

TYS MXM- nin layihələndirilməsi fənnindən test sualları

- 1 01.01 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?
 - A) işçi prosesin avtomatlaşdırma səviyyəsini artırmaqla
 - B) işçi prosesin fasiləsizliyini artırmaqla
 - C) iş prosesinin əsas nöqtəsini artırmaqla
 - D) maşının texnoloji imkanlarını artırmaqla
 - E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- 2 01.01 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?
 - A) yeni ixtiranın əhəmiyyətinə
 - B) yeni xəttin əhəmiyyətinə
 - C) texniki strategiyanın məqsədinə
 - D) maşının konstruksiyasının perspektiv səviyyəsinə
 - E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- 3 01.01 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?
 - A) konstruktör sənədlərinin hazırlanması
 - B) DÜİST-lərin işlənməsi
 - C) texnoloji sənədlərin hazırlanması
 - D)) konstruktör və texnoloji sənədlərin hazırlanması
 - E) kadrların hazırlanması
- 4 01.01 Maşının yeni modelinin istehsalının mənimsənilməsi zamanı hansı məsələlər həll edilir?
 - A) müəssisənin layihə gücünə uyğun məhsul buraxılışını təmin etmək
 - B) məmulatın keyfiyyətinin stabilliyini təmin etmək
 - C) istehsalın bütün mərhələlərində hazırlanmanın layihədəki əmək tutumunu çıxmaq
 - D) müəssisənin layihə gücünə uyğun məhsul buraxdığını və keyfiyyətinin səviyyəsini təmin etmək
 - E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- 5 0101. Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?
 - A) konstruktiv hesabatlar
 - B) texnoloji hesabatlar
 - C) istismar üçün işlənmələr
 - D) eksperimentlərin nəticələrinə
 - E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısı əsasında
- 6 0101. Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?
 - A) ancaq layihələndirmə
 - B) ancaq konstruksiya etmə
 - C) ancaq texniki hesabat
 - D) ancaq layihələndirmə və konstruksiya etmək
 - E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısının qarşılıqlı əlaqəsi
- 7 0101. Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?
 - A) detal
 - B) yığım vahidləri
 - C) komplekt

- D) kompleks
- E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- 8 0101. Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?
- A) layihə üçün texniki tapşırıq işləmək
- B) texniki təklif işləmək
- C) eskiz layihəni işləmək
- D) texniki layihəni və işçi cizgiləri işləmək
- E)) yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- 9 0101. Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?
- A) maşının yaradılmasında məqsəd
- B) maşının parametrləri
- C) maşının iş rejimi
- D) maşının iş şəraiti
- E))yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- 10 0101. Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?
- A) qəbul edilmiş qərarların texniki iqtisadi qiymətləndirilməsi
- B) qəbul edilmiş qərarların etibarlılığı
- C) lazım olan eksperimentlərin aparılmasını
- D) layihənin həcmi və işlənməsi mərhələləri
- E))yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- 11 0101. Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?
- A) maşının prinsipial sxemini
- B) maşının iş prinsipi
- C) maşının tipi
- D) əsas yığım vahidlərinin yerləşmə sxemləri
- E))yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- 12 0101. Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?
- A) Bütün detalların nəzərdə tutulmuş ölçüləri dəqiqləşdirilir.
- B) Bütün detalların forması təsislənir.
- C) Bütün detalların materialları dəqiqləşdirilir.
- D) Müşahidələr və oturtmalar təyin edilir.
- E))Göstərilən məsələlərin hamısı həll edilir.
- 13 0101. İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?
- A) Ümumi görünüşün cizgiləri yaradılır.
- B) Yığım vahidlərinin cizgiləri yaradılır.
- C) Detailların üzvləri hazırlanır.
- D) Siyahı və texniki şərtlər hazırlanır.
- E))Göstərilən məsələlərin hamısı həll edilir.
- 14 0101. Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?
- A) layihənin texniki tapşırığı
- B) layihənin texniki təklifi
- C) eskiz layihəsi
- D) texniki layihə

