

1. Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- A)) təkqatlı
- B) cütqat
- C) eninə hörülən
- D) hamar hörülən
- E) trikotaj polotnosu

2. İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- A) təkqatlı
- B)) cütqat
- C) eninə hörülən
- D) hamar hörülən
- E) trikotaj polotnosu

3. İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

- A)) tamamlama
- B) sapın iynələrin üzərinə salınması
- C) sapın əyilməsi
- D) qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
- E) qarmağa bağlanması

4. İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

- A) tamamlama
- B)) sapın iynələrin üzərinə salınması
- C) ilmənin atılması
- D) ilmənin birləşməsi
- E) qarmağın bağlanması

5. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- A)) sapın əyilməsi
- B) tamamlama
- C) qarmağın bağlanması
- D) ilmənin atılması
- E) ilmənin birləşməsi

6. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- A)) qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
- B) sapın əyilməsi
- C) tamamlama
- D) qarmağın bağlanması
- E) ilmənin atılması

7. İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- A)) qarmağın bağlanması
- B) sapın əyilməsi
- C) tamamlama

D) ilmənin atılması

E) ilmənin birləşməsi

8.İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

A))ilmənin qarmağın üstünə gətirilməsi

B) qarmağın bağlanması

C) sapın əyilməsi

D) tamamlama

E) ilmənin atılması

9.İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

A))ilmələrin birləşməsi

B) qarmağın bağlanması

C) sapın əyilməsi

D) tamamlama

E) ilmənin atılması

10.İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

A))köhnə ilmənin qarmaqdan yeni ilmənin üstünə atılması

B) qarmağın bağlanması

C) sapın əyilməsi

D) tamamlama

E) ilmələrin birləşməsi

11.İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

A))yeni ilmə sıralarının formalaşması

B) qarmağın bağlanması

C) sapın əyilməsi

D) ilmələrin birləşməsi

E) tamamlanma

12.İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

A))ilmənin dartılması

B) tamamlanma

C) sapın əyilməsi

D) ilmələrin birləşməsi

E) qarmağın bağlanması

13.Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

A) dartılma ilə

B) burulma ilə

C) sarınma ilə

D) toxunma ilə

E)) ilmə əmələ gəlmə ilə

13 M-150 sarıyıcı maşınında sarıyıcı barabanlara hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- a) qayış ötürməsi
- b))pazvari qayış ötürməsi
- c)dişli çarx
- d) sonsuz vint
- e) zəncir ötürməsi

14.Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- a)) əriş saplarına gərginlik verir və buraxır
- b) ancaq əriş saplarına gərginlik verir
- c) ancaq əriş saplarının buraxır
- d) parçanı işçi sahədən çəkir
- e) parçanı oxluğa sarıyır.

15.Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- a)) əsnək əmələ gətirir
- b)əriş saplarına uzununa hərəkət verir
- c) arqac saplarının istiqamətləndirir
- d) əriş sapları qırıldıqda maşını işdən saxlayır
- e) arqaç sapı qırıldıqda maşını işdən saxlayır

16.Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- a) məkiyi hərəkətə gətirir
- b)) arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurur
- c) əsnək əmələ gətirir
- d) ərişə uzununa hərəkət verir
- e) parçanı işçi sahədən çəkir.

17. Toxucu maşınlarında əsnək əmələgətirici I tip xizəkdə, remizlərə hərəkət vermək üçün hansı tip intiqaldan istifadə edilir.

- a) yastı lingli mexanizm
- b)) fəza linglimexanizm
- c) yumruqlu mexanizm

- d) dişli mexanizm
- e) dişli yumruqlu mexanizm

18. Toxucu maşınlarında əsnəkəmələgətirici II tip xizəkdə remizlərə hərəkət vermək üçün hansı tip intiqaldan istifadə edilir.

- a) yastı lingli mexanizm
- b) fəza lingli mexanizm
- c) yumruqlu mexanizm
- d)) konusvari dişli çarx ötürməsi
- e) qayış ötürməsi

19. CTB tipli toxucu maşınlarında arqac sapını əsnəyə qoyansap keçiriciyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) ortadan vuran mexanizm
- b) yuxarıdan vuran mexanizm
- c) aşağıdan vuran mexanizm
- d)) burulmuş valın enerjisi ilə torsion valda
- e) yayın elastiki qüvvəsi ilə

20. ATIP tipli toxucu maşınlarında arqac sapını əsnəyə qoymaq üçün istifadə edilən rapirlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) lingli mexanizm
- b) yumruqlu mexanizm
- c) lingli yumruqlu mexanizm
- d)) planetar mexanizm
- e) dişli mexanizm

21. AT tipli toxucu maşınlarındakı ortadan vuran mexanizmdə qovucuya (poqonyovka) hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a)) yumruqlu mexanizm
- b) dişli ötürmə ilə
- c) qayış ötürməsi ilə
- d) zəncir ötürməsi ilə
- e) sonsuz vint ötürməsi ilə

22. Vurucu mexanizmdə qovucuya hərəkət verən yumruq maşının hansı valı üzərində yerləşir.

- a)) orta val üzərində
- b) baş val üzərində
- c) batan altı val üzərində

- d) intiqalın valı üzərində
- e) iyin üzərində

23. TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

- a)) kiçik ölçülü məkiklə
- b) rapirlə
- c) hava ilə
- d) sərt rapirlə və havanın köməyi ilə
- e) su ilə

24. Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansı əsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- a)) arqaç sapını parçanın işçi kənarına vurur.
- b)əriş saplarına gərginlik verir
- c) arqaç qarqarasını məkikdə saxlayır
- d) arqaç saplarının gərginliyini tənzimləyir.
- e)əriş saplarına hərəkət verir.

