

**3419\_Az\_Qiyabi\_Yekun imtahan testinin sualları****Fənn : 3419 Sahə texnologiyası**

1 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

- liflərin havasızlaşdırılması üçün
- lentin burulması üçün
- lentlərin yumşaldılması üçün
- liflərin qarışdırılması üçün
- liflərin düzləndirilməsi üçün

2 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

3 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan
- patrondan
- şpuldan
- bobindən

4 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

- buraxıcı cütlər
- qidalandırıcı cütlər
- istiqamətləndirici cütlər
- dartıcı cihaz
- sıxıcı aparat

5 Lentin nazıqləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

- tazların
- dartıcı cihazın
- sıxıcı valikin
- sıxıcı cütlərin
- qidalandırıcı cütlərin

6 Xətti sıxlığına görə lenti bərabərləşdirmək məqsədi ilə hansı proseslər həyata keçirilir?

- sarınma
- toplanma
- toplanma və dartılma
- dartılma

burulma

7 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

bobinə

tağalağa

şpula

patrona

taza

8 Toplananların sayı dəyişdikdə darımmın həddi dəyişirmi?

çoxalır

dəyişir

dəyişmir

bərabərləşir

azalır

9 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

şpulla

qidalandırıcı cütlər

tazlar

dartıcı cihazla

tağalağa

10 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

tazın sayı qədər

toplanan lentlərin sayı qədər

azalan lentlərin sayı qədər

liflərin sayı qədər

başlığın sayı qədər

11 Birprosesli çirpici maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

xolst

lif

sap

lent

kələf

12 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

çirpici

təmizləyici

quruducu

yumşaldıcı

qarışdırıcı

13 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- dartılır
- qarışdırılır
- intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çirpilir
- çirpilir
- yumşaldılır

14 Lif layları daha kiçik tikələrə və tək liflərə hansı şöbədə bölünür?

- toxucu
- çirpici
- danyıcı
- əyrici
- lentbirləşdirici

15 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- toxucu
- qarışdırıcı
- yumşaldıcı-çirpici
- darayıcı
- əyirici

16 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xəttində neçə mərhələdə emal edilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

17 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlarda emal edilir?

- əyirici maşında
- yumşaldıcı aqreqlarda
- karddarama maşınında
- lent maşınında
- kələf maşınında

18 T-16 birposesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

- lifləri naziltmək
- yumşaltma və təmizləmə prosesini başa çatdırmaq
- lifləri yağlamaq
- lifləri dartmaq
- lifləri burmaq

19 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarmır?

- kartona
- oxlova
- tağalağa

- şpula
- patrona

20 Pambıq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- Presləyici
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lifayırıcı
- Lintayırıcı

21 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Uzluk konveyerin
- Mişarlı silindirin
- Kolosnikin
- Hava saplosunun
- Çiyid darağının

22 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Analizator
- Eksikato
- Mikroskop
- Dinamometr
- İstilik nəmlik ölçən

23 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

- Lifin tərkibindəki qüsurları təmizləmək
- İşçi kameranın həcmi genişləndirmək
- Lifin tərkibindəki uyluku ayırmaq
- Mişarın məhsuldarlığını yüksəltmək
- Mişar dişlərindən lifi ayırmaq

24 Pambıq zavodlarında mişar təsərrüfatı sexi hansı mişarların işinə xidmət edir ?

- Cin-linter maşınlarının
- Quruducu barabanların
- Təmizləyici maşınların
- Seperatorun, kondensorun
- Kondensorun

25 Mişar itiləyici dəzgahlar hansı maşınların mişarlarının itilənməsi məqsədi ilə tətbiq edilir ?

- Lif təmizləyici maşınların
- Təmizləyici maşınların
- Kondensorların
- Seperatorların
- Sin-linter maşınlarının

26 Mişarların cilalanması məqsədi ilə mişar sexində hansı qurğudan istifadə edilir?

- Qalay çəni
- Qum saati
- Qum vannası
- Şlixt çəni
- Emulsiya çəni

27 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən
- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmıqdan

28 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100
- 110
- 120
- 130

29 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

- Çiyid darağı ilə
- Kolosniklə
- Mişarla
- Şotka ilə
- Uzluk konveyeri ilə

30 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

- ГОСТ 16291-70
- ГОСТ 15358-72
- ГОСТ 15458-70
- ГОСТ 16473-66
- ГОСТ 16298-70

31 Xam pambığın əl ilə yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

- ГОСТ 11208-68
- ГОСТ 10202-71
- ГОСТ 9202-70
- ГОСТ 11203-66
- ГОСТ 14358-70

32 Birinci qrup üçün xammalın ilkin kütləyə görə zıbillik norması neçə % olur?

- 5,0

- 1,0
- 2,0
- 3,0
- 4,0

33 İkinci qrup üçün xammalın tamamilə quru kütləyə görə nəmlik norması neçə % olur?

- 16,5
- 8,5
- 10,5
- 12,5
- 14,5

34 əl ilə yığım zamanı qəbul olunmuş xammaldan götürülmüş nümunələrin hər birinin kütləsi neçə qram olmalıdır?

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

35 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

36 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

- sapların hamar ucları ilə ortasının birləşməsini
- sapların əyilmiş hissələri qövslə başqa hissələri birləşdirməsini
- sapların burulmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- sapların sarınmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- sapların dolaşmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini

37 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

- bir sıranın ilmələri ilmə hündürlüyünə bərabərdir
- bir sıranın ilmələri bir sapdan ardıcıl əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri bir neçə sapdan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir

38 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

- bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- bir sıranın ilmələri bir neçə paralel saplardan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri bir sapdan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri bir neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir

39 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

40 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

42 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

43 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi
- sapın əyilməsi
- tamamlama
- qarmağın bağlanması
- ilmənin atılması

44 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
- sapın əyilməsi
- tamamlama
- qarmağın bağlanması

45 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi

- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- tamamlama
- ilmənin atılması

46 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

- tamamlanma
- yeni ilmə sıralarının formalaşması
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- ilmələrin birləşməsi

47 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- arğac
- əriş
- sətın
- iplik

48 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- iplik
- əriş
- arğac
- lent

49 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
- pillə
- mərtəbə
- hörmə
- toxuma

50 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətın
- sarja
- atlas
- batist

51 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- toxunma sıxlığını azaltmaqla
- əriş və arğac saplarının yerini dəyişməklə
- arğac saplarının yerini dəyişməklə
- əriş saplarının yerini dəyişməklə



- toxunma sıxlığını artırmaqla

52 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması üçün  
 lifləri paralelləşdirmək  
 ipliği təmizləmək  
 ipliği qısaltmaq üçün  
 möhkəmlilik vermək

53 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- çirpılmaqla  
 dartmaqla  
 sarmaqla  
 təmizlənməklə  
 əyirilməklə

54 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- xolst istehsalı prosesi  
 əyirmə prosesi  
 karddarama prosesi  
 kələf istehsalı prosesi  
 lent istehsalı prosesi

55 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşnlardan istifadə edilir?

- karddarayıcı maşnlardan  
 kələf maşnlardan  
 lent maşnlardan  
 çirpici maşnlardan  
 üzüklü əyirici maşnlardan

56 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ipliğin qalınlığı  
 ipliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı  
 ipliğin möhkəmliyi  
 ipliğin uzunluğu  
 ipliğin eni

57 İpliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

- məhsulun möhkəmliyi  
 məhsulun burulması  
 məhsulun dartılması  
 məhsulun uzanması  
 məhsulun qısalması

58 İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- mexaniki
- yarımmexaniki
- elektromexanik
- pnevmomexaniki

59 Pnevmmexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- kamerada
- dartıcı cihazda
- burucu cihazda
- tənzimləyici mexanizm
- sarıyıcı mexanizm

60 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliğin sarınması
- formalaşmış ipliğin burulması
- formalaşmış ipliğin dartılması
- formalaşmış ipliğin toplanması
- formalaşmış ipliğin diskretləşməsi

61 Dəzqahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

62 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Parçaya naxış vurulmasına
- Parçanın toxunmasına
- Parçanın rənglənməsinə
- tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə
- Saplara burulmasına

63 Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaşılı
- mürəkkəb

64 əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni

- mürəkkəb
- düz

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

- düzgün cavab yoxdur
- mürəkkəb üsulla
- sadə üsulla
- böyüknaşılı
- xırda naşılı

66 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- hamısı doğrudur
- böyüknaşılı
- mürəkkəb üsulla
- sadə üsulla
- xırda naşılı

67 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- parçada olan arğac saplarının sayını
- toxunma sıxlığını
- arğac sapların paralelliyini
- arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

68 Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

- əriş və arğac sapları görünürsə
- əriş sapları üzədirsə
- arğac sapları üzədirsə
- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırsa

69 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- möhkəm
- qalın, sıx və ağır
- nazik və davamsız
- orta qalınlıqda
- yüngül

70 İkiqat toxunmalar necə sistem saplardan toxunur?

- 10 və 12
- 1 və 2
- 2 və 3
- 4 və 5
- 7 və 8

71 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- bir əriş və dörd arğac sapı ilə
- bir əriş və bir arğac sapı ilə
- bir əriş və iki arğac sapı ilə
- iki əriş və iki arğac sapı ilə
- iki əriş və bir arğac sapı ilə

72 Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- sarja toxunması
- sadə jakkard toxunması
- mürəkkəb jakkard toxunması
- xırda naxışlı toxunması
- sətir toxunması

73 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

- çıxarıcı baraban-ayırıcı baraban
- qəbuledici barabanlar arasındakı
- qəbuledici baraban-baş baraban
- baş baraban-şlyapa
- baş baraban-ayırıcı baraban

74 Darama prosesinin məqsədi nədir?

- pambıq tikələrini çoxaltmaq
- pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək və paralelləşdirmək
- pambıq tikələrini böyütmək
- pambıq tikələrini kiçiltmək
- pambıq tikələrini yox etmək

75 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

- rənglidir
- hamarlıdır
- kələ-kötürdür
- parlaqdır
- iynəli qarniturdur

76 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

- liflərin yağlanması
- liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- liflərin təmizlənməsi
- liflərin uzadılması
- liflərin qısaldılması

77 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- bir-birilərinə nisbətən qısa lif almaq

- bir-birilərinə nisbətən paralel düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən qarışıq düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq

78 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində darandır?

- heç bir yerdə
- qəbuledici ilə şlyapanın arasında
- lövhə ilə qəbuledici baraban arasında
- qəbuledici ilə baş barabanın arasında
- baş barabanla çıxarıcı baraban arasında

79 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

- tazdan lenti çıxartmaq
- baş barabanın səthindən lif layını çıxartmaq
- qəbuledici barabandan lif layını çıxartmaq
- şlyapadan lif layını çıxartmaq
- stoldan lif layını çıxartmaq

80 Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

- liflər qurumasın
- lenti təşkil edən liflər kəsişmə sahəsində yapışmasın
- liflər qırılmasın
- liflər uzanmasın
- liflər qısalmassın

81 Karddarama sexində liflərin düzləndirilməsi və paralelləşdirilməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?

- sarıyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- darıyıcı

82 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

- sonunda
- səthində
- səthində və daxilində
- daxilində
- yanında

83 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- kələf maşınları
- şlyapalı darayıcı maşınlar
- darayıcı maşınlar
- çırpıcı maşınlar

əyirici maşınlar

84 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik  
 xolst  
 daraq lenti  
 lent  
 kələf

85 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

- çıxarıcı baraban  
 daraq  
 qəbuledici, baş və çıxarıcı baraban və şlyapa  
 lövhə  
 qəbuledici baraban

86 Karddarama maşınında çıxarıcı barabandan lif layı nəyin vasitəsi ilə çıxarılır?

- darağın  
 şlyapanın  
 qəbuledici barabanın  
 baş barabanın  
 çıxarıcı barabanın

87 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- lif kütləsi  
 xolst  
 kələf  
 daraq lenti  
 lent

88 .İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

- çoxbucaqlı formasında  
 spiral formasında  
 kvadrat formasında  
 kub formasında  
 düzbucaqlı formasında

89 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

- liflərin qurudulması  
 karddarama prosesi  
 kələf istehsalı prosesi  
 liflərin dartılması  
 liflərin burulması

90 Daraq lenti hansı maşından alınır?

- çirpici maşından
- kələf maşından
- karddarama maşından
- lent maşından
- əyrici maşından

91 Birprosesli çirpici maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 7
- 2
- 3
- 5
- 6

92 Yumşaldıcı-çirpici axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

93 Xolst yumşaldıcı-çirpici axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- T-26
- T-16
- T-20
- T-22
- T-24

94 Çirpici maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $M_n = PD_n 60T / 1000 * k$
- $M_n = PD 60T / 1000$
- $M_n = PD 60T / 1000$
- $M_n = D 60T / 1000$
- $M_n = PD_n T / 1000$

95 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 10
- 12

96 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarımb qurtarır?

- 7-8
- 3-4
- 4-5

- 5-6  
 6-7

97 Birprosesli çarpıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dir?

- 160  
 80  
 100  
 140  
 180

98 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün neçə əyirmə sistemi var?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

99 Kard əyirmə sistemində orta lifli pambıqdan neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- 93,3-21,8  
 83,3-11,8  
 85,3-13,8  
 88,3-15,8  
 90,3-18,8

100 Daraq əyirmə sistemində zərif lifli pambıqdan neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- 24,8-21,88  
 11,8-5,88  
 14,8-9,88  
 19,8-14,88  
 21,8-17,88

101 Aparat əyirmə sistemində neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- 41,3  
 30,3  
 33,3  
 36,3  
 39,3

102 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

- 400-500  
 50-100  
 100-200  
 200-300  
 300-400



103 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

- Kənaf lifindən
- Kətan liflərdən
- Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışıqından
- Kapron lifindən
- Yun lifindən

104 Toxuculuq sənayesində işlədilən liflərin və kimyəvi sapların növündən asılı olaraq toxuculuq sənayesi hansı sahələrə bölünür?

- Qarışıq tərkibli parçalar istehsalı etməyən
- Kimyəvi parça istehsal edən
- Süni parça istehsal edən
- Sintetik parça istehsal edən
- Pambıq parça, yun, kətan və ipək istehsal sahələrinə

105 İpək saplarından və digər liflərin qarışıqından hansı növ toxuculuq məmulatı istehsal olunur?

- Sintetik liflər
- Kətan parçalar
- İpək parçalar
- Yun parçalar
- Süni liflər

106 Toxuculuq liflərinin ilkin emal edən müəssisədə hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Xam pambığın qorunması
- Xam pambığın təmizlənməsi, lifin ciyiddən ayrılması və kiplərə qablaşdırılması
- Xam pambığın yığılması
- Xam pambığın becərilməsi
- Xam pambığın yağlanması

107 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Yunun qorunması
- Yunun yağlanması
- Növləşdirilmə, təmizlənmə və qablaşdırılma
- Yunun çırpılması
- Yunun yığılması

108 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Müxtəlif növ sapların rənglənməsi
- Müxtəlif növ sapların sarıması
- Müxtəlif növ saplardan parça toxunması
- Müxtəlif növ sapların dartılması
- Müxtəlif növ sapların birləşdirilməsi

109 Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Toxuculuq məmulatlarının birləşdirilməsi
- Toxuculuq məmulatlarının yuyulması
- Toxuculuq məmulatlarına boyaq və bəzəyin vurulması
- Toxuculuq məmulatlarının toxunması
- Toxuculuq məmulatlarının dartılması

110 Toxuculuq məmulatlarının boyaq və bəzəyin vurulması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Trikotaj istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında
- Parça istehsalatında

111 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Trikotaj istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında
- Parça istehsalatında

112 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- Pambıq saplarından
- Müxtəlif növ saplardan
- İpək saplarından
- Kətan saplarından
- Yun saplarından

113 Qacağın iylə birlikdə fırlanan bağlamadan geri qalması nəticəsində hansı proses baş verir?

- sapın formalaşması
- sapın sarınması
- sapın dartılması
- sapın burulması
- sapın dolaşması

114 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- fiziki-kimyəvi
- pnevmomexanik
- mexaniki
- fiziki
- kimyəvi

115 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- möhkəmlik
- qeyri-bərabərlik
- uzunluq

- en
- qalınlıq

116 Pnevмомexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
- çarpaz
- fasonlu
- paralel
- maili

117 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- liflərin diskretləşməsi
- liflərin toplanması
- liflərin dartılması
- liflərin burulması

118 Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- tək liflərin toplanması
- tək liflərin ipliğin formalaşması zonasına nəql etdirilməsi
- tək liflərin dartılması
- liflərin burulması

119 Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- liflərin dartılması
- liflərin tək-tək ayrılması
- liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması
- liflərin diskretləşməsi
- liflərin toplanması

120 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik
- kimyəvi
- fiziki
- həndəsi
- fiziki-kimyəvi

121 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- arğac
- əriş
- sətın
- iplik

122 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- iplik
- əriş
- arğac
- lent

123 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
- pillə
- mərtəbə
- hörmə
- toxuma

124 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətir
- sarja
- atlas
- batist

125 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- toxunma sıxlığını azaltmaqla
- əriş və arğac saplarının yerini dəyişməklə
- arğac saplarının yerini dəyişməklə
- əriş saplarının yerini dəyişməklə
- toxunma sıxlığını artırmaqla

126 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- qarışdırıcı
- əyirici
- darayıcı
- çirpici
- jakkord

127 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- arğac sapı ilə
- 3 və daha çox sistem sapla
- 2 sistem sapla
- 1 arğac sapı ilə
- 1 əriş və 1 arğac sapı ilə

128 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi

- burulma prosesi
- ayirmə prosesi
- dartılma prosesi
- qarışdırma prosesi

129 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki
- mexaniki
- kimyəvi-mexaniki

130 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- xüsusi mexanizm
- dartıcı cihaz
- sıxıcı valik
- buraxılış cütləri
- aralıq mexanizmi

131 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- təmizlənmə prosesi ilə
- ayırma prosesi ilə
- karddama prosesi ilə
- çirpmə prosesi ilə
- dartılma prosesi ilə

132 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

- lifin düzləndirilməsi
- liflərin zibildən təmizlənməsi
- liflərin paralelləşdirilməsi
- liflərin burulması
- sıxılmış liflərin bir-birilərdən ayrılması

133 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- liflərin paralelləşdirilməsi
- kənar qarışıqları ayırmaq
- əks cinsli lif kütləsi yaratmaq
- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- lifləri düzləndirmək

134 Pambıq liflərinin çirpılması prosesinin məqsədi nədir?

- lifin düzləndirilməsi
- lifin havasızlaşdırılması
- kənar qarışıqların ayrılması
- liflərin paralelləşdirilməsi

- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq

135 Birprosesli çirpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

- əylər təmizləyicisi ilə  
 torlu barabanla  
 iynəli barabanla  
 lövhəli barabanla  
 çirpıcı barabanla

136 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

- periodik işləyən maşınları tətbiq etmək  
 intensiv işləyən maşınları tətbiq etmək  
 fasiləsiz işləyən maşınları tətbiq etmək  
 fasiləli işləyən maşınları tətbiq etmək  
 dövrü işləyən maşınları tətbiq etmək

137 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- əyirici maşında  
 karddarama maşınında  
 birprosesli çirpıcı maşında  
 lent maşınında  
 kələf maşınında

138 Birprosesli çirpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

- orta seksiya  
 aralıq seksiyası  
 bıçaqlı baraban seksiyası  
 son seksiyası  
 taxta plankalı seksiya

139 Birprosesli çirpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

- orta seksiya  
 aralıq seksiyası  
 bıçaqlı baraban seksiyası  
 son seksiyası  
 taxta plankalı seksiya

140 Birprosesli çirpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

- orta seksiya  
 aralıq seksiya  
 bıçaqlı baraban seksiyası  
 son seksiyası  
 taxta plankalı seksiya

141 Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ştapel
- yun
- pambıq
- ipək
- kətan

142 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lif layını boşaltmaq
- sıxılmış lif layını topalamaq
- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lifləri təmizləmək

143 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin çirpılması
- liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- liflərin qarışdırılması
- liflərin burulması

144 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf
- iplik
- sap
- lent

145 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- iplik
- xolst

146 Xolstiklərin daraqla darıma hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

147 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ştapel
- ipək
- yun

- pambıq
- kətan

148 Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- çırpılmaya məruz edilir
- dartılmaya məruz edilir
- daranmaya məruz edilir
- toplanmaya məruz edilir
- təmizlənməyə məruz edilir

149 Darayıcı aparatın axırıncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- kələf
- iplik
- xolst

150 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- lentin toplanması
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- kard darıma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması

151 Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- əyirmə prosesi
- kard darıma prosesi
- çırpma prosesi
- qarışdırma prosesi

152 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- lent
- qarışıq
- kələf

153 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- lent birləşdirici maşın
- kələf maşınlarında
- üzülükü əyirici maşınlarda
- kard darıma maşınlarında
- çırpıcı maşında



154 Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- sadə roxunmalı parçalar
- sətın toxunmalı parçalar
- xirda naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar

155 əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- mürəkkəb toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sətın toxunmalı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- sadə roxunmalı parçalar

156 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- sarjada sapların toxunmasını göstərir
- Sarjada naxışları göstərir
- sarjada sapların istiqamətini göstərir
- sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir
- sarjada sapların kəşiməsini göstərir

157 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- xırdalaşdırılmış
- mürəkkəbləşdirilmiş
- sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- adiləşdirilmiş
- gücləndirilmiş

158 Polotno toxunmasının törəməmsində nə alınır?

- triko
- reps
- bamazı
- flanel
- bostan

159 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- yataq örtükləri üçün
- donluq, astarlıq və dekarativ
- paltoluq
- baş öriyü üçün
- Alt geyimləri üçün

160 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- trikotaj polotnosu

- təkqatlı
- cütqat
- eninə hörülən
- hamar hörülən

161 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- atlas
- parça
- polotno
- trikotaj
- satin

162 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə rapportu
- ilmə sıraları
- ilmə sütunları
- ilmə xətləri
- ilmə naxışları

163 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluq istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə rapportu
- ilmə sıraları
- ilmə sütunları
- ilmə xətləri
- ilmə naxışları

164 Bir sırada olan iki qarışıq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

- ilmə naxışı
- ilmə addımı
- ilmə hündürlüyü
- ilmə sırası
- ilmə rapportu

165 Bir ilmə sütunundakı iki qarışıq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

- ilmə naxışı
- ilmə addımı
- ilmə hündürlüyü
- ilmə sırası
- ilmə rapportu

166 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- iynə addımında asılı olaraq
- iynələrin sayından asılı olaraq
- iynələrin növündən asılı olaraq

- iynələrin formasından asılı olaraq

167 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- trikotaj polotnosu  
 təkqatlı  
 cütqat  
 eninə hörülən  
 hamar hörülən

168 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə  
 ipliklə  
 lentlə  
 xolstla  
 liflə

169 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- liflərin yumşaldılması  
 lifləri paralelləşdirmək  
 lifləri düzləndirmək  
 möhkəmlik vermək  
 lifləri təmizləmək

170 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap  
 kələf  
 lent  
 xolst  
 iplik

171 Alınan məhsul nəyə sarılır?

- navoya  
 şpula  
 patrona  
 tağalağa  
 oxlova

172 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarılır?

