

«Texnoloji maşınlar və sahə avadanlıqları» kafedrası

«Sahənin ümumi texnologiyası» fənnindən test sualları

1. Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?
 - A) ağır və yüngül;
 - B) qalın və nazik;
 - C) təbii və kimyəvi;
 - D) uzun;
 - E) zədələnmiş
2. Orta tip pambıq lifinin uzunluğu qədərdir?
 - A) 3-13 mm;
 - B) 10-12 mm;
 - C) 46-60 mm;
 - D) 26-35 mm;
 - E) 20-24 mm
3. Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?
 - A) 35-45 mm;
 - B) 27-32 mm;
 - C) 18-22 mm;
 - D) 10-20 mm;
 - E) 20-35 mm
4. Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?
 - A) millimetrlə;
 - B) metrə;
 - C) santimetrlə;
 - D) qarmla;
 - E) teks
5. Teks nədir?
 - A) lifin uzunluğu;
 - B) lifin çəkisi;
 - C) lifin qalınlığı;
 - D) lifin
 - E) lifin həcmi
6. Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?
 - A) metrə;
 - B) santimetrlə (nyuton Sm/N)
 - C) kiloqramla;
 - D) Sm/ teks;
 - E) teks
7. Sapın iplərinin nisbi uzunluğu nə ilə ölçülür?
 - A) metrə;
 - B) santimetrlə;
 - C) faizlə;
 - D) sm²;
 - E) N/Sm

8. Kimyəvi liflər necə alınır?
 A) mexaniki üsulla;
 B) fiziki üsulla;
 C) pambıq lifinin burulması ilə;
 D) kimyəvi üsulla;
 E) süni liflərdən.
9. Təbii lif hansıdır?
 A) asetat;
 B) neyron;
 C) kapron;
 D) pambıq, ipək, yun;
 E) viskoz.
10. Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?
 A) 40-70 mm;
 B) 500-800 mm;
 C) 100-120 mm;
 D) 120-200 mm;
 E) 300-400 mm
11. Lifin xətti sıxlığını hansı formula ilə təyin edirlər?
 A) $T = \frac{1}{l}$ l- uzunluq
 Q-çəkisi
 B) $T = q \cdot l$
 C) $T = l/a$
 D) $T = \frac{a}{l}$
 E) $T = q/a$
12. Toxuculuq lifinin nisbi möhkəmliyi λ_{β} necə təyin edilir?
 A) $\lambda_{\beta} = 1/T_{\beta}$; T_{β} -xətti sıxlığı;
 B) $\lambda_{\beta} = T_{\beta} \cdot P_1$; P_{β} -lifin möhkəmliyi S.N.
 C) $\lambda_{\beta} = 1/P_1$;
 D) $L_{\beta} = \frac{P_{\beta}}{T_{\beta}}$;
 E) $L_{\beta} = 2T_1 P_v$
13. Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?
 A) S.N;
 B) S.M;
 C) Kq;
 D) teks;
 E) kq.m
14. İpliğin burulması nə adlanır?
 A) bir neçə lifin cəmlənməsi;
 B) liflərin sıxlaşdırılması;
 C) 3 km uzunluqdakı buruqların sayı

- D)) 1 metrədəki buruqların sayı
E) 100 km-dək buruqların sayı
15. Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir ?
A) 2;
B)) 3;
C) 1;
D) 5;
E) 4.
16. Əyiriciliyin kard sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?
A)) 100-12 teks;
B) 16-14 teks;
C) 220-140 teks;
D) 13-6 teks;
E) 80-40 teks.
17. Əyiriciliyin daraq sistemlə hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?
A) 40-10 teks;
B) 4-2 teks;
C) 100-80 teks;
D)) 12-4 teks;
E) 20-16 teks.
18. Əyiriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sort pambıq qarışığından istifadə edilir ?
A) I sort-V tip;
B) V və VI sort IV tip;
C)) zərif liflə II və III tip;
D) IV sort V tip;
E) pambıq və liflərin tipləri və sortları
19. Əyiriciliyin kard sistemlə hansı tip və sort pambıq lifi qarışığından istifadə edilir?
A) I tip I,II, III sort;
B) VV tip V sort;
C) VV tip V-VI sort;
D)) IV, V, VI tip bütün sortlar;
E) II tip V və IV sort
20. Əyiricilik texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır ?
A) kələf maşından sonra
B) kard darayıcı aparatdan
C) lenta qarışdırıcı maşından
D)) pardaqlayı çirpici aqreqatdan
E) lenta
21. Əyiricilik sistemlə hansı maşında lenta alınır ?
A)) kard darayıcı maşından
B) üzüklü əyirici maşından
C) kələf maşından

