

ශ්‍රී ලංකා විවෘත විශ්ව විද්‍යාලය
කාර්මික අධ්‍යයනය පිළිබඳ සහතික පත්‍රය
අවසාන පරීක්ෂණය - 2009/2010
TTI2634 - ඇඟවම් තාක්ෂණය
කාලය: පැය 03



දිනය: 2010 මාර්තු 11

වේලාව: පැය 09.30 - 12.30 දක්වා

මුළු ප්‍රශ්න ගණන = 8 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) සායක් නිර්මාණය කිරීමේදී අවශ්‍යවන මිනුම් ලැයිස්තුගත කරන්න. (ලකුණු 02)
- (b) ඔබ පුද්ගලයෙකුගේ “බොඩ් රයිස්” මිනුම (Body rise measurement) ලබා
ගන්නේ කෙසේද? (ලකුණු 03)
- (c) විවිධ ක්‍රියාවන් සඳහා යොදාගන්නා පීඩක පාද වර්ග පහක් ලැයිස්තුගත
කරන්න. (ලකුණු 04)
- (d) ධ්‍රෝව ශීඛි යාන්ත්‍රණය (Drop feed) සහ ඩිෆරන්ෂල් ධ්‍රෝව ශීඛි යාන්ත්‍රණය
(Differential drop feed) අතර වෙනස කුමක්ද? (ලකුණු 03)
- (e) ඔබ මාකරයක කාර්යක්ෂමතාවය ගණනය කරන්නේ කෙසේද? (ලකුණු 03)
- (f) රෙදි ඇතිරීමේදී සැලකිය යුතු අවශ්‍යතා හතරක් ලැයිස්තුගත කරන්න.
(ලකුණු 02)
- (g) පතරොම් නිර්මාණයේදී පතරොම් වල සිදුවිය හැකි දෝෂ හතරක් සඳහන්
කරන්න. (ලකුණු 02)
- (h) “ටෙක්ස්” (Tex) යන පදය අර්ථ දක්වන්න සඳහන් කරන්න. (ලකුණු 02)
- (i) මැහුම් කොක්කේ ඵලද්‍රුමී යාන්ත්‍රණ වර්ග දෙක සඳහන් කරන්න. (ලකුණු 02)
- (j) “සන්නිවේදනය” යන සංකල්පය කෙටියෙන් විස්තර කරන්න. (ලකුණු 02)

(2)

(a) “මැහුම” යන්න බ්‍රිතාන්‍ය සම්මතයට අනුව අර්ථ දක්වන්න. (ලකුණු 04)

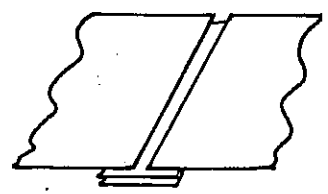
(b) පහත සඳහන් මැහුම් පංති වලින් දැක්වෙන මැහුම් වර්ග මොනවාද?
පංතිය 100, පංතිය 200, පංතිය 300, පංතිය 400, පංතිය 500, සහ පංතිය 600. (ලකුණු 03)

(c) මැහුම් පංතිය 300, පංතිය 400 සමග ඒවායේ වාසි, අවාසි පදනම් කර ගනිමින් සන්සන්දනය කරන්න. (ලකුණු 08)

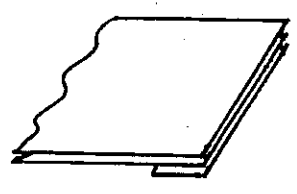
(3)

(a) මුට්ටු පංති අටෙහි (8) ලක්ෂණ විස්තර කරන්න. (ලකුණු 08)

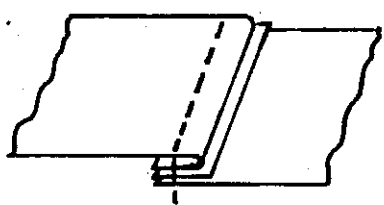
(b) පහත දක්වා ඇති රෙදි ආකෘතීන් වලට අදාළ මුට්ටු පංතිය නම් කරන්න. (ලකුණු 07)



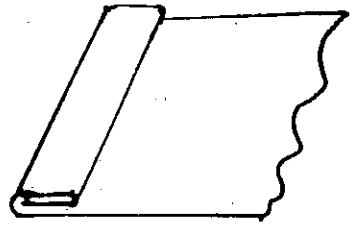
i



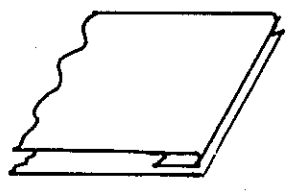
ii



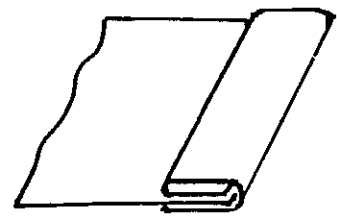
iii



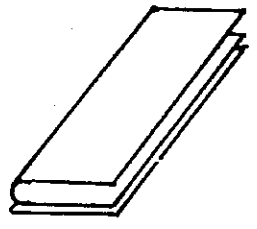
iv



v



vi



vii

(4)

