно-аналітична
5	
81	Чинники, від яких залежить кількість засвоєних на уроці учнями інформаційно-сміслових елементів 1. вік, рівень їх базових знань, здібності учнів 2. майстерність та швидкість мовлення педагога 3. форма організації навчання 4. тип уроку та його структура 5. освітнє середовище
1	
82	Організаційна форма навчання, що дозволяє вивчати різні предмети, явища і процеси на основі їхнього спостереження в природних умовах 1. навчальне заняття 2. навчальна екскурсія 3. навчальна конференція 4. консультація 5. семінар
2	
83	Схема навчального матеріалу, що визначає структуру і послідовність його викладання та вивчення 1. опорний конспект 2. конспект-схема 3. конспект 4. схема 5. інтелектуальна карта
1	
84	Форма мислення, яка відображає істотні властивості, зв'язки і відношення предметів і явищ в їхній суперечності і розвитку 1. судження 2. умовивід 3. поняття 4. предмет 5. явище
3	
85	Базова характеристика особистості учня містить 1. набуті знання, уміння та досвід, соціодемографічна характеристика, емоційне відношення до навчання 2. результати навчання на попередніх рівнях, психологічне заключення 3. довідка про склад сім'ї, довідка про стан здоров'я 4. результати навчання на попередніх рівнях, довідка про стан здоров'я 5. психологічне заключення, довідка про склад сім'ї
1	
86	Послідовність засвоєння навчального матеріалу 1. відтворення – узагальнення – систематизація – розуміння – запам'ятовування – сприйняття 2. розуміння – відтворення – осмислення – запам'ятовування – 3. – сприйняття – узагальнення – систематизація 4. сприйняття – розуміння – осмислення – запам'ятовування – узагальнення – систематизація – відтворення 5. систематизація – узагальнення – розуміння – відтворення – осмислення – сприйняття – запам'ятовування 6. осмислення – запам'ятовування – узагальнення – систематизація – розуміння – сприйняття – відтворення
3	
87	Сукупність взаємопов'язаних завдань зростаючої складності, яка дозволяє надійно і об'єктивно оцінити знання та інші характеристики особистості учня 1. психологічне заключення 2. тестове завдання 3. базова характеристика учня 4. тестове поле 5. педагогічний тест
5	
88	Засоби навчання, в основі яких використовується слово педагога 1. візуальні 2. технічні 3. базові 4. вербальні 5. невербальні
4	
89	Операція визначення обсягу і послідовності викладання навчального матеріалу при його конструюванні 1. оптимізація 2. мотивація 3. актуалізація 4. дозування 5. коригування
4	
90	Процес стимулювання, спонукання учня до активної навчальної діяльності 1. актуалізація 2. мотивація 3. активізація 4. систематизація 5. кульмінація
2	
91	Форма тестового завдання, яка є завданням без запропонованих варіантів відповідей і використовуються для виявлення знань термінів, визначень, понять 1. встановлення правильної послідовності 2. встановлення відповідності 3. закрита 4. відкрита 5. альтернативна
4	

92	<p>За масштабом розрізняють такі цілі навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. навчальні, розвивальні, виховні 2. оперативні, стратегічні, тактичні 3. головні, підпорядковані 4. зовнішні, внутрішні 5. ознайомчі, навчальні, розвивальні
2	
93	<p>Ідеалізоване, мисленеве уявлення результатів навчальної діяльності</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. форма 2. метод 3. мета 4. засіб 5. технологія
3	
94	<p>За обсягом поняття розрізняють</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальні та одиничні 2. позитивні та негативні 3. реєструючі та нерєєструючі 4. абстрактні та конкретні 5. безвідносні та співвідносні
1	
95	<p>Судження «Швейні машини фірми SINGER обладнані вертикальним типом човника» відноситься до типу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальні 2. часткові 3. одиничні 4. супідрядні 5. суперечні
2	
96	<p>Судження «Усі швейні машини оснащені електроприводом» відноситься до типу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальні 2. часткові 3. одиничні 4. супідрядні 5. суперечні
1	
97	<p>Операція мислення, що передбачає розчленування предметів і явищ у свідомості, виокремлення в них їх частин, аспектів, елементів, ознак і властивостей</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналіз 2. синтез 3. порівняння 4. систематизація 5. абстрагування
1	
98	<p>Форма абстрактного мислення, в якій з одного або кількох суджень виводиться нове судження, що містить нове знання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. поняття 2. умовивід 3. аналіз 4. синтез 5. абстрагування
2	
99	<p>Варіанти неправильних відповідей, якими доповнюється правильна(і) в тестовому завданні закритого типу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. пропозиції 2. альтернативи 3. синоніми 4. дистрактори 5. суперечності
4	
100	<p>Відношення, яке існує між поняттями «синтетична нитка» та «натуральна шовкова нитка»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супідрядності 4. супротивності 5. протилежності
3	
101	<p>Відношення між поняттями, обсяг яких тільки частково входить один в одного</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супідрядності 4. супротивності 5. протилежності
2	
102	<p>Відношення між поняттями, які однаково входять до одного й того ж родового поняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супротивності 4. супідрядності 5. протилежності
4	
103	<p>Відношення між поняттями, які графічно представлені на рисунку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супротивності 4. супідрядності 5. протилежності
1	
104	<p>Відношення між поняттями, які графічно представлені на рисунку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супротивності 4. супідрядності 5. єдності
3	

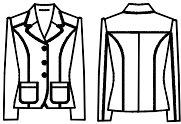
105	<p>Відношення між поняттями, які графічно представлені на рисунку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супротивності 4. супідрядності 5. протилежності 	
2		
106	<p>Відношення між поняттями, які графічно представлені на рисунку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. суперечності 2. перехрещення 3. супротивності 4. супідрядності 5. протилежності 	
4		
107	<p>Поняття «швейні виробы» для групи понять «сорочка», «пальто», «сукня» виступає як</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. основне 2. базове 3. ключове 4. родове 5. видове 	
4		
108	<p>Розширення та поглиблення ознак предметних понять і формування спільних для споріднених предметів понять</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. логічні зв'язки 2. міжпредметні зв'язки 3. структура змісту 4. змістове наповнення 5. структурні зв'язки 	
2		
109	<p>Ключова функція міжпредметних зв'язків</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. виховна 2. розвивальна 3. інтеграційна 4. логічна 5. дидактична 	
3		
110	<p>Осмислення умов, пригадування теоретичних знань і вибір необхідних способів практичних дій на занятті</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. мета 2. орієнтовна основа діяльності (ООД) 3. структура уроку 4. план уроку 5. опорний конспект 	
2		
111	<p>Складова трисидної мети уроку, яка полягає у підтримці та удосконаленні психологічних якостей учня, його інтелекту, волі й самостійності</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. навчальна 2. виховна 3. розвивальна 4. вступна 5. поточна 	
3		
112	<p>Тип мотивації, який сприяє одержанню задоволення від роботи, викликає інтерес, радісне збудження, підвищує самоповагу особистості</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зовнішня 2. внутрішня 3. виховна 4. навчальна 5. розвивальна 	
2		
113	<p>Модель навчальної мотивації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. потреба – інтереси (мотиви) – поведінка – мета 2. інтереси – мотиви – мета – поведінка 3. поведінка – інтереси (мотиви) – потреба – мета 4. мотиви – поведінка – мета – потреба 5. поведінка – інтереси (мотиви) – інтереси – мета 	
1		
114	<p>Види мотивації на окремих етапах уроку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вихідна, рубіжна, завершальна 2. вихідна, оперативна, завершальна 3. початкова, тематична, кінцева 4. вступна, поточна, заключна 5. тематична, рубіжна, заключна 	
4		
115	<p>В освітньому процесі використовують такі типи мотивації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вихідна, оперативна, завершальна 2. пізнавальна, соціальна, самоосвіти 3. вихідна, рубіжна, завершальна 4. вступна, поточна, заключна 5. пізнавальна, рубіжна, заключна 	
2		
116	<p>За ієрархією цілі поділяються на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальні, конкретні 2. стратегічні, тактичні 3. головні, допоміжні 4. вступні, заключні 5. оперативні, поточні 	
3		
117	<p>Послідовність проектування змісту професійного навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. професійні стандарти – Державний стандарт ПТО – навчальний план – навчальні програми з предметів 2. професійні стандарти – вимоги ринку праці – навчальний план-навчальні програми з предметів 3. навчальні програми з предметів – навчальний план – Державний стандарт ПТО 4. навчальний план – навчальні програми з предметів – професійні стандарти – вимоги ринку праці 5. вимоги ринку праці – професійні стандарти – навчальні програми з предметів – навчальний план 	
1		

118	<p>До складу освітньо-кваліфікаційної характеристики випускника ПТО входять</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. назва навчального закладу, назва програми, вимоги 2. атестаційні вимоги, назва програми, назва спеціальності 3. назва професії, назва кваліфікації, кваліфікаційні вимоги 4. назва освітнього рівня, назва навчального закладу, вимоги 5. атестаційні вимоги, назва спеціальності, назва програми
3	
119	<p>Освітньо-кваліфікаційна характеристика випускника містить такі вимоги</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. кваліфікаційні, загальні професійні, специфічні 2. до навчального закладу, освітньої програми 3. атестаційні, до спеціальності 4. до навчального закладу, спеціальності 5. до освітньої програми, спеціальності
1	
120	<p>Чинна Національна рамка кваліфікацій (НРК) містить таку кількість рівнів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. три 2. п'ять 3. вісім 4. десять 5. одинадцять
3	
121	<p>Складова типового навчального плану в ПТНЗ, що містить інформацію про назву професії, кваліфікацію, термін навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. форми аудиторних занять 2. вихідні данні 3. перелік дисциплін, що вивчаються 4. перелік виробничих практик 5. перелік засобів навчання
2	
122	<p>Найбільш поширена класифікація уроків в системі ПТО за критерієм</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. етапи навчального процесу 2. спосіб проведення 3. дидактична мета 4. навчальні завдання та зміст роботи 5. інноваційність
3	
123	<p>Класифікація методів навчання за джерелом знань</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. активні, пасивні 2. словесні, наочні, практичні 3. набуття ЗУН, закріплення ЗУН, контроль ЗУН 4. репродуктивний, частково-пошуковий, дослідницький 5. традиційні, інноваційні
2	
124	<p>Словесний метод навчання, що використовує педагог для налаштування учнів на формування нових понять, правил, висновків, використовуючи при цьому базові знання учнів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. конструктивна бесіда 2. вступна бесіда 3. евристична бесіда 4. катехізична бесіда 5. поточна бесіда
3	
125	<p>Розроблення педагогом методики викладання кожного фрагменту навчального матеріалу (вибір способів, методів та прийомів навчання) відбувається на етапі проектування уроку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перший 2. другий 3. третій 4. четвертий 5. п'ятий
3	
126	<p>Визначення педагогом конкретних цілей уроку відбувається на етапі його проектування</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перший 2. другий 3. третій 4. четвертий 5. п'ятий
2	
127	<p>Наочні методи навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. спостереження, ілюстрування, демонстрування 2. бесіда, пояснення, розповідь 3. виправи, лабораторно-практичні, практичні роботи 4. ескізи, фото- та відео матеріали 5. тренажери та інструменти
1	
128	<p>Структура професійної підготовки фахівців ПТО швейного профілю складається з циклів предметів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальний, спеціальний, гуманітарний 2. загальноосвітній, професійно-теоретичний, професійно-практичний 3. гуманітарний, технічний, загальний 4. художній, технологічний, конструкторський 5. конструкторський, технологічний, загальний
2	
129	<p>Документ, який визначає перелік навчальних предметів, розподілених за циклами підготовки, їх обсяг та послідовність вивчення впродовж усього періоду навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. навчальна програма 2. програма підготовки 3. навчальний план 4. типова програма 5. графік навчального процесу
3	
130	<p>Структура дидактичного процесу містить</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. мотивація, керувальні дії викладача, пізнавальна діяльність учня 2. актуалізація, мотивація, контроль знань 3. мотивація коригувальні дії учня, пізнавальна діяльність учня 4. актуалізація, пізнавальна діяльність учня, мотивація 5. коригувальні дії учня, пізнавальна діяльність учня, актуалізація
1	