- D) daraqlı darayıcı maşından
E) çırpıcı maşından
22. Əyiricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır ?
A) lenta
B) kard darayıcı maşından;
C)üzüklü əyirici maşından;
D)) kələf maşınından;
E) çırpıcı maşınından.
23. Əyiriciliyin hansı sistemində sipal-qarışdırıcı maşını tətbiq edilir ?
A) daraqlı sistemlə;
B) daraqlı və aparat sistemində;
C) kard sistemlə;
D) melanj sistemində;
E)) aparat sistemində
24. Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir ?
A) liflərin pardaqlanması və təmizlənməsi;
B) lent alınması;
C) liflərin pardaqlanması
D) iplik alınması
E) kələf alınması
25. Müasir pardaqlayıcı-çırpıcı aqreqatda neçə faiz təmizləmə qabiliyyəti əldə edilir ?
A) 25% qədər;
B) 10% qədər;
C) 30 % qədər;
D)) 70% qədər;
E) 5% qədər
26. Darayıcı maşına daxil olan olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır ?
A) 25%-qədər;
B) 4%-qədər;
C) 40%-qədər;
D) 70%-qədər;
E) 75%-qədər
27. Hansı məqsədlə OH-6-3, OH-6-4, BD-1 maili təmizləyicilər tətbiq edilir ?
A) lifləri presləmək
B) lifləri nəql etdirmək
C)) lifləri pardaqlamaq və təmizləmək
D) ancaq pardaqlamaq
E) daramaya vermək
28. Çırpıcı maşında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir ?
A) 10-100dəq⁻¹;
B) 200-250dəq⁻¹;
C) 40-200 dəq⁻¹;

- D) 400-600dəq⁻¹;
E)) 700-920 dəq⁻¹
29. Darayıcı maşında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?
A) lif qatının nazilməsi, lif qatının paradaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması
B) zibil qarışığının çıxarılması, lenta əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması
C)) hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması
D) lentin formalaşması. zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi
E) zibil qarışığından təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
30. Darayıcı maşının qidalandırıcı silindri nə qədər yükün təsirinə məruz qalır ?
A) 10 Nyuton
B) 790 Nyuton;
C) 2000 Nyuton;
D) 5 Nyuton;
E)) 4000 Nyuton
31. Yüksək keyfiyyətli darınmış lent almaqdan ötrü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəricilərinə nəzarət edilir ?
A) lifin xətti sıxlığı və lentin çəkisi
B)) lentin xətti sıxlığı və qeyri-bərabərliyi;
C) lentdə lifin rəngi və uzunluğu
D) ancaq lentdə uqarların tərkibi
E) ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı
32. Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir ?
A) lentin qalınlığını azaltmaq
B) lifin paralelləşdirmək
C)) lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək
D) lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək
E) lentin qalınlığını düzləndirmək
33. Lenta maşınlarında birləşdirilən lentin sayından asılı olaraq və qeyri-bərabərliyi nəzərə almaqla lentin qalınlığını təyin edən formulanın hansı doğrudur ?
A)) $C=C_o / \sqrt{m}$
B) $C= m / \sqrt{C_o}$
C) $C= m \cdot C_0$
D) $C=C_o^m$
E) $C=m/C_0$
34. Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir ?
A) dartılmış lentin burulması
B) dartılmış və qarqaraya sarımaq

