

**ЦЕНТРАЛЬНОУКРАЇНСЬКИЙ *ДЕРЖАВНИЙ* ПЕДАГОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
ІМЕНІ ВОЛОДИМИРА ВИННИЧЕНКА**

Факультет фізико-математичний

Кафедра теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки життєдіяльності



Машини і апарати легкої промисловості

СИЛАБУС

2020 – 2021 навчальний рік

Силабус це персоніфікована програма викладача для навчання студентів з кожного предмета, що оновлюється на початок кожного навчального року.

Силлабус розробляється відповідно до освітньо-професійної програми підготовки фахівця відповідного рівня та згідно навчального і робочого навчального планів, з врахуванням логічної моделі викладання дисципліни.

Силабус розглянутий на засіданні кафедри теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки життєдіяльності

Протокол від «28» серпня 2020 року № 11
Завідувач кафедри

Садовий М.І.



Розробник: старший викладач кафедри теорії і методики технологічної підготовки, охорони праці та безпеки життєдіяльності Куценко Т.В.

Ел. адреса: kucenko2812@ukr.net

Інша контактна інформація: тел. 0666670136

Назва дисципліни:	Машини і апарати легкої промисловості
Спеціальність:	015 Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)
Освітньо-професійна програма:	Професійна освіта (Технологія виробів легкої промисловості)
Рівень вищої освіти:	бакалавр
Форма навчання:	денна
Курс:	2
Семестр:	3

1. Опис навчальної дисципліни

Найменування показників	Характеристика навчальної дисципліни
Тип дисципліни	Нормативна
Кількість кредитів –	7,5
Блоків (модулів) –	3
Загальна кількість годин –	225
Тижневих годин для денної форми навчання:	5
Лекції	38 год.
Практичні, семінарські	52 год.
Лабораторні	0 год.
Самостійна робота	135 год.
Індивідуальне науково-дослідне завдання (есе, аналітичний звіт, тези тощо)	Колекція з асортименту тканин, (год із сам.роботи)
Вид підсумкового контролю:	екзамен
Сторінка дисципліни на сайті університету	http://moodle.kspu.kr.ua/course/view.php?id=1128
Зв'язок з іншими дисциплінами.	Вища математика (за професійним спрямуванням), Фізика (за профспрямуванням), Безпека життєдіяльності, Стандартизація, метрологія та сертифікація, Українська мова (за професійним спрямуванням), та ін.

2. МЕТА ТА ЗАВДАННЯ НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ

Мета викладання дисципліни: засвоєння студентами системи знань про сучасне обладнання легкої промисловості, його будову, роботу, налагодження та правила експлуатації, і підготовки їх до майбутньої педагогічної діяльності на посадах педагога професійного навчання, технолога.

Головними завданнями курсу - розкрити сферу застосування та принципи роботи обладнання легкої промисловості;

- навчити обирати обладнання та режими його роботи для різних технологічних операцій;
- сформувати вміння налагодження та експлуатації швейних машин.

У результаті вивчення навчальної дисципліни у студента мають бути сформовані такі *компетентності*:

- Здатність розв'язувати типові спеціалізовані задачі, пов'язані із вибором матеріалів, виконанням необхідних розрахунків, конструюванням технічних об'єктів у галузі легкої промисловості.
- Здатність до експлуатації, удосконалення, модернізації технічного обладнання галузі на основі знань про основи та принципи його функціонування.
- Здатність до використання та адаптації програмного забезпечення виробничого та освітнього процесів.

3. ТЕМАТИЧНИЙ ПЛАН НАВЧАЛЬНОЇ ДИСЦИПЛІНИ

Розділ 1. Класифікація, будова та експлуатація швейних машин

Тема 1. Загальні відомості про швейні машини

Тема 2. Механізми швейних машин

Тема 3. Швейні машини човникового стібка

Тема 4. Машини ланцюгового стібка

Тема 5. Обметувальні машини

Тема 6. Автоматичне та напівавтоматичне обладнання

Тема 7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин

Розділ 2. Обладнання виробничих процесів легкої промисловості

Тема 8. Обладнання для волого-теплових робіт

Тема 9. Обладнання підготовчого та розкрійного виробництва.

Тема 10. Підйомно-транспортні засоби швейних підприємств

Тема 11. Швейні автомати та автоматичні лінії

Тема 12. Перспективи розвитку швейного обладнання

- 4. Формат дисципліни.** Викладання курсу передбачає поєднання традиційних форм аудиторного навчання з елементами електронного навчання, в якому використовуються спеціальні інформаційні технології, аудіо та відео, інтерактивні елементи, онлайн консультування і т.п. Під час сесії формат очний або онлайн.