131	<p>Група мотивів, які націлені на формування внутрішнього інтересу учнів до вивчення матеріалу уроку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перспективи 2. відповідальності 3. соціальні 4. пізнавальні 5. комунікативні
4	
132	<p>Складова навчальної програми спеціального предмету в системі ПТО, яка визначає перелік тем теоретичного та виробничого навчання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. пояснювальна записка 2. зведено-тематичний план 3. графік навчального процесу 4. зміст тем програми 5. перелік кабінетів, лабораторій, майстерень
3	
133	<p>Показник інтелектуалосності професійної підготовки визначається за формулою</p> <ol style="list-style-type: none"> а. $1 K = T_{\text{мін}} + K T_{\text{мін}}$ 2. $K = T_{\text{практ.}}/T_{\text{теор.}}$ 3. $K = T_{\text{теор.}}/T_{\text{практ.}}$ 4. $K = T_{\text{опт.}}/T_{\text{мін.}}$ 5. $K = T_{\text{макс.}}/T_{\text{мін.}}$
4	
134	<p>Оптимальне значення показника інтелектуалосності професійної підготовки фахівців ПТО (за даними Міжнародної організації праці)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 0,5 2. 0,75 3. 1,0 4. 1,5 5. 2,0
3	
135	<p>Початковий етап процесу засвоєння навчального матеріалу, що базується на безпосередньому почуттєво-предметному відображенні світу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. сприйняття 2. розуміння 3. осмислення 4. запам'ятовування 5. узагальнення
1	
136	<p>Люди, які сприймають інформацію через відчуття (дотик, нюх, рух)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аудіали 2. візуали 3. кінестетики 4. дискрети 5. поліглоти
3	
137	<p>Етап процесу засвоєння навчального матеріалу, що супроводжується відчуттям впевненості в точності сприйняття або інтерпретації навчальної інформації</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. сприйняття 2. розуміння 3. осмислення 4. запам'ятовування 5. узагальнення
2	
138	<p>Етап процесу засвоєння навчального матеріалу, що полягає в організації об'єктів пізнання у певну систему на підставі загальних ознак</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. сприйняття 2. осмислення 3. запам'ятовування 4. узагальнення 5. систематизація
5	
139	<p>Метод навчання, що передбачає створення педагогом інтелектуальних утруднень, визначення шляхів їх подолання з приховуванням можливих пізнавальних суперечностей</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. проблемне навчання 2. диференційоване навчання 3. ділова гра 4. рольова гра 5. бесіда
1	
140	<p>Типи орієнтовної основи діяльності (ООД)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. загальний, частковий, проміжний 2. неповний, повний, системний 3. комплексний, одиничний 4. закритий, відкритий 5. стандартний, нестандартний
2	
141	<p>Етап проектування навчальних цілей, на якому відбувається конкретизація стратегічних цілей та формування тактичних цілей вивчення конкретних предметів або їх циклів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перший 2. другий 3. третій 4. четвертий 5. п'ятий
2	
142	<p>Тип орієнтовної основи діяльності (ООД), що характеризується наявністю усіх компонентів, необхідних для виконання відповідних дій; при цьому задається готовий алгоритм діяльності, дійсний тільки для конкретного випадку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перший 2. другий 3. третій 4. перший і другий 5. перший і третій
2	
143	<p>Специфічний принцип формування змісту професійного навчання в ПТНЗ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. гуманізації 2. науковості 3. систематичності 4. доступності 5. професійної мобільності
5	

144	<p>Створена невідповідність між набутими рвніше знаннями, і тими, що потрібні при вирішенні певного завдання</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ділова гра 2. рольова гра 3. проблемне питання 4. проблемна ситуація 5. конструктивна бесіда
4	
145	<p>Показник інтелектуалоемності професійної підготовки кваліфікованих робітників визначається як відношення часу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. практичного (виробничого) навчання до теоретичного навчання 2. теоретичного навчання до виробничої практики 3. теоретичного навчання до практичного (виробничого) навчання 4. практичного (виробничого) навчання до виробничої практики 5. виробничої практики до практичного (виробничого) навчання
3	
146	<p>Тип операції мислення під час якого відбувається розумове співвідношення окремих об'єктів і виокремлення загального та специфічного</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналіз 2. синтез 3. абстрагування 4. порівняння 5. узагальнення
4	
147	<p>Тип операції мислення під час якого відбувається розумове встановлення зв'язків між різними елементами</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. аналіз 2. синтез 3. порівняння 4. систематизація 5. абстрагування
2	
148	<p>Методичне проектування уроку містить розробку складників</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. цілі та тип уроку, методи та засоби навчання 2. методичні вказівки до проведення уроку 3. календарно-тематичний план 4. методичні рекомендації щодо проведення уроку 5. зміст навчального матеріалу теми
1	
149	<p>Етап проектування цілей нвчання, під час якого формуються оперативні і робочі цілі, тобто цілі кожного окремого заняття (або уроку)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. перший 2. другий 3. третій 4. четвертий 5. п'ятий
3	
150	<p>Вид практичних занять, пов'язаних із спостереженнями та аналізом явищ за допомогою експерименту</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. теоретичні уроки 2. практичні рооботи 3. лабораторні роботи 4. семінарські заняття 5. курсове проектування
3	
151	<p>Дефект, що утворюється у разі недостатньої довжини ділянки деталі виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вертикальних складок 2. похилих складок 3. кутових заломів 4. балансових порушень 5. горизонтальних складок
1	
152	<p>Дефект, що утворюється у разі зайвої ширини деталі виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. балансових порушень 2. похилих складок 3. кутових заломів 4. вертикальних складок 5. горизонтальних складок
4	
153	<p>Дефект, що утворюється у разі недостатнього розміру деталі виробу в діагональному напрямку</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вертикальні складки 2. кутові заломі 3. похилі складки 4. балансів порушення 5. горизонтальні складки
3	
154	<p>Дефект, що утворюється у разі недостатньої опуклості деталі виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вертикальні складки 2. похилі складки 3. кутові заломі 4. балансів порушення 5. горизонтальні складки
3	
155	<p>Дефект, що утворюється у разі невірної довжини деталі виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вертикальні складки 2. похилі складки 3. кутові заломі 4. балансів порушення 5. горизонтальні складки
4	
156	<p>Дефект, що утворюється у разі перекосів деталей в процесі монтажу виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вертикальні складки 2. похилі складки 3. кутові заломі 4. балансів порушення 5. горизонтальні складки
4	

157	Дефекти, що виникають у процесі розробки швейного виробу та призводить до втрати рівноваги базової конструкції 1. вертикальні складки 2. похилі складки 3. кутові заломы 4. балансові порушення 5. горизонтальні складки
4	
158	Дефекти, що виникають у разі не відповідності розмірів і форми виробу розмірам та формі фігури людини 1. динамічні 2. ергономічні 3. технологічні 4. технічні 5. конструктивні
5	
159	Відділ конструкторського бюро підприємства, якій визначає художньо-технічний рівень продукції 1. конструкторський 2. нормування матеріалів 3. технологічний 4. швейний 5. моделювання
5	
160	Відділ конструкторського бюро підприємства, якій визначає витрати матеріалів на виготовлення виробу 1. конструкторський 2. нормування матеріалів 3. технологічний 4. швейний 5. моделювання
2	
161	Відділ конструкторського бюро підприємства, якій здійснює розробку конструкцій моделей одягу 1. конструкторський 2. нормування матеріалів 3. технологічний 4. швейний 5. моделювання
1	
162	Відділ конструкторського бюро підприємства, якій здійснює розробку технології виготовлення моделей одягу 1. конструкторський 2. нормування матеріалів 3. технологічний 4. швейний 5. моделювання
3	
163	Повнотна група для жіночих фігур визначається, як різниця між розмірними ознаками 1. обхват стегон та обхват грудей другій 2. обхват стегон та обхват грудей третій 3. обхват стегон та обхват талії 4. обхват грудей третій та обхват талії 5. обхват стегон та обхват грудей перший
2	
164	Повнотна група для чоловічих фігур визначається, як різниця між розмірними ознаками 1. обхват стегон та обхват грудей другій 2. обхват стегон та обхват грудей третій 3. обхват стегон та обхват талії 4. обхват грудей третій та обхват талії 5. обхват стегон та обхват грудей перший
4	
165	Повнотна група для дитячих фігур визначається, як різниця між розмірними ознаками 1. обхват стегон та обхват грудей другій 2. обхват стегон та обхват грудей третій 3. обхват стегон та обхват талії 4. обхват грудей третій та обхват талії 5. обхват стегон та обхват грудей перший
4	
166	Поперечна розмірна ознака тіла, що вимірюється тільки у жінок 1. обхват талії 2. обхват грудей III 3. обхват стегон 4. обхват грудей IV 5. обхват грудей II
4	
167	Бічний баланс швейного виробу визначають за положенням 1. бортів 2. плечових швів 3. бічних швів 4. рельєфних ліній 5. середнього шва спинки
3	
168	Залежно від сезону експлуатації одяг поділяється на 1. товстий, тонкий, середній 2. верхній, легкий, білизняний 3. легкий, всесезонний 4. плечовий, поясний, товстий, легкий 5. літній, зимовий, усесезонний, демісезонний
5	
169	За кросом розрізняють такі види рукавів 1. вшивний, реглан, суцільнокросний, комбінований 2. реглан-погон, двошовний, суцільнокросний 3. реглан-арка, вшивний, з квадратною проймою 4. класичний реглан, сорочковий, двошовний 5. з заниженою проймою, класичний, вільний, комбінований
1	