- buruq ölçən cihazın  
 dartıcı cihazın  
 burucu mexanizmin  
 sarıyıcı mexanizmin  
 qırıcı mexanizmin

173 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- qalınlığı
- onun vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı
- uzunluğu
- eni
- çəkisi

174 Tağalağ iyə nisbətən sürətlə fırlanması nəticəsində fansı proses həyata keçirilir?

- kələfin uzunluğu artır
- kələf sürətlə burulur
- kələf tağalağa sarınır
- kələfin keyfiyyəti artır
- kələfin keyfiyyəti azalır

175 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

- burucu mexanizimlə
- qidalandırıcı valiklə
- plyuş valla
- iylə
- dartıcı cihazla

176 Lent məşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- lentlə
- lintlə

177 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

- yumşaldılır
- burulur
- sarınır
- dartılır
- toplanılır və dartılır

178 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

- burulma
- nəmlik
- zibillik
- maillik
- qeyri-bərabərlik

179 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- iplik

- lent  
 xolst

180 Aşağıdakılardan hansı parçanın möhkəmliyini azaldan qüsurlara aiddir ? (Sürət 02.10.2015 10:31:42)

- Toxunmada naxışın pozulması  
 Yanmış hissələr  
 Əhəng ləkəsi  
 Tam ütülənməyən  
 Açıq naxışlı toxunma

181 Parçanın xarici görünüş qüsurları hansı prosesin verdiyi xarakterindən asılı olaraq əmələ gəlir ? (Sürət 02.10.2015 10:31:59)

- Qurudulma  
 Tamamlama  
 Mənşə  
 Təmizləmə  
 Saxlama

182 Aşağıdakılardan hansı parçanın xarici görünüş qüsurlarından deyil ? (Sürət 02.10.2015 10:32:02)

- Tamamlama prosesi qüsurları  
 Xammal qüsuru  
 Sapların və ipliklərin qüsuru  
 Toxunma qüsuru  
 Xarici görünüş

183 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

- yumşaldılmış  
 paralelləşdirilmiş  
 qarışıq, düzləndirilməmiş və müxtəlif vəziyyətdə  
 düzləndirilmiş  
 sıxılmış

184 Aparat əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

- kard və aparat əyirmə sistemin tullantılarından  
 orta lifli pambıq növündən  
 zərif lifli pambıq növündən  
 qısa lifli pambıq növündən  
 uzun lifli pambıq növündən

185 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

- əyricilik istehsalı prosesi  
 kard daralma prosesi  
 toplama və dartılma prosesi  
 yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi  
 kələf istehsalı prosesi

186 Kard əyirmə sistemində daraq lenti almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- əyricilik istehsalı prosesi
- kard darama prosesi
- toplama və dartılma prosesi
- yumşaltma,qarıxdırma və çırpma prosesi
- kələf istehsalı prosesi

187 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- əyricilik istehsalı prosesi
- kard darama prosesi
- toplama və dartılma prosesi
- yumşaltma,qarıxdırma və çırpma prosesi
- kələf istehsalı prosesi

188 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- əyricilik istehsalı prosesi
- kard darama prosesi
- toplama və dartılma prosesi
- yumşaltma,qarıxdırma və çırpma prosesi
- kələf istehsalı prosesi

189 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

- əyricilik istehsalı prosesi
- kard darama prosesi
- toplama və dartılma prosesləri
- yumşaltma, qarıxdırma və çırpma prosesləri
- kələf istehsalı prosesi

190 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

191 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- lifləri nəmləşdirmək üçün
- liflərin bir-birilərindən aralamaq üçün
- lifləri qarışdırmaq üçün
- lifləri yağlamaq üçün
- lifləri qurutmaq üçün

192 Ortalifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Cıvli-valikli

- Cıvli
- Valikli
- Mişarlı
- Lövhəli

193 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayrırırlar?

- Cıvil lövhəli
- Valikli
- Cıvli
- Lövhəli
- Mişarlı

194 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
- 5
- 10
- 15
- 20

195 Pambıq xammalının və pambıq təmizləmə zavodlarının hazır məhsullarının keyfiyyətini təmin edən göstəriciləri hansı dövlət sənədində nəzərdə tutumuşdur?

- Preyskurant
- Dövlət layihəsi
- Dövlət standartı
- Sertifikat
- Normativ

196 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

- Nazirlər kabineti
- Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyi
- Təhsil nazirliyi
- Səhiyyə nazirliyi
- Yüngül sənaye nazirliyi

197 Liflərin keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində ikinci məqsəd üçün götürülmüş nümunədən nəyi təyin edirlər?

- Enini
- Nəmliyini
- Nəmlikdən başqa qalan bütün texnoloji göstəriciləri
- Zibilliyini
- Uzunluğunu

198 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- Sertifikat
- Standart

- Akt
- Qəbz

199 ГОСТ 16298-70 standartı xammalın yığımının hansı növü üçün hazırlanmışdır?

- Xammalın təmizlənməsi
- Xammalın mexaniki yığımı
- Xammalın əl ilə yığımı
- Xammalın avtomatik yığımı
- Xammalın qurudulması

200 Faydalı istilik hansı sayılır?

- Örtükləri qızdıran
- Yalnız pambığın tərkibindən nəmliyi ayıran
- Boruları qızdıran
- Ətraf mühiti qızdıran
- Sexi qızdıran

201 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

- Təsərrüfat şöbəsi
- Texniki nəzarət şöbəsi
- Təchizat şöbəsi
- Energetika şöbəsi
- Təmir şöbəsi

202 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

- Kimyəvi
- Mineral
- Üzvi
- Üzvi və mineral
- Qeyri üzvi

203 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

- Bitkinin yarpağı
- Torpaq, qum, daş və s.
- Bitkinin kökü
- Bitkinin gövdəsi
- Bitkinin məhsulu

204 Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən kiçik olanlar necə adlanır?

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük



205 Pambıq dilimlərinin və liflərinin arasında yerləşən kənar qarışıqlar necə adlanır?

- İdarə olunmayan
- Aktiv
- Passiv
- Aktiv və passiv
- İdarə olunan

206 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

- Xətti
- Əks istiqamətli
- Eyni istiqamətli
- Xətti və qeyri xətti ağır qarışıqları tutan
- Qeyri xətti

207 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

- 4 illik
- 3 illik
- 2 illik
- 1 illik
- 7 illik

208 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

- 50/51
- 20/21
- 25/26
- 31/32
- 45/46

209 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

210 Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

211 Pambıq lifləri yetişmə dərəcəsindən, qırılma yükünün həddindən, nəmliyindən və zibilliyindən asılı olaraq neçə növə bölünür?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

212 Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

- I, II, III və IV, V
- I, II, III, IV, V və VI
- I, II və III
- III və IV
- V və VI

213 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

- Tipə bölünmür
- 2 tipə
- 5 tipə
- 7 tipə
- 8 tipə

214 Pambıq lifinin I növünün qırılma yükü neçə s.N- dur?

- 0.32
- 4.32
- 3.32
- 2.32
- 1.32

215 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

216 Pambıq lifinin II növünün qırılma yükü neçə s.N- dur?

- 0.82
- 4.82
- 3.82
- 2.82
- 1.82

217 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
- 8
- 9

- 10  
 11

218 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12  
 8  
 9  
 10  
 11

219 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12  
 8  
 9  
 10  
 11

220 Sapların qalınlığından, toxunma növündən, məmulatın sıxlığından məmulatın hansı göstəricisi asılıdır?

- parçanın qiyməti  
 parçanın çəkisi  
 parçanın qalınlığı  
 parçanın uzunluğu  
 parçanın sıxlığı

221 Kəsilmiş parçanın uzunluğu standartda nəzərdə tutulandan az olarsa, onda bu kəsik necə adlanır?

- düzgün cavab yoxdur  
 yararlı hesab olunur  
 qiymətli hesab olunur  
 keyfiyyətsiz hesab olunur  
 çıxdaş hesab olunur

222 Toxuculuq materiallarının ətraf mühətdən su udması onun texnoloji xassələrinə təsir edir?

- düzgün cavab yoxdur  
 təsir etmir  
 dəyişdirir  
 dəyişdirmir  
 təsir edir

223 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühətdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

- qazların udulması  
 su buxarlarını səthlərinə çəkməsi  
 su buxarlarını ətraf mühitə qaytarması  
 su buxarlarının udulması və geri qaytarılması  
 su buxarlarını qazlarla birlikdə udması

224 Materialın kütləsinin onun mütləq quru kütləsinə olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- dartılmanı
- rütubəti
- burulmanı
- sarınmanı
- nəmliyi

225 Materialın faktiki nəmliyi, maksimal nəmliyi və suudma kimi göstəricilərinin hansı xassələrini xarakterizə edir?

- kimyəvi
- su keçiricilik
- hiqroskopiklik
- istilik keçiricilik
- mexaniki

226 Materialı havanın 100% nisbi nəmliyində və 20 dərəcə C temperaturunda uzun müddət saxladıqda qəbul etdiyi nəmlik hansı nəmlik adlanır?

- maksimal nəmlik
- nəmlik
- nisbi nəmlik
- normal nəmlik
- faktiki nəmlik

227 Materialı uzun müddət suda saxladıqda əvvəlki kütləsinə nisbətən suyu çox qəbul etməsinə nə deyilir?

- suudma qabiliyyəti
- hiqroskopiklik
- istilik keçiricilik
- buxar keçiricilik
- düzgün cavab yoxdur

228 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- dartılmasını
- rütubətini
- tamamilə quru kütləsinə
- sarınmasını
- qırılma yükünü

229 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənmə
- mexanikləşmə
- elektriklişmə
- dielektriklişmə
- kimyəvilişmə

230 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

- neylon
- pambıq
- kətan
- kənaf
- ipək və yun

231 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

- əks olunan
- rəngsiz
- parlaq
- sınan
- xromatik və axromatik

232 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

- göy
- narıncı
- ağ, boz və qara
- qırmızı
- sarı

233 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

- fokus nöqtəsi
- spektral analiz
- dalğa uzunluğu
- qısa dalğalar
- spektral xarakteristika

234 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

- daxili təsirlə
- mexaniki təsirlə
- fiziki-mexaniki təsirlə
- kimyəvi təsirlə
- xarici təsirlə

235 Rəng, parlaqlıq və şəffaflıq xarakteristikaları hansı fiziki xassəyə aiddir?

- mexaniki-kimyəvi
- həndəsi
- kimyəvi
- mexaniki
- optik

236 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Xəstə
- Ölü
- Nazik

- Orta  
 Yetişməyən

237 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Kipləmə  
 Rəngləmə  
 Qurutma  
 Saxlama  
 Təmizləmə

238 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 7  
 4  
 6  
 3  
 5

239 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- $Q_2 = 1 \cdot T = 1$   
  $Q_2 = 0,01(P_e T_e + P_a T_a) \mu = 10(P_e/N_e + P_a/N_a)\mu$   
  $Q_2 = 0,01(P_e T_e \times P_a T_a)$   
  $Q_2 = 0,1(P_e T_e + P_a T_a)$   
  $Q_2 = (P_e T_e + P_a T_a)$

240 normal şəraitdə ştapel

- 8  
 6.0  
 11  
 10  
 9

241 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 3  
 7  
 6  
 4  
 5

242 Tikış məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi  
 mexaniki  
 kimyəvi  
 fiziki  
 fiziki-kimyəvi

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

- sıx
- paralel
- perpendikulyar
- 45 dərəcə bucaq altında
- seyrək

244 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

245 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- arğac saplarının paralel sıxılması
- əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- arğac saplarının bir-birinə hörülməsi
- əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- əriş və arğac saplarının paralel sıxılması

246 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

247 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- əriş sapı arğac sapına paralel yerləşdirilir
- arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir

248 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

249 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- 3 sap

- 4 sap
- 5 sap
- 2 sap
- 1 sap

250 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- parçada olan arğac saplarının sayını
- toxunma sıxlığını
- arğac sapların paralelliyini
- arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

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

- 75 dərəcə
- 30 dərəcə
- 90 dərəcə
- 120 dərəcə
- 45 dərəcə

252 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

253 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

254 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

255 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3



- 4
- 5

256 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

257 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

258 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

259 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

260 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

261 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- Л – 51 - 2
- П - 182
- БД – 200, ППМ - 120
- ПК - 100
- ДП - 130

263 Pnevмомеханики əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- 900-1900
- 100-900
- 300-1200
- 500-1500
- 700-1700

264 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 40-70
- 5-30
- 10-40
- 20-50
- 30-60

265 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- 120-260
- 60-180
- 70-200
- 80-220
- 100-240

266 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- arğac saplarının paralel sıxılması
- əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- arğac saplarının bir-birinə hörülməsi
- əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- əriş və arğac saplarının paralel sıxılması

267 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

268 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- arğac sapı ərşin üstündə iki dəfə keçir
- ərş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ərş sapı arğac sapına paralel yerləşdirilir
- arğac sapı ərş sapının üstündə keçir
- ərş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir

269 Sarja toxumasında ərş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

270 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- 3 sap
- 4 sap
- 5 sap
- 2 sap
- 1 sap

271 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- parçada olan arğac saplarının sayını
- toxunma sıxlığını
- arğac sapların paralelliyini
- arğac sapın üstündən keçən ərş saplarının sayını
- arğac sapın altından keçən ərş saplarının sayını

272 Sarja toxumasında ərş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?

- 75°
- 30°
- 90°
- 120°
- 45°

273 Sətin toxunmasında ərş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?

- sıx
- paralel
- perpendikulyar
- 45° bucaq altında
- seyrək

274 Sətin toxunmasında ərş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1

- 2
- 3
- 4

275 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

276 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

277 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

278 Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- ДП
- СО
- 5 ЛП
- СБС
- ДП-130

279 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 55
- 25
- 35
- 45
- 50

280 DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- 150
- 110
- 120
- 131
- 141

281 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- Ulyukun miqdarını azaltmaqdan
- Pambığı yumşaltmaqdan
- Pambığı təmizləməkdən
- Lifin nəmliyini tənzimləməkdən
- Lif çıxımını tənzimləməkdən

282 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

283 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

- 20.0-25.0
- 1.0-3.0
- 2.0-5.0
- 5.0-10.0
- 10.0-15.0

284 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı hissələrin qarşılıqlı təsiri nəticəsində ayrılır?

- çiyid darağı və önlüyün
- Valiklə önlüyün
- Valiklə tərpanməz bıçağın
- Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- çiyid darağı və valikli

285 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

286 maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
- 36
- 42
- 48
- 54

287 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60

- 32  
 40  
 48  
 54

288 Cın maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 780  
 600  
 630  
 700  
 730

289 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti neçə m/s təşkil edir?

- 75-85  
 35-45  
 45-55  
 55-65  
 65-75

290 lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- $P = \frac{1000}{t}$   
  $P = \frac{60i_z n}{1000p}$   
  $P = \frac{QS}{100}$   
  $P = \frac{\pi d n}{60}$   
  $P = \frac{Q100}{B}$

291 Cın mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 64,0  
 61,0  
 61,8  
 62,0  
 63,0

292 Arğac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama  
 ucdüyünləmə  
 növləşdirmə  
 birləşdirmə  
 şlixtləmə

293 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- 30-40 dərəcə
- 1-5 dərəcə
- 5-10 dərəcə
- 10-15 dərəcə
- 20-30 dərəcə

294 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
- 5
- 6
- 7
- 3

295 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- 8
- 6
- 3

296 Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- emulsiyalaşdırma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixtləmə

297 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

- bağlamada sapın qırılması olduqda
- bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə
- bağlamanın ölçüsü düz gəlmədikdə
- bağlamanın çəkisi düz gəlmədikdə
- bağlamada sapın uzunluğu bəs etmədikdə

298 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- П-182
- YA-300-3
- ППМ-120
- ПК-100
- ТК-100

299 Bağlamanın təkrar sarınması zamanı bağlamanın fırlanma tezliyi neçə min dov/dəq- dir?

- 7-14

- 3-9  
 4-11  
 5-12  
 6-13

300 Əriş sariyan avtomatın hər seksiyasında neçə sariyişi başlığı vardır?

- 6  
 2  
 3  
 4  
 5

301 Parçaların növləşdirilməsində bal sistemi ilə qiymətləndirilmə hansı göstəricilərə əsasən aparılır?

- parçaların rənginin davamlılığına və qalınlığına görə  
 parçaların həndəsi xassə göstəriciləri  
 parçaların fiziki xassə göstəriciləri  
 parçaların lif tərkibinə görə  
 parçaların fiziki-mexaniki və xarici görünüşünə görə

302 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

- kompleks göstəricisinə  
 keyfiyyət göstəricisinə  
 estetik göstəricisinə  
 quruluş göstəricisinə  
 baza göstəricisinə

303 Toxuculuq məmulatlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi və növünün təyin olunması zamanı onun hansı göstəriciləri nəzərə alınır?

- xarici görünüşünün qüsurları  
 məmulatın parlaqlığı  
 məmulatın istehsal qüsurları  
 məmulata xammaldan keçən qüsurlar  
 ayırıcı istehsalının qüsurları

304 Məmulatın xarici görünüşünü pisləşdirən qüsurlar onların keyfiyyətinə necə təsir edir?

- məmulatın struktur göstəricilərini pisləşdirir  
 məmulatın xassəsinə təsir etmir  
 məmulatın xassəsinə pisləşdirir  
 məmulatın xassəsinə təsir edir  
 məmulatın strukturunu pisləşdirir

305 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində istifadə olunan ümumi cərimə balı hansı göstəricilərin cəmidir?

- kənar qarışıqların balından  
 istehsaldan keçən qüsurların balından  
 xammaldan keçən qüsurların balından



- xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından  
 ayiricilikdən keçən qüsurların balından

306 Trikotaj polotnosunun bir neçə növünün qiymətləndirilməsi zamanı onun hansı göstəriciləri nəzərə alınır?

- fiziki-kimyəvi göstəricilərin balları  
 ümumi cərimə balı üzrə  
 xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balları  
 xarici qüsurların balları  
 fiziki-mexaniki göstəricilərin balları

307 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

- düzgün cavab yoxdur  
 saxlanmanın təşkilindən  
 hazırlıq şöbəsinə məşinlərin toxucu dəzgahının nasazlığından  
 daşınmanın təşkilindən  
 qəbulun təşkilindən

308 Fiziki-mexaniki xassəsinə parçaların normaya uyğunluğunun qiymətləndirilməsi üçün standartda hansı parametrlər əsas götürülür?

- həcmi doldurması  
 parçanın eni, sıxlığı, qırılma yükü, qırılma zamanı uzanma  
 uzunluğu  
 qalınlığı  
 çəkisi

309 Parçanın keyfiyyət göstəricilərindən meyllənmə standartının göstəricilərindən çox olarsa o zaman həmin məhsul nə hesab olunur?

- düzgün cavab yoxdu  
 yüksək keyfiyyətli  
 zay  
 orta keyfiyyətli  
 aşağı keyfiyyətli

310 Pambıq, yun, ipək parçaların boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standartlara görə hansılara bölünür?

- qarışıq  
 tutqun boya  
 adi, möhkəm və xüsusi möhkəm boya  
 açıq boya  
 boyasız

311 Kətan parçalar boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standart göstəricilərinin tələblərinə görə hansılara bölünür?

- qarışıq  
 tutqun boya

- açıq boya
- boyasız
- möhkəm və xüsusi möhkəm boya

312 Pambıq, yun, ipək parçaların boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standartlara görə hansılara bölünür?

- qarışıq
- adi, möhkəm və xüsusi möhkəm boya
- tutqun boya
- açıq boya
- boyasız

313 Kətan parçalar boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standart göstəricilərinin tələblərinə görə hansılara bölünür?

- qarışıq
- möhkəm və xüsusi möhkəm boya
- tutqun boya
- açıq boya
- boyasız

314 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- tamamlama
- sapın iynələrin üzərinə salınması
- ilmənin atılması
- ilmənin birləşməsi

315 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- ilmənin qarmağın üstünə gətirilməsi
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- tamamlama

316 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- ilmələrin birləşməsi
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- tamamlama

317 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmələrin birləşməsi
- köhnə ilmənin qarmaqdan yeni ilmənin üstünə atılması
- qarmağın bağlanması

- sapın əyilməsi
- tamamlama

318 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- ilmənin dartılması
- tamamlanma
- sapın əyilməsi
- ilmələrin birləşməsi

319 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

- ilmə əmələ gəlmə ilə
- dartılma ilə
- burulma ilə
- sarınma ilə
- toxunma ilə

320 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- topa-topa
- sıralarla və sütunlarla
- laylarla
- uzununu istiqamətində
- eni istiqamətində

321 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

322 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

- uzununa hörülmüş
- eninə və uzununa hörülmüş
- tək ilmə ilə hörülmüş
- cüt ilmə ilə hörülmüş
- eninə hörülmüş

323 İlmə əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq maşınlar neçə növə bölünür?

- çarpıcı yaxud darıyıcı
- trikotaj hörülmə
- toxucu yaxud əyirici
- əyirici yaxud təkrar sarayan
- toxucu yaxud şlixtləyici

324 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

- qarmağa bağlanması
- tamamlama
- sapın iynələrin üzərinə salınması
- sapın əyilməsi
- qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi

325 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması
- naziltmək
- təmizləmək
- paralelləşdirmək
- sarımaq

326 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

- yumşaldılması üçün
- təmiz saxlanması üçün
- rahat daşınması üçün
- qurudulması üçün
- yağlanması üçün

327 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

- lentə nisbətən qısa məhsul almaq
- lentə nisbətən nazik məhsul almaq
- lentə nisbətən uzun məhsul almaq
- lentə nisbətən qalın məhsul almaq
- lentə nisbətən keyfiyyətli məhsul almaq

328 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

- buruq ölçən cihazda
- dartıcı cihazda
- burucu cihazda
- sarıyıcı cihazda
- qırıcı cihazda

329 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

- məhsulun keyfiyyətini aşağı salır
- əmək məhsuldarlığını artırır
- əmək normasını yüksəldir
- əmək normasını azaldır
- əmək məhsuldarlığını azaldır

330 Kələf maşınlarının istehsalatdan çıxarılması ilə məhsulun maya dəyəri nəyin hesabına artır?

- məhsulun istehsalını artırmaqla

- məhsulun istehsalını azaltmaqla
- enerji sərfi və əmək resursunun ixtisarı ilə
- məhsulu çox istehsal etməklə
- məhsulu keyfiyyətli istehsal etməklə

331 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

- qidalandırıcı, dartıcı cihaz və burucu-sarıyıcı mexanizim
- burucu mexanizim
- sarıyıcı mexanizim
- dartıcı cihaz
- vurucu mexanizim

332 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

- qırılmaların azalması nəticəsində
- tağalağın iydən sürətlə fırlanması ilə
- tağalağın dayanması ilə
- iyin fırlanmaması ilə
- qırılmaların çoxalması nəticəsində

333 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- İstilik nəmlik ölçən
- Eksikator
- Analizator
- Mikroskop
- Dinamometr

334 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

- Hidravlik üsulla
- Süni üsulla
- Təbii üsulla
- Təbii və süni üsulla
- Mexaniki üsulla

335 əks axınla işləyən qurğuda isti hava ilə pambığın hərəkət istiqaməti necə olur?