5. Програмні результати навчання:

знати: класифікацію, принципи роботи та умови експлуатації, модернізації, удосконалення технічного обладнання в галузі легкої промисловості;

уміти:

здійснювати системний аналіз технічних і педагогічних систем, процесів та ситуацій, вивчати передовий виробничий та педагогічний досвід, впровадження досягнень вітчизняної й зарубіжної науки і техніки;

здійснювати вибір матеріалів, виконувати необхідні розрахунки, моделювати й конструювати технічні об'єкти у галузі легкої промисловості згідно спеціалізації;

здійснювати експлуатацію навчального обладнання кабінетів, лабораторій і майстерень, контроль його стану, а також створювати методичне забезпечення лабораторно-практичних занять та різного роду практик;

здійснювати експлуатацію, модернізацію, удосконалення технічного обладнання в галузі легкої промисловості.

6. Політики курсу. Норми етичної поведінки. Відповідно до діючого в Центральнотериторіальному державному педагогічному університеті імені Володимира Винниченка Положення про академічну доброчесність, всі учасники освітнього процесу в університеті повинні дотримуватись вимог чинного законодавства України, *Статуту і Правил внутрішнього розпорядку Центральноукраїнського державного педагогічного університету імені Володимира Винниченка*, загальноприйнятих моральних принципів, правил поведінки та корпоративної культури; підтримувати атмосферу доброзичливості, відповідальності, порядності й толерантності; підвищувати престиж університету досягненнями в навчанні та науково-дослідницькій діяльності; дбайливо ставитися до університетського майна.

Академічна доброчесність. Очікується, що роботи студентів будуть їх оригінальними дослідженнями чи міркуваннями. Студенти не видають за свої результати роботи інших людей. При використанні чужих ідей і тверджень у власних роботах обов'язково посилаються на використані джерела інформації. Під час оцінювання результатів навчання не користуються недозволеними засобами, самостійно виконують навчальні завдання, завдання поточного та підсумкового контролю результатів навчання.

Відвідування занять. Очікується, що всі студенти відвідають усі практичні заняття курсу. Студенти мають інформувати викладача про неможливість відвідати заняття. У будь-якому випадку студенти зобов'язані дотримуватися термінів виконання усіх видів робіт, передбачених робочою програмою курсу. Поведінка в аудиторіях університету. Очікується, що впродовж практичних занять студенти дотримуються діючих правил охорони праці, безпеки життєдіяльності.

7. Зміст дисципліни. Календарно-тематичний план для денної форми навчання

Тиж. / дата / год.	Тема, план	Форма діяльності (заняття) /	Література Ресурси в Інтернеті	Самостійна робота, завдання, год.	Вага оцін-ки	Термін викона- ння
Тиж. 1-2. 01.09- 11.09 10 акад. год.	Тема1. Загальні відомості про швейні машини Історія виникнення швейної машини. Класифікація швейних машин. Класифікація машинних строчок. Класифікація деталей швейних машин. Робочі органи швейної машини. Механізми швейних машин. Класифікація машинних голок.	Лекція – 2 год.	Демонстрація відеоматеріалів плакати []	Тема1. Загальні відомості про швейні машини. 10 год.	3 бали лекційний модуль 17,5 балів – практич. 5 балів – сам. роб. 10 балів КР1	
	1. Класифікація швейних машин. Робочі органи швейної машини. Механізми швейних машин. Організація робочого місця і прийоми безпечної роботи на швейній машині.	Практичне заняття – 8 год.	Довідникова література, обладнання майстерні []	Підготовка до практичних занять за матеріалом літератури та/або конспектом.		
Тиж. 3-6. 14.09- 09.10 20 акад. год.	Тема 2. Механізми швейних машин Процес утворення і властивості човникового стібка. Основні механізми машини. Механізм голки. Механізм човника. Механізм ниткопритягувача. Механізм пересування матеріалів. Механізм лапки. Тема 3. Швейні машини човникового стібка Утворення човникового стібка на побутовій машині. Утворення човникового стібка на двоголковій машині. Машина 1022 кл. та її модифікації. Машина 97 кл. та її	Лекція – 4 год. Лекція – 2 год.	Демонстрація відеоматеріалів плакати, обладнання майстерні, натуральні зразки	Тема 2. Механізми швейних машин. 10 год. Тема 3. Швейні машини човникового стібка. 10 год.		

