

1. Toxunmayan toxuculuq materialları üçün xolst hansı üsulla istehsal olunur?

- A) Yapışdırma və didmə
- B) Hava vurma və sovurma
- C) Qaynaq
- D)) Mexaniki, aerodinamik və hidravlik
- E) Əyirmə və toxuma

2. Darayıcı maşınlardan alınmış daranma pambıq layı xüsusi konveyerlərə hansı üsulla verilir?

- A) Aerodinamik
- B) Hidravlik
- C) Kimyəvi
- D)) Mexaniki
- E) Fiziki

3. Liflərin darayıcı maşından torlu barabana hava axını ilə daşınması hansı üsuldur?

- A) Mexaniki
- B) Hidravlik
- C) Kimyəvi
- D)) Aerodinamik
- E) Fiziki

4. Qısa liflərin su suspenziyasında əmələ gəlməsi hansı üsul hesab edilir?

- A) Mexaniki
- B)) Hidravlik
- C) Kimyəvi
- D) Aerodinamik
- E) Fiziki

5. Toxunmayan toxuculuq materiallarının istehsalında hansı darayıcı maşınlardan istifadə olunur?

- A) БД-200
- B)) valikli və şlyapalı
- C) Əyirici
- D) ПК-100
- E) СТБ

6. Yun liflərindən TTM-in istehsalı hansı darəmə-hörmə aqreqlatlarda aparılır?

- A) БД -200
- B) Əyirici
- C)) Valikli
- D) ПК-100
- E) СТБ

7. Parbıq və kimyəvi liflər hansı darəmə-hörmə aqreqlatlarında istehsal edilir?

- A) BD-200
- B) Əyirici
- C) Valikli
- D) ПК-100
- E)) Şlyapalı

8. Daranmış layın konveyer üzərinə döşəmə sürəti hansı düsturla hesablanır?

- A)) $V_{dd} = \sqrt{(V_6')^2 + V_7^2}$
- B) $V_{dd} = V_5 + V_2$

- C) $V = V_1 + V_2 + V_3 + V_4$
 D) $V = \frac{S}{T}$
 E) $V_1 = (V_2 + V_3)d$

9. Fırlanma hərəkəti edən konveyerlərin dairəvi sürəti hansı düsturla təyin olunur?

- A) $V = \frac{S}{T}$
 B) $V = V_1 + V_2 + V_3 + V_4$
 C) $V_4 = V_6 = V_5 \pm V'_5$
 D) $V_1 = (V_2 + V_3)d$
 E) $V_{dd} = \sqrt{(V'_6)^2 + V_7^2}$

10. BII-tipli maşınların məhsuldarlığı hansı formula ilə təyin edilir?

- A) $P = 3nbk$
 B) $p = n60kfm$
 C) $p = 3nkfm$
 D) $p = 3nK_{ss} / P_{\xi}$
 E) $P = 1000PL$

11. Aranxe tipli maşın hansı səthi sıxlığa malik olan polotno istehsal etməyə imkan verir?

- A) 750 q/m³
 B) 700 q/m³
 C) 800 q/m³
 D) 900 q/m³
 E) 1250 q/m³

12. Malivat tipli maşınlar hansı səthi sıxlığa malik olan xolustların hörülməsi üçün nəzərdə tutulur?

- A) 500 q/m²
 B) 550 q/m²
 C) 600 q/m²
 D) 1250 q/m²
 E) 2000 q/m²

13. Molivat maşınların hörülmə sürəti 1 dəqiqə neçə sıradır?

- A) 250-350
 B) 500-1500
 C) 2500-3000
 D) 2000-2200
 E) 120-480

14. Malima maşınlarında toxunmayan polotnonun eni neçə mm olur?

- A) 2000-2250 mm
 B) 200-500 mm
 C) 800-1600 mm
 D) 120-210 mm
 E) 450-750 mm

15. Malipol maşının hörmə sürəti 1 dəq. neçə ilgək olur?

- A) 600-650
 B) 700-750
 C) 800-850

- D)) 900-950
- E) 1000-1050

16.İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

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

17.İysiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi
- D) fiziki-kimyəvi
- E))mexaniki

18.Aşağıdakılardan hansı iysiz əyirməyby növlərindəndir?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi
- D) fiziki-kimyəvi
- E))pnevmomexaniki

19.Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi
- D) fiziki-kimyəvi
- E))pnevmatik

20.Iysiz əyirmənin növlərindən hansı aşağıda göstərilmişdir?

