

3458_Az_Qiyabi_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3458 Materialşünaslıq

1 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

2 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

3 Əks axınla işləyən qurğuda isti hava ilə pambığın hərəkət istiqaməti necə olur?

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

4 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

- ☐ Cin maşınları
- ☐ Pres qurğusu
- ☒ Quruducu qurğu
- ☐ Seperator
- ☐ Stamk-2 pecləri

5 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- ☐ Fiziki üsulla
- ☐ Təbii üsulla
- ☒ Süni üsulla
- ☐ Mexaniki üsulla
- ☐ Pnevмомexaniki üsulla

6 Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən böyük olanlar necə adlanır?

- ☐ Orta
- ☐ Xırda
- ☐ İri
- ☐ Kiçik
- ☒ Böyük

7 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

8 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

9 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- ☐ hər ikisinin tərpənməz qalması
- ☒ birinin yuxarı qalx, o birinin aşağı düşməsi və əksinə
- ☐ birinin yuxarıya qalxıb, o birinin yerində qalması
- ☐ hər ikisinin yuxarıya qalxması
- ☐ hər ikisinin aşağı düşməsi

10 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

11 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- ☐ maili
- ☒ perpendikulyar
- ☐ paralel
- ☐ kəsişən
- ☐ çarpaz

12 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- ☐ xolstu
- ☒ arğac sapını
- ☐ əriş sapını
- ☐ kələfi
- ☐ lenti

13 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

14 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- ☐ batan
- ☐ baş val
- ☐ lamel
- ☐ vurucu mexanizmə

☒ mal valı

15 Parçanın hər 100 metr toxunmasını qeyd edən hissəyə signalı nə ötürür?

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

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

- ☐ 1440 dərəcə
☐ 90 dərəcə
☐ 180 dərəcə
☒ 360 dərəcə
☐ 720 dərəcə

17 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

18 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

19 Birinci qrup üçün xammalın ilkin kütləyə görə zibillik norması neçə % olur?

- ☐ 5,0
☒ 1,0

- ☐ 2,0
- ☐ 3,0
- ☐ 4,0

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

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

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

- ☒ 50
- ☐ 10
- ☐ 20
- ☐ 30
- ☐ 40

22 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- ☐ 1.0 metr
- ☒ 0,5 metr

23 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

- ☐ çıxarıcı baraban-ayırıcı baraban
- ☐ qəbuledici barabanlar arası
- ☐ qəbuledici baraban-baş baraban
- ☒ baş baraban-şlyapa
- ☐ baş baraban-ayırıcı baraban

24 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- ☐ bir-birlərinə nisbətən qısa lif almaq
- ☒ bir-birlərinə nisbətən paralel düzülüş almaq
- ☐ bir-birlərinə nisbətən qarışıq düzülüş almaq

- ☐ bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq
- ☐ bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq

25 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

26 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

27 Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

- ☐ liflər qurumasın
- ☒ lenti təşkil edən liflər kəsişmə sahəsində yapışmasın
- ☐ liflər qırılmasın
- ☐ liflər uzanmasın
- ☐ liflər qısalmasın

28 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

29 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

- ☐ rənglidir

- ☐ hamardır
- ☐ kələ-kötürdür
- ☐ parlaqdır
- ☒ iynəli qarniturdur

30 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

31 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- ☒ 16
- ☐ 6
- ☐ 8
- ☐ 10
- ☐ 12

32 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

- ☐ 7-8
- ☐ 3-4
- ☐ 4-5
- ☒ 5-6
- ☐ 6-7

33 Birprosesli çirpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- ☐ 7
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 6

34 Yumşaldıcı-çirpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

35 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- ☐ T-26
- ☒ T-16
- ☐ T-20
- ☐ T-22
- ☐ T-24

36 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

37 Birprosesli çırpıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- ☐ 160
- ☐ 80
- ☐ 100
- ☐ 140
- ☒ 180

38 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- ☐ nəmliyin ayrılması
- ☒ naziltmək
- ☐ təmizləmək
- ☐ paralelləşdirmək
- ☐ sarımaq

39 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

40 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

41 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

42 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

43 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

44 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

45 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

46 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- ☐ lintdən
☒ zərif lifli
☐ orta lifli
☐ qısa lifli
☐ uzun lifli

47 Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çırpıcı şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- ☐ darıma
☐ yumşaltma
☒ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesləri
☐ qarışdırma
☐ çırpma

48 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ liflərin qarışdırılması
☒ liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi

- ☐ liflərin çırpılması
- ☐ liflərin daranması
- ☐ liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

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

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

50 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☒ lent
- ☐ xolst

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

- ☐ sap
- ☒ lent
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ xolst

52 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☐ xolst
- ☒ daraq ipliyi

53 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- ☐ lif layı burulur
- ☒ lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- ☐ lif layı dəstələnir
- ☐ lif layı daranır
- ☐ lif layı təmizlənir

54 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

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

55 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ kolst
- ☐ lent
- ☒ qarışıq

56 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

57 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

58 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

59 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

60 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

61 Gücləndirilmiş sətir toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- ☐ alt geyimləri üçün parçalar
- ☐ donluq parçalar
- ☐ dekorativ parçalar
- ☒ astrlıq parçalar
- ☐ paltoluq parçalar