25. AT tipli toxucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- a) dişli çarxlı
- b) yumruqlu
- c) dişli lingli
- d)) lingli
- e) yumruqlu lingli

26. CTБ tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- a)) yumruqlu
- b) dişli çarxlı
- c) lingli
- d) dişli lingli
- e) yumruqlu lingli

27. АТІР tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- a)dişli çarxlı
- b) lingli
- c) dişli lingli
- d) yumruqlu lingli
- e)) yumruqlu

28. TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- a) iynələrdən

- b) yumruqlardan
- c)) lövhələrdən
- d) qulaqcıqdan
- e) dişli çarxlardan

31. Əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- a)) lamel mexanizmi
- b) arqac çəngəli
- c) batan mexanizmi
- d) vurucu mexanizm
- e) mal tənzimləyici

32. KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- a) ayrıcilik
- b) toxuculuq
- c)) boyaq-bəzək
- d) trikotaj
- e) tikiş

33. KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a) ayrıcilik
- b)toxuculuq
- c)trikotaj
- d)) boyaq-bəzək
- e)tikiş

34. KO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a) ayrıcilik
- b)toxuculuq
- c)trikotaj
- d)) boyaq-bəzək
- e)tikiş

35 . BU-186 iynəli xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a) ayrıcilik
- b)toxuculuq
- c))boyaq-bəzək
- d) tikiş
- e)trikotaj

36 . CD-110 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- a) əyricilik
- b) toxuculuq
- c) boyaq-bəzək
- d) trikotaj
- e) tikiş

37. Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

- a) iynənin qarmağının qalınlığı ilə
- b) lövhənin qalınlığı ilə
- c) vahid uzunluğa düşən iynələrin sayı ilə
- d) slindrin diametri ilə
- e) fakturanın enliyi ilə

38. MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a) toxuculuq
- b) əyricilik
- c) boyaq-bəzək
- d) trikotaj
- e) tikiş

39. OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) dişli çarxla
- b) zəncir ötürməsi ilə
- c) pazvari qayışla
- d) yumruqlı mexanizmlə
- e) lingli mexanizmlə

40 . KJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- a) əyricilik
- b) toxuculuq
- c) trikotaj
- d) boyaq-bəzək
- e) tikiş

41. 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- a))məkikli tikişli
- b)birsaplı zəncirli tikişli
- c) çoxsaplı zəncirli tikişli
- d) gizli zəncirli tikişli
- e) firnaturanı birləşdirmək üçün

42. 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

- a)) mərkəzi çarx qollu sürgü
- b) qeyri mərkəzi çarx qollu sürgü qollu
- c) dördbəndli
- d)yumruqlu
- e) dişli

43. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- a) şaquli
- b)) üfüqi
- c) üfüqi maili
- d) məkik yoxdur
- e) şaquli maili

44. 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdardıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- a)) yumruqlu
- b) dişli
- c)lingli
- d)dişli lingli
- e) yumruqlu lingli

45. 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqlətdirici mexanizm tətbiq edilir.

- a)dişli
- b)yumruqlu
- c)) lingli
- d)zəncirli
- e) yastı qayıq ötürməsi

46. Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- a)) fırlanan slindrik baraban

- b) elektrik mühərriki
- c) daraq
- d) gövdə
- e) yarım ox

47. ЧМБХ darayıcı maşını necə qidalanır.

- a) lentlə
- b) ipliklə
- c) xolostla
- d) kələflə
- e) xolostsuz pambıqla

48. KO-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a) əyricilik
- b) boyaq-bəzək
- c) toxuculuq
- d) tikiş
- e) trikotaj

49. BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı hansı liflərdən təşkil edilmiş parçaları xovlamaq üçün tətbiq edilir.

- a) yun
- b) ipək
- c) kətan
- d) süni lif
- e) pambıq

50. MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- a) bir
- b) iki
- c) üç
- d) fanturası yoxdur
- e) dörd fanturalı

51 . OB-2 trikotaj maşınlarında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) dişli çarxla
- b) sonsuz vintlə
- c) yastı qayıqla

- d)) yumruqla
- e) pazvari qayışla

52. 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir.

- a) yumruqlu
- b) dişli çarxlı
- c) lingli differensial
- d) dişli differensial
- e)) dəstəkli

53. KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- a)bir
- b)üç
- c))iki
- d)fanturası yoxdur
- e)dörd

99. OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- a)əyricilik
- b)toxuculuq
- c)boyaq-bəzək
- d))trikotaj
- e)tikiş

100. MСП-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- a)əyricilik
- b)toxuculuq
- c)boyaq-bəzək
- d)tikiş
- e)) trikotaj

101. OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- a)) yumruqla
- b) dişli çarxla
- c) zəncir ötürməsi ilə
- d) yastı qayış ötürməsi ilə
- e) dişli qayış ötürməsi ilə

- 102 . OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir
- a)dişli çarxla
 - b)sonsuz vintlə
 - c) pazvari qayışla
 - d)yastı qayışla
 - e)) yumruqla
- 103 .OB-8 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- a)) lingli mexanizmlə
 - b) yumruqlu mexanizmlə
 - c) dişli çarxla ötürmə ilə
 - d) yastı qayış ötürməsi ilə
 - e) pazvari qayış ötürməsi
104. OB-8 trikotaj maşınlarında qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- a) yumruqlu
 - b))dəstəkli
 - c)dişli çarxlı
 - d)qayış ötürməli
 - e) zəncir ötürməli
105. OB-8 trikotaj maşınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- a)yumruqlu
 - b)dişli çarxlı
 - c)) dəstəkli
 - d)qayış ötürməli
 - e)zəncir ötürməli
106. OB-8 trikotaj maşınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- a) yumruqlu
 - b) dişli çarxlı
 - c) qayış ötürməli
 - d)) dəstəkli
 - e) zəncir ötürməli
107. KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- a))boyaq-bəzək

- b)əyricilik
 - c)toxuculuq
 - d) trikotaj
 - e) tikiş
- 108 . KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- a))boyaq-bəzək
 - b)əyricilik
 - c)toxuculuq
 - d) trikotaj
 - e) tikiş
109. BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- a)əyricilik
 - b)toxuculuq
 - c) trikotaj
 - d) tikiş
 - e))boyaq-bəzək
110. YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.
- a))boyaq-bəzək
 - b)əyricilik
 - c)toxuculuq
 - d) trikotaj
 - e) tikiş
- 111.Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?
- A))paralel
 - B) perpendikulyar
 - C) kəsişən
 - D) çarpaz
 - E) maili
- 112.Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?
- A))perpendikulyar
 - B) paralel
 - C) kəsişən

- D) çarpaz
- E) maili

113.Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- A))arğac sapını
- B) əriş sapını
- C) kələfi
- D) lenti
- E) xolstu

114.Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- A) ilk
- B) orta
- C))yekun
- D) başlanğıc
- E) keçid

115.Toxuculuq üçün hansı ipliklər hazırlanmalıdır?