170	<p>Різновиди рукава реглан у верхньому чоловічому плечовому одязі</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. класичний, вшивний, суцільнокросний, комбінований 2. нульовий, класичний, комбінований, погон 3. напівреглан, суцільнокросний, комбінований 4. класичний, нульовий, погон, кокетка, напівреглан 5. класичний, нульовий, комбінований, вшивний
4	
171	<p>Різновиди рукава реглан у верхньому жіночому плечовому одязі</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. класичний, вшивний, суцільнокросний, комбінований 2. нульовий, класичний, комбінований, погон 3. напівреглан, суцільнокросний, комбінований 4. класичний, нульовий, погон, кокетка, напівреглан 5. класичний, нульовий, комбінований, вшивний
4	
172	<p>При виготовленні швейних виробів із натуральної замші напрям ворсу у деталях крою має проходити</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. з низу вверх 2. зліва на право 3. зверху вниз 4. з права на ліво 5. по діагоналі
3	
173	<p>До пакету матеріалів для виготовлення жакета на підкладці входять</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. тканина верху, матеріал підкладки, фурнітура 2. тканина верху, фурнітура 3. тканина верху, матеріал підкладки, матеріали прокладки, швейні нитки, фурнітура, плечові накладки 4. матеріал підкладки, клейовий пружок, швейні нитки, фурнітура 5. фурнітура, швейні нитки
3	
174	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із оксамиту</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
2	
175	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із байки</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
1	
176	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із натуральної замші</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
1	
177	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із сукна, драпу з довгим ворсом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
1	
178	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із вельвету</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
2	
179	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із вельветону</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
2	
180	<p>Напрямок ворсу у деталях виробів із штучного хутра з коротким ворсом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зверху вниз 2. знизу вверх 3. направлення ворсу залежить від моделі 4. зліва направо 5. справа наліво
1	
181	<p>Ворс направлений зверху вниз у деталях виробів з матеріалу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вельвет 2. оксамит 3. натуральна замша 4. плюш 5. вельветон
3	
182	<p>Ворс направлений зверху вниз у деталях виробів з матеріалу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вельвет 2. оксамит 3. байка 4. плюш 5. вельветон
3	

183	Ворс направлений снизу вверх у деталях виробів з матеріалу
1	1. оксамит 2. натуральна замша 3. штучне хутро 4. плюш 5. махрова
184	Промислова швейна машина для з'єднання бічних швів у виробих із штучного хутра
2	1. петельна 2. кушнірська 3. обметувальна 4. універсальна 5. зигзагоподібного стібка
185	Промислова швейна машина для з'єднання деталей швейних виробів із натурального хутра
2	1. петельна 2. кушнірська 3. обметувальна 4. універсальна 5. зигзагоподібного стібка
186	Промислова швейна машина для з'єднання деталей швейних виробів із плащових термопластичних матеріалів
4	1. петельна 2. кушнірська 3. обметувальна 4. безпосадкового стібка 5. зигзагоподібного стібка
187	Промислова швейна машина для з'єднання деталей швейних виробів із костюмних тканин з великим вмістом синтетичних волокон
5	1. петельна 2. кушнірська 3. обметувальна 4. універсальна 5. безпосадкового стібка
188	При виготовленні швейних виробів із шифону в якості прокладки використовують
1	1. шар основного матеріалу 2. прошивний флізелін з точковим клейовим покриттям 3. бязь 4. коленкор 5. дублерин з клейовим не регулярним покриттям
189	При виготовленні чоловічих курток в якості утеплювальної прокладки використовують
2	1. натуральну шкіру 2. синтепон 3. бязь 4. гудзики 5. тасьму-блискавку
190	При виготовленні жіночих курток в якості утеплювальної прокладки використовують
3	1. натуральну шкіру 2. бязь 3. синтепон 4. гудзики 5. тасьму-блискавку
191	При виготовленні дитячих курток в якості утеплювальної прокладки використовують
1	1. синтепон 2. натуральну шкіру 3. бязь 4. гудзики 5. тасьму-блискавку
192	Розмір плечового чоловічого одягу визначають за обхватом
1	1. грудей третім 2. талії 3. стегон 4. шиї 5. плеча
193	Розмір плечового жіночого одягу визначають за обхватом
1	1. грудей третім 2. талії 3. стегон 4. шиї 5. плеча
194	До основних деталей плечових виробів належать
1	1. спинка, пілочка, рукав, нижній комір 2. кокетка, листочка, верхній комір, підборт 3. бочок спинки, бочок пілочки, підборт 4. перед, кишень накладна, комір верхній 5. спинка, клапан, листочка, комір
195	Підкладка у верхньому демісезонному одязі використовується для
2	1. композиційного оформлення внутрішньої сторони виробу 2. оформлення внутрішньої сторони виробу та запобігання від зносу і його забруднення 3. збільшення міцності жакета 4. формоутворення 5. формозакріплення

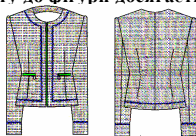
196	Типова форма членування поверхні чоловічого піджака складається з основних деталей
4	<ol style="list-style-type: none"> спинка, перед, листочка спинка, перед, комір, рукав перед, комір, рукав спинка, пілочка, бочок, рукав, нижній комір спинка, перед, рукав, клапан
197	Типи постав фігур в швейній промисловості
1	<ol style="list-style-type: none"> нормальна, сутула, випрямлена нормальна, зігнута нормальна, вигнута, нахилена пряма, прогнута, зігнута зігнута, випрямлена, вигнута
200	Ступінь уніфікації швейних виробів оцінюють
2	<ol style="list-style-type: none"> рівнем уніфікації коефіцієнтом уніфікації технічною уніфікації ступенем уніфікації величиною уніфікації
201	Аналіз моделей-аналогів проводиться на стадій проектування
1	<ol style="list-style-type: none"> технічна пропозиція технічне завдання ескізний проект розробка робочої документації технічне моделювання
202	Аналіз напрямків моди проводиться на стадій проектування
2	<ol style="list-style-type: none"> технічна пропозиція технічне завдання ескізний проект розробка робочої документації технічне моделювання
203	При проектуванні та виготовленні швейних виробів виділяють види уніфікації
2	<ol style="list-style-type: none"> функціональну і часткову повну і часткову геометричну і функціональну сумісну пропорційну
204	Технічний опис на проєктовану модель одягу розробляють на основі
4	<ol style="list-style-type: none"> державних стандартів, креслень конструкції державних стандартів, комплекту лекал технологічних режимів обробки зразка зразка моделі, комплекту лекал, державних стандартів модельної конструкції, методів обробки вузлів
205	Вихідна горизонтальна лінія для градації лекал плечового одягу за методикою в ЄМКО РЕВ
2	<ol style="list-style-type: none"> горловини грудей талії низу пройми
206	Розрахунок ширини базисної сітки креслення конструкції плечового одягу проводиться по лінії
1	<ol style="list-style-type: none"> грудей талії стегон низу горловини
207	Розрахунок ширини базисної сітки креслення конструкції поясного одягу проводиться по лінії
3	<ol style="list-style-type: none"> грудей талії стегон низу горловини
208	Ширина текстильних матеріалів враховується під час
2	<ol style="list-style-type: none"> розрахунку витрат ниток на машинні строчки моделювання швейних виробів розрахунку припусків на обробку розрахунку висоти настилу виборі обладнання для розкроювання
209	Методи вимірювання тіла людини
1	<ol style="list-style-type: none"> контактні, безконтактні антропометричні, морфологічні дугові, проєкційні контактні, розрахункові похідні, прямі
210	Розкладка лекал у протилежних напрямках використовується при розкроюванні тканин
5	<ol style="list-style-type: none"> з відтінком з направленим ворсом гладкофарбованих з відтінком з чітким напрямком рисунка гладкофарбованих

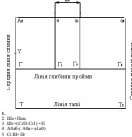
211	Операція ВТО, при виконанні якої не використовується клейова «павутинка» 1. закріплення припусків швів обшивання пілочок підбортами 2. дублювання деталей 3. закріплення підігнутого припуску на обробку низу спідниці 4. закріплення припусків шва обшивання коміра 5. закріплення припусків швів при з'єднанні коміра з горловиною у верхньому одязі
2	
212	Метод, що не використовують для визначення площі лекал 1. технічний 2. на фотоелектронній машині ІІ 3. зважування 4. геометричний 5. комбінований
1	
213	Відстань, через яку визначають ширину матеріалу на промірювальних машинах, м 1. 1,0 2. 2,0 3. 2,5 4. 3,0 5. 3,5
4	
214	Величина «ширина тканини» для розрахунку ширини розкладки лекал для виробів з натурального шовку 1. мінімальна 2. середньоарифметична 3. середньозважена 4. максимальна 5. роздільна
1	
215	Величина «ширина тканини» для розрахунку ширини розкладки лекал для виробів з льону 1. мінімальна 2. середньоарифметична 3. середньозважена 4. максимальна 5. роздільна
1	
216	Величина «ширина тканини» для розрахунку ширини розкладки лекал для виробів з вовни 1. мінімальна 2. середньоарифметична 3. середньозважена 4. максимальна 5. роздільна
2	
217	Чинників, які визначають довжину тканини у рулоні 1. ширина 2. довжина 3. вага 4. товщина 5. призначення
3	
218	Для виробів з тканин, які характеризуються великою жорсткістю, рекомендовано обирати силует 1. прямий 2. любий 3. прилеглий 4. трапецієподібний 5. вільний
1	
219	Матеріал, для якого притаманна негативна властивість - приховане прорубування 1. натуральна шкіра 2. штучна шкіра 3. плащова тканина 4. трикотажне полотно 5. комплексні матеріали
4	
220	Товщину борту жакету визначають за допомогою пристрою 1. штангенциркуль 2. лінійка 3. ваги 4. товщиномір 5. розривна машина
4	
221	В якості прокладкового матеріалу для дублювання деталей жіночих блуз доцільно використовувати 1. флізелін або дублерин з клейовим точковим регулярним покриттям 2. флізелін або дублерин з клейовим точковим нерегулярним покриттям 3. флізелін або дублерин з клейовим суцільним покриттям 4. бязь з клейовим регулярним покриттям 5. бязь з клейовим нерегулярним покриттям
1	
222	В якості прокладкового матеріалу для дублювання деталей жіночих суконь доцільно використовувати 1. флізелін або дублерин з клейовим точковим нерегулярним покриттям 2. флізелін або дублерин з клейовим суцільним покриттям 3. бязь з клейовим регулярним покриттям 4. флізелін або дублерин з клейовим точковим регулярним покриттям 5. бязь з клейовим нерегулярним покриттям
4	
223	Волокнистий склад тканин для підкладки кишень у чоловічих штанах 1. натуральний шовк 2. бавовна 3. вовна 4. нітрон 5. акрил
2	