- C) nazıltmə və qarqaraya sarınma
 D) möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq
 E) dartılma, burulma və kələfin qarqaraya sarınması
35. Əyilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir ?
 A) dartılmış lenti burmaqla möhkəmliyini artırmaq və yaxud şpula sarımaq
 B) yarımfabrikatı nazıltmək
 C) lenti patrona sarımaq
 D) lenti burmaq və şpula sarımaq
 E) lifləri dartmaq və nazıkləşdirmək
36. Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbul edici barabandan baş barabana keçir ?
 A) hər iki barabanın böyük sürətlərində
 B) barabanlar bir-birini əksinə fırlandıqda
 C) iki baraban arasında xolost artdıqda
 D) baş barabanın çevrəvi sürəti qəbuledici barabanın sürətindən 15 – 20 faiz çox olduqda
 E) hər iki barabanın çevrəvi sürətləri eyni olduqda
37. Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir ?
 A) dartıcı diyircəklərin sürətinə
 B) birləşdirilən lentlərin sayına
 C) lentin qalınlığına
 D) dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə
 E) dartıcı silindrlərin sürətinə
38. Xətti sıxlıq T və burulma əmsalı α_T məlum olduqda hansı formula ilə məhsulun burulmasını təyin etmək olar ?
 A) $K=100\alpha_T / \sqrt{T}$
 B) $K= \alpha_T / T$
 C) $K=100-T / \alpha_T$
 D) $K=100. \sqrt{T / \alpha_T}$
 E) $K= \sqrt{T} / \alpha_T$
39. Əyirici maşınlarında hansı yarımfabrikat alınır?
 A) xolost
 B) ancaq lenta
 C) ancaq kələf
 D) lenta və kələf
 E) dartılmış lenta
40. Əyirici maşınlar neçə növə ayrılır ?
 A) 1
 B) 2
 C) 3

- D)) 4
E) 5
41. БД айрици машинларинин мөһсүлдарлиги үзүклү айрици машинларинин мөһсүлдарлигиндан нә қәдәр чөхдур ?
A) 10 дәфә
B) 5-6 дәфә
C) 2-3 дәфә
D) 10-15 дәфә
E) 8-10 дәфә
42. Төхүцү төхүмаларинда әриш вә аргач саплари нецә yerләшир ?
A) шақули
B) паралел
C) үфүқи
D) перпендикүляр
E) буцақ алтинда
43. Арјач сапи төхүцүлүқда һазирландиқда һанси технөложи әмәлиyyatlardan keçirilir ?
A) тәкрат саринма вә нәмлөндирмө
B) шлитлөнмө
C) yиғилма вә дүйүнләмө
D) yenidән саринма
E) тәкрат вә yenidән
44. Әриш саплари төхүцүлүгә һазирландиқда һанси технөложи әмәлиyyatlardan keçir ?
A) шлитлөнмө, yenidән саринма, yuyulma
B) yuyulma, шлитлөнмө, тәкрат саринма
C) yenidән саринма вә шлитлөнмө
D) шлитлөнмө, yenidән саринма, тәкрат саринма
E) тәкрат саринма, yenidән саринма, шлитлөнмө вә yuyulma
45. Төхүцүлүгә һазирладиқда әриш саплари һанси мөқсәдлө yenidән саринир ?
A) пүхлардан тәмизлөнмө
B) зибилләрдән тәмизләмөк
C) шлитдән азад олмақ
D) навөйда бөyүк узунлуқда сап алмақ үчүн
E) ипликдән қүсүрлари чыармақ
46. Арағач иплиyi һанси мөқсәдлө нәмлөнмөyө вә емүлсийаланмаyа мәрүз қалир ?
A) қирилмани азалтмақ
B) иплиyin нисби деформасийасини артирмақ
C) енинә тәzyиқи артирмақ
D) ипликдәки қүсүрлари азалтмақ
E) аз чәкили yумақ алмақ
47. Yумаға саринан сапин узунлуғу нөдән асилидир ?
A) күтләсиндән вә хәтти сиклигиндан
B) саринма сүрәтиндән

- C) sarınmanın növündən
D) sarınmanın formasından
E) onun ölçülərindən
48. Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?
A) paralel
B) xaçvari
C) paralel və xaçvari
D) Sıravı
E) hər qart sarınma
49. Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?
A) kələf
B) ikinci şlift
C) təkrar sarıyan
D) burucu
E) əyrici
50. Təkrar sarıyıcı maşınlarla nisbətən təkrar sarıyıcı avtomatlarda fəhlə qırılmanı aradan qaldırmaq üçün nə qədər az vaxt sərf edir ?
A) 6-10 dəfə
B) 2-2,5 dəfə
C) 10-15 dəfə
D) 20-30 dəfə
E) 6-7 dəfə
51. İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir ?
A) 1
B) 6
C) 2
D) 4
E) 3
52. əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir ?
A) bir neçə yumaq almaq
B) sapın uzunluğunu artırmaq
C) müəyyən miqdarda sap olan bir nakolka almaq
D) sərfəli nakolka almaq
E) sapın sərtliyini artırmaq
53. Partiyalı, lentli və seksiyalı üsullar hansı texnoloji prosesə aiddir ?
A) yenidən sarınmaya
B) ayrılmaya
C) təkrar sarınmaya
D) şlixtlənməyə
E) boyaq işləməsi
54. Şlixtlənmə maşınları hansı funksiyaları yerinə yetirir ?
A) birli sap almaq
B) paralel sarınma
C) saplarının sərtliyini artırmaq