- Kvadrat formasında
- Əks istiqamətdə olur
- Eyni istiqamətdə olur
- Perpendikulyar
- Parallelogram formasında

336 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

- Cin maşınları
- Pres qurğusu
- Quruducu qurğu
- Seperator

Stank-2 pecləri

337 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla
- Pnevмомexaniki üsulla

338 Şerti olaraq ölçüləri 10 mm-dən böyük olanlar necə adlanır?

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

339 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

- İdarə olunmayan
- Aktiv
- Passiv
- Aktiv və passiv
- İdarə olunan

340 PT-132-2 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- əyricilik
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- tikiş
- toxuculuq

341 PT-132- 2 kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

342 P-192-U kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- əyricilik

343 105. P-192-U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- üç
- beş
- iki

344 P-192- U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihazın valiklərin yükləmə sistemi necədir.

- elektromaqnitlə
- dəstəkli
- ayrı-ayrı yüklə
- yayla
- maqnitlə

345 P-192-U lələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə qayışlıdır.

- dörd
- qayışsız
- bir
- iki
- üç

346 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə silindirlidir.

- altı
- iki
- dörd
- beş
- üç

347 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
- iki
- qayışsız
- bir
- üç

348 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
- aşağıda
- yuxarıda
- sağ tərəfdə
- sol tərəfdə

349 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

- saqqalcığın möhkəmliyini azaltmaq
- uzunluğunu qısaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək

- lifləri zibillərdən təmizləmək
- saqqalcıya möhkəmlik vermək

350 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj

351 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

352 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- yumruqla
- dişli çarxla
- sonsuz vintlə
- pazvari qayışla
- yastı qayışla

353 OB-8 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- pazvari qayışötürməsi
- lingli mexanizmlə
- yumruqlu mexanizmlə
- dişli çarxla ötürmə ilə
- yastı qayışötürməsi ilə

354 OB-8 trikotaj maşınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürməli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- dəstəkli
- qayışötürməli

355 OB-8 trikotaj maşınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürməli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- qayışötürməli
- dəstəkli



356 KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- boyaq-bəzək
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj

357 Hansı maşnlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarılır ?

- əyrici
- kələf
- ikinci şlift
- təkrar sarıyan
- burucu

358 OB-2 trikotaj maşnında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- dişli qayışötürməsi ilə
- yumruqla
- dişli çarxla
- zəncir ötürməsi ilə
- yastı qayışötürməsi ilə

359 OB-8 trikotaj maşnlarda qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürməli
- yumruqlu
- dəstəkli
- dişli çarxlı
- qayışötürməli

360 KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- boyaq-bəzək
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj

361 YCD qırıxıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- boyaq-bəzək
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj

362 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

- 20-24 mm

- 3-13mm;
- 10-12mm;
- 46-60mm;
- 26-35mm;

363 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

- 20-35 mm
- 35-45mm;
- 27-32mm;
- 18-22mm;
- 10-20mm;

364 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
- millimetrlə
- metrə;
- santimetrlə
- qramla

365 Teks nədir?

- lifin həcmi
- lifin uzunluğu
- lifin çəkisi
- lifin qalınlığı
- lifin sıxlığı

366 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

- N/Sm
- metrə
- santimetrlə
- faizlə
- sm<sup>2</sup>;

367 Təbii lif hansıdır?

- viskoz.
- asetat;
- neyron;
- kapron;
- pambıq, ipək, yun;

368 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- 300-400 mm
- 40-70 mm;
- 500-800 mm;
- 100-120 mm;

120-200 mm;

369 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

kq.m

S.H;

S.M;

Kq;

teks;

370 İpliğin burulması nə adlanır??

100 km-dəki buruqların sayı

bir nəə lifin toplanması;

liflərin sıxlaşdırılması;

3 km uzunluqdaki buruqların sayı

1 metrdəki buruqların sayı

371 əyriciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

80-40teks.

100-12 teks;

16-14teks;

220-140teks;

13-6 teks;

372 əyriciliyin daraqlı sistemindəhansı tip və sot pambıq qarışığından istifadəedilir?

pambıq və liflərin tipləri və sortları

I sort-B tip;

V və VI sort IV tip

zərif liflə II və III tip

IV sort V tip

373 əyriciliyin kard sistemilə hansı tip və sort pambıq lifi qarışığından istifadə edilir,?

II tip V və VI sort

I tip I II III sort

V V tip V sort

V V tip V-VI sort

IV V VI tip bütün sortlar

374 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

çirpici maşından

kard darayıcı maşından

üzüklüəyirici maşından

kələf maşından

darqlı darayıcı maşından

375 Çirpici maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- kələf alınması
- liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi
- lent alınması
- liflərin paradaqlanması
- iplik alınması

376 Müasir çirpici paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

- 5% qədər;
- 25%- qədər;
- 10% qədər;
- 30 %qədər;
- 70%qədər

377 Hansı məqsədlə ?

- daramaya vermək
- lifləri presləmək
- lifləri nəql etdirmək
- lifləri paradaqlamaq və təmizləmək
- ancaq paradaqlamaq

378 Çirpici maşınında iynəli çirpiciyə firlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

- 700-920 dövr.dəq-1
- 10-100 dövr.dəq-1;
- 200-250dövr.dəq-1;
- 40-200 dövr.dəq-1;
- 400-600 dövr.dəq-1;

379 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- zibil qarışıqının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
- lif qatının nazilməsi, lif qatının paradaqlanması, zibil qarışıqının çıxarılması
- zibil qarışıqının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması
- hissəciklərin parçalanması, zibil qarışıqının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması
- lentin formalaşması, zibil qarışıqından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi

380 Darayıcı maşının qidalandırıcı slindiri nə qədər yükün təsirinə məruz qalır?

- 4000 nüyton
- 10 nüyton
- 790 nüyton;
- 2000 nüyton;
- 5 nüyton;

381 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

- ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı

- lifin xətti sıxlığı və lentin çəkisi
- lentin xətti sıxlığı və qeyri-bərabərliyi
- ləndə lifin rəngi və uzunluğu
- ancaq ləndə uqarların tərkibi

382 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- lentin qalınlığını düzləndirmək
- lentin qalınlığını azaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək
- lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək
- lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək

383 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

- dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması
- dardılmış lentin burulması
- dartmaq və qarqaraya sarımaq
- naziltmək və qarqaraya sarımaq
- möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq

384 əyriilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- lifləri dartmaq və nazikləşdirmək
- dartılmış lenti qurmaqla möhkəmliyini artırmaq və yaxud şpula sarımaqla
- yarımfabrikatı naziltmək
- lenti patrona sarımaq
- lenti burmaq və şpula sarımaq

385 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- birləşdirilən lentlərin sayına
- lentin qalınlığına
- dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

386 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent
- xolost
- lenta
- kələf
- iplik

387 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 5
- 1
- 2
- 3

4

388 BD əyrici maşının məhsuldarlığı üzükli əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

- 8-10 dəfə  
 10 dəfə  
 5-6 dəfə  
 2-3 dəfə  
 10-15 dəfə

389 Toxucu toxumalarında əriş və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

- bucaq altında  
 şaquli  
 paralel  
 üfiqi  
 perpendikulyar

390 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq-bəzək  
 əyricilik  
 toxuculuq  
 trikotaj  
 tikiş

391 CB-230 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- boyaq-bəzək  
 əyricilik  
 toxuculuq  
 trikotaj  
 tikiş

392 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

- zədələnmiş  
 ağır və yüngül  
 qalın və nazik  
 təbii və kimyəvi  
 uzun

393 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- teks  
 metrə  
 santimetr (nüyton Sm/N)  
 kiloqramla;  
 Sm/teks;

394 Kimyəvi liflər necə alınır??

- s'üni üsulla
- mexaniki üsulla
- fiziki üsulla
- pambıq lifinin burulması ilə
- kimyəvi üsulla

395 Neçə növ ayırmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 4.
- 2;
- 3;
- 1;
- 5;

396 ayrıciyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

- 20-16teks.
- 40-10 teks;
- 4-2 teks;
- 100-80 teks;
- 12-4 teks;

397 ayrıciyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- lenta maşından sonra
- kələf maşından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra
- lenta qarışdırıcı maşından sonra
- pardaqlayıcıçırpıcı aqreqatdan sonra

398 ayrıcilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

- çirpici maşından.
- lenta
- kard darayıcı maşından
- üzükləyici maşından
- kələf maşından;

399 ayrıciyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

- aparat sistemində
- daraqlı sistemində
- daraqlı və aparat sistemində
- kart sistemində
- melanj sistemində

400 Darayıcı maşına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- 75%-qədər
- 25%-qədər;
- 4%-qədər;

- 40%-qədər;
- 70%-qədər;

401 Darayıcı maşmlarda xolost hansı şəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

- iki barabanın çevrəvi çevrəvi sürətləri eyni olduqda
- iki barabanın böyük sürətlərində
- barabanlar bir-birini əksinə fırlandıqda
- iki baraban arasında xolost artdıqda
- baş barabanın çevrəvi sürəti qəbuledici barabanın sürətindən 15 – 20 faiz çox olduqda

402 Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- təkrar və yenidən sarınma
- təkrarsarınma və nəmləşdirmə
- şlixtləmə
- yığılma və düyünləmə
- yenidən sarınma

403 əriş sapları toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
- şlixtlənmə, yenidən sarınma, yuyulma
- yuyulma, şlixtlənmə, təkrar sarınma
- yenidən sarınma və şlixtlənmə
- şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma

404 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

- onun ölçülərindən
- kütləsindən və xətti sızılığından
- sarınma sürətindən
- sarınmanın növündən
- sarınmanın formasından

405 Partiyalı, lentli və seksiyalı sullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- boyaq işləməsi
- yenidən sarınmaya
- ayrılma
- təkrar sarınmaya
- şlixtlənməyə

406 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- hazırlıq
- ayrılma
- toxucu
- darayıcı
- boyaq-bəzək



407 ÇMM-450-M3, ÇMM- 450-4, ÇMM-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir?

- lifləri darmaq üçün
- ipliğin ərinməsi
- ipliğin burulması
- yüksək sərt sap almaqda
- kələf almaq üçün

408 BD-200- M69 maşını hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?

- hazırlıqda
- pnevmomexaniki ayrılımda
- üzüklə ayrılımda
- toxuculuqda
- boyaq-bəzək

409 UA-300-4, UA-300-3M, UA-300-6B tipli maşınlar hansı məqsədlə tətbiq edilir?

- arqac saplarını rəngləmək üçün
- toxucu maşınlarda qırılmanı azaltmaq üçün
- arqac sapını burmaq
- əriş sapını şiləmək
- arqac sapını təkrar sarımaq

410 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyaları yerinə yetirir ?