224	Фактори, за якими визначають різновид, розмір та кольорову гаму гудзиків в одязі 1. фактура матеріалу верху 2. властивості тканини верху 3. волокнистий склад матеріалу верху 4. композиційне рішення моделі 5. вид виробництва
4	
225	Спосіб настилення полотен настилу з комплексного матеріалу, виворітною стороною якого є штучне хутро 1. в розгортку, лицем до лица 2. в розгортку, лицем вниз 3. в розгортку, лицем вверх 4. в згин, лицем в середину 5. в згин, лицем в гору
3	
226	Спосіб настилення полотен настилу з тканини оксамит 1. в розгортку, лицем до лица 2. в розгортку, лицем вниз 3. в розгортку, лицем вверх 4. в згин, лицем в середину 5. в згин, лицем в гору
2	
227	Спосіб настилення полотен настилу з тканини вельвет 1. в розгортку, лицем до лица 2. в розгортку, лицем вверх 3. в згин, лицем в середину 4. в розгортку, лицем вниз 5. в згин, лицем в гору
1	
228	Спосіб настилення полотен настилу із штучної шкіри 1. в розгортку, лицем до лица 2. в розгортку, лицем вверх 3. в згин, лицем в середину 4. в розгортку, лицем вниз 5. в згин, лицем в гору
4	
229	Сторона матеріалу для виконання обкрейдування при розкрої виробів із штучної шкіри 1. лицьова 2. залежить від способу настилення 3. залежить від висоти настилу 4. залежить від ширини розкладки 5. виворітня
5	
230	Кількість полотен в настилі при розкрої виробів із натуральної шкіри 1. не більше 3 2. не більше 10 3. кожну шкіру розкроюють окремо 4. не більше 20 5. залежить від діаметру ножа
3	
231	Кількість полотен в настилі при розкрої виробів із натуральної замші 1. не більше 3 2. не більше 10 3. кожну шкіру розкроюють окремо 4. не більше 20 5. залежить від діаметру ножа
3	
232	Кількість полотен в настилі при розкрої виробів із натурального хутра 1. не більше 3 2. не більше 10 3. кожну шкіру розкроюють окремо 4. не більше 20 5. залежить від діаметру ножа
3	
233	При обробці прорізних кишень повздовжники не проєктуються у виробх виготовлених з 1. комплексний матеріал виворітною стороною якого є хутро 2. плащової тканини 3. трикотажного формостійкого полотна 4. синтетичної костюмної тканини 5. штучного хутра
1	
234	Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із дубльованих матеріалів, виворітною стороною яких є штучне хутро 1. безпосадочного човникового стібка 2. скорняжна 3. зшивно-обметувального стібка 4. ланцюжкового стібка 5. зигзагоподібного стібка
1	
235	Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із штучного хутра 1. зигзагоподібного стібка 2. безпосадочного човникового стібка 3. скорняжна 4. зшивно-обметувального стібка 5. ланцюжкового стібка
2	
236	Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із натурального хутра 1. зигзагоподібного стібка 2. безпосадочного човникового стібка 3. скорняжна 4. зшивно-обметувального стібка 5. ланцюжкового стібка
3	

237	<p>Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із натуральної шкіри</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зигзагоподібного стібка 2. безпосадочного човникового стібка 3. скорняжна 4. зшивно-обметувального стібка 5. ланцюжкового стібка
2	
238	<p>Спосіб настилення полотен настилу із штучної шкіри</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. в розгортку, лицем до лица 2. в розгортку, лицем вверх 3. в згин, лицем в середину 4. в розгортку, лицем вниз 5. в згин, лицем в гору
3	
239	<p>Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із плащових термопластичних матеріалів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зигзагоподібного стібка 2. скорняжна 3. безпосадочного човникового стібка 4. зшивно-обметувального стібка 5. ланцюжкового стібка
3	
240	<p>Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із костюмних тканин з великим вмістом синтетичних волокон</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зигзагоподібного стібка 2. скорняжна 3. зшивно-обметувального стібка 4. безпосадочного човникового стібка 5. ланцюжкового стібка
4	
241	<p>Промислова швейна машина для обробки деталей швейних виробів із плащових тканин з водостійким плівковим покриттям</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зигзагоподібного стібка 2. скорняжна 3. зшивно-обметувального стібка 4. безпосадочного човникового стібка 5. ланцюжкового стібка
4	
242	<p>В якості прокладкового матеріалу при виготовленні виробів із однотонної тонкої прозорої тканини – шифон застосовують</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. шар основного матеріалу 2. прошивний флізелін з точковим клейовим покриттям 3. бязь 4. коленкор 5. дублерин з клейовим не регулярним покриттям
1	
243	<p>В якості прокладкового матеріалу при виготовленні виробів із тонкого плащового матеріалу застосовують</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ситець 2. флізелін або дублерин з клейовим точковим регулярним покриттям 3. органза 4. бязь, коленкор 5. дублерин або дублерин з клейовим точковим не регулярним покриттям
2	
244	<p>При виготовленні виробів із натуральної шкіри використовують молоток</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. дерев'яний з випуклою поверхнею 2. дерев'яний з ребристою поверхнею 3. металевий з ребристою поверхнею 4. пластмасові з ребристою поверхнею 5. металевий з випуклою поверхнею
1	
245	<p>Резиновий клей для фіксації припусків на шви використовують при виготовленні виробів з</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. натурального хутра 2. штучного хутра 3. натуральної шкіри 4. плащового термопластичного матеріалу 5. бязі
3	
246	<p>Машинний спосіб закріплення припусків на шви (застрочування, розстрочування) не використовують для одягу виготовленого з</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. оксамиту 2. натуральної замші 3. штучної шкіри 4. плащового термопластичного матеріалу 5. бязі
1	
247	<p>Клейовий спосіб фіксації припусків швів не використовують для одягу виготовленого з</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. натурального хутра 2. натуральної шкіри 3. натуральної замші 4. штучної шкіри 5. козлини
4	
248	<p>Величина такту потоку (с) , якщо затрата часу на оброблення виробу дорівнює 1000 с, а кількість робочих 50 чоловік</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 10 2. 20 3. 30 4. 40 5. 50
2	
249	<p>Зрізання бахтарми з припусків на шви перед зшиванням деталей при виготовленні виробу із товстої жорсткої натуральної шкіри виконують за допомогою</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. взуттєвого ножа 2. пінцета 3. ножиць 4. шерфувального ножа 5. красэгоночної машини
4	

250	<p>Зрізання ворсу з припусків на шви перед зшиванням деталей при виготовленні виробу з дубльованих матеріалів виворітною стороною яких є штучне хутро виконують за допомогою</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. взуттєвого ножа 2. пінцета 3. ножиць 4. шерфувального ножа 5. красгоночної машини
251	<p>Шкали, за якими встановлюють величини змін конструктивних параметрів від змін розмірних ознак індивідуальної фігури</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. наряд-замовлення 2. номограми 3. шаблони 4. макети 5. розрахунки
252	<p>Для зменшення товщини матеріалу на ділянках припусків на шви у виробх із жорсткої товстої натуральної шкіри використовують</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. красгоночну машину 2. молоток и спеціальну колодку 3. кардострічку 4. шерфувальний ніж 5. молоток
253	<p>Закріплення припусків на шви при виготовленні виробів із термопластичного плащового матеріалу виконують</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. машинною строчкою 2. клейовим способом (наносять шар клею на припуски і закріплюють його) 3. закріплюють клейовим способом з наступним прокладанням машинної строчки 4. за допомогою ВТО 5. ручними стібками
254	<p>При виготовленні виробів із натуральної шкіри не використовують шов</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. у підгін з відкритим зрізом 2. обшивний у кант 3. зшивний з на ребро 4. зшивний з обметаними зрізами 5. зшивний з розпрасуванням
255	<p>При виготовленні виробів із натуральної замші не використовують шов</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. у підгін з відкритим зрізом 2. зшивний з обметаними зрізами 3. обшивний у кант 4. зшивний з на ребро 5. зшивний з розпрасуванням
256	<p>Необхідний ступінь прилягання жакету до фігури досягається за рахунок</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. властивостей матеріалів 3. конструктивних ліній 4. пластичності тканини 5. кольорової гами тканини 6. конструктивно-декоративних ліній
262	<p>Метод коректування конструкції на індивідуальну фігуру при якому конструкція одягу поділяється на ділянки з подальшим їх пересуванням відповідно до особливостей фігури</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. макетно-жилетний 2. шаблонів 3. номограм 4. графічний 5. комбінований
263	<p>Ілюзія просторовості при поступовому скороченні відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
264	<p>Ілюзія стискування рисунку тканини відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
265	<p>Ілюзія зменшення рисунку тканини відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
266	<p>До «індивідуальних» відносяться фігури споживачів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ідеальні 2. реальні 3. типові 4. комбіновані 5. спотворені
267	<p>Головні фактори, що визначають поставу фігури людини</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. форма тулуба і пропорції тіла 2. будова тіла і форма хребта 3. центр ваги і форма хребта 4. форма тулуба і форма хребта 5. форма хребта та нахил голови