	модифікації. Швейні машини з голками, що відхиляються (852, 862, 803). Машини для виконання строчки з посадкою тканини (297, 302). Машини зигзагоподібної строчки.			
	2. Механізм голки. Механізм човника. Механізм ниткопритягувача. Механізм пересування матеріалів. Механізм лапки. 3. Процес утворення човникового переплетення на машині Brother. Машина 1022 і 97 кл та їх модифікації. Швейні машини з голками, що відхиляються (852, 862, 803). Машини для виконання строчки з посадкою тканини (297, 302). Машини зигзагоподібної строчки.	Практичне заняття – 8 год. Практичне заняття – 6 год.	Довідникова література, обладнання майстерні □	
Тиж. 7-8. 12.10-23.10 10 акад. год.	Тема 4. Машини ланцюгового стібка Процес утворення і властивості одониткового ланцюгового стібка. Обладнання одониткового ланцюгового стібка (85, 2222). Процес утворення і властивості двониткового ланцюгового стібка. Обладнання двониткового ланцюгового стібка (237, 976-1). Обладнання трьох ниткового плоского ланцюгового стібка (1176, 3076-1). Підшивальні машини. Тема 5. Обметувальні машини Процес утворення краєобметувального стібка. Краєобметувальні машини 51 кл. Зшивно-обметувальні машини 408 кл.	Лекція – 2 год. Лекція – 4 год.	Демонстрація вдеоматеріалів обладнання майстерні, натуральні зразки	Тема 4. Машини ланцюгового стібка. 10 год. Тема 5. Обметувальні машини. 10 год.
	4. Обладнання одониткового ланцюгового стібка (85, 2222). Обладнання двониткового ланцюгового стібка (237, 976-1). Обладнання трьох	Практичне заняття – 4 год.	Довідникова література, обладнання майстерні, презентація, відеоматеріали	Підготовка до практичних занять за матеріалом літератури та/або конспектом.

	ниткового плоского ланцюгового стібка (1176, 3076-1). Підшивальні машини.		[1, 3 ,6, 7]; {1-4}	
Тиж. 9-10. 26.10-06.11 10 акад. год.	Тема 6. Автоматичне та напівавтоматичне обладнання Машини для обметування петель. Машини для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок. Машини для повузлової обробки. Комп'ютеризоване обладнання для оздоблення швейних виробів. Вишивальна машина Brother Innovis.	Лекція – 4 год.	Демонстрація вдеоматеріалів обладнання майстерні, натуральні зразки	Тема 6. Автоматичне та напівавтоматичне обладнання. <i>10 год.</i>
	5. Красобметувальні машини Textima, 51 кл. Зшивно-обметувальні машини 408 кл. 6. Машини для обметування петель. Машини для пришивання фурнітури та виготовлення закріпок. Машини для повузлової обробки.	Пракичне заняття – 4 год. Пракичне заняття – 2 год.	Демонстрація вдеоматеріалів натуральні зразки [1, 3 ,6, 7]; {1-4}	Підготовка до практичних занять за матеріалом літератури та/або конспектом.
Тиж. 11-12. 09.11-20.11 10 акад. год.	Тема 7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин Пристосування для забезпечення паралельності строчок зрізу та підігнутому краю. Пристосування для формування підгину одного або двох країв деталі, подвійного підгину. Пристосування для застрочування складок. Пристосування для обробки хомутиків. Пристосування для обкантовування. Пристосування для виметування петель без попереднього розмічення. Пристосування для зшивання та вивертання поясів. Пристосування для пришивання декоративної тасьми.	Лекція – 4 год.	Демонстрація вдеоматеріалів обладнання майстерні, натуральні зразки [1, 4, 7];	Тема 7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин. <i>10 год.</i> Підготовка до тестування