- A) kələf
- B) lent
- C) xolst
- D))əriş və arğac
- E) arğac

116.Əriş sapları təyin olunmuş sayda nəyə sarınır?

- A))toxucu navoyuna sarınır
- B) kəçilir
- C) rənglənilir
- D) daranır
- E) yuxarıda göstərilən bütün proseslər aparılır

117.Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində əriş ipliği hansı texnoloji prosesi keçir?

- A) ərişləmə
- B) şlixtləmə
- C) arğac ipliği
- D) nəmləşdirmə
- E))təkrar sarınma

118. Texnoloji ardıcılıqla əriş ipliği təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosesdən keçirilir?

- A) şlixtləmə
- B) ərişləmə
- C) təkrar sarınma
- D) nəmləndirmə
- E) emulsiyalama

119. Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərişləmədən sonra hansı mərhələ yerinə yetirilir?

- A) şlixtləmə
- B) təkrar sarınma
- C) nəmləndirmə
- D) emulsiyalama
- E) birləşdirmə

120. Sapların hazırlanmasında texnoloji ardıcılıqla şlixtləmə prosesindən sonra hansı mərhələ gəlir?

- A) birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə
- B) ərişləmə
- C) təkrar sarınma
- D) nəmləndirmə
- E) emulsiyalama

121. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

- A) şlixtləmə
- B) sapların toxucu dəzgahına verilməsi
- C) nəmləşdirmə
- D) emulsiyalama
- E) təkrar sarınma

122. Əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- A) əriş və arğac ipliy
- B) toxucu dəzgahına verilmək üçün
- C) nəmləşdirməyə verilməsi üçün
- D) təkrar sarınması üçün
- E) şlixtlənməsi üçün

123. Arğac ipliğinin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- A) ərişləmə
- B) nəmləşdirmə
- C) təkrar sarınma
- D) şlixtləmə
- E) birləşdirmə

124. Arğac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- A) ucdüyünləmə
- B) növləşdirmə
- C) birləşdirmə
- D) şlixtləmə
- E) nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama

125. Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- A) toxucu dəzgahına yüklənir
- B) növləşdirməyə
- C) birləşdirməyə
- D) şlixtləməyə
- E) təkrar sarınmaya

126. Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- A) boyaq-bəzək
- B) şlixtin yuyulması
- C) növləşdirilir
- D) şlixtin vurulması
- E) anbarda saxlanmaya

127. Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- A) xam parça
- B) alt-üst geyimliyi
- C) paltoluq
- D) donluq parça
- E) heç biri doğru deyil

128. Əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

- A)) sapların rənglənməsi
- B) daha uzun və tək sapdan yeni bağlama yaratmaq
- C) paralel sarınma aparmaq
- D) çarpaz sarınma aparmaq
- E) sapların partiyalara ayrılması

129. Təkrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

- A) tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənir
- B)) ipliklər düyünlənir
- C) ipliklər toxunur
- D) ipliklər nəmləndirilir
- E) ipliklər rənglənilir

130. Sarınma bucağının həddindən asılı olaraq formalaşan sarınması üsulu necə adlanır?

- A) perpendikulyar
- B) eninə
- C) düz
- D)) paralel yaxud çarpaz
- E) üst-üstə

131. Sarınma bucağı sapın diametrinə bərabər olduqda sarğı necə adlanır?

- A) çarpaz
- B)) paralel
- C) qatışıq
- D) düz
- E) perpendikulyar

132. İp gəzdirən xətti sürəti ilə bağlamanın bucaq sürəti bərabərləşərsə, onda hansı növ sarınma alınır?

- A)) jcut
- B) lenta-sota
- C) lent
- D) sota
- E) lenta-jcut

133. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- A) $1-5^{\circ}$
- B)) $5-10^{\circ}$
- C) $10-15^{\circ}$

D) $20-30^{\circ}$

E) $30-40^{\circ}$

134.Çarpaz sarınma üsulu ilə formalaşan bağlamalar hansı formada olur?

A))silindr və konus

B) kub

C) kvadrat

D) dairəvi

E) dyzgyn cavab yoxdur

135.Əriş ipliklərinin təkrar sarınması zamanı bağlama hansı formada olur?

A) silindr

B))konus

C) dairəvi

D) kvadrat

E) kub

136.İpliklərin rənglənməsi üçün ipliklər hansı formalı bağlamalara sarınır?

A) konus

B) kub

C) dairəvi

D)) silindrik

E) kvadrat

137.İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

A))bərabər və böyük uzunluqda paralel saplar sistemi yaratmaq

B) təmizlik yaratmaq

C) rəngləmək

D) toxunma aparmaq

E) düzləndirmək

138.İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

A) 5

B) 6

C) 7

D))3

E) 8

139.İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

- A))partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı
- B) temperaturun artırılması ilə
- C) nəmləndirməklə
- D) qurutmaqla
- E) əlavə burulma aparmaqla

140.Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlilik vermək üçün əriş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- A) rənglənilir
- B))şlixtlənilir
- C) dartılır
- D) paralelləşdirilir
- E) emulsiyalanır

141.Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- A))şlixtin çəkilməsi
- B) ipliği rəngləyir
- C) ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- D) ipliği təkrar sarıyır
- E) ipliği ərişləyir

142.Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- A) 5
- B) 8
- C) 6
- D))3
- E) 2

143.Pambıqdan hazırlanmış ipliklər üçün hansı şlixtləmə maşını istifadə olunur?

- A))barabanlı
- B) kameralı
- C) kombinəli qurudusu olan
- D) rəngləyən
- E) heç biri doğru deyil

144.Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənilir?

