

ΑΝΩΤΑΤΟ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

ΔΙΑΓΩΝΙΣΜΟΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΩΝ ΕΤΟΥΣ 2008
(ΠΡΟΚΗΡΥΞΗ 4Π/2008)
ΚΕΝΤΡΙΚΗ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΔΙΑΓΩΝΙΣΜΟΥ

Κλάδος-Ειδικότητες:

ΠΕ 18.20 ΚΛΩΣΤΟΪΦΑΝΤΟΥΡΓΙΑΣ, ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ & ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΕΝΔΥΜΑΤΩΝ

ΕΞΕΤΑΣΗ ΣΤΗΝ **ΠΡΩΤΗ** ΘΕΜΑΤΙΚΗ ΕΝΟΤΗΤΑ

Γνωστικό αντικείμενο: **Τεχνολογία υφάσματος-Υφασματολογία**


Κυριακή 14-6-2009

Να απαντήσετε στις **εξήντα** (60) ισοδύναμες ερωτήσεις του επόμενου **ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟΥ** με τη μέθοδο των πολλαπλών επιλογών. Για τις απαντήσεις σας να χρησιμοποιήσετε το ειδικό **ΑΠΑΝΤΗΤΙΚΟ ΦΥΛΛΟ**. Κάθε ερώτηση συμμετέχει με $1\frac{2}{3}$ μονάδες ($^{100}/60$) στη διαμόρφωση της βαθμολογίας της πρώτης θεματικής ενότητας.

ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ

1. Τα υφάσματα διακρίνονται σε υφαντά, πλεκτά και μη υφάνσιμα με κριτήριο:
 - α) το βάρος τους.
 - β) τη δομή τους.
 - γ) το πλάτος τους.
 - δ) την υφή τους.
2. Τα υφαντά υφάσματα κατασκευάζονται με:
 - α) τη διασταύρωση στημονιού και υφαδιού.
 - β) διαδοχική κύμανση ενός νήματος και τη μετατροπή του σε θηλιές.
 - γ) συρραφή από στρώματα νημάτων.
 - δ) μηχανική συγκόλληση ινοστρωμάτων.
3. Ποια από τα παρακάτω υφάσματα συγκαταλέγονται στην κατηγορία των τεχνικών υφασμάτων;
 - α) Οι κουρτίνες.
 - β) Τα τούλια.
 - γ) Τα σεντόνια.
 - δ) Τα φίλτρα.
4. Στην προετοιμασία των νημάτων στημονιού για την ύφανση **ΔΕΝ** περιλαμβάνεται:
 - α) το διάσιμο.
 - β) το κολλάρισμα.
 - γ) το μασούρισμα.
 - δ) το μίτωμα.
5. Με τη διαδικασία του κολλαρίσματος των νημάτων του στημονιού επιτυγχάνεται:
 - α) αύξηση του συντελεστή τριβής των νημάτων.
 - β) αύξηση της αντοχής των νημάτων.
 - γ) μείωση της ομοιομορφίας των νημάτων.
 - δ) αύξηση της ελαστικότητας των νημάτων.