(a) මැසීමේ යන්ත්‍රයේ කොටස් පහක් නම් කර, ඒවායේ ක්‍රියාකාරීත්වය විස්තර කරන්න. (ලකුණු 10)

(b) ඇඟළුම් කර්මාන්තයේ භාවිතා කරන මැසීමේ යන්ත්‍ර වල ඇති විවිධ තව්ල වර්ග වල විශේෂ ලක්ෂණයන් සහ යෙදීම් සඳහන් කරන්න. (ලකුණු 05)

(5) (a) ඇතිරුමක් සැලසුම් කිරීමේදී සලකා බලන සාධක තුනක් විස්තර කරන්න. (ලකුණු 03)

(b) කැපුම් අංශය වෙත පහත සඳහන් ඇඟළුම් ලැබී ඇත.

ප්‍රමාණයන් (size)	10	12	14	16	18
අවශ්‍ය ඇඟළුම් ගණන (quantity)	40	90	80	25	25

මෙම රෙද්දෙන් වලිය හැකි උපරිම තව්ලු ගණන 50කි. එසේම උපරිම වශයෙන් එක් මාකරයක ප්‍රමාණයන් 4ක් පමණක් අඩංගු කල හැක. මේ අනුව කැපීම සඳහා වඩාත් හොඳ (එලදායි) ඇතිරුමක් සැලසුම් කරන්න. (ලකුණු 12)

(6) (a) ඔබ මූලික කාලය (basic time) ගණනය කරන්නේ කෙසේද?

(b) ඇඟළුම් කර්මාන්ත ශාලාවක එක් නිෂ්පාදන ඇඟළුමක් සඳහා දිනකට සෑදිය යුතු ඇඟළුම් ගණන 720කි. දිනකට වැඩකරන කාලය මිනිත්තු 480කි. සියළුම ක්‍රියාවන් සඳහා සම්මත කාලයන් පහත වගුවේ සටහන් කර ඇත.

මැසීම (Machine)	ක්‍රියාව (Operation)	සම්මත මිනිත්තු අගය (SMV)
මීටර්ලොක්	ඉදිරිපස ඇඟළුම් කොටස් සම්බන්ධ කිරීම	2.00
මීටර්ලොක්	පැති මුට්ටුව මැසීම	2.90
වාෂ්ප ස්ක්‍රික්කය	අතර මැද තෙරපීම	0.70
ලොක් මැසීම	ඉතාපටිය තැනීම	5.65
ලොක් මැසීම	ඉතාපටිය සම්බන්ධ කිරීම	1.30
ලොක් මැසීම	වාටිය මැසීම	1.25
වාෂ්ප ස්ක්‍රික්කය	අවසාන තෙරපීම	1.80

(i). දිනකට ඇඟවීම් 720 ක් මැසීම සඳහා ගණනය කළ ටැංකරන ස්ථාන ගණන කොපමණද? (ලකුණු 08)

(ii). නිෂ්පාදන දාමය සඳහා අවශ්‍ය සත්‍ය යන්ත්‍ර ක්‍රියාකරුවන් ගණන කොපමණද? (ලකුණු 04)

(7). (a) ඇඟවීමක ඉන්ටර්ලයිනින් රෙදි භාවිතා කිරීමට හේතු සඳහන් කරමින් කෙටි රචනාවක් ලියන්න. (ලකුණු 08)

(b) යම් ඇඟවීමකට ඉන්ටර්ලයිනින් රෙදි තෝරා ගැනීමේදී ඔබ සැලකිල්ලට ගතයුතු කරුණු මොනවාද? (ලකුණු 07)

(8). (a) “සේවකයන් තම සංවිධානයේ අරමුණු ලගාකර ගැනීම සඳහා නිසි පිලිවෙලකට, හොඳින් හැසිරීම විනය යනුවෙන් හැඳින්වේ”. කර්මාන්ත ශාලාවක විනය පවත්වා ගැනීම සඳහා අනුගමනය කරන ක්‍රම දෙකක් පිළිබඳ විස්තර කරන්න. (ලකුණු 06)

(b) “සංවිධානයට අවශ්‍ය අරමුණු ලගාකර ගැනීම සඳහා හේතුවන විවිධ කාරක සම්බන්ධීකරණය කිරීම සහ ඒවා ඒක රාශි කිරීම කළමණාකරණයේ ප්‍රධාන ක්‍රියාව වේ.” කළමණාකරණ ක්‍රියාවලියේ ප්‍රධාන ක්‍රියා තුනක් පිළිබඳව විස්තර කරන්න. (ලකුණු 09)

THE OPEN UNIVERSITY OF SRI LANKA
 CERTIFICATE IN INDUSTRIAL STUDIES
 FINAL EXAMINATION - 2009/2010
 TTI2634 - APPAREL TECHNOLOGY
 DURATION - THREE HOURS



DATE: 11.03.2009

TIME: 0930 - 1230 Hours

Answer Question 1, which is compulsory and additional five (05) questions.