- A) barabanlı
- B))kameralı
- C) rəngləyən

- D) kombinəli
- E) heç biri doğru deyil

145. Süni ipək sapların şlixtlənilib hazırlanması üçün hansı şlixtləyici maşından istifadə edilir?

- A) kameralı
- B) barabanlı
- C) kombinəli qurudusu olan
- D) rəngləyən
- E) toxuyan

146. Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- A) təkrar sarınma
- B) ərişləmə
- C) ucdüyünləmə
- D) şlixləmə
- E) emulsiyalaşdırma

147. Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

- A) bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə
- B) bağlamanın ölçüsü düz gəlmədikdə
- C) bağlamanın çəkisi düz gəlmədikdə
- D) bağlamada sapın uzunluğu bəs etmədikdə
- E) bağlamada sapın qırılması olduqda

148. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

- A) sapların uzunluğunu artırmaq üçün
- B) sapların qırılmalarını çoxaltmaq üçün
- C) sapların qırılmalarını azaltmaq üçün
- D) sapların qalınlığını artırmaq üçün
- E) sapların çəkisini azaltmaq üçün

149. Arğac sapı sarınan bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

- A) təkrar sarınma
- B) nəmləşdirilmə
- C) emulsiyalaşdırılma
- D) ərişləmə

E) ucdüyünləmə

150. Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

A) nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma

B) təkrar sarınma

C) ərişləmə

D) ucdüyünləmə

E) emulsiyalaşdırılma

151. Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

A) YA-300-3

B) ППМ-120

C) ПК-100

D) ТК-100

E) П-182

152. Bağlamanın təkrar sarınması zamanı bağlamanın fırlanma tezliyi neçə min *dov/dəq*-dir?

A) 3-9

B) 4-11

C) 5-12

D) 6-13

E) 7-14

153. Sapların təkrar sarınması zamanı onun xətti sürəti neçə m/dəq-dir?

A) 200-400

B) 300-500

C) 400-600

D) 500-700

E) 700-900

154. Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

A) 1

B) 2

C) 3

D) 4

E) 5

155. Əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 5
- E) 6

156.Şlixtlənmə prosesinin məqsədi nədir?

- A))sapı yapışqanla bərkitməklə dəzgahda qırılmaların sayını azaltmaq
- B) sapın liflərini burmaq
- C) sapın liflərini qırmaq
- D) sapın liflərini bərkitmək
- E) sapın liflərini bir-birindən ayırmaq

157.Şlixtlənmə prosesi sapların xassələrinə necə təsir edir?

- A))fiziki-mexaniki xassələrini dəyişir
- B) fiziki-mexaniki xassələrini dəyişmir
- C) sapların kimyəvi xassələri dəyişmir
- D) sapların uzunluğunu dəyişir
- E) sapların ağırlığını uzunluğunu dəyişir

158.Şlixtlənmiş pambıq parça ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 15-23
- B))17-25
- C) 19-27
- D) 21-29
- E) 23-31

159.Şlixtlənmiş yun ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-15
- B))20-25
- C) 30-35
- D) 40-45
- E) 50-55

160.Şlixtlənmiş kətan ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A))12-25
- B) 15-28
- C) 18-31
- D) 31-34
- E) 24-37

161.Şlixtlənmiş süni ipəyin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-20
- B) 20-30
- C) 30-40
- D) 40-50
- E) 50-60

162.Saplar üçün hazırlanmış şlixt hansı xassələrə malik olmalıdır?

- A) ipliğin səthini bərabər örtməli, yuyulması asan olmalı
- B) ipliğin səthinə yapışmalı, yuyulması çətin olmalı
- C) ipliğin səthindən qopmamalı
- D) ipliğin daxilinə girməli
- E) iplikdən yuyulmamalı

163.Şlixtin əsas komponenti nə materialdır?

- A) yapışqan
- B) nektin
- C) zülal
- D) keratin
- E) fibroin

164.Bitki mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- A) kraxmal
- B) sellüloza
- C) zülal
- D) keratin
- E) fibrion

165.Heyvan mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- A) jelatin, kozein, sümük
- B) sellüloza
- C) zülal
- D) keratin
- E) fibrion

166.Kimyəvi polimerlərdən hazırlanan şlixtin materialı hansıdır?

- A) polivinil spirti, poliakrilamid
- B) poliakrilamid

- C) kaprolaktam
- D) tereftal
- E) akrilonitril

167. Kimyəvi tərkibli şlixtlərdən istifadə olunması zamanı əriş saplarının qırılmalarının sayı neçə dəfə azalır?

- A))2-3
- B) 3-4
- C) 4-5
- D) 5-6
- E) 6-7

168. Quruducu hissənin quruluşundan asılı olaraq şlixtləyici maşınlar neçə qrupa bölünür?

- A))1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

169. Şlixtləmə zamanı hansı qüsurlar formalaşır?

- A))az yapışqanlı, həddindən artıq yapışqanlı və tam qurudulmamış ərişlər
- B) yaxşı şlixtlənmiş ərişlər
- C) sona qədər
- D) dolaşmış düşmüş ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

170. Şlixtin zəif konsentrasiyalı olması səbəbindən və işçi orqanların ərişin həddindən artıq sıxılmasına görə hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A))az yapışqanlı əriş
- B) çox yapışqanlı əriş
- C) dolaşmış ərişlər
- D) yapışqansız ərişlər
- E) düzgün cavab yoxdur

171. Yüksək konsentrasiyalı şlixtlə şlixtlənməsi və onun zəif sıxılması zamanı hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A))həddindən artıq şlixtlənən ərişlər
- B) həddindən az şlixtlənən ərişlər
- C) dolaşmış ərişlər

- D) yapışqansız ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

172. Quruducu orqanların aşağı tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A) tam qurudulmamış ərişlər
- B) tam qurudulmuş ərişlər
- C) dolaşlıq düşmüş ərişlər
- D) yapışqansız ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

173. Quruducu orqanların həddindən artıq tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A) ərişin həddindən artıq qurudulması
- B) ərişin həddindən artıq nəm qalması
- C) yapışqansız ərişlər
- D) dolaşlıq düşmüş ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

174. Sapkeçirmə əməliyyatı hansı üsullarla həyata keçirilir?

- A) mexaniki və yarım mexaniki
- B) mexaniki
- C) yarım mexaniki
- D) avtomatik
- E) yarım avtomatik

175. Toxuculuq sapının liflərini bir-birlərinə yapışdırmaqla onun möhkəmliyini artırmaq məqsədi ilə hansı prosesə məruz edilir?