6. Το νούμερο του χτενιού που χρησιμοποιείται στην υφαντική μηχανή δηλώνει:
- α) το πλάτος του χτενιού σε εκατοστά.
 - β) τον αριθμό των θυρίδων του χτενιού ανά εκατοστό ή ανά δέκα εκατοστά.
 - γ) τον αριθμό νημάτων ανά θυρίδα του χτενιού.
 - δ) το συνολικό αριθμό των θυρίδων του χτενιού.
-
7. Υφάσματα με τα πλέον περίπλοκα σχέδια ύφανσης κατασκευάζονται σε υφαντικές μηχανές που είναι εξοπλισμένες με μηχανισμό για το σχηματισμό του ανοίγματος του στημονιού με:
- α) έκκεντρα.
 - β) μηχανική ρατιέρα.
 - γ) μηχανισμό Ζακάρ.
 - δ) ηλεκτρονική ρατιέρα.
-
8. Στις ασάιτες υφαντικές μηχανές ο τύπος συσκευασίας του νήματος υφαδιού είναι:
- α) μασούρι.
 - β) κυλινδρική μπομπίνα.
 - γ) τσιλές.
 - δ) κωνική μπομπίνα.
-
9. Κατά τη διαδικασία της ύφανσης σε ποια υφαντική μηχανή το νήμα του υφαδιού είναι συνεχόμενο μέσα στο ύφασμα;
- α) Στην υφαντική μηχανή με βλήμα.
 - β) Στην υφαντική μηχανή με ταινίες.
 - γ) Στην υφαντική μηχανή με σαΐτα.
 - δ) Στην υφαντική μηχανή με αέρα.
-
10. Στην απεικόνιση του σχεδίου ύφανσης σε ειδικό χαρτί με τετραγωνάκια, το λευκό τετραγωνάκι δηλώνει ότι:
- α) το στημόνι βρίσκεται κάτω από το υφάδι.
 - β) δεν υπάρχει διασταύρωση νημάτων.
 - γ) το στημόνι βρίσκεται πάνω από το υφάδι.
 - δ) υπάρχει επίπλευση νήματος.
-
11. Ποιο από τα παρακάτω σχέδια ύφανσης ΔΕΝ συγκαταλέγεται στα βασικά;
- α) Το διαγωνάλ.
 - β) Το σατέν.
 - γ) Η απλή ύφανση.
 - δ) Το ραβδωτό.
-
12. Η υφαντική μηχανή με τη μεγαλύτερη παραγωγή (υφαδιές ανά λεπτό) είναι αυτή στην οποία η εισαγωγή του υφαδιού στο άνοιγμα του στημονιού γίνεται με:
- α) ταινίες.
 - β) βλήμα.
 - γ) σαΐτα.
 - δ) αέρα.
-
13. Σε μια υφαντική μηχανή που η ταχύτητά της είναι 300 στροφές/λεπτό, και η πυκνότητα υφαδιού είναι 20 κλωστές/εκατοστό (cm), η ωριαία θεωρητική παραγωγή σε μέτρα είναι:
- α) 6 μέτρα/ώρα.
 - β) 9 μέτρα/ώρα.
 - γ) 10 μέτρα/ώρα.
 - δ) 12 μέτρα/ώρα.
-

14. Στην ετικέτα φροντίδας ενός ενδύματος το σύμβολο  δηλώνει:
- α) μέγιστη θερμοκρασία σιδερώματος 200° C.
 - β) μέγιστη θερμοκρασία σιδερώματος 150° C.
 - γ) μέγιστη θερμοκρασία σιδερώματος 110° C.
 - δ) ότι απαγορεύεται το σιδέρωμα.
-
15. Κατά την προσθετική σύνθεση των χρωμάτων ποια χρώματα ορίζονται ως βασικά;
- α) Βαθύ κυανό (μπλε), πράσινο, κόκκινο.
 - β) Κόκκινο, κίτρινο, πράσινο.
 - γ) Πράσινο, πορτοκαλί, βαθύ κυανό (μπλε).
 - δ) Κόκκινο, κίτρινο, βαθύ κυανό (μπλε).
-
16. Οι πολυεστερικές ίνες βάφονται με χρώματα:
- α) αντιδράσεως (reactive).
 - β) απευθείας βάφοντα (direct).
 - γ) διασποράς (disperse).
 - δ) όξινα (acid).
-
17. Ποιο από τα παρακάτω ΔΕΝ αποτελεί στάδιο της τεχνολογικής διαδικασίας παραγωγής, του πλεκτού υφάσματος;
- α) Η προετοιμασία νημάτων.
 - β) Η πλέξη.
 - γ) Ο έλεγχος και η διόρθωση ελαττωμάτων.
 - δ) Η ραφή.
-
18. Ποια χρώματα ΔΕΝ χρησιμοποιούνται για τη βαφή ινών κυτταρινικής προέλευσης;
- α) Τα απευθείας βάφοντα χρώματα.
 - β) Τα χρώματα αντιδράσεως.
 - γ) Τα όξινα χρώματα.
 - δ) Τα χρώματα κάδου (αναγωγής).
-
19. Τα χρώματα αντιδράσεως αντέχουν κατά το πλύσιμο σε θερμοκρασίες μέχρι:
- α) 60°C.
 - β) 70°C.
 - γ) 80°C.
 - δ) 100°C.
-
20. Τα πλεκτά σωληνωτά υφάσματα βάφονται σε:
- α) μηχανή συνεχούς βαφής (Foulard).
 - β) μηχανή βαφής ανοιχτού πλάτους (Jigger).
 - γ) μηχανή βαφής με εξάντληση (Over flow - jet).
 - δ) μπόμπα (Beam).
-
21. Η κυριότερη και πλέον διαδεδομένη μέθοδος τυποβαφής είναι:
- α) η απευθείας τυποβαφή (Direct).
 - β) η τυποβαφή αποχρωματισμού (Discharge).
 - γ) η τυποβαφή παρεμπόδισης (Resistent).
 - δ) η θερμομεταφερόμενη τυποβαφή (Transfer).
-
22. Κατά την τυποβαφή του υφάσματος η τεχνολογική πορεία είναι:
- α) τύπωμα – φιξάρισμα – πλύσιμο – στέγνωμα – φινίρισμα.
 - β) τύπωμα – φιξάρισμα – στέγνωμα – πλύσιμο – στέγνωμα – φινίρισμα.
 - γ) τύπωμα – στέγνωμα – πλύσιμο – φιξάρισμα – φινίρισμα.
 - δ) τύπωμα – στέγνωμα – φιξάρισμα – πλύσιμο – στέγνωμα – φινίρισμα.
-