- E))göstərilənlərin hamısı
- 15 0101. İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstruktor sənədlər daxildir?
A) hazırlanmaq üçün detalların cizgiləri
B) hazırlanmaq üçün yığım vahidlərinin cizgiləri
C) bilavasitə detalların siyahısı
D) texniki izahat yazısı
E))göstərilənlərin hamısı
- 16 0101. Detaiların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?
A) Proyeksiyalar
B) Kəsiklər
C) En kəsiklər
D) Proyeksiyalar və kəsiklər
E))Göstərilənlərin hamısı
- 17 0101. Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?
A))Üç
B) Dörd
C) İki
D) Beş
E) Altı
- 18 0101. Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?
A) Məhsuldarlıq, etibarlılıq, uzunömürlülük
B) Avtomatlaşdırma dərəcəsi, əndazə ölçüləri
C) Yerinə yetirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi
D) Gücü, F.İ.Ə, xidmətdə sərfəliliyi
E))Göstərilənlərin hamısı
- 19 0101. Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?
A))Birinci
B) İkinci
C) Üçüncü
D) Dördüncü
E) Beşinci
- 20 0101. Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?
A))Birinci
B) İkinci
C) Üçüncü
D) Dördüncü
E) Beşinci
- 21 0101. Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?
A))Birinci
B)İkinci
C)Üçüncü
D)Dördüncü
E)Beşinci

22 0101. Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

23 0101. Həyata keçirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

24 0101. Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

25 0101. F.İ.Ə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

26 0101. Əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

27 0101. Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

28 0101. Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- A)) Birinci
- B) İkinci
- C) Üçüncü
- D) Dördüncü
- E) Beşinci

29. 01.02. Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

- A)) birinci
- B) ikinci
- C) üçüncü
- D) dördüncü
- E) beşinci

30. 01.02. Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

- A) Ümumi əmək tutumu

- B) Kütlə
 - C) Material tutumu
 - D) Texnolojilik
 - E)) Göstərilənlərin hamısı
31. 01.02. Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B)) ikinci
 - C) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
32. 01.02. Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B)) ikinci
 - C) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
33. 01.02. Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B)) ikinci
 - C) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
34. 01.02. Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B)) ikinci
 - C) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
35. 01.02. Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B)) ikinci
 - C) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
36. 01.02. Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin üçüncü qrupuna nələr aiddir?
- A) İstehsalın iqtisadi məqsədəuyğunluq dərəcəsi
 - B) Maşından istifadənin iqtisadi məqsədəuyğunluq dərəcəsi
 - C) Maşının əldə olunması ilə əlaqədar kapital qoyuluşunun səmərəliyi
 - D) Maşının quraşdırılması ilə əlaqədar kapital qoyuluşunun səmərəliyi
 - E)) Göstərilənlərin hamısı
37. 01.02. İstehsalın iqtisadi məqsədəuyğunluq dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B) ikinci
 - C)) üçüncü
 - D) dördüncü
 - E) beşinci
38. 01.02. Maşından istifadənin iqtisadi məqsədəuyğunluq dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
- A) birinci
 - B) ikinci
 - C)) üçüncü