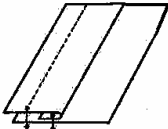
268	<p>Ілюзія розчленування форми відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
3	
269	<p>Розхил нагрудної виточки при побудові основи конструкції плечового жіночого одягу за методикою ЦДТШЛ розраховується за формулою</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. $(ШгII - ШгI) + 2$ 2. $CrII - CrI$ 3. $CrIII - CrII$ 4. $CrIII - CrIV$ 5. $2(CrII - CrI) + 2$
5	
278	
3	
279	<p>Ілюзія недооцінки розділених проміжків відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
2	
280	<p>Ілюзія контрасту фігури на фоні відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
3	
281	<p>Ілюзія виступання та відступання кольорів відноситься до групи ілюзій сприйняття</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
3	
282	<p>Різновид міжопераційного контролю якості обробки виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вимірювальний 2. суцільний 3. лінійний 4. органолептичний 5. обмежений
2	
283	<p>Різновид міжопераційного контролю якості обробки виробу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. вимірювальний 2. лінійний 3. вибірковий 4. органолептичний 5. обмежений
3	
284	<p>Максимальна кількість місцевих пороків зовнішнього виду на умовну довжину куска вовняної костюмної тканини першого сорту</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 0 2. 10 3. 12 4. 36 5. 48
3	
303	<p>Вихідні дані для побудови креслення конструкції вшивного коміра</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. довжина пройми пілочки 2. довжина горловини виробу 3. обхват плеча 4. ширина горловини 5. глибина горловини
2	
307	<p>Розкладкою лекал називають</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. рисунок розташування лекал 2. площу лекал і рисунок їх розташування 3. площу лекал 4. схему розташування лекал у криволінійній рамці 5. схему розташування лекал у прямокутній рамці
5	
308	<p>Технічними втратами матеріалів називають</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. міжлекальні відходи, маломірні кінцеві залишки 2. втрати по довжині і ширині куска тканини 3. міжлекальні відходи, втрати по довжині і ширині куска, маломірні кінцеві залишки 4. маломірні кінцеві залишки 5. міжлекальні відходи
3	
309	<p>Рациональною називають ширину тканини</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. при якій для даного виду виробу витрати її максимальні 2. з урахуванням пружків 3. з урахуванням дефектів 4. при якій для даного виду виробу витрати мінімальні 5. при якій для даного виду виробу витрати оптимальні
4	

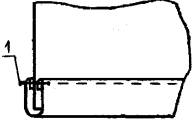
310	Показник, який не впливає на раціональність розкладки лекал
1	<ol style="list-style-type: none"> товщина матеріалів ширина матеріалів кількість комплектів лекал наявність ворсу на поверхні тканини художнє оформлення тканини (клітинка, смужка тощо)
311	Значення площі лекал застосовують при розрахунку
1	<ol style="list-style-type: none"> ширини розкладки способу настилення матеріалів витрати матеріалів на виріб кількості комплектів лекал в розкладці висоти настилу
312	На економічність розкладки лекал не впливає
4	<ol style="list-style-type: none"> вид лицьової поверхні матеріалу ширина матеріалу спосіб настилення матеріалів вид виворотної поверхні матеріалів конструкція і розміри лекал
313	Раціональною вважають розкладку лекал в якій
5	<ol style="list-style-type: none"> лекала розташовані в одному напрямку лекала розташовані в протилежному напрямку відсоток міжлекальних випадів більше нормативного використовують один комплект лекал відсоток міжлекальних випадів менше або дорівнює нормативному
314	Технічні умови виконання розкладки лекал на ворсових тканинах
1	<ol style="list-style-type: none"> всі лекала розташовують в одному напрямку всі лекала розташовують в протилежних напрямках всі лекала розташовують з відхиленням від нитки основи лекала розташовують під кутом 450 до нитки основи лекала розташовують криволінійними зрізами до середини розкладки
315	Фактор, який впливає на висоту настилу матеріалів
1	<ol style="list-style-type: none"> товщина матеріалу ширина матеріалу спосіб настилення матеріалів «лицем вниз» використання одиночних розкладок використання комбінованих розкладок
316	Фактор, який впливає на довжину настилу матеріалів
2	<ol style="list-style-type: none"> товщина тканини кількість комплектів лекал в розкладці ширина настилу кольорова гама вид оздоблення
317	Технологічна операція, яка не виконується в розкрійному цеху
2	<ol style="list-style-type: none"> приймання матеріалів розрахунок площі лекал настилення матеріалів розсікання настилу на частини вирізання деталей на стаціонарних стрічкових машинах
318	Технологічна операція, яка не виконується експериментальному цеху
5	<ol style="list-style-type: none"> розробка і отримання нових моделей розробка лекал вимірювання площі лекал виконання експериментальних розкладок лекал настилення матеріалів
319	Основна технологічна функція складу готових виробів
4	<ol style="list-style-type: none"> приймання і транспортування виробів приймання і упакування виробів тимчасове зберігання виробів чистка виробів і їх зберігання перевірка якості швейних виробів
320	Цех, який не відноситься до основного виробництва швейного підприємства
4	<ol style="list-style-type: none"> швейний цех підготовчий цех оздоблювальний цех цех виготовлення фурнітури розкрійний цех
321	Операція, яку не виконують у підготовчому цеху
5	<ol style="list-style-type: none"> приймання матеріалів кількісний прийом матеріалів якісний прийом матеріалів зберігання матеріалів настилення матеріалів
322	Інформація, яку не зазначають у паспорті куска тканини
5	<ol style="list-style-type: none"> артикул тканини номер куска ярличну та фактичну довжину куска назву дефектів та їх розташування вид переплетення

323	Операція, яку не виконують в розкрійному цеху
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. приймання матеріалів 2. промірювання довжини тканини в рулоні 3. настилення матеріалів 4. розсікання настилу на частини 5. вирізання деталей на стаціонарних стрічкових машинах
324	Ілюзія збільшення фігури відноситься до групи ілюзій сприйняття
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. геометричних форм 2. ліній 3. кольорів 4. свідомості 5. наявності
325	Вартість послуг і матеріалів виконавця сплачується замовником за цінами, що діють
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. протягом року 2. протягом тижня 3. протягом місяця 4. на день оформлення замовлення 5. протягом кварталу
326	На підприємствах служби сервісу найбільш поширені способи вимірювання тіла
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. контактні 2. безконтактні 3. розрахункові 4. пропорційні 5. топографічні
327	При застосуванні макетно-жилетного методу інформацію про розміри споживача отримують за допомогою
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. каркасного пристрою 2. сантиметрової стрічки 3. автоматичного пристрою 4. жилету 5. сканера
328	Отримати розгортку поверхні тіла людини на площині без виконання вимірювання ділянок тіла дозволяє застосування
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. жилету 2. розкладеного каркасного пристрою 3. сканера 4. сантиметрової стрічки 5. автоматичного пристрою
329	Для коригування лекал деталей базової конструкції на індивідуальну фігуру застосовують спосіб
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. переміщення 2. вивертання 3. суміщення 4. обчислення 5. розрахунків
330	Для коригування лекал деталей базової конструкції на індивідуальну фігуру застосовують спосіб
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. надрізання 2. вивертання 3. суміщення 4. обчислення 5. розрахунків
331	Основні конструктивні пояси для фігури
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. плечовий, талієвий, тазостегновий 2. шийний, плечовий, грудний 3. шийний, талієвий, тазовий 4. грудний, талієвий, тазовий 5. грудний, стегновий, колінний
332	Основні деталі поверхні чоловічого піджака
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. спинка, перед, рукав 2. спинка, перед, нижній комір, рукав 3. спинка, перед, нижній комір, верхній комір, рукав 4. спинка, пілочка, бочок, рукав, нижній комір 5. спинка, пілочка, рукав, верхній комір
333	Антропологічні виміри тіла людини згідно з класифікацією, поділяють на види
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. проєкційні, прямі, повздожні і поперечні 2. проєкційні, прямі і поперечні 3. проєкційні, повздожні і поперечні 4. прямі, повздожні і поперечні 5. проєкційні і прямі
334	Метод побудови розгорток поверхні в індивідуальному виробництві
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. муляжний 2. топографічний 3. елементарний 4. арифметичний 5. геодезичний
335	Комбінований механізм переміщення матеріалів
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. нижня зубчата рейка і притискна лапка 2. нижня зубчата рейка і верхня лапка-рейка 3. передня і задня зубчасті нижні рейки 4. нижня рейка і голка 5. два рифлених диска

336	<p>Робочій орган, що не бере участь у процесі утворення ланцюгових стібків</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ниткоподавач 2. петельник 3. механізм переміщення матеріалів 4. човник 5. голка
4	
337	<p>Робочій орган, що не бере участь у процесі утворення човникових стібків</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. голка 2. човник 3. видавлювач тканини 4. ниткопритягувач 5. механізм переміщення матеріалів
3	
338	<p>Робочій орган, який забезпечує часткове проколювання матеріалів, при обробці виробів на машинах потайного стібка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. нижня зубчаста рейка 2. нижня зубчаста рейка та голка, що рухаються одночасно 3. видавлювач тканини 4. дві нижні зубчасті рейки 5. петельник
3	
339	<p>Робочій орган швейних машин, який не приймає участі в процесі утворення одониткового ланцюгового стібка зшивної строчки</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. петельник 2. човник 3. ниткоподавач 4. голка 5. механізм переміщення матеріалів
2	
340	<p>Робочій орган швейних машин, який не приймає участі в процесі утворення потайного одониткового стібка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. голка 2. механізм переміщення матеріалів 3. петельник 4. човник 5. механізм видавлювача тканини
4	
341	<p>Вид механізму переміщення матеріалів, який забезпечує виконання безпосадкових швів на універсальних машинах</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. нижня зубчаста рейка 2. нижня зубчаста рейка і голка 3. два рифлених диска 4. рейка, що розташована над голковою пластиною 5. нижня зубчаста рейка і притискна лапка
2	
342	<p>Робочій орган швейних машин, який не приймає участі в процесі утворення двониткового красобметувального стібка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. голка 2. петельник 3. механізм видавлювача тканини 4. розширювач 5. механізм переміщення тканини
3	
343	<p>Вид механізму переміщення матеріалів, який використовується у спеціальних машинах для з'єднання деталей із хутра</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. нижня зубчаста рейка і голка 2. рейка, що розташована на голковою пластиною 3. нижня зубчаста рейка 4. нижня зубчаста рейка і прижимна лапка 5. два рифлених диска
5	
344	<p>Стібки тимчасового призначення</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. косі обметувальні 2. прямі зафастригувальні 3. петлеподібні підшивні 4. хрестоподібні підшивні 5. петлеподібні зшивні
2	
345	<p>Стібки постійного призначення</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. копіювальні 2. петлеподібні зшивні 3. косі вифастригувальні 4. прямі вифастригувальні 5. зафастригувальні
2	
346	<p>Призначення операції «Дублювання деталей виробу»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. надання деталям необхідної формостійкості 2. закріплення підігнутих зрізів деталей 3. закріплення припусків швів 4. потоншення країв деталей 5. видалення заломів тканини на деталях
1	
347	<p>Стан клею, який не знайшов широкого використання в швейній промисловості</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. пастоподібний 2. рідкий 3. порошкоподібний 4. клейова «павутинка» 5. клейова нитка
2	
348	<p>Область застосування клейової «павутинки»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. дублювання деталей 2. закріплення підігнутих країв деталей 3. з'єднання деталей 4. надання деталям необхідної формостійкості 5. надання деталям пружності
2	