23. Στα πλαίσια του μηχανικού φινιρίσματος η ράμμα είναι μηχανή στην οποία επιτυγχάνεται:
- α) δημιουργία λείας επιφάνειας ή γυαλάδας στο ύφασμα.
 - β) απομάκρυνση των επιφανειακών ινών στο ύφασμα.
 - γ) στέγνωμα και σταθεροποίηση των διαστάσεων του υφάσματος.
 - δ) δημιουργία χνουδωτής επιφάνειας στο ύφασμα.
-
24. Ποιο από τα παρακάτω φινιρίσματα, που δίνουν στο ύφασμα τις αντίστοιχες ιδιότητες, ΔΕΝ συγκαταλέγεται στα ειδικά φινιρίσματα;
- α) Η αντιπυρική προστασία.
 - β) Η αντοχή στους ρύπους.
 - γ) Η σταθεροποίηση των διαστάσεων.
 - δ) Η υδροφοβία.
-
25. Η πιληματοποίηση (μπατάνισμα), που ανήκει στην κατηγορία των ειδικών φινιρισμάτων, γίνεται στα:
- α) συνθετικά υφάσματα.
 - β) μάλλινα υφάσματα.
 - γ) βαμβακερά υφάσματα.
 - δ) λινά υφάσματα.
-
26. Τα μη υφάνσιμα υλικά αποτελούνται από:
- α) διασταυρωμένα νήματα.
 - β) θηλιές νημάτων.
 - γ) συγκολλημένα ινοστρώματα.
 - δ) κανένα από τα παραπάνω.
-
27. Στη διαδικασία της ύφανσης τα νήματα του στημονιού διέρχονται από τις λαμέλες που έχουν σαν σκοπό:
- α) το διαχωρισμό και παραλληλισμό των νημάτων του στημονιού.
 - β) την κίνηση των νημάτων του στημονιού για το σχηματισμό του ανοίγματος.
 - γ) τον έλεγχο των νημάτων του στημονιού κατά τη λειτουργία της υφαντικής μηχανής.
 - δ) τη μείωση της τάσης των νημάτων του στημονιού.
-
28. Οι μάλλινες ίνες ανήκουν στην κατηγορία των:
- α) κυτταρινικών ινών.
 - β) τεχνητών ινών.
 - γ) ζωικών ινών.
 - δ) αναγεννημένων ινών.
-
29. Το λινάρι είναι κυτταρινική ίνα που παράγεται από:
- α) τα φύλλα του φυτού.
 - β) τον κορμό του φυτού.
 - γ) τις ρίζες του φυτού.
 - δ) το σπόρο του φυτού.
-
30. Η ελάχιστη αναλογία μήκους προς πάχος των κλωστοϋφαντουργικών ινών είναι:
- α) 1000:1.
 - β) 800:1.
 - γ) 500:1.
 - δ) 300:1.
-
31. Η βισκόζη ταξινομείται ως:
- α) αναγεννημένη πρωτεϊνική ίνα.
 - β) αναγεννημένη κυτταρινική ίνα.
 - γ) ορυκτή ίνα.
 - δ) συνθετική ίνα.
-