- A) şlixtləməyə
- B) ucdüyünləməyə
- C) sapkeçirməyə
- D) ərişləməyə
- E) sarınmaya

176. Şlixtləmə prosesinin sapların fiziki-mexaniki xassələrinə təsiri varmı?

- A) təsiri vardır
- B) təsiri yoxdur
- C) uzunluğunu dəyişir
- D) ağırlığını dəyişir
- E) buruqlarının sayını dəyişir

177. Kraxmal tərkibli şlixt necə adlanır?

- A)) bitki mənşəli
- B) heyvan mənşəli
- C) kimyəvi
- D) polimerlərdən alınan
- E) zülallardan alınan

178. Polivinil spirti və polivinilamiddən hazırlanmış şlixt necə adlanır?

- A)) kimyəvi
- B) bitki mənşəli
- C) heyvan mənşəli
- D) selyuloza tərkibli
- E) zülal tərkibli

179. Şlixtləmə zamanı ərşin az yapışqanlı olması nə səbəbdən olur?

- A)) şlixtin konsentrasiyasının az olması
- B) şlixtin tərkibinin güclü olması
- C) şlixtin düzgün sıxılmaması
- D) şlixtin yaxşı qurudulmaması
- E) şlixtin düzgün tərkibdə olmaması

180. Şlixtləmə zamanı sapların həddindən artıq şlixtlənməsi hansı səbəbdən olur?

- A)) şlixtin yüksək konsentrasiyalı olması
- B) şlixtin tərkibinin zəif olması
- C) şlixtin yaxşı qarışdırılmaması
- D) şlixtin yaxşı qurudulmaması
- E) şlixtin düzgün sıxılmaması

181. Şlixtləmə zamanı sapların tam qurudulmaması hansı səbəbdən əmələ gəlir?

- A)) quruducu qurğuların aşağı temperaturda olması
- B) quruducu qurğuların yüksək temperaturda olması
- C) quruducu qurğuların aramla işləməsi
- D) quruducu qurğuların köhnə konsentrasiyadan olması
- E) quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması

182. Şlixtləmə zamanı ərş saplarının həddindən artıq qurudulmuş olması hansı səbəbdən yaranır?

- A)) quruducu qurğuların yüksək temperaturda işləməsi

- B) quruducu qurğuların aşağı temperaturda işləməsi
- C) quruducu qurğuların aramla işləməsi
- D) quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması
- E) quruducu qurğuların köhnə konsentrsiyadan olması

183. Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

- A) ərیش və arğac saplarını toxumaqla parça almaq
- B) ərیش və arğac saplarını sarımaq
- C) ərیش və arğac saplarını uzatmaq
- D) ərیش və arğac saplarını toplamaq
- E) ərیش və arğac saplarını dartmaq

184. ərیش və arğac saplarını toxumaqla parça almaq məqsədilə hansı dəzgah tətbiq olunur?

- A) ərیش sapını təkrar sarayan
- B) arğac sapını təkrar sarayan
- C) toxucu dəzgahı
- D) əyirici maşın
- E) burucu maşın

185. Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- A) 3
- B) 5
- C) 7
- D) 9
- E) 11

186. Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

- A) xüsusiyyətlərindən asılı olaraq qruplara bölünür
- B) mexanizmlərin sayına görə
- C) işlətdiyi sapın sayına görə
- D) işlətdiyi enerjinin sayına görə
- E) toxuduğu parçanın uzunluğuna görə

187. Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- B) kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- C) təbii liflərdən parça toxuyanlara

- D) mineral liflərdən parça toxuyanlara
- E) metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara

188. Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- A) vurucu mexanizmləli olmasına görə
- B) məkikli və məkiksiz olmasına görə
- C) batan mexanizmləli olmasına görə
- D) lamelli olmasına görə
- E) daraqlı olmasına görə

189. Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) arğac sapının uzunluğuna görə
- B) əriş bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
- C) arğac sapının xətti sıxlığına görə
- D) əriş sapının qalınlığına görə
- E) əriş sapının düzlüyünə görə

190. Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- B) işçi eninin 100, 120, 175 sm olmasına görə
- C) toxunan parçanın qalınlığına görə
- D) işçi eninin azlığına görə
- E) işçi eninin çoxluğuna görə

191. Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə
- B) mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- C) mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- D) mexanizmlərin fasiləsiz işləməsinə görə
- E) mexanizmlərin formasına görə

192. Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) orta, aşağı və yuxarı vurmalar
- B) aşağı vurma
- C) yuxarı vurma
- D) orta vurma
- E) qarışıq vurma

193. Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) bir məkikli və iki məkikli olması

- B) bir məkikli olması
- C) iki məkikli olması
- D) çox məkikli olması
- E) məkiksiz olması

194.Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

- A))açarlı və açarsız dəzgahlar
- B) avtomatik bağlanan dəzgahlar
- C) avtomatik bağlanmayandəzgahlar
- D) açarsız dəzgahlar
- E) açarlı dəzgahlar

195.Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün olan toxucu dəzgahları nəyə görə təsnifləşdirilir?