Question 1 carries twenty-five (25) marks and Questions 2 to 8 carry fifteen (15) marks each.

(3)

1.
 - a. List out the measurements needed to draft a skirt block. (02 marks)
 - b. How do you take the "Body rise" measurement from a person? (03 marks)
 - c. State five types of presser feet are available for different functions. (04 marks)
 - d. What is the difference between the drop feed and the differential drop feed mechanisms. (03 marks)
 - e. How do you calculate the marker efficiency? (03 marks)
 - f. List out four requirements of spreading. (02 marks)
 - g. State four pattern faults that can be occur during pattern making. (02 marks)
 - h. Define the term "Tex". (02 marks)
 - i. State two methods of driving mechanism of sewing machine hook. (02 marks)
 - j. Briefly explain the concept of communication. (02 marks)

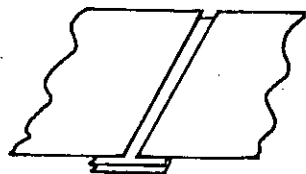
2.
 - a. Define the term "Stitch" according to the British Standard. (04 marks)

 - b. Which stitch types represent the following stitch classes?
 Class 100, class 200, class 300, class 400, class 500 and class 600
 (03 marks)

 - c. Compare the stitch class 300 with the stitch class 400 based on their advantages and disadvantages. (08 marks)

3. a. Describe the characteristics of eight classes of seams. (08 marks)

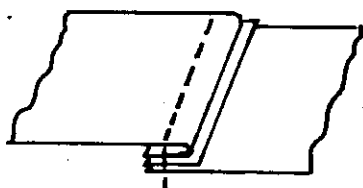
b. Name the seam class for each of the following material configurations. (07 marks)



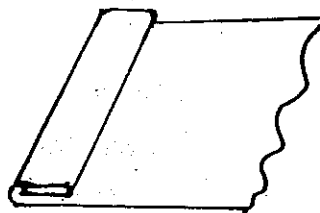
(i)



(ii)



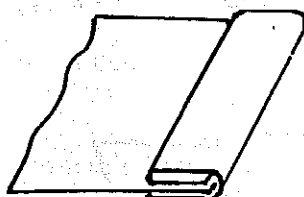
(iii)



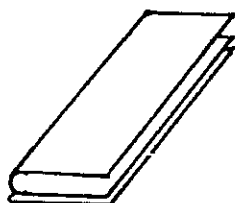
(iv)



(v)



(vi)



(vii)

4. a. Name five parts of the sewing machine and describe the functions done by each of them. (10 marks)
- b. Explain the main features and applications of different types of sewing machine beds used in the garment industry. (05 marks)
5. a. Explain three factors that should be considered during the process of lay planning. (03 marks)
- b. The following contract is to be produced by the cutting room.

Sizes	10	12	14	16	18
Quantity	40	90	80	25	25

The maximum allowed depth of lay with this fabric is 50 plies. Maximum of 4 sizes can be included in one marker. Determine an economical lay plan (cut order plan).

(12 marks)

6. a. How do you calculate the basic time? (03 marks)
- b. For a particular order, the target is to produce 720 garments per day. The length of working day is 480 minutes. The standard allowed minutes for all operations are given below.

Machine	Operation	SMV per Garment
Overlock	Attach front panel	2.00
Overlock	Sew side seam	2.90
Steam iron	Under press	0.70
Lock stitch	Make waist band	5.65
Lock stitch	Attach waist band	1.30
Lock stitch	Hemming	1.25
Steam iron	Press off	1.80

- (i) How many work places would be required at each operation to make 720 garments a day? (08 marks)
- (ii) How many operators would be needed to staff the line? (04 marks)
7. a. Write a short essay on the reasons for using interlinings. (08 marks)
- b. What are the factors, you should consider during selecting a interlining for a particular garment? (07 marks)
8. a. "Discipline is orderly behaviour of employees towards the attainment of organization objectives": Discuss two types of disciplinary processes widely used in the industry. (06 marks)
- b. "The role of management is to coordinate and bring together various elements of business for achieving the desired objectives." Explain three categories of total management functions. (09 marks)