32. Η επεξεργασία ασυνεχών ή στέιπλ ινών με μήκος μέχρι 60 mm γίνεται σε:
- α) βαμβακερό σύστημα νηματοποίησης.
 - β) μάλλινο σύστημα νηματοποίησης.
 - γ) σύστημα συνεχών ινών.
 - δ) σε κανένα από τα παραπάνω συστήματα.
-
33. Οι μάλλινες ίνες έχουν εγκάρσια τομή:
- α) κυκλική-οβάλ.
 - β) τριγωνική.
 - γ) πολυλοβική.
 - δ) σε σχήμα φασολιού.
-
34. Ποια από τις παρακάτω κλωστοϋφαντουργικές ίνες παρουσιάζει τη μεγαλύτερη απορροφητικότητα (που προσδίδει μεγαλύτερη άνεση κατά τη χρήση);
- α) Το μαλλί.
 - β) Το βαμβάκι.
 - γ) Το μετάξι.
 - δ) Το νάιλον.
-
35. Οι πολυεστερικές και πολυαμιδικές ίνες παράγονται με:
- α) υγρή εξώθηση.
 - β) εξώθηση και εξάτμιση του διαλύτη.
 - γ) εξώθηση τήγματος.
 - δ) καμία από τις παραπάνω μεθόδους.
-
36. Ο ρόλος της στρίψης κατά τη νηματοποίηση είναι να αυξήσει:
- α) τον παραλληλισμό των ινών στο νήμα.
 - β) το βάρος του νήματος.
 - γ) το μήκος του νήματος.
 - δ) την αντοχή του νήματος.
-
37. Τα απλά νήματα χαρακτηρίζονται από:
- α) ομοιομορφία στο νούμερο, στη στρίψη και στο χρώμα.
 - β) ανομοιομορφία στη στρίψη, ομοιομορφία στο νούμερο και στο χρώμα.
 - γ) ανομοιομορφία στο χρώμα και στο νούμερο, ομοιομορφία στη στρίψη.
 - δ) ανομοιομορφία στο νούμερο, ομοιομορφία στο χρώμα και στη στρίψη.
-
38. Η χρήση των φαντεζί νημάτων προσδίδει στα υφάσματα:
- α) αυξημένη αντοχή.
 - β) ομοιομορφία.
 - γ) ιδιαιτερότητα στην εμφάνιση και διακόσμηση.
 - δ) ευκολία στη φροντίδα.
-
39. Οι ετικέτες φροντίδας των κλωστοϋφαντουργικών προϊόντων (ενδυμάτων) περιέχουν πληροφορίες που αναφέρονται:
- α) στη συντήρηση και στην περιποίηση του προϊόντος κατά τη χρήση του.
 - β) στην ποιότητα του προϊόντος.
 - γ) στη σύνθεση του προϊόντος.
 - δ) στην ασφάλεια και στην υγιεινή κατά τη χρήση του προϊόντος.
-
40. Απλούστερη μέθοδος μετατροπής του νήματος σε ύφασμα θεωρείται:
- α) η στημονοπλεκτική.
 - β) η υφαδοπλεκτική.
 - γ) η υφαντική σε μηχανές με σαΐτα.
 - δ) η υφαντική σε μηχανές χωρίς σαΐτα.
-