- hazır sapları oxlara sarımaq
- gərginliyi tənzimləmək
- arqacı parçanın işçi başlanğıcına vurmaq
- arqac sapının qırılmasına nəzarət etmək
- əriş sapının qırılmasına nəzarət etmək

411 Hansı şöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənir, markalanır və qablaşdırılır?

- nəzarət qeydiyyat şöbəində
- daraqlı daranma sexində
- əyrici sexində
- melanj stehsalında
- darayıcı sexində

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

413 Lentin daraqla darımağa hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- lentin daranması

- lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdaşa getməsinin qarşısını almaq
- lentin toplanması
- lentin dartılması
- lentin birləşdirilməsi

414 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- iplikdən qüsurları çıxarmaq üçün
- puxlardan təmizləmə
- zibillərdən təmizləmək
- şlixtlərdən azad olmaq
- navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün

415 Arqac ipliğin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

- az çəkili yumaq almaq
- qırılmanı azaltmaq
- ipliğin nisbi deformasiyasını artıqmaq
- eninə təziqi artırmaq
- iplikdəki qüsurları azaltmaq

416 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

- konusvari sarınma
- paralel
- xaçvari
- paralel və xaçvari
- sıravı

417 Təkrar sarıyıcı maşınlarda avtomatlarda fəhlə qırılmanı aradan qaldırmaq üçün nə qədər az vaxt sərf edir?

- 6-7 dəfə
- 6-10 dəfə
- 2-2,5 dəfə
- 10-15 dəfə
- 20-30 dəfə

418 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
- 1
- 6
- 2
- 4

419 əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

- sapın sərtliyini artırmaq
- bir neçə yumaq almaq
- sapın uzunluğunu artırmaq
- müəyyən miqdarda sap olan bir sarğı almaq

- sərfəli sarğı almaq

420 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- sap üzlərinə şlixt vermək üçün  
 birli sap almaq  
 pararel sarınma  
 sapların sərtliyini artırmaq  
 xaçvari sarınmaq

421 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- mişarlı lentlə  
 barmaqqla  
 tam metalikli lentlə  
 iynəli lentlə  
 bıçaqla

422 SP-140, SPM-180, SL-250 Ş maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir?

- toxuculuqda  
 yenidən sarınmaq  
 burulmada  
 şlixtlənmədə  
 troşeniyada

423 Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nə üçün tətbiq edilir?

- sapları dartmaq üçün  
 yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün  
 əriş saplarını şlixtləmək üçün  
 əriş saplarını burmaq üçün  
 parça almaq üçün

424 AT-100, AT-100-5M, AT-100-2M maşınları hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- təmizlik  
 əyricilik  
 hazırlıq  
 toxuculuq  
 boyaq-bəzək

425 STB-180, STB-250, STB-330 tipli maşınlar hansı istehsalatda istifadə edilir?

- trikotaj  
 əyricilik  
 toxuculuq  
 boyaq-bəzək  
 burucu

426 Sıxılmış hava ilə arqac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

- AT-100M
- P-105
- ATPR
- STB
- AT

427 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

- AT-100M
- P-105
- ATPR-120
- STB-2-330
- AT-100

428 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- vurucu mexanizm
- əriş tənzimləyicisi
- batan mexanizmi
- mal yığıcı
- əsnək əmələgətirici mexanizm

429 Toxumu maşınlarında əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- burucu mexanizm
- əriş tənzimləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanizm
- məltənzimləyicisi
- batan mexanizm

430 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

- iki müstəvidə yerləşir
- bir-birinə perpendikulyar
- bir-birinə paralel
- müəyyən bucaq altında
- istiqamətini dəyişir

431 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- sap
- kələf
- iplik
- xolst

432 Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf

- xolst
- daraq ipliği

433 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- ПК – 100
- Г – 4 – 1
- ГГ – 4 – 1
- ДП – 130
- П – 182

434 Xolstiklərin daraqla darımağa hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

435 CH-1 fasiləsiz qarışdırıcı hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambıqdan xolost almaq
- pambığı daramaq
- pambığı çıxırmaq
- pambığı didmək
- pambığı qatları horizontal yerləşən çoxqatlı yaymaqla qarışdırmaq

436 PBP pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- xolost sarıyıcı
- pambığı didir
- pambığı çıxırır
- pambığı darayır
- pambığı iki bir prosesli çıxırıcı maşına bərabər bölüşdürülür

437 Bir prosesli çıxırıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambıqdan kələf alır.
- pambığı darayır
- pambıqdan kələf istehsal edir
- pambığın didilməsi və təmizlənməsi proseslərini başa çatdırır
- pambıqdan iplik alır

438 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

439 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

440 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolostla

441 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

- lenta
- xolost
- iplik
- burulmuş sapla
- didilmiş pambıq

442 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

443 P-260-3 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək

444 Yastıtorlu kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- 8000
- 1250
- 1100
- 1000
- 2000

445 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətdə neçədir?

- heç biri doğru deyil

- eynidir
- enlidir
- böyükdür
- kiçikdir

446 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

447 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

448 CH-1 fasiləsiz işləyən qarışdırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

449 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

450 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- gön-dəri məmulatları
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

451 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- xolostla

lentlə

452 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvləörtülür.

barmaqlarla

mişarlı lentlə

iynəli lentlə

tam metallik mişarlı lentlə

bıçaqlarla

453 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvləörtülür.

barmaqlarla

mişarlı lentlə

iynəli lentlə

tam metallik mişarlı lentlə

bıçaqlarla

454 Zərif lifli pambıq darayıcı maşının çıxarıcı barabanın səthi hansı işçi üzvləörtülür.

barmaqlarla

mişarlı lentlə

iynəli lentlə

tam metallik mişarlı lentlə

bıçaqlarla

455 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

ayaqqabı

boyaq-bəzək

trikotaj

əyriçilik

toxuculuq

456 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

didilmiş pambıq almaq

xolost almaq

lenta almaq

burulmuş sap almaq

tələb olunan qalınlıqda kələf almaq

457 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

altı

iki

beş

dörd

üç

458 P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı neçə slindirlidir



- altı
- üç
- beş
- dörd
- iki

459 M-150-2 təkrar sarıyıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- boyaq-bəzək
- əyriçilik
- trikotaj
- tikiş
- toxuculuq

460 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

461 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

462 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexanizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- qayıqötürmə
- dişli
- yumruqlu
- zəncir ötürmə
- sonsuz vint

463 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

- çevik rapirlə
- sərt rapirli
- su ilə
- hava ilə
- məkiklə

464 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürmə
- dişli

- yumruqlu
- lingli
- sonsuz vint

465 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansüsulla keçirilir.

- kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- məkiklə
- rapirlə
- hava ilə
- su ilə

466 ПI-105 tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansüsulla keçirilir.

- kiçik ölçülü məkiklə
- su ilə
- məkiklə
- rapirlə
- sıxılmış hava ilə

467 АТIП tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansüsulla keçirilir.

- məkiklə
- məkiklə
- kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- hava ilə
- su ilə

468 ТММ tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansüsulla keçirilir.

- su ilə
- kiçik ölçülü məkiklə
- rapirlə
- hava ilə
- sərt rapirlə və havanın köməyi ilə

469 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansəsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- əriş saplarına hərəkət verir.
- arqaç sapını parçanın işçi kənarına vurur.
- əriş saplarına gərginlik verir
- arqaç qarqarasını məkikdə saxlayır
- arqaç saplarının gərginliyini tənzimləyir.

470 АТ tipli tixucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- yumruqlu lingli
- dişli çarxlı
- yumruqlu
- dişli lingli
- lingli

471 CTB tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- yumruqlu lingli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- lingli
- dişli lingli

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

- dişli çarxlardan
- iynələrdən
- yumruqlardan
- lövhələrdən
- qulaqcıqdan

473 ATIP tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- yumruqlu
- dişli çarxlı
- lingli
- dişli lingli
- yumruqlu lingli

474 AT-100 toxucu maşınında arqaçüzrə sıxlığı təmin etmək məqsədi ilə hansı mexanizmi tətbiq edilir.

- lingli
- dişli mexanizm
- dilcəkli mexanizm
- yumruqlu mexanizm
- yumruqlu lingli mexanizm

475 CTB toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

- Raper tipli
- əyləc
- differensial əyləc
- xant tipli
- Zultser tip

476 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
- lamel mexanizmi
- arqac çəngəli
- batan mexanizmi
- vurucu mexnizm

477 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj

478 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək

479 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək

480 BU-186 iynəlo xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

481 CD-110 qırxıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj

482 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

- fakturanın enliyi ilə
- iynənin qarmağının qalınlığı ilə
- lövhənin qalınlığı ilə
- vahid uzunluğa düşən iynələrin sayı ilə
- slindrin diametri ilə

483 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik

- boyaq-bəzək
- trikotaj

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

- lingli mexanizmlə
- dişli çarxla
- zəncir ötürməsi ilə
- pazvari qayışla
- yumruqlı mexanizmlə

485 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək

486 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- firmaturanı birləşdirmək üçün
- məkikli tikişli
- birsaplı zəncirli tikişli
- çoxsaplı zəncirli tikişli
- gizli zəncirli tikişli

487 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

- dişli
- mərkəzi çarx qollu sürgü
- qeyri mərkəzi çarx qollu sürgü qollu
- dördbəndli
- yumruqlu

488 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

- şaquli məili
- şaquli
- üfüqi
- üfüqi məili
- məkik yoxdur

489 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- şaquli məili
- şaquli
- üfüqi
- üfüqi məili
- məkik yoxdur

490 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
- yumruqlu
- dişli
- lingli
- dişli lingli

491 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqledirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayışötürməsi
- dişli
- yumruqlu
- lingli
- zəncirli

492 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- yarı ox
- fırlanan silindrik baraban
- elektrik mühərriki
- daraq
- gövdə

493 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

494 KO-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- trikotaj
- əyricilik
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- tikiş

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

- pambıq
- yun
- ipək
- kətan
- süni lif

496 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- dörd fanturalı

- bir
- iki
- üç
- fanturası yoxdur

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

- pazvari qayışla
- dişli çarxla
- sonsuz vintlə
- yastı qayışla
- yumruqla

498 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

- dəstəkli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- lingli differensial
- dişli differensial

499 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- bir
- üç
- iki
- fanturası yoxdur

500 APK-250-2 tipli avtomatik qidalandırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- toxuculuq
- ayricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

501 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- toxuculuq
- ayricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

502 T-16 markalıçirpici maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- toxuculuq
- ayricilik
- trikotaj

ayaqqabı

503 T-16 markalı çirpici maşının birinci seksiyası necə adlanır.

pedal tənzimləyicisi

xolost sarıyıcı

bıçaqlı baraban

aralıq

iynəli çirpici

504 T-16 markalı çirpici maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

lentayığıcı

bıçaqlı baraban

xolost sarıyıcı

iynəli çirpici

lövhəli çirpici

505 Çirpici maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

torlu barabanlar

ehtiyat bunker

pedal tənzimləyicisi

differensial mexanizm

lentayığıcı

506 ТБ-2 Xolostsuz çirpici maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

gön-dəri məmulatları

toxuculuq

trikotaj

ayricilik

boyaq-bəzək

507 L- 35 lent maşınında quraşdırılmış dartıcı cihazın neçə dartıcı slindri var

beş

bir

iki

üç

dörd

508 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

burulmuş sap

iplik

kələf

xolost

lenta

509 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.



- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

510 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

511 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- xolost
- lenta

512 ЧМД-4 iki barabanlı darayıcı maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

- 50 kq/saat
- 10 kq/ saat
- 20 kq/saat
- 30 kq/saat
- 40 kq/saat

513 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

- 20 40 kq/saat
- 10 20 kq/saat
- 15 25 kq/saat
- 20 30 kq/saat
- 30 50 kq/saat

514 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

- 10 30 kq/saat
- 5 10 kq/saat
- 10 15 kq/saat
- 15 20 kq/saat
- 20 30 kq/saat

515 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf

- xolost
- burulmuş sap

516 Dörd dartıcı cütü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

- 6 8 kq/ saat
- 2 3 kq/ saat
- 3 4 kq/ saat
- 4 5 kq/ saat
- 5 6 kq/ saat

517 JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- əyricilik
- ayaqqabı
- gön-dəri
- toxuculuq
- boyaq-bəzək

518 JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

519 JHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

- 25-30 kq saat
- 5 – 10 kq saat
- 10-15 kq saat
- 15-20 kq saat
- 20-30 kq saat

520 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

- lentin birləşdirilməsi və burulması
- lentin dartılması və burulması
- lentin daranması və burulması
- lentin dartılması və birləşdirilməsi
- lentin dartılması və daranması

521 APlk-250-2 avtomatik qidalandırıcısının yerinə yetirdiyi texnoloji proseslər hansılardır.

- kələf istehsal etmək
- kiplərdən pambığı didmək və qarışdırmaq
- pambığıçırpmaq
- pambığı daramaq
- pambıqdan lent almaq

522 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

- kələf istehsal etmək
- pambığı darmaq
- pambıqdan lif almaq
- pambığı zibil qarışıqlardan və qüsurlardan intensiv təmizləmək
- pambığıçırpmaq

523 ГР-7 horizontal didicisi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirmək üçün tətbiq edilir

- pambıqdan xolost almaq
- pambığı darmaq
- pambığı daha intensiv didmək
- pambıqdan lent istehsal etmək
- pambıqdan kələf istehsal etmək

524 ЧМ-450-7 darayıcı maşının şlyapalarının səthi hansı işçi üzvləörtülür.

