

ශ්‍රී ලංකා විවෘත විශ්ව විද්‍යාලය  
කර්මාන්ත අධ්‍යයනය පිළිබඳ සහතික පත්‍රය  
අවසාන විභාගය - 2007/2008  
TTI2634 - ඇඟළුම් තාක්ෂණය  
කාලය: පැය 03



40 033

දිනය: 2008 අප්‍රේල් 30

වේලාව: පැය 09.30 - 12.30 දක්වා

මුළු ප්‍රශ්න ගණන = 9 පිළිතුරු සැපයිය යුතු ප්‍රශ්න ගණන = 06  
පළමුවැනි ප්‍රශ්නයට පිළිතුරු සැපයීම අනිවාර්ය වන අතර ඊට අමතරව ප්‍රශ්න  
පහකට (05) පිළිතුරු සපයන්න.  
පළවෙනි ප්‍රශ්නයට ලකුණු 25ක් දෙනු ලබන අතර ඉතිරි ප්‍රශ්න පහ(5) සඳහා එක  
ප්‍රශ්නයකට ලකුණු 15 බැගින් දෙනු ලැබේ.

අනිවාර්ය ප්‍රශ්ණය :-

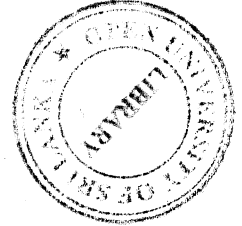
(1)

- (a) ඇඟළුමක් සඳහා පතරොම් නිර්මාණය කිරීමේදී අත්‍යවශ්‍ය දෑ තුන කවරේද?
- (b) පුද්ගලයෙකුගේ “බොඩ් රයිස්” මිනුම ලබා ගන්නේ කෙසේද?
- (c) කාන්තා සායක් සඳහා පතරොමක් නිර්මාණය කිරීමේදී අවශ්‍ය මිනුම් මොනවාද?
- (d) මාකරයක කාර්යක්ෂමතාව යනු කුමක්ද?
- (e) අමුරෙදි වල පැල්ලම්භරණය සඳහා යොදා ගන්නා ක්‍රම තුන (3) මොනවාද?
- (f) රෙදි කැඳභරණය කරනුයේ ඇයි?
- (g) ඇඟළුමකට තෙරපීමක් ලබාදීමේ ප්‍රධාන අරමුණු තුනක් (3) ලියන්න.
- (h) සංවිධානයක සිටින කළමනාකරුවන් සාමාන්‍යයෙන් කොටස් තුනකට (3) බෙදිය හැකිය. ඒ කොටස් තුන මොනවාද?
- (i) සේවක සංගමයක කාර්යයන් තුනක් ලියා දක්වන්න.
- (j) තත්ත්වයේ පිරිවැය ප්‍රධාන කොටස් තුනකට (3) බෙදිය හැකිය. ඒවා මොනවාද?

2)

- (a) බ්‍රිතාන්‍ය සම්මතයට අනුව “මුට්ටුව” යන්න අර්ථ දක්වන්න.
- (b) පහත සඳහන් මුට්ටු නිර්මාණය කරන ආකාරය සුදුසු රූප සටහන් යොදාගෙන පියවර වශයෙන් විස්තර කරන්න.

- ප්‍රංශ මුට්ටුව (French Seam)
- වෙල්ට් මුට්ටුව (Welt Seam)
- දාර මැසුම් මුට්ටුව (Edge Stitched Seam)
- වසන ලද මුට්ටුව (Enclosed Seam)



(3)

- (a) ඇතිරුම් සැලසුම් කිරීමට බලපාන කරුණු විස්තර කරන්න.
- (b) ඔබට පහත සඳහන් ඇඟවුම ලැබී ඇතැයි සිතමු. ඒවා කැපීම සඳහා වඩා වලදායී ඇසුරුමක් සකස් කරන්න.

ප්‍රමාණය	S	M	L	XL	XXL
ඇඟවුම් ගණන	72	48	72	48	48

රෙදි වලමේ උපරිම ගැඹුර රෙදි තට්ටු 24ක් වන අතර මාකරයක උපරිම ලෙස ප්‍රමාණ 4ක් ඇතුළත් විය හැකිය.

(4)

- (a) එක් විශේෂ මැසීමේ ක්‍රියාවක් සඳහා “සම්මත මිනිත්තු අගය” අර්ථ දක්වන්න.
- (b) මැසීමේ ක්‍රියාවක් සඳහා අදාළ නිරීක්ෂිත කාලය හා නිරීක්ෂිත ප්‍රමාණයන් පහත වගුවේ දක්වා ඇත. සම්මත ප්‍රමාණය 100ක් නම් එක් එක් ක්‍රියාව සඳහා අදාළ මූලික කාලය ගණනය කරන්න.