41. Ποια από τις παρακάτω πλεκτομηχανές ΔΕΝ χρησιμοποιείται για την κατασκευή των στημονοπλεκτών;
- α) Η κυκλική στημονομηχανή με μία πλάκα βελονών.
 - β) Η κυκλική στημονομηχανή με δύο πλάκες βελονών.
 - γ) Η ευθύγραμμη στημονομηχανή με μία πλάκα βελονών.
 - δ) Η ευθύγραμμη στημονομηχανή με δύο πλάκες βελονών.
-
42. Η επιφανειακή πυκνότητα ενός πλεκτού προσδιορίζεται από:
- α) τον αριθμό των στηλών των θηλιών στη μονάδα μήκους (στήλες ανά εκατοστό ή ανά ίντσα).
 - β) τον αριθμό των σειρών των θηλιών στη μονάδα μήκους (σειρές ανά εκατοστό ή ανά ίντσα).
 - γ) το γινόμενο μεταξύ των σειρών των θηλιών και των στηλών των θηλιών στη μονάδα εμβαδού.
 - δ) το λόγο των σειρών των θηλιών προς τις στήλες των θηλιών στη μονάδα εμβαδού.
-
43. Οι τριγωνοστοιχίες είναι βασικά στοιχεία της πλεκτομηχανής που:
- α) κινούν τις βελόνες πάνω κάτω για να πλέξουν.
 - β) πιέζουν και κλείνουν το ράμφος των βελονών.
 - γ) οδηγούν το νήμα σε κατάλληλο σημείο ώστε να το πιάσουν οι βελόνες.
 - δ) συγκρατούν τις θηλιές.
-
44. Η τροφοδοσία της στημονοπλεκτομηχανής με νήματα στημονιού γίνεται από:
- α) κωνικές μπομπίνες.
 - β) κυλινδρικές μπομπίνες (καρούλια).
 - γ) δικωνικές μπομπίνες.
 - δ) μασούρια.
-
45. Ποιος από τους παρακάτω τύπους βελονών ΔΕΝ χρησιμοποιείται για το σχηματισμό των θηλιών στις πλεκτομηχανές;
- α) Οι κουταλοβελόνες.
 - β) Οι σύνθετες βελόνες.
 - γ) Οι ραμφωτές βελόνες.
 - δ) Οι απλές βελόνες.
-
46. Για την παραγωγή καλτσών χρησιμοποιούνται:
- α) ευθύγραμμες μονόπλακες στημονομηχανές.
 - β) ευθύγραμμες δίπλακες στημονομηχανές.
 - γ) κυκλικές υφαδοπλεκτομηχανές μικρής διαμέτρου.
 - δ) κυκλικές υφαδοπλεκτομηχανές μεγάλης διαμέτρου.
-
47. Τα υφαδοπλεκτά με σχέδιο λάστιχο ή ριμπ κατασκευάζονται στις:
- α) ευθύγραμμες δίπλακες πλεκτομηχανές.
 - β) ευθύγραμμες μονόπλακες πλεκτομηχανές.
 - γ) ευθύγραμμες στημονοπλεκτομηχανές.
 - δ) κυκλικές μονόπλακες πλεκτομηχανές.
-
48. Τα πλεκτά, συγκρινόμενα με τις άλλες κατηγορίες υφασμάτων, είναι:
- α) μαλακά, ογκώδη, με μεγάλη ελαστικότητα και επιμήκυνση.
 - β) σταθερά, ανθεκτικά, με μικρή ελαστικότητα και επιμήκυνση.
 - γ) πορώδη, με μικρό βάρος, με περιορισμένη σταθερότητα των διαστάσεων.
 - δ) σταθερά, με μικρή ελαστικότητα και δεν ξεφτίζουν στα σημεία κοπής.
-
49. Ο μερσερισμός γίνεται σε προϊόντα από ίνες:
- α) μάλλινες.
 - β) συνθετικές.
 - γ) αναγεννημένες.
 - δ) βαμβακερές.
-