- A))təyinatına görə
- B) növünə görə
- C) formasına görə
- D) işləmə prinsipinə görə
- E) qabarit ölçülərinə görə

196.Toxucu dəzgahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A))arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- B) arğac sapının qırılmasına görə
- C) arğac sapının açılmasına görə
- D) arğac sapının sarınmasına görə
- E) arğac sapının daranmasına görə

197.Toxucu dəzgahları arğac bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A))arğac bağlamasının dəyişdirilməsinə görə
- B) arğac bağlamasının sarınmasına görə
- C) arğac bağlamasının açılmasına görə
- D) arğac bağlamasının burulmasına görə
- E) arğac bağlamasının təkrar sarınmasına görə

198.Toxucu dəzgahının işçi eninin ölçülərinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A))toxunan parçanın eninə görə
- B) toxunan parçanın uzununa görə
- C) toxunan parçanın rənginə görə

- D) toxunan parçanın qalınlığına görə
- E) toxunan parçanın sarındığına görə

199. Toxucu dəzgahının jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə
- B) əsnək əmələ gətirici mexanizmin quruluşuna görə
- C) əsnək əmələ gətirici mexanizmin iş prinsipinə görə
- D) əsnək əmələ gətirici mexanizmin olmamasına görə
- E) əsnək əmələ gətirici mexanizminə görə

200. Toxucu dəzgahının orta, aşağı və yuxarı vurmalarla olmalarına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- B) vurucu mexanizmin quruluşuna görə
- C) vurucu mexanizmin növünə görə
- D) vurucu mexanizmin prinsipinə görə
- E) vurucu mexanizmin olmamasına görə

201. Toxucu dəzgahı bir məkikli və iki məkikli olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) məkiyin sayına görə
- B) məkiyin sürətinə görə
- C) məkiyin ölçüsünə görə
- D) məkikli və məkiksiz olmamasına görə
- E) məkiyin olmamasına görə

202. Toxucu dəzgahı açarlı və açarsız olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) qoruyucu mexanizmin sistemə görə
- B) qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə
- C) qoruyucu mexanizmin növünə görə
- D) qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə
- E) qoruyucu mexanizmin olmamasına görə

203. Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması
- B) dəzgahın sol ələ nizamlanması
- C) dəzgahın sağ ələ nizamlanması
- D) dəzgahın növünə görə
- E) dəzgahın quruluşuna görə

204. Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A)) hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə
- B) hərəkətverici orqanın növünə görə
- C) hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- D) hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə
- E) hərəkətverici orqanın olmamasına görə

205. Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- A)) baş valı
- B) vurucu mexanizmi
- C) batan mexanizmi
- D) sayğacı
- E) lamelləri

206. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

- A)) orta vala
- B) remizlərə
- C) batan mexanizminə
- D) mal valına
- E) lamellərə

207. Orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə azdır?

- A) 1
- B)) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

208. Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- A) baş valdan
- B)) orta valdan
- C) lamelldən
- D) batandan
- E) remizdən

209. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- A))mühərrikdən
- B) vurucu mexanizmdən
- C) batan mexanizmdən
- D) sayğacdən
- E) lamellərdən

210.Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- A) mühərrikdən
- B))baş valdan
- C) remizdən
- D) batandan
- E) sayğacdən

211.Toxucu dəzgahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?

- A) remizadan
- B))baş valdan
- C) batandan
- D) vurucu mexanizmdən
- E) mühərrikdən

212.Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- A))lamelə
- B) vurucu mexanizmə
- C) batana
- D) remizaya
- E) qoruyucu mexanizmə

213.Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- A) xolst
- B) sap
- C))əriş və arğac
- D) lent
- E) kələf

214.Toxucu dəzgahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

- A) iplik
- B))parça

- C) sap
- D) kələf
- E) trikotaj

215. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- A) dartıcı mexanizm
- B) sarıma mexanizm
- C) sıxıcı mexanizm
- D) əsnək əmələ gətirən mexanizm
- E) ventilətor

216. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- A) dartıcı cihaz
- B) batan mexanizmi
- C) vurucu mexanizm
- D) əsmək əmələ gətirici mexanizmi
- E) hazır mal calı

217. Arğac sapı üzrə sıxlıq hansı mexanizm nəzarət edir?

- A) batan mexanizmi
- B) vurucu mexanizm
- C) lamerlər qotuyucular
- D) quruyucular
- E) sayğac

218. Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

- A) sayğaca
- B) lamellərə
- C) batan mexanizminə
- D) vurucu mexanizminə
- E) mal valına

219. Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?

- A) Qovucu mexanizmlərdən
- B) lamellərdən
- C) vurucu mexanizmdən
- D) ərşi navoydan
- E) batan mexanizmdən

220.Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- A) batan mexanizm
- B) vurucu mexanizm
- C))lamellər
- D) qoruyucu mexanizm
- E) sayğac

221.Toxucu dəzgahında orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- A) 5
- B) 3
- C) 6
- D)) 2
- E) 7

222.Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- A))ötürücülərlə
- B)ventilyatorla
- C) buxarla
- D) istiliklə
- E) elektriklə

223.Mal tənzimləyicisinə və ağac dəyişdirən mexanizmə hərəkət hansı işçi orqan vasitəsilə verilir?

- A) ötürücülərlə
- B))batandan
- C)ventilyatorla
- D) qoruyucudan
- E) tənzimləyicidən

224.Əriş sapları iki hissəyə bölünərək, bir remizin yuxarı qalxması və digərinin aşağıda qalması nə əmələ gətirir?

- A)) əsnək
- B) batan
- C) parçanın hərəkəti
- D) əyirmə
- E) burma

225.Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir.

- A) vurucu mexanizm
- B) batan
- C)) remiz qaldırıcı qollar və ekssentriklər
- D) navoy və batan
- E) qoruyucular

226.Dəzgahın orta valına birləşdirilmiş ekssentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib

- A))180⁰ cevrilmiş formada
- B)30⁰ cevrilmiş formada
- C) paralel
- D) 90⁰ cevrilmiş formada
- E) 45⁰ cevrilmiş formada

227.Remezaların hərəkətini nə əlagələndirir

- A) batan mexanizm
- B) vurucu mexanizm
- C) ulduz
- D))diyircək
- E) dişli çarx

228.Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- A))2
- B) 3
- C) 0.5
- D) 3.5
- E) 1.5

229.Remezanın üst hissəsi qayışla iki müxtəlif radiusla nəyə bərkidilir

- A) vala
- B) batana
- C))diyircəyə
- D) vurucu mexanizminə
- E) darağa

230.Məkiyin əsnəkdən keçməsi üçün istiqamətləndirici rolunu oynayan mexanizm neçə adlanır?

- A) vurucu mexanizm
- B) hazır mal valı
- C) lamellər

- D))batan mexanizmi
- E) sayğac

231.Batan mexanizmi rəqsi hərəkətini hansı işçi orqandan alır.