- barmaqlarla
- mişarlı lentlə
- iynəli lentlə
- tam metallik mişarlı lentlə
- bıçaqlarla

525 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- liflərin darınması
- eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- eynicinsli lif kütləsi almaq
- paralel lif kütləsi almaq
- düzləndirilmiş lif kütləsi almaq

526 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

527 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

- iplik istehsalın tullantıları
- aşağı növ pambıq lifləri
- əla növ pambıq
- yüksək növ pambıq
- parça istehsalının tullantıları

528 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- əyirici maşında əyirilir

- təmizləyici və didici məşində hazırlanır
- qarışdırıcı məşində qarışdırılır
- çürpücü məşində qarışdırılır
- darayıcı məşində darınır

529 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

530 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- kələf
- xolst
- lent
- iplik

531 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 6
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- iki qat toxunuş parçalar
- əsas (sadə) toxunmalı parçalar
- xırda naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar

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

- atlas toxunmalı parçalar
- iki naxışlı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- təkqat toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar

534 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 5
- 1
- 2

- 3  
 4

535 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- hürülmə ilə  
 Rapport R və sürüşmə S  
 Rapportla R  
 sürüşmə ilə S  
 toxunma ilə

536 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

537 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

538 Elektrik nəmölçən cihazla materialın neçə % nəmliyini təyin etmək olar?

- 0.25  
 0.1  
 0.3  
 0.15  
 0.2

539 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

- həndəsi  
 fiziki-mexaniki  
 çətin fiziki-kimyəvi  
 mexaniki  
 kimyəvi

540 Sorbsiya bərk və maye cisimlərin ətraf mühitlə əlaqəsində hansı fiziki hadisələrə deyilir?

- ətraf mühitdə qazların buraxılması  
 ətraf mühitə su buxarının qaytarılması  
 ətraf mühitlə kimyəvi reaksiyaya girmək  
 ətraf mühitdə gedən fiziki hadisələr  
 ətraf mühitdən qazların, buxarların və s. udması

541 Toxuculuq materiallarının ətraf mühitdən su udması hansı fiziki hadisə adlanır?

- sorbsiya-adsorbsiya
- desorbsiya
- adsorbsiya
- sorbsiya
- desorbsiya-adsorbsiya

542 Materialın 65% normal atmosfer şəraitində və 20 dərəcə C temperaturunda saxlandıqda onda formalaşan nəmliyə necə nəmlik deyilir?

- maksimal nəmlik
- yüksək nəmlik
- normal nəmlik
- aşağı nəmlik
- kondision nəmlik

543 Lifin nəmliyinin sürətlə təyin olunması zamanı hansı cihazdan istifadə olunur?

- elektrik cərəyanı ölçən
- dartıcı cihaz
- burucu cihaz
- elektrik nəmölçən
- elektrik rütubət ölçən

544 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

- 40% nəmlikdə və 30 dərəcə C temperaturda
- 65% nəmlikdə və 20 dərəcə C temperaturda
- 60% nəmlikdə və 25 dərəcə C temperaturda
- 50% nəmlikdə və 18 dərəcə C temperaturda
- 65% nəmlikdə və 15 dərəcə C temperaturda

545 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

- quruducu qurğuda
- quruducu barabanda
- quruducu aparatda
- istilik nəmölçəndə
- quruducu şkafda

546 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

- liflərin yağlanması
- liflərin istilikdə emalı
- liflərin ağardılması
- liflərin qurudulması
- liflərdən kənar qarışıqların ayrılması

547 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki

548 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- mexaniki
- fiziki
- optik
- həndəsi

549 Toxuculuq məmulatlarının iřiq v  iřıqlı havanın təsirinə onun hansı xassəsinə aiddir?

- optik
- fiziki
- mexaniki
- kimyəvi
- həndəsi

550 Materialı uzun müddət suda saxladıqda əvvəlki kütləsinə nisbətən suyu çox qəbul etməsi zamanı təyin olunan suudma qabiliyyəti onun hansı xassəsinə aiddir?

- fiziki-mexaniki
- mexaniki
- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki

551 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin n mliyininin quruducu řkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

- fiziki-mexaniki
- kimyəvi
- mexaniki
- həndəsi
- fiziki

552 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Parçaya naxiř vurulmasına
- Parçanın toxunmasına
- Parçanın r ngl nm sinə
- tam bir naxiři düzəldən sapların cəminə
- Saplara burulmasına

553 Polotno, s tin, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxiřli

- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

- düzgün cavab yoxdur
- mürəkkəb üsulla
- sadə üsulla
- böyüknaxışlı
- xırda naxışlı

556 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- hamısı doğrudur
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb üsulla
- sadə üsulla
- xırda naxışlı

557 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- kəsrlə
- rəqəmlə
- naturl ədədlə
- tam ədədlə
- onluq kəsrlə

558 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- parçada olan arğac saplarının sayını
- toxunma sıxlığını
- arğac sapların paralelliyini
- arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

559 Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

- əriş və arğac sapları görünürsə
- əriş sapları üzdədirsə
- arğac sapları üzdədirsə



- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırsa

560 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- möhkəm
- qalın, sıx və ağır
- nazik və davamsız
- orta qalınlıqda
- yüngül

561 Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

562 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- ipliyi ərişləyir
- şlixtin çəkilməsi
- ipliyi rəngləyir
- ipliyin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- ipliyi təkrar sarıyır

563 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- emulsiyalaşdırılma
- nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə

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

- 700-900
- 200-400
- 300-500
- 400-600
- 500-700

565 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

566 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

- təkrar sarınma
- şlixtləmə
- sapların toxucu dəzgahına verilməsi
- nəmləşdirmə
- emulsiyalama

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

- birləşdirmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- təkrar sarınma
- şlixtləmə

568 əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

- sapların partiyalara ayrılması
- sapların rənglənməsi
- daha uzun və tək sapdan yeni bağlama yaratmaq
- paralel sarınma aparmaq
- çarpaz sarınma aparmaq

569 Təkrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

- ipliklər rənglənilir
- tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənilir
- ipliklər düyünlənir
- ipliklər toxunur
- ipliklər nəmləndirilir

570 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- kənaf əyriciliyi
- pambıq əyriciliyi
- yun əyriciliyi
- kətan əyriciliyi
- ipək əyriciliyi

571 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

- kard və aparat
- aparat
- kard
- kard,daraq və aparat
- daraq

572 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

- rəngli lifli pambıq növündən

- orta lifli pambıq növündən
- zərif lifli pambıq növündən
- qısa lifli pambıq növündən
- uzun lifli pambıq növündən

573 Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

- rəngli lifli pambıq növündən
- orta lifli pambıq növündən
- zərif lifli pambıq növündən
- qısa lifli pambıq növündən
- uzun lifli pambıq növündən

574 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- əyricilik istehsalı prosesi
- karddarama prosesi
- toplama və dartılma prosesi
- yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesi
- kələf istehsalı prosesi

575 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- daraq və kard
- aparat
- daraq
- kard
- kard və aparat

576 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- daraq və kard
- aparat
- daraq
- kard
- kard və aparat

577 Kard və aparat əyirmə sistemlərinin tullantılarından iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- daraq və kard
- aparat
- daraq
- kard
- kard və aparat

578 Yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf

iplik

579 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

580 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

581 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

582 Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- lifləri qurutmaq üçün
- liflərin bir birilərindən aralamaq üçün
- lifləri qarışdırmaq üçün
- həmcins lif kütləsi almaq
- lifləri yağlamaq üçün

583 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

- Süni lif
- Pambıq lifi
- Kətan lifi
- Yun lifi
- İpək lifi

584 İlk emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
- soyuq suyun
- metalın
- qələvinin
- turşunun

585 Karbon, hidrogen, oksigen, azot və kükürd hansı zülalın tərkibidir ?

- neylon
- keratin
- fibroin
- kozein
- xlorin

586 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- kökündə
- üstündə
- qabığıın altında
- içində
- özəyində

587 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 05
- 8
- 9
- 10
- 11

588 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 15 yaxud 25
- 05 yaxud 22
- 05 yaxud 23
- 14 yaxud 24
- 11 yaxud 21

589 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 18-35
- 9-18
- 11-09
- 05-30
- 16-31

590 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 17,27 yaxud 37
- 8, 19 yaxud 09
- 11, 21 yaxud 31
- 13,23 yaxud 33
- 15,25 yaxud 35

591 Kətan parçalar boyasının normaya uyğunluğu standart göstəricilərinin tələblərinə görə neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1

- 2  
 3  
 4

592 Boyanın möhkəmliyinə görə pambıq, yun, ipək parçaların normaya uyğunluğu standartlara görə neçə qrupa bölünür?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

593 Fibroin zülalının sıxlığı neçə  $q/sm^3$  -a bərabərdir?

- 1.95  
 1.25  
 1.32  
 1.35  
 1.56

594 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt  
 yarımnazik  
 nazik  
 cod  
 yarıncod

595 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt  
 yarımnazik  
 nazik  
 cod  
 yarıncod

596 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

597 Havanın 100% nəmliyində yun lifi neçə faiz nəmlik götürür?

- 50-55  
 10-15  
 20-25

- 30-35  
 40-45

598 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

- əyiricilikdən keçən qüsurlara görə  
 xarici görünüşünün qüsurlarına görə  
 xammaldan keçən qüsurlara görə  
 ümumi cərimə balı üzrə  
 istehsaldan keçən qüsurlara görə

599 əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- şlixtlənməsi üçün  
 əriş və arğac ipliy  
 toxucu dəzgahına verilmək üçün  
 nəmləşdirməyə verilməsi üçün  
 təkrar sarınması üçün

600 Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- təkrar sarınmaya  
 toxucu dəzgahına yüklənir  
 növləşdirməyə  
 birləşdirməyə  
 şlixtləməyə

601 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- anbarda saxlanmaya  
 boyaq-bəzək  
 şlixtin yuyulması  
 növləşdirilir  
 şlixtin vurulması

602 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- heç biri doğru deyil  
 xam parça  
 alt-üst geyimliyi  
 paltoluq  
 donluq parça

603 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- düzləndirmək  
 bərabər və böyük uzunluqda paralel saplar sistemi yaratmaq  
 təmizlik yaratmaq  
 rəngləmək  
 toxunma aparmaq

604 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

- əlavə burulma aparmaqla
- partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı
- temperaturun artırılması ilə
- nəmləndirməklə
- qurutmaqla

605 Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlilik vermək üçün əriş ipikləri hansı prosesə məruz edilir?

- emulsiyalanır
- rənglənilir
- şlixtələnir
- dartılır
- paralelləşdirilir

606 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

- sapların çəkisini azaltmaq üçün
- sapların uzunluğunu artırmaq üçün
- sapların qırılmalarını çoxaltmaq üçün
- sapların qırılmalarını azaltmaq üçün
- sapların qalınlığını artırmaq üçün

607 Arğac sapı sarıman bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

- ucdüyünləmə
- təkrar sarınma
- nəmləşdirilmə
- emulsiyalaşdırılma
- ərişləmə

608 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- keçid
- ilk
- orta
- yekun
- başlanğıc

609 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

610 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?