- D) dördüncü
E) beşinci
39. 01.02. Maşının əldə olunması ilə əlaqədar kapital qoyuluşunun səmərəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
A) birinci
B) ikinci
C) üçüncü
D) dördüncü
E) beşinci
40. 01.02. Maşının quraşdırılması ilə əlaqədar kapital qoyuluşunun səmərəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?
A) birinci
B) ikinci
C) üçüncü
D) dördüncü
E) beşinci
41. 01.03. Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?
A) $Q_t = 1 / (\tau_p + \tau_x + \tau_3)$
B) $Q_t = \tau_p + \tau_x + \tau_3$
C) $Q_t = 1 / (\tau_p^2 + \tau_x + \tau_3)$
D) $Q_t = 1 / (\tau_p + \tau_x^2 + \tau_3)$
E) $Q_t = 1 / (\tau_p + \tau_x^2 + \tau_3)$
42. 01.03. Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1 / (\tau_p + \tau_x + \tau_3)$ ifadəsində τ_p nəyi xarakterizə edir?
A) Emal müddətini
B) Tsikldan kənar vaxtını
C) Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt
D) Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
E) Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
43. 01.03. Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1 / (\tau_p + \tau_x + \tau_3)$ ifadəsində τ_3 nəyi xarakterizə edir?
A) Emal müddətini
B) Tsikldan kənar vaxtını
C) Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt
D) Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
E) Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
44. 01.03. Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?
A) İşdən dayanmamızlıq
B) Təmirəyararlılıq
C) Saxlanılması
D) Uzunömürlülük
E) Göstərilənlərin hamısı
45. 01.03. Yeni texnikanın tətbiqindən alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?
A) $\Xi = (B_1 - B_2) A_2$
B) $\Xi = (B_1 - B_2) / A_2$
C) $\Xi = (\square_1^2 - \square_2) / \square_2$
D) $\Xi = (\square_1 - \square_2^2) / \square_2$
E) $\Xi = (\square_1 - \square_2) / \square_2$

46. 01.03. Yeni texnikanın tətbiqindən alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün yazılmış $\Xi = (\square_1 - \square_2) \square_2$ ifadəsində $\square_1$ nəyi xarakterizə edir?
- Tətbiq edilənə qədər vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
 - Tətbiq ediləndən sonra vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
 - Materialın dəyəri
 - Alınan detalların dəyəri
 - Sınan detalların sayı
47. 01.03. Yeni texnikanın tətbiqindən alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün yazılmış $\Xi = (\square_1 - \square_2) \square_2$ ifadəsində $\square_2$ nəyi xarakterizə edir?
- Tətbiq edilənə qədər vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
 - Tətbiq ediləndən sonra vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
 - Materialın dəyəri
 - Alınan detalların dəyəri
 - Sınan detalların sayı
48. 01.03. Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafı hansı istiqamətlərdə həyata keçirilir?
- Əməliyyatların konsentrasiyası
 - Əməliyyatların elementlərinin konsentrasiyası
 - Fasiləsiz proseslərə keçid
 - Əməliyyatların və onların elementlərinin yerinə yetirilməsini sürətləndirmək
 - Göstərilənlərin hamısı
49. 01.03. Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafının neçə istiqaməti var?
- bir
 - iki
 - üç
 - dörd
 - beş
50. Reçələşmə prosesinin məqsədi nədir?
- toxunma
 - lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
 - dartma
 - bərabərləşdirmə
 - yapışdırma
51. 01.03. İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində dQ nəyi xarakterizə edir?
- Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
 - İstilik ötürən səth
 - İstilik ötürmə müddəti
 - Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
 - İstilik ötürmə əmsalı
52. 01.03. İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində S nəyi xarakterizə edir?
- Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
 - İstilik ötürən səth
 - İstilik ötürmə müddəti
 - Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
 - İstilik ötürmə əmsalı
53. 01.03. İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində $d\tau$ nəyi xarakterizə edir?

- A) Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- B) İstilik ötürən səth
- C)) İstilik ötürmə müddəti
- D) Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
- E) İstilik ötürmə əmsalı

54. 01.03. İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\Delta t = k\Delta t$ ifadəsində Δt nəyi xarakterizə edir?

- A) Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- B) İstilik ötürən səth
- C) İstilik ötürmə müddəti
- D)) Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
- E) İstilik ötürmə əmsalı

55. 01.03. İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\Delta t = k\Delta t$ ifadəsində k nəyi xarakterizə edir?