349	<p>Різновид клею, що застосовують в прокладкових матеріалах при виготовленні чоловічих сорочок</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. поліамідний 2. поліетиленовий 3. полівінілбутераль 4. БФ-2 5. поліуритановий
2	
350	<p>Багатозональний прокладковий матеріал з клейовим покриттям використовують для дублювання деталей чоловічого піджака</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. верхній комір 2. нижній комір 3. пілочка 4. клапан 5. підборт
3	
351	<p>Операції, які виконуються на машинах напівавтоматичної дії для обробки прорізних кишень автоматично</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. пришивання верхньої і нижньої обшивок до основної деталі 2. розрізання входу в кишеню і вивертання 3. пришивання обшивки до основної деталі з одночасним прорізанням входу в кишеню 4. закріплення кутиків і зшивання підкладки кишені 5. пришивання нижньої обшивки
4	
352	<p>Ручна неподільна операція, яка виключається при обробці прорізних кишень з клапаном на машинах напівавтоматичної дії</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. пришити клапан і обшивку до пілочки 2. розрізати вхід в кишеню 3. вивернути деталі кишені 4. зшити підкладку кишені 5. припрасувати кишеню
2	
353	<p>Операція, яка не виконується при обробці прорізних кишень з двома обшивками на машинах напівавтоматичної дії</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. захопити та подати обшивки в зону обробки 2. сформувати обшивки 3. пришити обшивки до пілочки двома паралельними строчками 4. розрізати вхід у кишеню 5. вивернути деталі кишені
5	
354	<p>Неподільна операція, яка відсутня при обробці прорізної кишені з листочкою з шивними кінцями</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. продублювати листочку 2. обшити бічні зрізи листочки 3. запрасувати листочку 4. пришити листочку до пілочки 5. пришити підзор до пілочки
2	
355	<p>Неподільна операція, яка відсутня при обробці клапана</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. продублювати клапан 2. зшити клапан з підклапаном 3. підрізати припуски шва обшивання клапана 4. вивернути клапан та виправити кути 5. припрасувати клапан
2	
356	<p>При плануванні робочих місць в потоці враховують</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Організацію потоку; схеми розміщення вікон, дверей 2. Конфігурації виробничої площі 3. Кількості секцій в потоці 4. Кількості обладнання 5. Кількості робочих в потоці.
1	
357	<p>Економічність розкладки лекал визначається за формулою</p> $H_p = \frac{S_a \cdot 100}{(100 - B_n) \cdot Ш_p} \quad H_r = \frac{S_{л.сер} \cdot 100}{100 - B_{сер}} \cdot \left(1 + \frac{\Pi_d + \Pi_{ш}}{100}\right)$ <ol style="list-style-type: none"> 1. 2.
2	
358	<p>Фактичний відсоток міжлекальних випадів визначається за формулою</p> $H_p = \frac{S_a \cdot 100}{(100 - B_n) \cdot Ш_p} \quad H_r = \frac{S_{л.сер} \cdot 100}{100 - B_{сер}} \cdot \left(1 + \frac{\Pi_d + \Pi_{ш}}{100}\right)$ <ol style="list-style-type: none"> 1. 2.
4	
359	<p>Норма витрат матеріалу на розкладку лекал визначається за формулою</p> $H_p = \frac{S_a \cdot 100}{(100 - B_n) \cdot Ш_p} \quad H_r = \frac{S_{л.сер} \cdot 100}{100 - B_{сер}} \cdot \left(1 + \frac{\Pi_d + \Pi_{ш}}{100}\right) \quad H_{\phi} = H_r \cdot \left(1 + \frac{B_3}{100}\right)$ <ol style="list-style-type: none"> 1. 2. 3.
1	
360	<p>Робочий орган швейної машини, що викликає посадку тканини в процесі з'єднання деталей одягу</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. голка 2. петельник 3. механізм переміщення матеріалів 4. човник 5. ниткоподавач
3	
361	<p>Робочий орган швейної машини, що не бере участь в процесі утворення ланцюгових стібків</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ниткоподавач 2. петельник 3. механізм переміщення матеріалів 4. човник 5. голка
4	

362	Стібки тимчасового призначення	<ol style="list-style-type: none"> 1. косі обметувальні 2. прямі зафастригувальні 3. петлеподібні підшивні 4. хрестоподібні 5. вистьобувальні
2		
363	Тимчасове ниткове закріплення обшитих країв деталей для збереження потрібної форми	<ol style="list-style-type: none"> 1. фастригування 2. прифастригування 3. уфастригування 4. вифастригування 5. зафастригування
4		
364	Машинне ниткове з'єднання деталей за овальним контуром	<ol style="list-style-type: none"> 1. обшивання 2. пришивання 3. зшивання 4. вшивання 5. настрочування
4		
365	Машинне ниткове з'єднання з наступним вивертанням деталей	<ol style="list-style-type: none"> 1. зшивання 2. обшивання 3. пришивання 4. застрочування 5. застрочування
2		
366	Операція постійного закріплення підігнутого краю деталі	<ol style="list-style-type: none"> 1. нафастригування 2. прифастригування 3. вифастригування 4. підшивання 5. зафастригування
4		
367	На рисунку подано графічне зображення шва	<ol style="list-style-type: none"> 1. накладний з відкритими зрізами 2. настрочний з відлітним краєм 3. настрочний з закритим зрізом 4. зшивний 5. накладний із закритими зрізами
3		
368	На рисунку подано графічне зображення шва	<ol style="list-style-type: none"> 1. подвійний 2. накладний з закритим зрізом 3. розстрочний 4. накладний з двома закритими зрізами 5. у замок
1		
369	Вид ВТО, що використовують для збільшення лінійних розмірів деталі швейного виробу на окремих ділянках	<ol style="list-style-type: none"> 1. розпрасовування 2. спрасовування 3. відтягування 4. запрасовування 5. пропарювання
3		
370	Операція «Дублювання деталей виробу» призначена для	<ol style="list-style-type: none"> 1. надання деталям необхідної формостійкості 2. закріплення підігнутих зрізів деталей 3. закріплення припусків швів 4. потоншення країв деталей 5. видалення заломів тканини на деталях
1		
371	Клейова «павутинка» не використовується при виконанні операції	<ol style="list-style-type: none"> 1. закріплення припусків швів обшивання пілочок підбортами 2. закріплення підігнутого припуску на обробку низу спідниці 3. дублювання деталей 4. закріплення припуску швів обшивання коміра 5. закріплення припусків швів при з'єднанні коміра з горловиною у верхньому одязі
3		
372	Шов, що використовують при виготовленні білизни та спецодягу	<ol style="list-style-type: none"> 1. обшивний 2. удотик 3. обкантивальний 4. накладний з відкритим зрізом 5. запошивний
5		
373	Зварювальні шви використовують для з'єднання	<ol style="list-style-type: none"> 1. матеріалів з натуральних волокон 2. деталей зі шкіри 3. деталей з хутра 4. термопластичних матеріалів 5. синтетичних матеріалів
4		
374	Деталь чоловічого піджака, для дублювання якої застосовують багатозональний прокладковий матеріал з клейовим покриттям	<ol style="list-style-type: none"> 1. горішній (верхній) комір 2. нижній комір 3. пілочка 4. клапан 5. підборт
3		

375	Неподільна операція, що відсутня при обробці прорізної кишені з листочкою з вшивними кінцями
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. дублювання листочки 2. обшивання бічних зрізів листочки 3. заправування листочки 4. пришивання листочки до пілочки 5. пришивання підзору до пілочки
376	Деталь чоловічих піджаків, яку виготовляють з нетканого матеріалу типу фільц
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. підборт 2. підклапан 3. нижній комір 4. підзор 5. горішній (верхній) комір
377	Деталь, що не використовують при обробці накладної кишені та з'єднанні її з пілочкою
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. підкладка накладної кишені 2. прокладка накладної кишені 3. пілочка 4. підзор 5. накладна кишеня
378	Шов, що застосовується при вшиванні нижнього коміра із фільцу в горловину в чоловічому піджаку
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. зшивний 2. накладний з закритим зрізом 3. удотик 4. накладний з двома відкритими зрізами 5. настрочний з одним закритим зрізом
383	Значення відсотка резервного обладнання по відношенню до фактичного у швейному потоці встановлюється, %
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. 5-10 2. 10-15 3. 15-20 4. 20-25 5. 25-30
393	Операція, що позначена на схемі цифрою 1
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. зшити пілочку з підбортом 2. з'єднати пілочку з підбортом 3. пришити підборт до пілочки 4. обшити пілочку підбортом 5. настрочити підборт на пілочку
403	Спосіб закріплення припусків швів, що не використовують при виготовленні виробів із шкіри
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. однією оздоблювальною строчкою 2. двома оздоблювальними строчками 3. проклеюванням припусків швів 4. припрасуванням припусків швів 5. проклеюванням припусків швів і оздоблювальними строчками
404	Неподільна операція, що може виконуватись при обробці прорізних кишень у виробах із штучного хутра як до пришивання обшивок, так і після
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. намітити місце розташування кишені на пілочці 2. пришити верхню обшивку до пілочки 3. розрізати вхід у кишеню 4. пришити нижню обшивку до пілочки 5. зшити підкладку кишені
405	Операція, що використовується для з'єднання нижнього коміра із штучного хутра з прокладкою без клейового покриття
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. зшивання 2. впусування 3. вистюбування 4. обшивання 5. настрочування
406	Шов, що використовують при обробці верхніх та нижніх зрізів бюстгальтера, позначений на схемі цифрою 1
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. накладний з двома закритими зрізами 2. упідгин з закритим зрізом 3. обкантувальний з двома закритими зрізами 4. обкантувальний з одним закритим зрізом 5. настрочний
	