	7. Засоби малої механізації та пристосування до швейних машин. Пристосування для забезпечення паралельності строчок зрізу та підігнутому краю. Пристосування для формування підгину одного або двох країв деталі, подвійного підгину. Пристосування для застрочування складок. Пристосування для обробки хомутиків. Пристосування для обкантовування. Пристосування для виметування петель без попереднього розмічення. Пристосування для вшивання блискавки. Пристосування для пришивання декоративної тасьми.	Практичне заняття – 8 год.	Довідникова література, обладнання майстерні, презентація, відеоматеріали [1, 3, 6, 7]; {1-4}	Підготовка до практичних занять за матеріалом літератури та/або конспектом.	
Тиж. 13-14. 23.11-04.12 10 акад. год.	Тема 8. Обладнання для волого-теплових робіт Організація робочого місця. Обладнання для ВТО. Прасувальні преси. Лінія Л1-СУ для ВТО жіночої сукні та модифікації на її основі. Прасувальний стіл. Пароповітряний манекен. Тема 9. Обладнання підготовчого та розкрійного виробництва Розбракувальні і промірювальні машини. Пересувні розкрійні машини. Стационарні розкрійні машини. Автоматичні розкрійні системи.	Лекція – 2 год. Лекція – 4 год.	Демонстрація відеоматеріалів обладнання майстерні, натуральні зразки [1, 4, 7];	Тема 8. Обладнання для волого-теплових робіт. 12 год. Тема 9. Обладнання підготовчого та розкрійного виробництва. 14 год.	2 бали лекційний модуль 7,5 балів – практич. 5 балів – сам. роб. 10 балів КР2
	8. Обладнання для волого-теплових робіт. Організація робочого місця для ВТО. Прасувальні преси. Прасувальний стіл. Пароповітряний манекен	Практичне заняття – 2 год.	Довідникова література, обладнання майстерні, презентація, відеоматеріали [1, 3, 6, 7]; {1-4}	Підготовка до практичних занять за матеріалом літератури та/або конспектом.	

Тиж. 15-18.
07.12-31.12
20 акад. год

Тема 10. Підйомно-транспортні засоби швейних підприємств Класифікація транспортних засобів, які застосовуються в технології виготовлення одягу. Транспортні візки, ліфти, конвеєри. Тема 11. Швейні автомати та автоматичні лінії Комплексно-механізовані потоки. Автоматизація і роботизація швейних технологічних процесів. Характеристика діючих автоматів і автоматичних ліній, ефективність їх використання. Визначення: механізація, автоматизація, роботизація. Комплексно-механізовані потоки. Мікропроцесори, роботи і маніпулятори. Тема 12. Перспективи розвитку швейного обладнання Автоматизація проектно-конструкторських робіт. Поняття про АСУ (АСУТП, АСУВ), САПР. Програмне забезпечення проектування та розкрою одягу. Технічне забезпечення САПР одягу. Робототехніка в швейній галузі.	Лекція – 2 год. Лекція – 4 год. Лекція – 4 год.	Демонстрація відеоматеріалів.	Тема 10. Підйомно-транспортні засоби швейних підприємств. 12 год. Тема 11. Швейні автомати та автоматичні лінії. 14 год. Тема 12. Перспективи розвитку швейного обладнання. 13 год.	
9. Пересувні розкрійні машини. Стационарні розкрійні машини. Автоматичні розкрійні системи. 10. Комплексно-механізовані потоки. Автоматизація і роботизація швейних технологічних процесів. Характеристика діючих автоматів і автоматичних ліній, ефективність їх використання Комп'ютеризоване обладнання для оздоблення швейних виробів.	Практичне заняття – 2 год. Практичне заняття – 8 год.	Довідникова література, обладнання майстерні, презентація, відеоматеріали	Підготовка до тестування	

6. Література для вивчення дисципліни.

Основна

1. Бондарь К.І., Терещенко Т.Д., Дубач В.С. Довідник швейного обладнання провідних фірм. Хмельницький: ТУП, 2003. 166 с.
2. Єжова О. В. Обладнання швейної промисловості: методичні рекомендації до практичних робіт. Кіровоград: ПП Лисенко С. В., 2012. 78с.
3. Єжова О. В. Інформаційні технології у створенні швейних виробів Кіровоград : ФОП Александрова М. В., 2015. 220 с.
4. Кучер З.С. Обладнання швейного виробництва. Навчальний посібник. Кривий Ріг: «ЯВВА» 2005. 508с. з іл.
5. Мотэйл В. Машины и оборудование в швейном производстве. М.: Легпромбытиздат, 1986.
6. Орловский, Б. В. Роботизация швейного производства. Киев: Техніка, 1986. 158 с.
7. Рейбарх Л.Б., Лейбман С.Я., Рейбарх Л.П. Оборудование швейного производства. М.: Легпромбытиздат, 1988.
8. Хоменко Л.М. Обладнання швейного виробництва: Навчально-методичний посібник. Умань: ВПЦ «Візаві», 2011. 132 с.