- A) Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- B) İstilik ötürən səth
- C) İstilik ötürmə müddəti
- D) Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
- E)) İstilik ötürmə əmsalı

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

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

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

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

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

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

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

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

60.01.03 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

- A) Bircins
- B) Qeyribircins
- C) Modifikasiya edilməsi
- D) Komplikasiya edilməsi

E)) Göstərilənlərin hamısı

61. 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

62. 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

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

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

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

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

65. Aparat əyirmə sisteminin əyirmə prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

66. Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

- A) dartılma ilə
- B) burulma ilə
- C) sarınma ilə
- D) toxunma ilə
- E) ilmə əmələ gəlmə ilə

67. Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

- A) deşmə sıxlığı
- B) deşmə bucağı
- C) deşmə tezliyi
- D) biçmə
- E) tikmə

68. Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- A) $P=kf$
- B) $P=kfa$
- C) $P=svh$
- D) $P=kle$
- E) $P=kef$

69. Deşilmə sıxlığının düsturunda ($P=kle$) K - nəyi göstərir?

- A) 1 sm - ə düşən sarğıları
- B) 1 sm - ə düşən iynələrin sayını
- C) 1 sm - ə düşən iplərin sayını
- D) tikmə əmsalını
- E) tikişin sıxlığını

70. İynə ilə deşilən materialın möhkəmliyinin deşilmə sıxlığından asılılığı hansı formaya aiddir?

- A) düz
- B) dairəvi
- C) periodik
- D) davamlı
- E) parabolik

71. Deşmə sıxlığının artması ilə deşilən materialın möhkəmliyi necə dəyişir?

- A) böhran qiymətinə qədər artır
- B) tarazlaşır
- C) bərabərləşir
- D) azalır
- E) sabitləşir

72. Deşmə sıxlığı böyük olduqda xolstda nə müşahidə olunur?

- A) boşalır
- B) dartılır
- C) qırılır
- D) möhkəmlənir
- E) paralelləşir

73. İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- A) $P=n160k_{\text{ş}}/1000$
- B) $P=n160k_{\text{ş}}$
- C) $P=n160k$
- D) $P=60k_{\text{ş}}/1000$
- E) $P=120nl$

74. ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti necə m/dəq olur?

- A) 5 m/dəq
- B) 3-3.5 m/dəq
- C) 8 m/dəq
- D) 10-12 m/dəq
- E) 2 m/dəq

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

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

76. Aparat əyirmə sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?
- A) əyirilmə
 - B) didilmə və qarışdırma
 - C) qarışdırma və uqar təmizləmə
 - D) kard darəma
 - E) əyirilmə və kard darəma
77. Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?
- A) əyirilmə
 - B) kard darəma
 - C) didilmə və qarışdırma
 - D) qarışdırma və uqar təmizləmə
 - E) əyirilmə və kard darəma
- 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 darəma maşınlarında
 - D) çirpici 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 çirpılması
 - 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. Məkiş 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 ipliği
- B) toxucu dəzgahına verilmək üçün
- C) nəmləşdirməyə verilməsi üçün
- D) təkrar sarınması üçün
- E) şlixtlənməsi üçün