- A) elektrik
- B) hidravlik
- C) kimyəvi
- D) fiziki
- E)) elektromexaniki

21.Yeni əyirmə üsulu ilə iplik istehsalında məhsulun nazildilməsi nəql etdirilməsi, toplanması və formalaşması necə aparılır?

- A))müxtəlif üsullarla
- B) ənənəvi üsullarla
- C) köhnə üsullarla
- D) müasir üsullarla
- E) birləşdirilmiş üsullarla

22.Pambıq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

- A) П - 182
- B))БД – 200, ППМ - 120
- C) ПК - 100
- D) ДП - 130
- E) Л – 51 - 2

23.İysyz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- A))2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqla
- B) 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- C) 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- D) 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı
- E) 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı

24.ПІІМ – 120 маşында лентин xətti sıxlığının ipliyn xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- A) burulmanı
- B))dartımı
- C) məhsuldarlığı
- D) sarınmanı
- E) qurudulmanı

25.Пневмомеханики əyirici маşында formalaşan ipliyn dartılması üçün quraşdırılmış qurğu nə adlanır?

- A))kamera
- B) iy
- C) dartıcı cihaz
- D) sıxıcı valik
- E) silindr

26.Пневмомеханики əyirici маşында istehsal olunan ipliyn vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- A) 100-900
- B) 300-1200
- C))500-1500
- D) 700-1700
- E) 900-1900

27.İstehsal olunan ipliyn xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- A) 5-30
- B) 10-40
- C))20-50
- D) 30-60
- E) 40-70

28.Пневмомеханики əyirici маşынын dartımı neçədir?

- A) 60-180
- B))70-200
- C) 80-220
- D) 100-240
- E) 120-260

29.Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- A) yun
- B))pambıq
- C) ipək
- D) kətan
- E) ştapel

30.Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- A))zərif lifli
- B) orta lifli
- C) qısa lifli
- D) uzun lifli
- E) lintdən

31.Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çirpici şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- A) yumşaltma
- B))yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesləri
- C) qarışdırma
- D) çirpma
- E) darıma

32.Çirpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- A))sıxılmış lif layını boşaltmaq
- B) sıxılmış lif layını topalamaq
- C) sıxılmış lif layını dartmaq
- D) sıxılmış lifləri təmizləmək
- E) sıxılmış lif layını dartmaq

33.Liflərin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- A))eynicsli lif kütləsi yaratmaq
- B) qeyri eynicsli lif kütləsi yaratmaq
- C) qarışıq lif kütləsi yaratmaq
- D) qarışdırılmış lif kütləsi yaratmaq
- E) lifləri təmizləmək

34.Liflərin çirpılmasında məqsəd nədir?

- A) liflərin tərkibindən qısa liflərin ayrılması
- B))liflərin tərkibindəki kənar qarışıqların təmizlənməsi
- C) liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- D) liflərin tərkibindən topa liflərin ayrılması
- E) liflərin qarışdırılması

35.Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- A))liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- C) liflərin qarışdırılması
- D) liflərin burulması
- E) liflərin çirpılması

36.Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- A))liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- B) liflərin çirpılması
- C) liflərin daranması
- D) liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması
- E) liflərin qarışdırılması

37.Alınmış yarımfabrikatın lentdən kələf əmələ gəlməsi proseslərindən keçirilməsində məqsəd nədir?

- A) kələf yarımfabrikatının alınması
- B))üçqat toplanmaqla sıxılmış və dartılmış lentin alınması
- C) ipliğin düzləndirilməsi
- D) ipliğin paralelləşdirilməsi
- E) ipliğin birləşdirilməsi

38.Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- A))eynicsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) eynicsli lif kütləsi almaq
- C) paralel lif kütləsi almaq
- D) düzləndirilmiş lif kütləsi almaq
- E) liflərin darınması

39.Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

- A) lentlərin dartılması
- B) lentlərin birləşdirilməsi

- C))lentdəki liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və dartılması
- D) lentlərin toplanması
- E) lentlərin təmizlənməsi

40. Alınmış lentin kələf istehsalından keçirilməsində məqsəd nədir?

- A))daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
- B) burulmuş məhsul almaq
- C) dartılmış məhsul almaq
- D) liflərin toplanması
- E) liflərin birləşdirilməsi

41. Əyirmə prosesinin məqsədi nədir?