412	Розкладка лекал у протилежних напрямках використовується при розкроюванні тканин
5	<ol style="list-style-type: none"> 1. з відтінком 2. з направленим ворсом 3. гладкофарбованих з відтінком 4. з чітким напрямком рисунка 5. гладкофарбованих
413	Метод, що не використовують для визначення площі лекал
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. технічний 2. на фотоелектронній машині ІЛ 3. зважування 4. геометричний 5. комбінований
414	Відстань, через яку визначають ширину матеріалу на промірювальних машинах, м
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. 1,0 2. 2,0 3. 2,5 4. 3,0 5. 3,5

415	Сукупність шарів матеріалу, накладених один на одного на площині столу і підготовлених для розкрою 1. розкладка лекал 2. настил 3. площа лекал 4. площа розкладки 5. витрати матеріалу
2	
416	Необхідна кількість робочих місць в швейному потоці, при виконанні операції одним робітником на двох машинах 1. одне 2. два 3. три 4. чотири 5. п'ять
1	
417	Потужність потоку за зміну (тривалість зміни 28800 с) при такті 90 с, од 1. 320 2. 315 3. 310 4. 325 5. 548
1	
418	Цех швейного підприємства в якому виготовляють комплекти лекал на модель 1. підготовчий 2. експериментальний 3. розкрійний 4. швейний 5. кінцевого ВТО
2	
419	Цех швейного підприємства в якому виготовляють зразки-еталони моделей швейних виробів 1. підготовчий 2. кінцевого ВТО 3. експериментальний 4. розкрійний 5. швейний
3	
420	Цех швейного підприємства в якому відбувається кількісна та якісна оцінка матеріалів 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
1	
421	Цех швейного підприємства в якому відбувається розроблення конструкторсько-технологічної документації на модель виробу 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
3	
422	Цех швейного підприємства в якому виконується настилення та розкрій дефектних полотен 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
4	
423	Цех швейного підприємства в якому виконується настилення та розкрій матеріалів 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
4	
424	Цех швейного підприємства в якому виконується підбір матеріалів в настили 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
1	
425	Цех швейного підприємства в якому виконується розрахунок кусків матеріалів 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
1	
426	Цех швейного підприємства в якому розробляють нові моделі одягу 1. підготовчий 2. швейний 3. експериментальний 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
3	
427	Цех (ділянка) швейного підприємства в якому зберігаються готові вироби 1. підготовчий 2. швейний 3. склад готової продукції 4. розкрійний 5. кінцевого ВТО та оздоблення виробу
3	

428	<p>Розкладка лекал вважається економічною як що фактичний відсоток міжлекальних випадів</p> <ol style="list-style-type: none"> дорівнює нулю менше або дорівнює нормативному відсотку міжлекальних випадів ($V_f \leq V_n$) більше або дорівнює нормативному відсотку міжлекальних випадів ($V_f \geq V_n$) більше нуля менше нуля
2	
429	<p>Значення такту потоку при його потужності 400 одиниць за зміну (тривалість зміни 28800) , с</p> <ol style="list-style-type: none"> 300 350 83 72 54
4	
430	<p>Значення такту потоку при його потужності 300 одиниць за зміну(тривалість зміни 28800) , с</p> <ol style="list-style-type: none"> 150 130 110 96 54
4	
431	<p>Величина такту потоку (с) , якщо затрата часу на оброблення виробу дорівнює 1000 с, а кількість робочих 50 чоловік</p> <ol style="list-style-type: none"> 10 20 30 40 50
2	
433	<p>Різновиди тканин залежно від сировинного складу</p> <ol style="list-style-type: none"> бавовняні, лляні, вовняні, шовкові бавовняні, лляні, вовняні, з натурального шовку бавовняні, вовняні, шовкові, з хімічних волокон з натуральних та хімічних волокон з натурального шовку, хімічних волокон та ниток
1	
434	<p>Предмети одягу, що одягаються на корсетні вироби або безпосередньо на тіло</p> <ol style="list-style-type: none"> білизна (натільна) корсетні вироби спідниці та нічні сорочки сукні, блузи, сорочки костюми
1	
436	<p>Висота настилу визначається в одиницях виміру</p> <ol style="list-style-type: none"> у міліметрах у сантиметрах у метрах кількістю полотен у настилі висотою ножа розкрійної машини
4	
437	<p>Процес вирізування крою шляхом послідовного переміщення різального інструменту по контуру деталі</p> <ol style="list-style-type: none"> викроювання деталей розрахунок куска матеріалу розсікання настилу настилення комплектування деталей крою
1	
438	<p>Технологічний документ, що містить завдання для розкрою куска матеріалу</p> <ol style="list-style-type: none"> карта розкрою матеріалу карта розрахунку матеріалу паспорт куска деталі крою комплект деталей
2	
439	<p>Розрізування настилу на частини, які призначені для подальшого розкрою</p> <ol style="list-style-type: none"> розрахунок куска матеріалу карта розрахунку матеріалу розсікання настилу настилення комплектування деталей крою
3	
440	<p>Частина виробничої площі, призначена для виконання визначеної роботи або операції з розміщеними на ній предметами праці</p> <ol style="list-style-type: none"> операція робоче місце робоча ділянка неподільна операція виробничий процес
2	
441	<p>Кожна з наступних фаз виробничого процесу, що складається з визначених впливів на предмет праці і виконується у встановленому порядку при відсутності перерв у дії</p> <ol style="list-style-type: none"> операція робоче місце робоча ділянка неподільна операція виробничий процес
1	
442	<p>Заготовку деталей і вузлів швейних виробів та їх монтаж здійснюють у цеху</p> <ol style="list-style-type: none"> підготовчому розкрійному експериментальному швейному кінцевого оздоблення
4	

443	<p>Операції відпрасування готового виробу, пришивання гудзиків, обробку петель, навішування ярликів, упакування тощо виконують в цеху (на ділянці)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. підготовчому 2. розкрійному 3. експериментальному 4. швейному 5. кінцевого оздоблення та ВТО
5	
444	<p>Ритмічне забезпечення матеріалами розкрійного цеху відповідно до планового завдання на розкрій є основною задачею цеху</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. підготовчого 2. розкрійного 3. експериментального 4. швейного 5. кінцевого оздоблення
1	
445	<p>Спосіб зберігання розбрактованих матеріалів при якому рулони тканини посидують у партії по кольору, малюнку, видах у строгій відповідності з призначенням і відводять їм загальне місце</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. партійний 2. поштучний 3. елеваторний 4. барабанний 5. оптовий
1	
446	<p>Спосіб зберігання розбрактованих матеріалів при якому кожен рулон розміщують у відведеному для нього місці на стелажах-полицях, у комірках стелажа</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. партійний 2. поштучний 3. елеваторний 4. барабанний 5. оптовий
2	
447	<p>Спосіб зберігання розбрактованих матеріалів, що характеризується поштучним розміщенням рулонів у люльках, які вільно підвішені до ланцюга, натягнутого на «зірочки»</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. партійний 2. поштучний 3. елеваторний 4. барабанний 5. оптовий
3	
448	<p>Способи настилення матеріалів</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ручний, механізований, автоматизований 2. кареточний, автоматизований 3. послідовний, паралельний 4. партійний, послідовний, паралельний 5. стелажний, механізований, паралельний
1	
449	<p>Документ, який визначає відсоткове співвідношення виробів певного розміру, зросту та повнотної групи від загальної величини замовлення</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. шкала розмірів та зростів 2. карта розкрою 3. маршрутний лист 4. паспорт куска 5. конструкторська документація
1	
450	<p>Максимально припустима кількість матеріальних ресурсів для виготовлення одиниці виробу встановленого рівня якості з урахуванням запланованих організаційно-технологічних умов виробництва</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. норма витрат матеріальних ресурсів 2. міжкляльні відходи 3. лекала 4. лекала-еталони 5. «червоне» полотно
1	
451	<p>Різновиди потоків по організаційній формі роботи</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. із суворим, вільним і комбінованим ритмом 2. із суворим і комбінованим ритмом 3. із суворим і вільним ритмом 4. із суворим, вільним, регулярним і комбінованим ритмом 5. із суворим, вільним і регулярним ритмом
1	
452	<p>За структурою швейні потоки поділяють на</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. секційні і несекційні 2. першого і другого покоління 3. агрегатні і агрегатно-групові 4. конвеєрні, не конвеєрні 5. секційні, несекційні, конвеєрні
1	
453	<p>Різновиди швейних потоків за характером живлення</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. з централізованим і децентралізованим запуском 2. секційні і несекційні 3. першого і другого покоління 4. агрегатні і агрегатно-групові 5. конвеєрні, не конвеєрні
1	
454	<p>Різновиди швейних потоків за способом запуску моделей</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. послідовний, послідовно-асортиментний, циклічний, комбінований 2. поступовий, послідовно-асортиментний, комбінований 3. наступний, циклічний, комбінований 4. послідовно-асортиментний, циклічний 5. першого і другого покоління
1	
455	<p>Різновиди швейних потоків за наступністю змін</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. зйомні і незйомні 2. секційні і несекційні 3. першого і другого покоління 4. агрегатні і агрегатно-групові 5. конвеєрні, не конвеєрні
1	