ක්‍රියාව	නිරීක්ෂිත ප්‍රමාණය	නිරීක්ෂිත කාලය (මිනිත්තු)
කොටස් තෝරා වෙන් කිරීම	80	0.20
පිටුපස මැද මුට්ටුව මැසීම	100	1.05
පළමු අතේ යට මුට්ටුව මැසීම	100	0.63
දෙවන අතේ යට මුට්ටුව මැසීම	110	0.60
පළමු පැති මුට්ටුව මැසීම	90	0.75
දෙවන පැති මුට්ටුව මැසීම	110	0.70

- (5) (a) මැසීමේ අංශයේදී නිෂ්පාදන දාම සමබර කිරීම වැදගත් වන්නේ ඇයි?  
 (b) ඇඟවුම් කර්මාන්ත ශාලාවක එක් නිෂ්පාදන දාමයක සතියකට ඇඟවුම් 4000ක් සැදීමට සිදුව ඇත. (පැය 8 දින 5 සතියකි). සියළුම ක්‍රියාවන් සඳහා සම්මත කාලයන් පහත වගුවේ සටහන් කර ඇත.

මැසීමේ යන්ත්‍රය	ක්‍රියාව	සම්මත කාලය (මිනිත්තු)
ලොක් මැසීම	බාවි 4 මැසීම	0.75
ලොක් මැසීම	රැලි සහිත පලුව මැසීම	1.20
ඕවර්ලොක් මැසීම	දාරය ඕවර්ලොක් කිරීම	0.55
ලොක් මැසීම	සිපරය සහ පිටුපස මුට්ටුව මැසීම	1.60
ලොක් මැසීම	මුට්ටු කිරීම	0.80
ලොක් මැසීම	රෙදි පටිය නවා මැසීම	1.60
ලොක් මැසීම	ඉණපටිය ඇල්ලීම	0.50
ඕවර්ලොක් මැසීම	ඉණපටිය ඕවර්ලොක් කිරීම	0.70
ලොක් මැසීම	ඉණපටිය හොඳ පැත්ත හරවා මැසීම	0.85
බොත්තම් අල්ලන මැසීම	බොත්තම් ඇල්ලීම	0.20
බොත්තම් කාස මැසීම	බොත්තම් කාස මැසීම	0.30
බ්ලයින්ඩ් ස්ටිච් (Blind Stitch) මැසීම	පිටතට නොපෙනෙන මැස්ම මැසීම	0.45

- (i). නිෂ්පාදන දාමය සමබර කිරීමට අවශ්‍ය සත්‍ය යන්ත්‍ර ක්‍රියාකරුවන් ගණන ගණනය කරන්න.  
 (ii). නිෂ්පාදන දාමයේ සමබරතාවය බිඳී අපතේ යෑම් (Balancing Loss) ගණනය කරන්න.

(6) (a) පහත සඳහන් නූලක මාන ලබාගැනීමේ ක්‍රම අර්ථ දැක්වන්න.

ටෙක්ස් (Tex)

මෙට්‍රික් (Metric)

(b) එක්තරා මහන නූල් ඇසුරුමක විකට් නොමිඛරය 100ක් වේ. එය බහුපට නූල් 2කින් සමන්විත වන බව සොයාගෙන ඇත. එක් එක් තනි (සංඝටක) නූලක මානය

- (i). මෙට්‍රික් වලින් කුමක්ද?

(ii). ටෙක්ස් වලින් කුමක්ද?

(7). පහත සඳහන් දෑ පිළිබඳව කෙටි සටහන් ලියන්න.

- (a). මැසීමේ අංශයේදී ඇඟවීම් කොටස් හැසිරවීම
- (b). මැසීමේ අංශයේ නිෂ්පාදන වීඩි
- (c). කැටීමේ අංශයේදී භාවිත කරන යන්ත්‍ර

(8). සම්පූර්ණ කළමනාකරණ ක්‍රියාවලියේ ප්‍රධාන කොටස් නම් කොට ඒවා කෙටියෙන් සාකච්ඡා කරන්න

(9).

- (a). කාර්යය සාධනය ඇගයීමේ පරමාර්ථ මොනවාද?
- (b). ඇගයීම සිදුකරන නිලධාරීන් අතින් සිදුවන වැරදි දළ වශයෙන් සාකච්ඡා කරන්න.