- D) xaçvari sarmaq
E)) sap üzərinə şlixt vermək üçün
55. ПК - 100 maşını hansı istehsalda tətbiq edilir ?
A)) ayirici
B) toxucu
C) darayıcı
D) boyaq-bəzək
E) hazırlıq
56. ЧММ-450-М3, ЧММ- 450-4, ЧММ-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir ?
A) ipliğin ayrılması
B) ipliğin burulmasında
C) yüksək sərt sap almaqda
D) kələf almaq üçün
E) lifləri daramaq üçün
57. Şlyapalı darayıcı maşının baş barabanı nə ilə örtülmüşdür ?
A) barmaqlıqla
B) tam metallik mişarlı lent
C) iynəli lent
D) bıçaqla
E) mişarlı lent
58. БД-200- М69 maşını hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir ?
A)) pnevmomexaniki ayrılmada
B) üzüklü ayrılmada
C) toxuculuqda
D) boyaq-bəzəkdə
E) hazırlıqda
59. СП-140, СПМ-180, СЛ-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?
A)) yenidən sarımaq
B) burulmada
C) şlixtləmədə
D) tro
E) toxuculuqda
60. Stasionar və hərəkət edən УП-125 2М, УП-175 2М maşınları nə üçün tətbiq edilir ?
A)) yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün
B) əriş saplarını şlixtləmək üçün
C) əriş saplarını burmaq üçün
D) parça almaq üçün
E) sapları ağartmaq üçün
61. УА-300-4, УА-300-3М, УА-300-6Б tipli maşınlar hansı məqsədlə tətbiq edilir ?
A) toxucu maşınlarında qırılmanı və
B) arğac sapını burmaq

- C) ərish saplarını şlixtləmək
D)) arğac sapını təkrar sarımaq
E) arğac saplarını rəngləmək üçün
62. AT-100, AT-100-5M, AT-100-2M maşınları hansı istehsalatda tətbiq edilir ?
A) əyricilik
B) hazırlıq
C)) toxuculuq
D) boyaq-bəzək
E) təmizləyici
63. СТБ-180, СТБ-250, СТБ-330 tipli maşınlar hansı istehsalatda istifadə edilir?
A) əyricilik
B)) toxuculuq
C) boyaq-bəzək
D) burucu
E) trikotaj
64. Sıxılmış hava ilə arğac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşının markasını göstərin
A)) П-105
B) АТІР
C) СТБ
D) АТ
E) АТ-100М
65. Rapirlə arğac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşının markasını göstərin
A) П-105
B)) АТІР-120
C) СТБ-2-330
D) АТ-100
E) АТ-100М
66. Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin
A) ərish gözləyicisi
B) batan mexanizmi
C)) mal yığıcı
D) ərish tənzimləyici
E) vurucu mexanizmi
67. Toxucu maşınında ərish saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin
A)) ərish tənzimləyicisi
B) remiz qaldırıcı mexanizm
C) mal tənzimləyicisi
D) batan mexanizmi
E) vurucu mexanizmi
68. Toxucu maşınının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?
A) gərginliyi tənzimləmək
B)) arğac parçanın işçi başlanğıcına vurmaq
C) arğac sapının qırılmasına nəzarət edir