Додаткова

1. ДСТУ ISO 4915:2005. Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія
2. Мінерва MC400. Інструкція з експлуатації
3. Обладнання швейного виробництва. Навчально-методичний посібник для самостійної роботи студентів URL: <https://studfile.net/preview/2413363/>
4. Інструкції до швейних машин URL: manual.sewing.kiev.ua
5. Магазин швейного обладнання URL: <http://www.sewing.in.ua/>

7. Політика виставлення балів. Вимоги викладача

Враховуються бали набрані на поточному тестуванні, самостійній роботі та бали підсумкового тестування. При цьому обов'язково враховуються присутність на заняттях та активність студента під час практичного заняття, списування та плагіат; несвоєчасне виконання поставленого завдання і т. ін.

Форми оцінювання результатів навчання: екзамен, тестування, контрольні роботи

У процесі оцінювання навчальних досягнень студентів застосовуються такі методи контролю:

- методи усного контролю: індивідуальне опитування, фронтальне опитування, співбесіда.
- методи письмового контролю: тести, контрольна робота за модулі.
- методи практичного контролю: виконання практичних робіт, індивідуальні завдання.

Навчальна дисципліна «**Машини і апарати легкої промисловості**» оцінюється за рейтинговою системою. Вона поділена на 3 змістовних модулі.

Розподіл балів, що присвоюються студентам з навчальної дисципліни «Машини і апарати легкої промисловості», є сумою балів за виконання практичних завдань та самостійну роботу плюс бали, отримані під час іспиту. Впродовж семестру студент за виконання завдань отримує – 60 балів, під час складання іспиту – 40 балів

Для поточного контролю практичних робіт використовуємо 5-и бальну система, загальну суму множимо на коефіцієнт 0, 5. Лекційний модуль оцінюються максимально 5 балів.

Практичні роботи оцінюються максимально 5 балів (коефіцієнт 0,5).

Модуль самостійна робота оцінюються максимально 10 балів.

Модульні контрольні роботи МК1-2 (максимально по 10 балів).

Підсумковий контроль: екзамен (максимально 40 балів).

Поточне тестування та самостійна робота						Екзамен	Сума
Розділ 1	Розділ 2	Сам. роб.	КР1	КР2	Разом	Макс. - 40	100
Л1 – Л12	Т8 – Т10						
5	25						
		10	10	10	60		

Л1 – Л12 – теми лекцій

Т1, Т2 ... Т6 – теми практичних робіт.

КР1, КР2 – підсумковий контроль.

8. Підсумковий контроль екзамен на платформі Moodle

Тести для підсумкового контролю знань

1. Вкажіть вірний порядок заправлення верхньої нитки: А) бобінотримач, нитконаправляч, регулятор натягу, ниткопритягувач, голка; Б) бобінотримач, голка, нитконаправляч, ниткопритягувач, регулятор натягу; В) регулятор натягу, нитконаправляч, ниткопритягувач, голка; бобінотримач; Г) нитконаправляч, регулятор натягу, бобінотримач, голка; ниткопритягувач.
2. Лапка-рубильник використовується для: А) виконання зшивних швів; Б) виконання строчок на заданій відстані; В) виконання шва упідгин; Г) розрізання обметаних петель.
3. Обмежувальна лінійка використовується для: А) виконання зшивних швів; Б) виконання строчок на заданій відстані; В) виконання шва упідгин; Г) розрізання обметаних петель.
4. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка тупа або погнута? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
5. Який недолік в роботі машини виникає при поганому догляді за машиною (несвоєчасному чищенню машини)? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
6. Який недолік в роботі машини виникає при сильному натягу ниток? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
7. Який недолік в роботі машини виникає при слабкому натягу ниток?

А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
8. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка встановлена занадто високо? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
9. Який недолік в роботі машини виникає, якщо голка встановлена занадто низько? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) поломка голки; Г) забруднена строчка.
10. Який недолік в роботі машини виникає при поганій якості ниток? А) пропуски стібків; Б) обрив нитки; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
11. Який недолік в роботі машини виникає при неправильній заправці верхньої нитки? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) важке пересування матеріалів; Г) забруднена строчка.
12. Який недолік в роботі машини виникає при неправильному встановленні шпульного ковпачка? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка; Г) обрив верхньої нитки.
13. Який недолік в роботі машини виникає при неправильному доборі номера голки? А) пропуски стібків; Б) туга строчка; В) слабка строчка;