- A))parça toxunmasına yararlı olan burulmuş nazildilmiş daraq iplik almaq
- B) kələf almaq
- C) lent almaq
- D) xolst almaq
- E) parça almaq

42. Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A))xolst
- B) eynicinsli lif kütləsi
- C) daranmış lif kütləsi
- D) kələf
- E) iplik

43. Kard darıma prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) xolst
- B))lent
- C) eynicinsli lif kütləsi
- D) daranmış lif kütləsi
- E) kələf

44. Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B) iplik
- C) sap
- D))lent
- E) xolst

45. Lentdən kələfin əmələ gəlməsi prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B))lent
- C) iplik
- D) sap
- E) xolst

46. Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) iplik
- B) kələf
- C))lent
- D) xolst
- E) sap

47. Lentin 2-3 keçiddə birləşdirilib dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A))lent
- B) iplik

- C) kələf
- D) xolst
- E) sap

48. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) sap
- B) kələf
- C) iplik
- D) xolst
- E) lent

49. Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) sap
- B) kələf
- C) xolst
- D) daraq ipliği
- E) lent

50. Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- A) Г – 4 – 1
- B) ГГ – 4 – 1
- C) ДП – 130
- D) П – 182
- E) ПК – 100

51. Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- A) lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdışı getməsinin qarşısını almaq
- B) lentin toplanması
- C) lentin dartılması
- D) lentin birləşdirilməsi
- E) lentin darıması

52. Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

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

53. Xolstiklərin darımaya hazırlanmasının birinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A) 16- 20 lent birləşdirilərək dartılır
- B) 18- 20 lent dartılaraq birləşdirilir
- C) lentlər toplanaraq dartılır
- D) lentlər dartılaraq toplanır
- E) lentlər birləşdirilir

54. Xolstiklərin darımaya hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A) yaxşı paralelləşdirilmiş və düzləndirilmiş lentdən xolstik almaq
- B) kələf almaq
- C) iplik almaq
- D) lentin paralelləşdirilməsi
- E) lentlər düzləndirilir

55. Xolstiklərin hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A) 48-60 lentən 3 qat toplamaqla sıxlaşdırılmış və dartılmış lent alınır
- B) lentlər toplanaraq dartılır

- C) lentlər birləşdirilir
- D) lentin paralelləşdirilir
- E) lentlər düzləndirilir

Mənbəyi: Mühazirə mətni–mövzu 2

56.İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- A) 115
- B) 125
- C) 235
- D) 245
- E) 255

57.Lentlərin birləşdirilməsi və dartılması məqsədilə tətbiq olunan maşın hansıdır?

- A) Л – 51 – 2
- B) ЛСБ – 235
- C) П – 182
- D) ПК – 100
- E) ППМ – 120

58.Xolst formalaşdırın maşının markası hansıdır?

- A) ЛХВ – 300
- B) ЛСБ – 235
- C) П – 182
- D) ПК – 100
- E) ППМ – 120

59.Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- A) ipək
- B) yun
- C) pambıq
- D) kətan
- E) ştapel

60.Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

- A) aşağı növ pambıq lifləri,
- B) əla növ pambıq
- C) yüksək növ pambıq
- D) parça istehsalının tullantıları
- E) iplik istehsalının tullantıları

61.Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

- A) qarışdırmaq olmaz
- B) qarışdırmaq olar
- C) yun lifləri ilə olar
- D) kimyəvi liflərlə olar
- E) ştapel liflərlə olar

62.Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- A) təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- B) qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- C) çirpici maşında qarışdırılır
- D) darıyıcı maşında darınır
- E) əyirici maşında əyirilir

63.Komponentlər əlavə hansı əməliyyatdan keçir?

- A) komponentlər yağlanılır
- B) komponentlər çirpilir

- C) komponentlər qarışdırılır
- D) komponentlər daranır
- E) komponentlər boyanır

64. Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- A) dartılmaya məruz edilir
- B) daranmaya məruz edilir
- C) toplanmaya məruz edilir
- D) təmizlənməyə məruz edilir
- E) çırpılmaya məruz edilir

65. Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

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

66. Darayıcı aparatın axırncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- A) lent
- B) kələf
- C) iplik
- D) xolst
- E) sap

67. Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- A) lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- B) lif layı dəstələnilir
- C) lif layı daranır
- D) lif layı təmizlənilir
- E) lif layı burulur

68. Aparat əyirmə sistemində neçə əməliyyat həyata keçirilir?

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

69. Aparat əyirmə sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) qarışdırmaya hazırlıq
- B) qarışdırma və daralma
- C) daralma və çırpma
- D) qarışdırma və burma
- E) qarışdırma və didmə