- D) ərş sapının qırılmasına nəzarət edir
E) hazır parçanı oxlara sarıyır
69. Toxuculuq maşınlarında ərş və arğac sapları necə yerləşir
A) bir-birinə perpendikulyar
B) bir-birinə paralel
C) müəyyən bucaq altında
D) istiqamətini dəyişir
E) iki müstəvidə yerləşir
70. Hansı şöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənir, markalanır və qablaşdırılır ?
A) daraqlı daranma sexində
B) əyrici sexində
C) melanj istehsalında
D) darayıcı sexində
E) nəzarət qeydiyyat şöbəsində
71. Boyaq-bəzək istehsalına hansı şöbələr daxildir
A) rəngləmə, möhürləmə və son bəzək işləri
B) toxuculuq və uçot nəzarəti
C) daraqlı darayıcı və möhürləmə
D) şlixtləmə, təmizləmə
E) daranma, lentabirləşdirən
72. Çıxdaş ölçülü maşınlar hansı məqsədlə istifadə edilir ?
A) ərşi şlixtləmək
B) kələf almaq
C) arğac sapını burmaq
D) parçanı rulona sarımaq
E) parçanın keyfiyyətinə nəzarət
73. MM-200 material yuyan maşını hansı xəttin maşınlarının tərkibinə daxildir ?
A) toxucu maşınlarının texnoloji
B) JMO-2 xəttinin
C) yenidən sarıyan maşınlar
D) lentin hazırlanması texnoloji xəttinin
E) təkrar sarıyıcı maşınlarının texnoloji xəttinin
74. ЛОД-120, ЛОП-140 xətti hansı texnoloji funksiyanı yerinə yetirir ?
A) xolost hazırlayır
B) parçanın təzyiq altında ağardılması
C) liflərin zibil qarışıqlarından təmizlənməsi
D) ərş saplarının şlixtlənməsi
E) xam parça almaq
75. MC-5, MCH-2. MC-6 maşınlarında hansı formada trikotaj istehsal edilir ?
A) yastı toxunma
B) parça toxunması
C) çulki məmulatları
D) boruşəkili toxunma
E) ikiqat trikotaj toxunması

76. Trikotaj və toxuculuq üsulu ilə alınmış parçalar nə ilə fərqlənir
- A) parçadakı sapların rənglərinin müxtəlifliyi ilə
 - B) sapların qalınlığının müxtəlifliyi ilə
 - C) toxunmanın alınması üsuluna görə
 - D) parçanın qalınlığı ilə
 - E) parçaların sıxlığı ilə
77. Dairəvi hörən maşınlarda ilmə əmələgəlmə prosesində neçə əməliyyat yerinə yetirilir ?
- A) 15- ə qədər
 - B) 10-a qədər
 - C) 4-ə qədər
 - D) 20-yə qədər
 - E) 3-ə qədər
78. Kokett buraxdığı texnoloji maşınlar harada istifadə edilir ?
- A) trikotaj istehsalında
 - B) melanj istehsalında
 - C) əyricilik istehsalında
 - D) toxuculuq istehsalında
 - E) pambıq təmizləmə istehsalında
79. Toxunmayan toxuculuq materiallarının hansında mexaniki proseslərdən istifadə edilir ?
- A) hörücü tikiş
 - B) hopdurmaqla
 - C) qaynaq-persləməklə
 - D)
 - E) toxuculuq üsulunda
80. Toxunmayadək toxuculuq materiallarının yapışdırma qrupu hansı üsulla alınır ?
- A) iynəli deşmə
 - B) hörməklə tikmə
 - C) valyano-voylok
 - D) hopdurma və ya qaynaq presləmə
 - E) ilmə ilə tikmə
81. Hansı üsulla toxunmayan toxuculuq materialını istehsal etdikdə «Молимо», «Молипал», «ВП-180» maşınları tətbiq edilir ?
- A) valyan-voylok
 - B) hörülmə-tikiş
 - C) qaynaq-presləmə
 - D) bumans
 - E) iynə ilə deşmə
82. Hansı parçaların alınmasında «Молимо», «Молипал» maşınlar tətbiq edilir ?
- A) ipək
 - B) toxucu
 - C) toxunmayan toxuculuq materialları

- D) trikotaj parçası
E) köynəklik parçalar
83. Toxunmayan toxuculuq materialları istehsalında iynəkeçirici maşının əsas işçi üzvü nədir ?
A) dairəvi dirsək
B) iynə
C) dişli val
D) baraban
E) barmaqlı disk
84. Hansı maşınlarda düyünləmə və digər furnituraların tikilməsi avtomatik həyata keçirir ?
A) toxucu maşınında
B) trikotaj maşınında
C) yarımavtomat tikiş maşınlarında
D) yenidən sarıyan maşında
E) darayıcı maşında
85. Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaqşəkilli texnoloji əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?
A) əyricilik
B) darayıcı
C) trikotaj
D) tikiş
E) kələf
86. Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənilir ?
A) mühərriklərin sayına
B) məkik qurğularının sayına
C) sapların rənginin sayına
D) qısa tikişlərin sayına
E) tikişlərinin sayına
87. Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?
A) tikiş
B) əyirici
C) toxucu
D) boyaq-bəzək
E) trikotaj
88. İkisaplı məkilik tikiş aldıqda neçə sap tətbiq edilir ?
A) 1
B) 3
C) 2
D) 6
E) 4

89. Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?
- A) əyirici
 - B) toxucu
 - C) darayıcı
 - D) kələf
 - E) tikiş
90. Tikiş maşınlarının iynəsi neçə rəqəmlə ifadə edilir ?
- A) 8
 - B) 1
 - C) 4
 - D) 3
 - E) 10
91. Tikiş maşınlarının normal işi nədən asılıdır ?
- A) tikiş sapının qalınlığından
 - B) sapın və iynənin düzgün saplanmasıdan
 - C) iynənin qalınlığından
 - D) ilməmələgəlmə sürətindən
 - E) tikilən materialın qalınlığından
93. Asbest materiallarından nə almaq olar ?
- A) tikinti sementi
 - B) kimyəvi maddələr
 - C) pardaqlanmış möhkəm liflər
 - D) ipək saplar
 - E) viskoz saplar
94. Pambıq zavodlarından pambıq fabriyə hansı formada daxil olur ?
- A) kiplərdə
 - B) kisələrdə
 - C) yeşiklərdə
 - D) səpələnmiş şəkildə
 - E) silindrik qablaşmada
94. Toxuculuq maşınlarının məhsuldarlığı nə ilə ölçülür ?
- A) sərf olunmuş əriş sapının miqdarı ilə
 - B) sərf olunan arğac sapının miqdarı ilə
 - C) alınan parçanın çəkisi
 - D) parçada arğac üzrə sıxdıqda
 - E) 1 saatda istehsal olunan parça ilə
95. Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?
- A) metrə
 - B) kiloqram. metr²
 - C) horizontal düyünlərin sayı
 - D) vertikal düyünlərin sayı
 - E) kiloqramla
96. İstehsal uqarları nədir ?
- A) yüksək keyfiyyətli məhsul
 - B) texnoloji istehsaldan alınan tullantılar

- C) keyfiyyət parça
D) istehsalın məhsulu
E) xam parça
97. Arğac çəngəli hansı maşınlarda tətbiq edilir ?
A) toxucu
B) əyrici
C) trikotaj
D) boyaq-bəzək
E) tikiş
98. Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?
A) kard əyricilik sistemi
B) daraqlı əyricilik sistemi
C) rəngləmə və otdehka
D) toxuculuq
E) hazırlıq şöbəsi
99. Parçanın sonuncu emalı dedikdə nə başa düşülür və hansı əməliyyatı özündə birləşdirir ?
A) rəngləmə
B) ağardılma, rəngləmə və möhürləmə
C) ağardılma
D) möhürləmə
E) ağardılma və rəngləmə
100. Hansı maşınlarda əriş və arğac sapları istifadə edilir ?
A) əyrici
B) kələf
C) toxucu
D) darayıcı
E) yenidən sarınma
101. Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?
A) arğac sapını parçanın başlanğıcına vurur
B) arğac sapını salır
C) arğac sapını burur
D) əriş sapını parçanın başlanğıcına vurur
E) əriş və arğac sapını sarıyır
102. Toxunmuş parça hara sarınır?
A) baş vala
B) mal valına
C) lamelə
D) vurucu mexanizmə
E) batana
103. Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?
A) baş val
B) lamel
C) vurucu mexanizmə
D) mal valı
E) batan

104. Parçanın hər 100 metr toxunmasını qeyd edən hissəyə siqnalı nə ötürür?

- A) sayğac
- B) baş val
- C) lamel
- D) vurucu mexanizm
- E) məkik

105. Məkiyin dəzgahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

- A) lamel
- B) sayğac
- C) vurucu mexanizm
- D) mal valı
- E) rapira

106. Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- A) sayğacın
- B) mal valının
- C) rapiranın
- D) batanın
- E) məkikin

107. Əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- A) mal valının
- B) batanın
- C) məkikin
- D) sayğacın
- E) remizanın