- A)) baş valdan
- B) orta valdan
- C) qoruyucudan
- D) lameldən
- E) sayğacdən

232.Məkiyin əsnəkdən keçməsinə lazımı sürəti hansı mexanizm verir?

- A) sayğac
- B) orta val
- C) vurucu mexanizm
- D) əsnək
- E) baş val

233.Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

- A) önəndə
- B) arxasında
- C) baş valın altında
- D) sağ və sol tərəflərində
- E) orta valın üstündə

234.Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- A) növbəli
- B) eyni vaxta
- C) vaxtaşırı
- D) ellepsvari
- E) dairəvi

235.Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

- A) 0.5
- B) 1.0
- C) 1.5
- D) 2.0
- E) 2.5

236.Orta valın fırlanma tezliyi dirsəkli valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

237.Əriş sapının tarimliğinin çox olması nəyə səbəb olur?

- A) qırılmaların sayı artır
- B) parça kip olur
- C) ağac sapı əyilir
- D) parça keyfiyyətli olur
- E) parça uzanır

238.Toxucu dəzgahında hazır parçanın mal valına sarınması nəyin köməyi ilə aparılır ?

- A) batanın
- B) sayğacın
- C) mal tənzimləyicinin
- D) qayıqların
- E) qoruyucunun

239.Toxucu dəzgahın nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- A)) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_a 100}$
- B) $\Pi_T = \frac{n_b 200}{R_a 100}$
- C) $\Pi_T = \frac{n_b 100}{R_a 60}$
- D) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_b 180}$
- E) $\Pi_T = \frac{60}{100\beta}$

240.Toxucu dəzgahında faktik məhsuldarlıq hansı düsturla təyin edilir?

- A) $\Pi_\phi = R \cdot S \cdot P_n$
- B) $\Pi_\phi = P_n \cdot n_e \cdot 60$

C) $\Pi_{\phi} = n_{\epsilon} \cdot K_{\phi} \cdot 100$

D)) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{f\gamma}$

E) $\Pi_T = P_n \cdot n_{\epsilon} \cdot 100$

241. Toxucu dəzgahının məhsuldarlığı m²-lə necə hesablanır?

A)) $\Pi_T = \frac{n_b V 60}{P_u 100}$

B) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{f\gamma}$

C) $\Pi_{\phi} = n_{\epsilon} \cdot K_{\phi} \cdot 100$

D) $\Pi_{\phi} = R \cdot S \cdot P_n$

E) $\Pi_T = P_n \cdot n_{\epsilon} \cdot 100$

242. Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

A)) parça

B) trikotaj

C) əriş

D) arğac

E) kələf

243. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

A) arğac

B)) əriş

C) sətın

D) iplik

E) atlas

244. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

A) iplik

B) əriş

C)) arğac

D) lent

E) atlas

245. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

A) əriş saplarının bir-birinə hörülməsi

- B) arğac saplarının bir-birinə hörülməsi
- C)) əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- D) əriş və arğac saplarının paralel sıxılması
- E) arğac saplarının paralel sıxılması

246.Toxunma raportu nəyə deyilir?

- A) Parçanın toxunmasına
- B) Parçanın rənglənməsinə
- C))tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə
- D) Splara burulmasına
- E) Parçaya naxış vurulmasına

247.Necə toxunma üsulu vardır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D))4
- E) 5

248.Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- A) mürəkkəb
- B))sadə
- C) böyük naxışlı
- D) mürəkkəb
- E) xırda naxışlı

249.Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- A))əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- B) əriş sapı arğac sapına paralel yerləşdirilir
- C) arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- D) əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- E) arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir

250.Əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- A) fərqli
- B))eyni
- C) mürəkkəb
- D) düz

E) hamısı doğrudur

251. Pambıq parçalardan mitkal, bez, çit və batist hansı üsulla toxunur?

A) mürəkkəb üsulla

B) sadə üsulla

C) böyüknaxışlı

D) xırda naxışlı

E) düzgün cavab yoxdur

252. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

A) böyüknaxışlı

B) mürəkkəb üsulla

C) sadə üsulla

D) xırda naxışlı

E) hamısı doğrudur

253. Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

A) 1

B) 2

C) 3

D) 4

E) 5

254. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

A) 4 sap

B) 5 sap

C) 2 sap

D) 1 sap

E) 3 sap

255. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

A) rəqəmlə

B) naturl ədədlə

C) tam ədədlə

D) onluq kəsrlə

E) kəsrlə

256. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

A) toxunma sıxlığını

B) arğac sapların paralelliyini

C) arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını

- D) arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- E) parçada olan arğac saplarının sayını

257.Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- A) toxunma sıxlığını
- B) arğac sapların paralelliyini
- C) arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- D))arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- E) parçada olan arğac saplarının sayını

258.Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- A))pillə
- B) mərtəbə
- C) hörmə
- D) toxuma
- E) əvəzləmə

259.Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?

- A) 30^0
- B) 90^0
- C) 120^0
- D)) 45^0
- E) 75^0

260.Sətin toxunmasında əriş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?

- A) paralel
- B) perpendikulyar
- C) 45^0 bucaq altında
- D))seyrək
- E) sıx

261.Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

- A) əriş sapları üzdədirsə
- B))arğac sapları üzdədirsə
- C) parça hamar deyilsə
- D) parçanın arxa tərəfi hamardırsa
- E) əriş və arğac sapları görünürsə

262.Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- A) sətın
- B) sarja
- C))atlas
- D) batist
- E) bez

263.Sətın toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E))5 və daha çox

264.Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- A))əriş və arğac saplarının yerini dəyişməklə
- B) arğac saplarının yerini dəyişməklə
- C) əriş saplarının yerini dəyişməklə
- D) toxunma sıxlığını artırmaqla
- E) toxunma sıxlığını azaltmaqla

265.Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- A) 5
- B) 4
- C) 3
- D))2
- E) 1

266.Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- A))3
- B) 4
- C) 2
- D) 5
- E) 8

267.Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- A) 6
- B) 5
- C) 4

- D))3
- E) 2

268.İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- A) 2
- B))3
- C) 4
- D) 5
- E) 6

269.İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- A))qalın, sıx və ağır
- B) nazik və davamsız
- C) orta qalınlıqda
- D) yüngül
- E) möhkəm