- hər ikisinin tərpanməz qalması
- birinin yuxarı qalx, o birinin aşağı düşməsi və əksinə
- birinin yuxarıya qalxıb, o birinin yerində qalması
- hər ikisinin yuxarıya qalması
- hər ikisinin aşağı düşməsi

611 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

- əriş və arğac sapını sarıyır
- arğac sapını parçanın başlanğıcına vurur
- arğac sapını salır
- arğac sapını burur
- əriş sapını parçanın başlanğıcına vurur

612 Toxunmuş parça hara sarınır?

- batana
- baş vala
- mal valına
- lamelə
- vurucu mexanizmə

613 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- batan
- baş val
- lamel
- vurucu mexanizmə
- mal valı

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

- məkik
- sayğac
- baş val
- lamel
- vurucu mexanizm

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

- 1440 dərəcə
- 90 dərəcə
- 180 dərəcə
- 360 dərəcə
- 720 dərəcə

616 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- maili
- perpendikulyar
- paralel

- kəşişən
- çarpaz

617 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- xolstu
- arğac sapını
- əriş sapını
- kələfi
- lenti

618 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- lintdən
- zərif lifli
- orta lifli
- qısa lifli
- uzun lifli

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

- darıma
- yumşaltma
- yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesləri
- qarışdırma
- çirpma

620 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- liflərin qarışdırılması
- liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- liflərin çirpılması
- liflərin daranması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

621 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çirpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- eynicinsli lif kütləsi
- daranmış lif kütləsi
- kələf

622 Kard darıma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- kələf
- lent
- xolst

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

624 Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliği

625 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

- ştapel liflərlə olar
- qarışdırmaq olmaz
- qarışdırmaq olar
- yun lifləri ilə olar
- kimyəvi liflərlə olar

626 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- lif layı burulur
- lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- lif layı dəstələnilir
- lif layı daranır
- lif layı təmizlənir

627 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

- əyirilmə və kard darama
- əyirilmə
- kard darama
- didilmə və qarışdırma
- qarışdırma və uqar təmizləmə

628 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- kələf
- kolst
- lent
- qarışıq

629 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür

- əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- əks sistemli tək saplar hörülür

630 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

- ikiqat toxunma
- polotno, sarj və atlas yoxunması
- polotno toxunması
- sarja toxunması
- Atlas toxunması

631 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

- sarjanın diaqanalı olur
- sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- sarjanın diaqanalı paralel olur

632 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

- sarjanın diaqanalı olur
- sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- sarjanın diaqanalı paralel olur

633 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

- seyrək toxunmanın törəmələrinə
- polotno, sarja və atlas toxunmalarının törəmələrinə
- mürəkkəb toxunmanın törəmələrinə
- xırda naxışlı toxunmanın törəmələrinə
- sıx toxunmanın törəmələrinə

634 Gücləndirilmiş sətlin toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar
- donluq parçalar
- dekarativ parçalar
- astrlıq parçalar
- paltoluq parçalar

635 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar
- donluq parçalar
- dekarativ parçalar
- astarlıq parçalar

Paltoluq parçalar

636 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 6  
 2  
 3  
 4  
 5

637 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

- 4 keçiddə  
 1 keçiddə  
 1 və yaxud 2 keçiddə  
 2 keçiddə  
 3 keçiddə

638 Kələf istehsalında enerji sərfinin və əmək resursunun ixtisara salınması ilə nəyə nail olmaq olar?

- məhsulun istehsalı azalır  
 məhsulun keyfiyyəti artır  
 məhsulun maya dəyəri azalır  
 məhsulun keyfiyyəti azalır  
 məhsulun istehsalı artır

639 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- П-186  
 ЛІ2-50-1; ЛІНС-51  
 ППМ-120  
 ПК-100  
 БД-200

640 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

- 40-65  
 15-27  
 27-40  
 30-45  
 35-50

641 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

- 5,86-7,55 kteks  
 1,86-3,55 kteks  
 2,86-4,55 kteks  
 3,86-5,55 kteks  
 4,86-6,55 kteks

642 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

- 3-8-10
- 2-3-4
- 4-5-6
- 3-5-7
- 1-3-5

643 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- 9-10
- 1-2
- 3-4
- 5-6
- 7-8

644 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

- 5,6
- 1,2
- 2,3
- 3,4
- 4,5

645 Liflərin xətti sıxlığının avtomatik təmizlənməsi üçün lent neçə keçiddə dartılır?

- beş keçiddə
- bir keçiddə
- iki keçiddə
- üç keçiddə
- dörd keçiddə

646 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

- 64-144-156
- 4-9-16
- 8-18-32
- 16-36-64
- 32-72-128

647 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

- 650-750 m/dəq
- 200-350 m/dəq
- 350-500 m/dəq
- 480-550 m/dəq
- 550-650 m/dəq

648 Yumşaldıcı-çırpıcı şöbədəki maşınları lifin tərkibindən kənar qarışıqların və qüsurların neçə % - ni ayıra bilər?

- 70
- 30

- 40
- 50
- 60

649 Xolstda qalmış kənar qarışıqlar və qüsurlar onun kütləsinin neçə % - ni təşkil edir?

- 0,75-0,80
- 0,57-0,6
- 0,6-0,65
- 0,65-0,70
- 0,70-0,75

650 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 140
- 60
- 80
- 100
- 120

651 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%dən az
- 36%

652 Kiçik qabaritli darayıcı maşınların darlanmış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- 50%
- 10%
- 20%
- 30%
- 40%

653 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

- sonrakı prosesdə liflər qurumaması üçün
- sonrakı prosesdə dartım yaxşı olması üçün
- sonrakı prosesdə sarınma yaxşı olması üçün
- sonrakı prosesdə liflər uzun olması üçün
- sonrakı prosesdə liflərin qısalması üçün

654 əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Təbii və kimyəvi liflərin sıxılması
- Təbii və kimyəvi liflərdən ipliklərin formalaşdırılması
- Təbii və kimyəvi liflərin yağlanması
- Təbii və kimyəvi liflərin dartılması
- Təbii və kimyəvi liflərin çırılması

655 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

- Yun və kənaf
- İpək və yun
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- Kənaf və pambıq

656 Texnoloji prosesin xarakterinə görə texnologiya neçə formada aparılır?

- Fiziki-mexaniki
- Mexaniki və kimyəvi
- Fiziki
- Mexaniki
- Kimyəvi

657 Müxtəlif növ saplardan trikotaj polotnosu və məmulatlarının formalaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Trikotaj istehsalatı
- Sap istehsalatı
- Boyaq və bəzək istehsalatı
- İplik istehsalatı
- Parça istehsalatı

658 Baramalardan açılan sapların bir neçəsini toplayıb bir kompleks sapın formalaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Parça istehsalatında
- Barama açma istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında

659 Yunun növləşdirilməsi, təmizlənməsi və qablaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Yunun ilkin emalı müssisəsində
- Barama açma istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında

660 Kətan parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- Kimyəvi liflərdən
- İpək saplarından
- Pambıq saplarından
- Kətan saplarından
- Yun saplarından

661 Pambıq parça, yun, kətan və ipək istehsal sahələri hansı sənayeyə aiddir?



- Neft sənayesinə
- Ağır sənayeyə
- Yüngül sənayeyə
- Toxuculuq sənayesinə
- Kimya sənayesinə

662 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

- Pambıq və kətan
- Pambıq və ipək
- Yun və kətan
- İpək və kətan
- Yun və ipək

663 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

- Yun və ipək
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- İpək və kətan
- Yun və pambıq

664 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

- Pambıq və ipək
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- İpək və kətan
- Yun və pambıq

665 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

- Pambıq və ipək
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- İpək və kətan
- Yun və pambıq

666 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

- Yun və pambıq
- Yun və ipək
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- İpək və kətan

667 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

- Yun və pambıq
- Yun və ipək
- Kətan və yun

- Pambıq və kətan
- İpək və kətan

668 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

- İpək və kətan
- Yun və ipək
- Kətan və yun
- Pambıq və kətan
- Kənaf və pambıq

669 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- kələf
- parça
- sap

670 Arğac sapı parçasının hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

671 Əriş sapı parçasının hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

672 Parçasının formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- əriş və arğac sapına nəzarət edir
- əriş sapının qırılmasını bildirir
- arğac sapının qırılmasını bildirir
- əriş sapının qurtarmasını bildirir
- əriş sapının qurtarmasını bildirir

673 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- baş valdan
- məkikdən
- vurucu mexanizmdən
- lameldən
- batandan

674 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- dəzgah yağlanmalıdır
- əriş sapı qırılmalıdır
- əsnək əmələ gəlməlidir
- arğac sapı qırılmalıdır
- dəzgah dayanmalıdır

675 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- hazır mal valından
- batandan
- lameldən
- vurucu mexanizmdən
- navoydan

676 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- lamellər
- hazır mal valı
- remizalar
- batan
- baş val

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

- rapira
- lamel
- sayğac
- vurucu mexanizm
- mal valı

678 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- arğac sapı sarınır
- əsnək əmələ gəir
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır

679 MB – 220 – BB maşımında işçi valların xətti sürəti neçə m/dəq – dir?

- 330-450 m/dəq
- 10-12 m/dəq
- 0.6-6 m/dəq
- 0.1-0.5 m/dəq
- 220-230 m/dəq

680 MB – 220 – BB maşımı yarımfabrikatları hansı sıxlığa qədər emal edə bilər?

- 200 q/m<sup>3</sup>

- 80 q/m<sup>3</sup>
- 50 q/m<sup>3</sup>
- 40 q/m<sup>3</sup>
- 120 q/m<sup>3</sup>

681 Liflərin sahəsinin güc xətləri boyunca istiqamətlənməsin əsaslanan floklama üsullu necə adlanır?

- sabit floklama üsulu
- elektrik floklama üsulu
- maqnit floklama üsulu
- mexaniki floklama üsulu
- pnevmatik floklama üsulu

682 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- rezinin
- plastik
- elastik
- rulan, ensiz lentlərin, xovlu məlumatların
- bərk materialın

683 Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdən istifadə olunur?

- 10-50 sm
- 2-6 mm
- 12-25 mm
- 1m
- 0.5-1 m

684 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- əyirici

685 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- kompleks göstəricisinə
- keyfiyyət göstəricisinə
- quruluş göstəricisinə
- baza göstəricisinə
- estetik göstəricisinə

686 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- iplik istehsalı
- parça istehsalı
- xolst istehsalı
- lent istehsalı

kələf istehsalı

687 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- lent
- əriş
- arqac
- kələf
- iplik

688 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- lent
- arğac
- əriş
- kələf
- iplik

689 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
- baş val
- lamellər
- batan
- məkik

690 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- məkikın
- sayğacın
- mal valının
- rapiranın
- batanın

691 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- hazır mal valın
- remizalar
- vurucu mexanizmlər
- daraq mexanizmi
- lamellər

692 əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- remizanın
- mal valının
- batanın
- məkikın
- sayğacın

693 Parçanın bir elementi dəzğahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- remizanın
- batanın
- baş valının
- məkiyin
- sayğacın

694 Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- maili
- paralel
- perpendikulyar
- kəsişən
- çarpaz

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

- 15-20 m/dəq
- 2-3 m/dəq
- 12 m/dəq
- 8-10 m/dəq
- 25-30 m/dəq

696 ANK – 100 – 1 aqrəqatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- 12
- 8
- 5
- 2
- 7

697 ANK – 100 – 1 aqrəqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 1.5 m
- 8 m
- 4 m
- 3 m
- 2.5 m

698 Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

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

699 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- yapışdırma
- toxunma
- lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması

- dartma
- bərabərləşdirmə

700 Təzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

- 320-330
- 210-250
- 450
- 200
- 60-90