108. Parçanın bir elementinin tamamlanması baş valın neçə dərəcə bucaq altında çevrilməsindən alınır?

- A) 90^0
- B) 180^0
- C) 360^0
- D) 720^0
- E) 1440^0

109. Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- A) batanın
- B) baş valının
- C) məkiyin
- D) sayğacın
- E) remizanın

110. Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- A) əsnək əmələ gəir
- B) parka formalaşır
- C) arğac sapı salınır
- D) əriş sapı sarınır
- E) arğac sapı sarınır

111. Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- A) paralel
- B) perpendikulyar
- C) kəsişən
- D) çarpaz
- E) maili

112. Arğac sapı ərş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- A) perpendikulyar
- B) paralel
- C) kəşşən
- D) çarpaz
- E) maili

113. Mənik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- A) arğac sapını
- B) ərş 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) ərş 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 ərş ipliği hansı texnoloji prosesi keçir?

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

118. Texnoloji ardıcılıqla ərş ipliği təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosedən keçirilir?

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

119. Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərşləmədən 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 ipliynin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

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

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

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

125. Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı proses 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 gəzdiren xətti sürəti ilə bağlamanın bucaq sürəti bərabərləşərsə, onda hansı növ sarınma alınır?

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

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) düzgün 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) şlixtlənir
- 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 şlixtlənir?

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

163.Şlixtin əsas komponenti nə materialıdır?

- 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 temperaturda malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

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

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

- A) ərişin həddindən artıq qurudulması
- B) ərişin həddindən artıq nəm qalması
- C) yapışqansız ərişlər
- D) dolaşmış 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 polivinilamidən hazırlanmış şlixt necə adlanır?

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

179. Şlixtləmə zamanı ərişin 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 komplektə olmaması

182. Şlixtləmə zamanı əriş 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 komplektə olmaması
- E) quruducu qurğuların köhnə konsentrasiyadan olması

183. Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

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

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

- A) əriş sapını təkrar sarayan
- B) arğac sapını təkrar sarayan
- C) toxucu dəzgahı
- D) ayırıcı 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 düzülüşünə 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 sisteminə 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 dəzğahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?
- A) baş valdan
 - B) orta valdan
 - C) lamellədən
 - D) batandan
 - E) remizdən
209. Toxucu dəzğahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?
- A) mühərrikdən
 - B) vurucu mexanizmdən
 - C) batan mexanizmdən
 - D) sayğacdən
 - E) lamellərdən
210. Toxucu dəzğahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?
- A) mühərrikdən
 - B) baş valdan
 - C) remizdən
 - D) batandan
 - E) sayğacdən
211. Toxucu dəzğahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?
- A) remizdən
 - B) baş valdan
 - C) batandan
 - D) vurucu mexanizmdən
 - E) mühərrikdən
212. Toxucu dəzğahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?
- A) lamelə
 - B) vurucu mexanizmə
 - C) batana
 - D) remizə
 - E) qoruyucu mexanizmə
213. Toxucu dəzğahında parça toxunan saplar necə adlanır?
- A) xolst
 - B) sap
 - C) ariş və arğac
 - D) lent
 - E) kələf
214. Toxucu dəzğahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?
- A) iplik
 - B) parça
 - C) sap
 - D) kələf
 - E) trikotaj
215. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzğahının əsas hissələrindəndir?
- A) dartıcı mexanizm
 - B) sarıma mexanizm
 - C) sıxıcı mexanizm
 - D) əsnək əmələ gətirən mexanizm
 - E) ventilator

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 sıxlığahansı mexanizm nəzarət edir?
- A) batan mexanizmi
 - B) vurucu mexanizm
 - C) lamellər qötuyucular
 - 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) elektriclə
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 eksentriklər
 - D) navoy və batan
 - E) qoruyucular
226. Dəzgahın orta valına birləşdirilmiş eksentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib
- A) 180° çevrilmiş formada
 - B) 30° çevrilmiş formada
 - C) paralel
 - D) 90° çevrilmiş formada
 - E) 45° çevrilmiş 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 qayıqla 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 tarimliyinin çox olması nəyə səbəb olur?