270.İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

- A) 1 və 2
- B) 2 və 3
- C))4 və 5
- D) 7 və 8
- E) 10 və 12

271.Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- A) əyirici
- B) darayıcı
- C) çırpıcı
- D))jakkord
- E) qarışdırıcı

272.Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- A) 6
- B) 5
- C) 4
- D) 3
- E))2

273.Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- A))bir əriş və bir arğac sapı ilə

- B) bir ərish və iki arğac sapı ilə
- C) iki ərish və iki arğac sapı ilə
- D) iki ərish və bir arğac sapı ilə
- E) bir ərish və dörd arğac sapı ilə

274.Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- A))3 və daha çox sistem sapla
- B) 2 sistem sapla
- C) 1 arğac sapı ilə
- D) 1 ərish və 1 arğac sapı ilə
- E) arğac sapı ilə

275.Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- A) sadə jakkard toxunması
- B))mürəkkəb jakkard toxunması
- C) xırda naxışlı toxunması
- D) sətlin toxunması
- E) sarja toxunması

276.Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D))4
- E)5

277.Parçanın səthi hamar və sayə olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

- A))əsas (sadə) roxunmalı parçalar
- B) xırda naxışlı parçalar
- C) atlas toxunmalı parçalar
- D) sətlin toxunmalı parçalar
- E) iki qat toxunuş parçalar

278.Toxunma zamanı parçanın səthində xırda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- A) sətlin toxunmalı parçalar
- B)) xırda naxışlı parçalar
- C) atlas toxunmalı parçalar
- D) iki qat toxunuş parçalar
- E) sadə roxunmalı parçalar

279. Əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- A) atlas toxunmalı parçalar
- B) sətir toxunmalı parçalar
- C) ikiqat toxunmalı parçalar
- D) sadə toxunmalı parçalar
- E) mürəkkəb toxunmalı parçalar

280. Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid edilir?

- A) iki naxışlı parçalar
- B) ikiqat toxunmalı parçalar
- C) təkqat toxunmalı parçalar
- D) sarja toxunmalı parçalar
- E) atlas toxunmalı parçalar

281. Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- A) əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- B) əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- C) əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- D) əks sistemli tək saplar hörülür
- E) əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür

282. Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?

- A) $R_a = \frac{1}{2} R_o$
- B) $R_o = R_a + R_o R_a$
- C) $R_o = R_A = R$
- D) $R = \frac{R_a}{R}$
- E) $R_o = \frac{R_a}{R}$

283. Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

284. Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- A)) Rapport R və sürüşmə S
- B) Rapportla R
- C) sürüşmə ilə S
- D) toxunma ilə
- E) hörülmə ilə

285. Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

286. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

- A)) polotno, sarj və atlas yoxunması
- B) polotno toxunması
- C) sarja toxunması
- D) Atlas toxunması
- E) ikiqat toxunma

287. Sarja toxunması üçün rapport və sürüşmə neçə yazılır?

- A) $R \leq 3$; $S_o = S_a = \pm 2$
- B) $R \geq 3$; $S_o = S_a = \pm 1$
- C) $R > 3$; $S_a = S_o + 1$
- D) $R = 3$; $S_a = \frac{S}{S_o} + \frac{S_a}{S}$
- E) $R \pm 3$; $S_o = \frac{S}{S_a}$

288. Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- A) Sarjada naxışları göstərir
- B) sarjada sapların istiqamətini göstərir
- C) sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir
- D) sarjada sapların kəsişməsini göstərir
- E) sarjada sapların toxunmasını göstərir

289. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

- A)) sarjanın diaqonalı sağa yönəlir

- B) sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- C) sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- D) sarjanın diaqanalı paralel olur
- E) sarjanın diaqanalı olur

290. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

- A) sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- B)) sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- C) sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- D) sarjanın diaqanalı paralel olur
- E) sarjanın diaqanalı olur

291. Sapların xətti sıxlığı $T_{\sigma}=T_a$ və $P_{\sigma}=P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın maillik bucağı α necə dərəcə olur?

- A) 25^0
- B) 35^0
- C)) 45^0
- D) 55^0
- E) 65^0

292. Sapların xətti sıxlığı $T_{\sigma}=T_a$ və $P_{\sigma}>P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın maillik bucağı α necə dərəcə olur?

- A) $\alpha = 25^0$
- B) $\alpha < 35^0$
- C)) $\alpha > 45^0$
- D) $\alpha \leq 55^0$
- E) $\alpha \pm 65^0$

293. Atlas (sətin) tixunmasının rapportu və sürüşməsi neçə yazılır?

- A)) $R \geq 5; \quad I < S < R - I$
- B) $R < 5; \quad I < S < R + I$
- C) $R \leq 5; \quad I \leq S \leq R \pm I$
- D) $R = 5; \quad I < S = R + I$
- E) $R \pm 5; \quad I + S = R < I$

294. ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

- A) 5 m/dəq
- B)) 3-3.5 m/dəq
- C) 8 m/dəq

- D) 10-12 m/dəq
- E) 2 m/dəq

295. ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

- A) 0.1-0.2
- B) 0.2-0.6
- C) 0.7- 0.75
- D) 0.8-0.85
- E) 0.85-0.95

296. ANK – 100 – 1 qurğusunda hopdurulma sürəti neçə m/dəq – dir?

- A) 2-3 m/dəq
- B) 12 m/dəq
- C) 8-10 m/dəq
- D) 25-30 m/dəq
- E) 15-20 m/dəq

297. ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- A) 8
- B) 5
- C) 2
- D) 7
- E) 12

298. ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- A) 8 m
- B) 4 m
- C) 3 m
- D) 2.5 m
- E) 1.5 m

299. Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

- A) $V = 100QS / [(W_i - W_s)g60]$
- B) $V = 100QS / W$
- C) $V = 100Q / W_s$
- D) $V = 100S / QW_s$

E) $V=100S / W_s$

300.MB – 220 – BB maşını yarımfabrikatları hansı sıxlığa qədər emal edə bilər?

- A) 80 q/m³
- B) 50 q/m³
- C) 40 q/m³
- D) 120 q/m³
- E) 200 q/m³