50. **Η λεύκανση ως χημική επεξεργασία πραγματοποιείται με σκοπό:**
- α) να αυξήσει το βάρος και την αντοχή των προϊόντων.
 - β) να αυξήσει τη λευκότητα ή/και να προετοιμάσει το υλικό για βαφή σε ανοικτότερες και πιο λαμπερές αποχρώσεις.
 - γ) να αυξήσει την επιμήκυνση και την ελαστικότητα των προϊόντων.
 - δ) να αυξήσει την αντοχή των προϊόντων στην τριβή και στο πλύσιμο.
-
51. **Η λεύκανση γίνεται:**
- α) μόνο σε βαμβακερά προϊόντα.
 - β) μόνο σε μάλλινα προϊόντα.
 - γ) μόνο σε συνθετικά προϊόντα.
 - δ) σε όλα τα παραπάνω είδη προϊόντων.
-
52. **Η επεξεργασία κατά του τσαλακώματος εφαρμόζεται:**
- α) σε υφάσματα από πρωτεϊνικές ίνες.
 - β) σε υφάσματα από συνθετικές ίνες.
 - γ) σε υφάσματα από κυτταρινικές ίνες.
 - δ) σε κανένα από τα παραπάνω υφάσματα.
-
53. **Το μαλακτικό που προστίθεται στα υφάσματα κατά το φινίρισμα έχει σκοπό:**
- α) να αυξήσει το βάρος τους.
 - β) να σταθεροποιήσει το πλάτος τους.
 - γ) να βελτιώσει την αντοχή τους.
 - δ) να βελτιώσει την υφή και το πιάσιμό τους.
-
54. **Ένα νήμα που έχει παραχθεί στο βαμβακερό σύστημα νηματοποίησης αναγνωρίζεται από:**
- α) το νούμερο του νήματος.
 - β) το μήκος των ινών.
 - γ) το πάχος των ινών.
 - δ) τον αριθμό των ινών στο νήμα.
-
55. **Έστω ότι ένα νήμα μήκους 50 μέτρων (m) ζυγίζει 2 γραμμάρια (g). Η λεπτότητα ή το νούμερό του είναι:**
- α) 25 Tex.
 - β) 25 Nm.
 - γ) 25 Ne.
 - δ) 30 Tex.
-
56. **Ποιο από τα παρακάτω νήματα είναι το λεπτότερο;**
- α) Το νήμα λεπτότητας 30 Tex.
 - β) Το νήμα λεπτότητας 25 Nm.
 - γ) Το νήμα λεπτότητας 30 Ne.
 - δ) Είναι όλα το ίδιο.
-
57. **Ένα νήμα με μήκος 75.000 m και λεπτότητα 20 Tex έχει βάρος:**
- α) 1.000 g.
 - β) 1.500 g.
 - γ) 1.800 g.
 - δ) 2.000 g.
-
58. **Ένα ύφασμα με πυκνότητα στημονιού 20 κλωστές/cm και υφαδιού 15 κλωστές/cm και λεπτότητα νημάτων για το στημόνι και το υφάδι 10 Nm, έχει θεωρητικό βάρος (αγνοώντας τις συστολές των νημάτων στο ύφασμα):**
- α) 200 g/m².
 - β) 250 g/m².
 - γ) 300 g/m².
 - δ) 350 g/m².
-

- 59. Ένα βαμβακερό νήμα πενιέ, σε σύγκριση με ένα αντίστοιχο καρντέ, είναι:**
- α) μεγαλύτερης αντοχής, πιο χνουδωτό, πιο ομοιόμορφο, με λιγότερες κοντές ίνες.
 - β) μεγαλύτερης αντοχής, πιο ομοιόμορφο, λιγότερο χνουδωτό, με περισσότερες κοντές ίνες.
 - γ) μικρότερης αντοχής, λιγότερο χνουδωτό, πιο ομοιόμορφο, με λιγότερες κοντές ίνες.
 - δ) μεγαλύτερης αντοχής, λιγότερο χνουδωτό, πιο ομοιόμορφο, με λιγότερες κοντές ίνες.
-
- 60. Ποιες από τις παρακάτω παρατηρήσεις ισχύουν κατά το τεστ καύσης του μαλλιού;**
- α) Οσμή καμένου χαρτιού, καίγεται εύκολα μετά την απομάκρυνση από τη φλόγα, υπόλειμμα γκρίζα μαλακή στάχτη στο σχήμα της ίνας.
 - β) Οσμή καμένης τρίχας, καίγεται αργά και σβήνει μόνο του με την απομάκρυνση από τη φλόγα, υπόλειμμα μαύρο γρομπαλάκι που τρίβεται.
 - γ) Οσμή καμένου πλαστικού, στη φλόγα καίγεται και στάζει, υπόλειμμα γκρι-μαύρο γρομπαλάκι που δεν τρίβεται.
 - δ) Οσμή καμένης τρίχας, καίγεται εύκολα μετά την απομάκρυνση από τη φλόγα, υπόλειμμα γκρι-μαύρο γρομπαλάκι που δεν τρίβεται.
-