70. Aparat əyirmə sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) qarışıqın darmaya hazırlanması
- B) didilmə və daralma
- C) didilmə və toplanma
- D) didilmə və birləşdirmə
- E) didilmə və çırpma

71. Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- B))kard darıma
- C) lentin birləşdirməsi
- D) lentin dartılması
- E) lentin toplanması

72.Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A))əyirilmə prosesi
- B) kard darıma prosesi
- C) çırpma prosesi
- D) qarışdırma prosesi
- E) yumşaltma prosesi

73.Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) xolst
- B) lent
- C))qarışıq
- D) kələf
- E) iplik

74.Aparat əyirmə sisteminin kard darıması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A))kələf
- B) xolst
- C) lent
- D) iplik
- E) qarışıq

75.Aparat əyirmə sisteminin əyirmə prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kard ipliyi
- B) daraq ipliyi
- C))aparat ipliyi
- D) lent
- E) xolst

76.Aparat əyirmə sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?

- A) əyirilmə
- B) didilmə və qarışdırma
- C) qarışdırma və uqar təmizləmə
- D))kard darıma
- E) əyirilmə və kard darıma

77.Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosesdə alınır?

- A))əyirilmə
- B) kard darıma
- C) didilmə və qarışdırma
- D) qarışdırma və uqar təmizləmə
- E) əyirilmə və kard darıma

Mənbəyi: Mühazirə mətni-mövzu 3

78.Aparat əyirmə sistemində hansı xətti sıxlığa malik iplik almaq mümkündür?

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

79.Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B) kolst
- C) lent
- D))qarışıq
- E) iplik

80.Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- A) kələf maşınlarında
- B))üzlüklü əyirici maşınlarda
- C) kard darəmə maşınlarında
- D) çırpıcı maşında
- E) lent birləşdirici maşın

81.Aparat əyirmə sistemində tətbiq olunan üzlüklü əyirici maşının eyni adlı maşının dartıcı cihazı nə ilə fərqlənir?

- A))dairəvi darağın olması ilə
- B) sıxıcı valiklərin ölçüləri ilə
- C) silindirin ölçüsü ilə
- D) ilin fırlanma tezliyi ilə
- E) dartımın fərqi ilə

82.Üzlüklü əyirici maşında dairəvi darağın tətbiqinin məqsəd nədir?

- A))liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) liflərin toplanması
- C) liflərin çırpılması
- D) liflərin burulması
- E) liflərin birləşdirilməsi

83.Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- A))qalın, yumşaq və xovlu
- B) qeyri bərabər
- C) uzun
- D) fasonlu
- E) rəngli

84.Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- A) daraq
- B) lent
- C) kələf
- D) əyirici
- E))toxucu

85.Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- A) keyfiyyət göstəricisinə
- B))quruluş göstəricisinə
- C) baza göstəricisinə
- D) estetik göstəricisinə
- E) kompleks göstəricisinə

86.Parça neçə sistem sapla formalaşır?

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

87.İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- A) iplik
- B) kələf
- C))parça
- D) sap
- E) lent

88.Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- A))parça istehsalı
- B) xolst istehsalı
- C) lent istehsalı
- D) kələf istehsalı
- E) iplik istehsalı

89.Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- A)) əriş
- B) arqac
- C) kələf
- D) iplik
- E) lent

90.Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- A))arğac
- B) əriş
- C) kələf
- D) iplik
- E) lent

91.Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- A)) eninə
- B) uzununa
- C) hündürlüyünə
- D) qalınlığına
- E) diaqonalına

92.Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- A) eninə
- B)) uzununa
- C) hündürlüyünə
- D) qalınlığına
- E) diaqonalına

93.Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- A))əriş sapının qırılmasını bildirir
- B) arğac sapının qırılmasını bildirir
- C) əriş sapının qurtarmasını bildirir
- D) əriş sapının qurtarmasını bildirir
- E) əriş və arğac sapına nəzarət edir

94.Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- A))məkikdən
- B) vurucu mexanizmdən
- C) lameldən
- D) batandan
- E) baş valdan

95.Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- A) əriş sapı qırılmalıdır

- B))əsnək əmələ gəlməlidir
- C) arğac sapı qırılmalıdır
- D) dəzgah dayanmalıdır
- E) dəzgah yağlanmalıdır

96.Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- A) batandan
- B) lameldən
- C) vurucu mexanizmdən
- D))navoydan
- E) hazır mal valından