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

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

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

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

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

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

126.Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

127.Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

128.Əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

133.Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- A) $1-5^0$
- 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) rənglənilir
 - B) şlixtlənilir
 - C) dartılır
 - D) paralelləşdirilir
 - E) emulsiyalanır
141. Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?
- A) şlixtin çəkilməsi
 - B) ipliği rəngləyir
 - C) ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
 - D) ipliği təkrar sarıyır
 - E) ipliği ərişləyir
142. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?
- A) 5
 - B) 8
 - C) 6
 - D) 3
 - E) 2
143. Pambıqdan hazırlanmış ipliklər üçün hansı şlixtləmə maşını istifadə olunur?
- A) barabanlı
 - B) kameralı
 - C) kombinəli qurudusu olan
 - D) rəngləyən
 - E) heç biri doğru deyil
144. Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənilir?
- A) barabanlı
 - B) kameralı
 - C) rəngləyən
 - D) kombinəli
 - E) heç biri doğru deyil
145. Süni ipək sapların şlixtlənilib hazırlanması üçün hansı şlixtləyici maşından istifadə edilir?
- A) kameralı
 - B) barabanlı
 - C) kombinəli qurudusu olan
 - D) rəngləyən
 - E) toxuyan
146. Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?
- A) təkrar sarınma
 - B) ərişləmə
 - C) ucdüyünləmə
 - D) şlixləmə
 - E) emulsiyalaşdırma
147. Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?
- A) bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə
 - B) bağlamanın ölçüsü düz gəlmədikdə
 - C) bağlamanın çəkisi düz gəlmədikdə
 - D) bağlamada sapın uzunluğu bəs etmədikdə
 - E) bağlamada sapın qırılması olduqda

148. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

149. Arğac sapı 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 ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

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

161.Şlixtlənmiş süni ipəyin qırılma yükü neçə % artır?

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

162.Saplar üçün hazırlanmış şlixt hansı xassələrə malik olmalıdır?

- A))ipliyn səthini bərabər örtməli, yuyulması asan olmalı
- B) ipliyn səthinə yapışmalı, yuyulması çətin olmalı
- C) ipliyn səthindən qopmamalı
- D) ipliyn 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 tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

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

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

- A) ərişin həddindən artıq qurudulması
- B) ərişin həddindən artıq nəm qalması
- C) yapışqansız ərişlər
- D) dolaşq 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 konsentrisiyadan olması
- E) quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması

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

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

183.Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

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

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

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

185.Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

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

186.Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

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

187.Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- A))pambiq, 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 düzlüyünə görə

190. Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

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

191. Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

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

192. Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

193. Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

194. Qoruyucu mexanizmin sistemə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) açarlı və açarsız dəzgahlar
- B) avtomatik bağlanan dəzgahlar
- C) avtomatik bağlanmayan dəzgahlar
- 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 sistemə görə
- B) qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə
- C) qoruyucu mexanizmin növünə görə
- D) qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə
- E) qoruyucu mexanizmin olmamasına görə

203. Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

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

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

205. Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

206. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

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

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

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

208. Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

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

209. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

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

210. Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

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

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

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

212. Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?
- A) lamelə
 - B) vurucu mexanizmə
 - C) batana
 - D) remizaya
 - E) qoruyucu mexanizmə
213. Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?
- A) xolst
 - B) sap
 - C) əriş və arğac
 - D) lent
 - E) kələf
214. Toxucu dəzgahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?
- A) iplik
 - B) parça
 - C) sap
 - D) kələf
 - E) trikotaj
215. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?
- A) dartıcı mexanizm
 - B) sarıma mexanizm
 - C) sıxıcı mexanizm
 - D) əsnək əmələ gətirən mexanizm
 - E) 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 sıxlıq hansı mexanizm nəzarət edir?
- A) batan mexanizmi
 - B) vurucu mexanizm
 - C) lamelər qotuyucular
 - D) quruyucular
 - E) sayğac
218. Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?
- A) sayğaca
 - B) lamellərə
 - C) batan mexanizminə
 - D) vurucu mexanizminə
 - E) mal valına
219. Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?
- A) Qovucu mexanizmlərdən
 - B) lamellərdən
 - C) vurucu mexanizmdən
 - D) ərşi navoydan
 - E) batan mexanizmdən

220. Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir
- A) batan mexanizm
 - B) vurucu mexanizm
 - C) lamellər
 - D) qoruyucu mexanizm
 - E) sayğac
221. Toxucu dəzgahında orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?
- A) 5
 - B) 3
 - C) 6
 - D) 2
 - E) 7
222. Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?
- A) ötürücülərlə
 - B) ventilyatorla
 - C) buxarla
 - D) istiliklə
 - E) elektriklə
223. Mal tənzimləyicisinə və ağac dəyişdirən mexanizmə hərəkət hansı işçi orqan vasitəsilə verilir?
- A) ötürücülərlə
 - B) batandan
 - C) ventilyatorla
 - D) qoruyucudan
 - E) tənzimləyicidən
224. Əriş sapları iki hissəyə bölünərək, bir remizin yuxarı qalxması və digərinin aşağıda qalması nə əmələ gətirir?
- A) əsnək
 - B) batan
 - C) parçanın hərəkəti
 - D) ayırmə
 - 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 ələgələndirir
- A) batan mexanizm
 - B) vurucu mexanizm
 - C) ulduz
 - D) diyrək
 - 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)
$$\Pi_T = P_n \cdot n_e \cdot 100$$

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) satın
- 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, satın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

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

249. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- A) fərqli
- B))eyni
- C) mürəkkəb
- D) düz
- E) hamısı doğrudur

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

- A) mürəkkəb üsulla
- B))sadə üsulla
- C) böyüknaşıslı
- D) xırda naşıslı
- E) düzgün cavab yoxdur

252. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- A) böyüknaşıslı
- B) mürəkkəb üsulla
- C))sadə üsulla
- D) xırda naşıslı
- E) hamısı doğrudur

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

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

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

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

255.Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- A) rəqəmlə
- B) naturl ədədlə
- C) tam ədədlə
- D) onluq kəsrlə
- E))kəsrlə

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

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

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

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

258.Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

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

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

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

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

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

261.Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

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

262.Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

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

263.Sətin 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 toxumaları 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 sayə olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

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

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

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

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

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

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

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

281.Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

- D) əks sistemli tək saplar hörülür
E) əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür

282. Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?

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

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

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

284. Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

285. Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

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

286. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

287. Sarja toxunması üçün rapport və sürüşmə necə 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) $R = 3$; $S_a = \frac{S + S_a}{S}$
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 diaqonalı sağa yönəlir
- B) sarjanın diaqonalı sola yönəlir
- C) sarjanın diaqonalı perpendikulyar olur
- D) sarjanın diaqonalı paralel olur
- E) sarjanın diaqonalı olur

290. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

291. Sapların xətti sıxlığı $T_s = T_a$ və $P_s = P_a$ olduğda sarja toxunmasında diaqonalın maillik bucağı α necə dərəcə olur?

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

292. Sapların xətti sıxlığı $T_s = T_a$ və $P_s > P_a$ olduğda sarja toxunmasında diaqonalın maillik bucağı α necə dərəcə olur?

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

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

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

294. Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

295. Törəmə toxunmaları neçə 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 02.01 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış $\vec{a} = \vec{a}_c + \vec{a}_t$ ($\cos\alpha + \lambda \cos 2\alpha$) ifadəsində α nəyi xarakterizə edir

- A) irəliləmə hərəkəti edən hissənin kütləsi
- B) çarx qolunun radiusu
- C) çarx qolunun bucaq sürəti
- D)) çarx qolunun dönmə bucağı
- E) çarx qolunun sürgü qolunun uzunluğuna olan nisbəti

299. 02.01 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış $\vec{a} = \vec{a}_c + \vec{a}_t$ ($\cos\alpha + \lambda \cos 2\alpha$) ifadəsində λ nəyi xarakterizə edir

- A) irəliləmə hərəkəti edən hissənin kütləsi
- B) çarx qolunun radiusu
- C) çarx qolunun bucaq sürəti
- D) çarx qolunun dönmə bucağı
- E)) çarx qolunun sürgü qolunun uzunluğuna olan nisbəti

300. 02.01 Layihələndirilən maşın texniki şərtlərlə müəyyənləşdirilən hansı tələblərə cavab verməlidir.

- A) Məhsuldarlıq
- B) işçi sürətlər
- C) əndazə ölçüləri
- D) idarə etmədə sadə olması
- E)) Göstərilənlərin hamısı