Г) обрив нижньої нитки.
14. Який недолік в роботі машини виникає при неправильному намотуванні нитки на шпульку? А) пропуски стібків; Б) обрив нижньої нитки; В) слабка строчка; Г) забруднена строчка.
15. Який недолік в роботі машини виникає при пересуванні матеріалу в момент, коли голка знаходиться в тканині? А) пропуски стібків; Б) поломка голки; В) слабка строчка; Г) обрив нижньої нитки.
16. Підберіть голку для пошиття шифону: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
17. Підберіть голку для пошиття батисту: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
18. Підберіть голку для пошиття ситцю: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
19. Підберіть голку для пошиття сатину: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
20. Підберіть голку для пошиття бязі: А) № 70;

Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
21. Підберіть голку для пошиття фланелі: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
22. Підберіть голку для пошиття тонкої вовняної тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
23. Підберіть голку для пошиття цупкої вовняної тканини: А) № 70; Б) № 80; В) № 100; Г) № 120.
24. Підберіть голку для пошиття пальтової тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
25. Підберіть голку для пошиття цупкої плащової тканини: А) № 70; Б) № 90; В) № 110; Г) № 130.
26. Яка з цих деталей не входить до човникового комплекту? А) шпулька; Б) човник; В) голка; Г) шпульний ковпачок.

27. Де повинно відбуватися переплетення ниток човникової строчки? А) всередині матеріалів; Б) зверху матеріалів; В) знизу матеріалів; Г) переплетення не повинно бути взагалі.
28. З якого боку повинно падати світло при роботі на швейній машині? А) справа; Б) зліва або спереду; В) ззаду; Г) знизу.
29. Якою має бути відстань між очима та платформою машини? А) 10...15 см; Б) 20...25 см; В) 30...35 см; Г) 40...45 см.
30. Якою має бути відстань між тулубом та краєм столу машини? А) 10...15 см; Б) 20...25 см; В) 30...35 см; Г) 40...45 см.
31. В якому положенні має бути ниткопритягувач при заправлянні машини? А) в крайньому верхньому; Б) в крайньому нижньому; В) посередині траєкторії; Г) у будь-якому.
32. Для чого використовують пристосування до швейних машин? А) для покращення якості та економії часу при виконанні окремих операцій; Б) для обрізання необметаних зрізів; В) для обметування петель; Г) для оброблення кишень.
33. З якого боку голки утворюється петля-напуск? А) з боку короткої канавки; Б) з боку довгої канавки;

В) з боку колби; Г) з боку леза.
34.З якого боку голки заправляється нитка? А) з боку короткої канавки; Б) з боку довгої канавки; В) з боку колби; Г) з боку леза.
35.Для чого потрібна колба машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
36.Для чого потрібне вістря машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
37.Для чого потрібне вушко машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
38.Для чого потрібна коротка канавка машинної голки? А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для утворення петлі-напуску.
39.Що означає номер машинної голки? А) номер потрібної нитки; Б) довжину голки; В) діаметр леза у сотих долях міліметра; Г) клас машини.
40.Для чого потрібна довга канавка машинної голки?

А) для заправлення нитки; Б) для встановлення голки у голководії; В) для проколювання матеріалу; Г) для запобігання перетиранню нитки.
41.Для чого потрібна лапка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
42.Для чого потрібна зубчата рейка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для подачі нитки голці, човнику та затягування стібка і стягування нитки з бобіни.
43.Для чого потрібна голка? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
44.Для чого потрібен човник? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для притискання матеріалів до голкової пластинки і рейки.
45.Для чого потрібен ниткопритягувач? А) для пересування матеріалів на довжину стібка; Б) для проколу матеріалів та проведення крізь них нитки; В) для захоплення петлі-напуску та обведення її навколо шпульки; Г) для подачі нитки голці, човнику та затягування стібка і стягування нитки з бобіни.
46.Як регулюється натяг верхньої нитки? А) гайкою регулятора натягу; Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка;

Г) встановленням голки іншого номеру.
47. Як регулюється натяг нижньої нитки? А) гайкою регулятора натягу; Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка; Г) встановленням голки іншого номеру.
48. Як регулюється довжина стібка? А) гайкою регулятора натягу; Б) гвинтом на шпульному ковпачку; В) регулятором довжини стібка; Г) встановленням голки іншого номеру.
49. Назвіть тип механізму голки. А) шарнірно-стержневий; Б) кривошипно-шатунний; В) центрально-шпульний рівномірно обертальний; Г) ексцентриковий.
50. Для чого служить кривошипно-шатунний механізм? А) для передачі обертального руху; Б) для перетворення обертального руху на поступальний; В) для перетворення поступального руху на обертальний; Г) для зменшення швидкості обертального руху.