97.Əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- A))remizalar
- B) vurucu mexanizmlər
- C) daraq mexanizmi
- D) lamellər
- E) hazır mal valın

98.Əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- A)) birinin yuxarı qalx, o birinin aşağı düşməsi və əksinə
- B) birinin yuxarıya qalxıb, o birinin yerində qalması
- C) hər ikisinin yuxarıya qalxması
- D) hər ikisinin aşağı düşməsi
- E) hər ikisinin tərpənməz qalması

99.Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- A))hazır mal valı
- B) remizalar
- C) batan
- D) baş val
- E) lamellər

100.Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- A) baş val
- B) lamellər
- C))batan
- D) məkik
- E) remizalar

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 signalı 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) məkikın

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

- A) mal valının
- B) batanın
- C) məkikın
- 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 gəlir
- 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 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 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 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)) jqut
- B) lenta-sota
- C) lent
- D) sota
- E) lenta-jqut

133.Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- A) $1-5^0$
- B)) $5-10^0$
- C) $10-15^0$
- D) $20-30^0$
- E) $30-40^0$

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) rənglənir
- B))şlixtlənir
- C) dartılır
- D) paralelləşdirilir
- E) emulsiyalanır

141.Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- A))şlixtin çəkilməsi
- B) ipliyi rəngləyir
- C) ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- D) ipliyi təkrar sarıyır
- E) ipliyi 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)IIIM-120

- C) ПК-100
- D) ТК-100
- E) П-182

152. Bağılamanın təkrar sarınması zamanı bağılamanın 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 komplektdə 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 komplektdə 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) ayirici 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 mexanizmlili olmasına görə
- B) məkikli və məkiksiz olmasına görə
- C) batan mexanizmlili 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, ekssentrikli 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 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. Ağac 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) quruyucu 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 eksentriklər
- D) navoy və batan
- E) qoruyucular

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

- A)) 180^0 çevrilmiş formada
- B) 30^0 çevrilmiş formada
- C) paralel
- D) 90^0 çevrilmiş formada
- E) 45^0 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 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 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.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) böyüknaxışlı
- 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 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 ərş saplarının sayını
- D) arğac sapın altından keçən ərş 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 ərş saplarının sayını
- D) arğac sapın altından keçən ərş 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 ərş 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 ərş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?

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

261. Arğac sapına əsasən sətın 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. İkiüzü 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) sətir 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 saya olduqda bu parça hansı növə aid edilir?
- əsas (sadə) roxunmalı parçalar
 - xırda naxışlı parçalar
 - atlas toxunmalı parçalar
 - sətin toxunmalı parçalar
 - iki qat toxunuş parçalar
278. Toxunma zamanı parçanın səthində xırda naxışlar yaradılsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?
- sətin toxunmalı parçalar
 - xırda 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
 - təkkat 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?
- $R_a = \frac{1}{2} R_o$
 - $R_o = R_a + R_o R_a$
 - $R_o = R_A = R$
 - $R = \frac{R_a}{R}$
 - $R_o = \frac{R_a}{R}$
283. Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?
- 1
 - 2
 - 3
 - 4
 - 5
284. Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- 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 müsbətdirsə, 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)) 45^0
- D) 55^0
- E) 65^0

292. Sapların xətti sıxlığı $T_s = T_a$ və $P_s > P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik 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 necə 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. Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- A) mürəkkəbləşdirilmiş
- B)) sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- C) adiləşdirilmiş
- D) gücləndirilmiş
- E) xırdalaşdırılmış

295. Törəmə toxunmaları necə qrupa bölünür?

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

296. Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

- A)) polotno, sarja və atlas toxunmalarının törəmələrinə
- B) mürəkkəb toxunmanın törəmələrinə
- C) xırda naxışlı toxunmanın törəmələrinə
- D) sıx toxunmanın törəmələrinə
- E) seyrək toxunmanın törəmələrinə

297. Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- A)) reps
- B) bamazı
- C) flanel
- D) bostan
- E) triko

298. Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- A)) donluq, astarlıq və dekorativ
- B) paltoluq
- C) baş örüyü üçün
- D) Alt geyimləri üçün
- E) yataq örtükləri üçün

299. Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- A) donluq parçalar
- B) dekarativ parçalar
- C)) astrlıq parçalar
- D) paltoluq parçalar
- E) alt geyimləri üçün parçalar

300. Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- A)) donluq parçalar
- B) dekarativ parçalar
- C) astarlıq parçalar
- D) Paltoluq parçalar
- E) alt geyimləri üçün parçalar.