456	В залежності від організації роботи швейного потоку і способу переміщення напівфабрикатів неконвеєрні потоки поділяють на 1. зйомні і незйомні 2. секційні і несекційні 3. першого і другого покоління 4. агрегатні і агрегатно-групові 5. конвеєрні, не конвеєрні
457	Види транспортування напівфабрикату в технологічних потоках швейного цеху 1. конвеєрні, не конвеєрні 2. конвеєрні, пересувні, комбіновані 3. конвеєрні, не конвеєрні, комбіновані 4. конвеєрні, не конвеєрні, першого і другого покоління 5. першого і другого покоління
458	Визначення раціонального варіанта використання кожного куска матеріалу з урахуванням заданих параметрів 1. розрахунок куска матеріалу 2. карта розрахунку матеріалу 3. розсікання настилу 4. настилення 5. комплектування деталей крою
459	Операція вибору оптимального варіанту на основі ергономічного оцінювання статичної і динамічної відповідності експериментальних зразків конструкції одягу 1. типізація 2. спеціалізація 3. уніфікація 4. систематизація 5. агрегування
460	Метод стандартизації, який дозволяє привести різноманітні форми деталей і вузлів в середині кожного типу до розумної однорідності без шкоди для якості, зовнішнього вигляду та інтересів споживача 1. типізація 2. спеціалізація 3. уніфікація 4. систематизація 5. агрегування
461	Метод стандартизації, який дозволяє створити різноманітні вироби шляхом їх комбонування з обмеженої кількості стандартних або уніфікованих деталей і вузлів, що володіють геометричною і функціональною взаємозамінністю 1. типізація 2. спеціалізація 3. уніфікація 4. систематизація 5. агрегування
462	Фактор, який враховують при виборі величин прибавок на вільне облягання в процесі проектування одягу із натурального хутра 1. розміри шкурок 2. висота волосяного покриття 3. ширина шкурки 4. щільність шкіряної тканини 5. довжина шкурки
463	Фактор, який враховують при виборі величин прибавок на вільне облягання в процесі проектування одягу із штучного хутра 1. ширина полотна 2. висота волосяного покриття 3. вид переплетення 4. довжина полотна 5. волокнистий склад
464	Ширину текстильних матеріалів враховують при 1. розрахунку витрати ниток на машинні строчки 2. моделюванні швейних виробів 3. розрахунку припусків на обробку при розробленні лекал 4. розрахунку висоти настилу 5. виборі обладнання для розкроювання
465	Предмети одягу, що одягаються на корсетні вироби або безпосередньо на тіло 1. білизна (натільна) 2. корсетні вироби 3. спідниці та нічні сорочки 4. сукні, блузи, сорочки 5. костюми
466	Показник, що відноситься до геометричних властивостей текстильних матеріалів 1. розривне подовження 2. драпірування 3. ширина 4. жорсткість 5. розривне навантаження
467	Матеріал, що застосовують замість утеплювальної прокладки у верхньому одязі 1. хутро штучне 2. шкіра 3. швейні нитки 4. підкладковий 5. флізелін
468	При виготовленні пальта жіночого демісезонного швейні нитки з натурального шовку застосовують для 1. зшивання бічних і плечових зрізів 2. обшивання бортів і комірів 3. прокладання оздоблювальних строчок та обметування петель 4. підшивання низу пальта 5. вшивання коміру у горловину

469	Вид ВТО, при якому матеріал затискається між двома гарячими поверхнями без його переміщення 1. пресування 2. прасування 3. пропарювання 4. спрасовування 5. запрасування
1	
470	Вид ВТО, при якому матеріал обробляється паром без дії гарячої поверхні 1. спрасовування 2. прасування 3. пресування 4. пропарювання 5. припрасування
4	
471	Ознака за якою визначають сорт тканини 1. переплетення 2. товщина 3. довжина 4. ширина 5. якість
5	
472	Рациональний і науково обґрунтований підбір пакета комплектуючих матеріалів для виготовлення конкретного швейного виробу 1. конфекціонування 2. призначення 3. показники одягу 4. пакет матеріалів 5. стандартизація
1	
473	Недолік ланцюгових стібків 1. жорсткість 2. розпускання 3. міцність 4. еластичність 5. розтягування
2	
474	Операція оброблення швейного виробу паром для усунення полиску 1. відпарювання 2. пропарювання 3. прасування 4. припрасування 5. пресування
1	
475	Оздоблення, прикрашання швейних виробів, що виконуються ручним або машинним способом 1. розшивання 2. обшивання 3. вишивання 4. нашивання 5. пришивання
3	
476	Основне завдання конфекціонування матеріалів 1. отримання одягу високої якості, конкурентоспроможного в умовах ринкових відносин 2. вибір конкретного виробу 3. встановлення вимог до обраного виробу 4. підбір пакета матеріалів для конкретного виробу 5. встановлення вимог до матеріалів, які комплектують виріб
1	
477	Різновиди одягу за способом виготовлення 1. кросний, в'язаний, комбінований 2. кросний, комбінований 3. кросний, в'язаний, нетканий 4. кросний, нетканий, комбінований 5. в'язаний, нетканий, комбінований
1	
478	При площі швейного цеху 240 м² та нормі площі на одного робітника 8,0 м² кількість робочих потоку (чоловік) становить: 1. 41 2. 39 3. 40 4. 30 5. 42
4	
479	Показник якості одягу, що характеризує відповідність матеріалу призначенню одягу 1. призначення 2. ергономічності 3. надійності 4. естетичності 5. безпеки
1	
480	Показник якості одягу, що характеризує зручність і комфорт експлуатації виробу і враховує відповідність матеріалів різним ергономічним вимогам людського організму 1. призначення 2. ергономічності 3. надійності 4. естетичності 5. безпеки
2	
481	Характеристики якості одягу, що належать до фізіолого-гігієнічних вимог 1. температура, відносна вологість повітря під одягом, вміст вуглекислоти 2. температура, відносна вологість повітря під одягом 3. температура, вміст вуглекислоти 4. лінійні розміри тканини, температура, вміст вуглекислоти 5. стійкість до стирання, температура, відносна вологість повітря під одягом
1	

482	Сукупність полотен матеріалів, що застосовуються для виготовлення текстильних виробів
1	1. асортимент текстильних матеріалів 2. сировинний склад тканин 3. асортимент 4. вид текстильних матеріалів 5. показники якості матеріалів
483	Силует виробу визначається за ступенем його прилягання по лінії
3	1. горловини 2. грудей 3. талії 4. стегон 5. низу
488	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при виборі режимів ВТО швейних виробів
3	1. ширина 2. лінійна густина 3. товщина 4. довжина 5. жорсткість
489	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при розрахунку тиску лапки на тканину
3	1. ширина 2. лінійна густина 3. товщина 4. довжина 5. жорсткість
490	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при розрахунку припусків на обробку при розробці лекал
3	1. ширина 2. лінійна густина 3. товщина 4. довжина 5. жорсткість
491	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при розрахунку висоти підйому зубчатої рейки при обробці на швейному устаткуванні
3	1. ширина 2. лінійна густина 3. товщина 4. довжина 5. жорсткість
492	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при моделюванні швейних виробів
1	1. ширина 2. лінійна густина 3. товщина 4. довжина 5. жорсткість
493	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при виборі силуету виробу
5	1. ширина 2. щільність ниток 3. гігроскопічність 4. довжина 5. жорсткість
494	Властивість текстильного матеріалу, яку враховують при визначенні способу закріплення припусків на шви
5	1. ширина 2. лінійна густина 3. гігроскопічність 4. довжина 5. жорсткість
495	При збільшенні товщини текстильного матеріалу жорсткість
2	1. зменшується 2. збільшується 3. залишається не змінною 4. залежить від температури повітря 5. залежить від кліматичного поясу
496	Пресове обладнання застосовують для
1	1. внутрішньоопроцесного і кінцевого ВТО швейних виробів 2. видалення місцевих лас 3. зволоження швейних виробів в процесі ВТО 4. відсмоктування вологи 5. відпарювання виробу
497	Показники за якими проводиться оцінка методів виготовлення вузла швейного виробу
5	1. затрати часу і такт процесу 2. затрати часу та якість обробки вузла 3. продуктивність праці та коефіцієнт уніфікації 4. такт процесу та потужність потоку 5. скорочення затрат часу та продуктивності праці
498	Преси в залежності від застосованого приводу поділяються на
2	1. легкі, середні, важкі 2. пневматичні, гідравлічні, електромеханічні 3. універсальні, спеціальні 4. легкі, дублюючі 5. електростатичні, приводні

499	Преси в залежності від зусилля пресування поділяються на 1. легкі, середні, важкі 2. пневматичні, гідравлічні, електромеханічні 3. універсальні, спеціальні 4. легкі, дублюючі 5. електростатичні, приводні
1	
500	Технологічна класифікація швейних машин розроблена за 1. видом стібків і строчок 2. конструктивними особливостями машин 3. характером операцій 4. видом платформи 5. характером технологічних операцій
1	
501	Розрізняють наступні класифікації швейних машин 1. спеціальну, оперативну 2. технологічну, конструкторську, заводську (за характером операцій) 3. технологічну і заводську 4. конструктивну і модельну 5. за видом платформи
2	
502	Обладнання для розкрою деталей виробів із натуральної замші 1. стаціонарна розкрійна машина зі стрічковим ножем 2. кардострічка 3. шерфувальний ніж 4. пересувна розкрійна машина з вертикальним ножем 5. електричні ножиці
5	
503	Прибавку на величину зсідання тканини при розрахунку креслення основи конструкції плечових виробів додають по ділянці 1. довжини виробу 2. ширини виробу 3. пройми 4. горловини 5. застібки
1	
504	Поверхнева густина прокладкового матеріалу для дублювання деталей швейного виробу обирається 1. у 2,0 – 3,0 рази більша за поверхневу густина тканини верху 2. залежно від фасону виробу 3. однаковою з поверхневою густиною тканини верху 4. у 3,0 – 5,0 разів менша за поверхневу густина тканини верху 5. у 2,0 – 3,5 рази менша за поверхневу густина тканини верху
5	
505	Швейні бавовняні нитки застосовують для прокладання оздоблюваних строчок в 1. пальто вовняному 2. класичному костюмі 3. джинсах 4. плащі з плащової тканини 5. куртки з плащової тканини
3	
506	На столах запуску в швейному цеху виконують операції 1. оздоблювальні 2. перші підготовчі 3. чистки виробу 4. ВТО виробу 5. обробки вузлів виробу
2	
507	Оптимальний варіант переміщення напівфабрикату в потоці 1. найменший шлях переміщення деталі від робочого до робочого 2. по прямій лінії 3. по зигзагоподібній лінії 4. по криволінійній лінії 5. будь який
1	
508	Планування робочих місць в потоці залежить від 1. організації потоку; схеми розміщення вікон, дверей 2. конфігурації виробничої площі 3. кількості секцій в потоці 4. кількості обладнання 5. кількості робочих в потоці
1	
509	Види розкладок, що використовуються в індивідуальному виробництві одягу 1. одиночні 2. багатоконплектні 3. комбіновані 4. в розгортку, лицем вниз 5. в розгортку, лицем догори (вверх)
1	
510	Деталь, що не використовують при обробці прорізних кишень з клапаном 1. підкладку клапана 2. підкладку кишені 3. клапан 4. листочку 5. нижню обшивку
4	
511	Деталь, що не використовують при обробці прорізних кишень з двома обшивками 1. верхню обшивку 2. листочку 3. нижню обшивку 4. підкладку кишені 5. підзор
2	