- A) qırılmaların sayı artır
- B) parça kip olur
- C) arğac 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)
$$\Pi_\phi = P_n \cdot n_\epsilon \cdot 60$$

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

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

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)
$$\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{fv}$$

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. Neçə 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) böyüknaxışlı
- D) mürəkkəb
- E) xırda naxışlı

249. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

250. ərş 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 ərş 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) çirpici
- 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 əriş və iki arğac sapı ilə
- C) iki əriş və iki arğac sapı ilə
- D) iki əriş və bir arğac sapı ilə
- E) bir əriş və dörd arğac sapı ilə

274. Mürəkkəb jakkard toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- A) 3 və daha çox sistem sapla
- B) 2 sistem sapla
- C) 1 arğac sapı ilə
- D) 1 əriş 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) toxunmalı parçalar
- B) xırda naxışlı parçalar
- C) atlas toxunmalı parçalar
- D) sətlin toxunmalı parçalar
- E) iki qat toxunuş parçalar

278. Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?
- sətin toxunmalı parçalar
 - xirda naxışlı parçalar
 - atlas toxunmalı parçalar
 - iki qat toxunuş parçalar
 - sadə roxunmalı parçalar
279. Əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?
- atlas toxunmalı parçalar
 - sətin toxunmalı parçalar
 - ikiqat toxunmalı parçalar
 - sadə roxunmalı parçalar
 - mürəkkəb toxunmalı parçalar
280. Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid edilir?
- iki naxışlı parçalar
 - ikiqat toxunmalı parçalar
 - təkqat toxunmalı parçalar
 - sarja toxunmalı parçalar
 - atlas toxunmalı parçalar
281. Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?
- əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
 - əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
 - əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
 - əks sistemli tək saplar hörülür
 - əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür
282. Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?
- $R_a = \frac{1}{2} R_s$
 - $R_s = R_a + R_s R_a$
 - $R_s = R_a = R$
 - $R = \frac{R_a}{R}$
 - $R_s = \frac{R_a}{R}$
283. Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?
- 1
 - 2
 - 3
 - 4
 - 5
284. Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?
- Rapport R və sürüşmə S
 - Rapportla R
 - sürüşmə ilə S
 - toxunma ilə
 - 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) $R = 3$; $S_a = \frac{S}{S} + S_a$
- 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 müsbətdisə, 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

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 $T_o = T_a$ və $P_o = P_a$ olduğda sarja toxunmasında diaqonalın maillik bucağı α necə dərəcə olur?

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

292. Məişət parçaları təsnifləşdirildikdə neçə amil nəzərə alınır?

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

293. Məişət parçaları təsnifləşdirildikdə hansı amillər nəzərə alınır?

- A) lifli tərkib, təyinatı və tamamlama prosesinin xarakteri
- B) lifli tərkibi
- C) təyinatı
- D) tamamlama prosesinin xarakteri
- E) istehsal texnologiyası

294. Lifli tərkibinə görə parçalar hansı növlərə bölünür?

- A) pambıq, yun, kətan, ipək və qarışıq liflər
- B) təbii və kimyəvi liflər
- C) süni və sintetik liflər
- D) sellyuloza tərkibli liflər
- E) zülal tərkibli liflər

295. Tamamlama prosesinin xarakterindən və istehsal üsullarından asılı olaraq parçalar hansı qruplara bölünürlər?

- A) toxunmuş parçalar
- B) xam və emal olunmuş parçalar
- C) hörülmüş parçalar
- D) şlixtlənmiş parçalar
- E) boyanmış parçalar

296. Məişət parçaları təyinatından asılı olaraq necə bölünürlər?

- A) siniflərə, sinifaltı və qruplara
- B) təsnifləşdirilir
- C) qruplaşdırılır
- D) əsaslandırılır
- E) düzgün cavab yoxdur

297. Geyim və ev əşyaları sahəsində istifadə olunan parçalar hansıdır?

- A) məişət təyinatlı parçalar
- B) texniki təyinatlı parçalar
- C) xüsusi təyinatlı parçalar
- D) istehsalatda istifadə olunan
- E) istehsalatda istifadə olunan

298. Müxtəlif sənaye sahəsində istifadə olunan parçalar hansılardır?

- A) məişət təyinatlı parçalar
- B) xüsusi təyinatlı parçalar
- C) texniki təyinatlı parçalar
- D) istehsalatda istifadə olunan
- E) istehsalatda istifadə olunan

299. İlmə əmələ gəlmə prosesindən asılı olaraq ilmə əmələnin formalaşması üsula bölünür?

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

300. İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

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