62 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- ☐ alt geyimləri üçün parçalar
- ☒ donluq parçalar
- ☐ dekorativ parçalar
- ☐ astarlıq parçalar

☐ Paltoluq parçalar

63 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

64 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☐ 8
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7

65 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

66 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

67 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

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

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

69 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

70 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

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

71 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- ☐ ağac saplarının paralel sıxılması
- ☐ əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☐ ağac saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☒ əriş və ağac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- ☐ əriş və ağac saplarının paralel sıxılması

72 Neçə toxunma üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

73 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- ☐ arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- ☒ əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapına parallel yerləşdirilir
- ☐ arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir

74 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

75 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- ☐ 3 sap
- ☐ 4 sap
- ☐ 5 sap
- ☐ 2 sap
- ☒ 1 sap

76 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

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

- ☐ 75°
- ☐ 30°
- ☐ 90°
- ☐ 120°
- ☒ 45°

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

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

79 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☒ 5 və daha çox
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

80 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

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

- ☐ 8
- ☒ 3
- ☐ 4
- ☐ 2

☐ 5

82 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

☐ 6

☐ 2

☒ 3

☐ 4

☐ 5

83 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

☒ 2

☐ 6

☐ 5

☐ 4

☐ 3

84 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

☐ 5

☐ 1

☐ 2

☐ 3

☒ 4

85 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

☐ 2

☐ 6

☐ 5

☐ 4

☒ 3

86 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

☐ atlas

☐ parça

- ☐ polotno
- ☒ trikotaj
- ☐ satin

87 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ☐ ilmə rapportu
- ☒ ilmə sıraları
- ☐ ilmə sütunları
- ☐ ilmə xətləri
- ☐ ilmə naxışları

88 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ☐ ilmə rapportu
- ☐ ilmə sıraları
- ☒ ilmə sütunları
- ☐ ilmə xətləri
- ☐ ilmə naxışları

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

- ☐ ilmə naxışı
- ☒ ilmə addımı
- ☐ ilmə hündürlüyü
- ☐ ilmə sırası
- ☐ ilmə rapportu

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

- ☐ ilmə naxışı
- ☐ ilmə addımı
- ☒ ilmə hündürlüyü
- ☐ ilmə sırası
- ☐ ilmə rapportu

91 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

92 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- ☐ trikotaj polotnosu
- ☒ təkqatlı
- ☐ cütqat
- ☐ eninə hörülən
- ☐ hamar hörülən

93 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- ☐ trikotaj polotnosu
- ☐ təkqatlı
- ☒ cütqat
- ☐ eninə hörülən
- ☐ hamar hörülən

94 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

95 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

96 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

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

- ☐ beş keçiddə
- ☐ bir keçiddə
- ☒ iki keçiddə
- ☐ üç keçiddə
- ☐ dörd keçiddə

98 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

99 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

100 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- ☐ П-186
- ☒ Л2-50-1; ЛНС-51
- ☐ ППМ-120
- ☐ ПК-100

☐ БД-200

101 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

102 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

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

- ☐ Presləyici
- ☐ Quruducu
- ☐ Təmizləyici
- ☒ Lifayırıcı
- ☐ Lintayırıcı

104 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- ☐ Uzluk konveyerin
- ☐ Mişarlı silindirinin
- ☐ Kolosnikin
- ☐ Hava saplosunun
- ☒ Çiyid darağının

105 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- ☐ Analizator
- ☐ Eksikato

- ☐ Mikroskop
- ☒ Dinamometr
- ☐ İstilik nəmlik ölçən

106 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

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

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

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

- ☐ Lift təmizləyici maşınların
- ☐ Təmizləyici maşınların
- ☐ Kondensorların
- ☐ Seperatorların
- ☒ Sin-linter maşınlarının

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

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

110 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 qidalandırmaqdan

111 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- ☐ 140
- ☐ 100
- ☐ 110
- ☐ 120
- ☒ 130

112 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

113 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

- ☐ 4 illik
- ☐ 3 illik
- ☐ 2 illik
- ☒ 1 illik
- ☐ 7 illik

114 Pambıq lifinin şapel uzunluğu neçə mm olur?

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

115 Pambığın neçə sənaye növü var?

- ☐ 8
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 7

116 Pambıq lifnin neçə növü olur?

- ☐ 8
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☒ 6
- ☐ 7

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

- ☐ 10
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☒ 6
- ☐ 8

118 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

119 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

- ☒ Tipə bölünmür
- ☐ 2 tipə
- ☐ 5 tipə
- ☐ 7 tipə

☐ 8 tipə

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

- ☐ 0.32
☒ 4.32
☐ 3.32
☐ 2.32
☐ 1.32

121 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- ☐ 10
☐ 2
☐ 4
☐ 6
☒ 8

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

- ☐ 0.82
☐ 4.82
☒ 3.82
☐ 2.82
☐ 1.82

123 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☐ 12
☐ 8
☐ 9
☒ 10
☐ 11

124 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☐ 12
☐ 8

- ☐ 9
- ☐ 10
- ☒ 11

125 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☒ 12
- ☐ 8
- ☐ 9
- ☐ 10
- ☐ 11

126 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

127 Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

- ☐ əriş və arğac sapları görünürsə
- ☐ əriş sapları üzdədirsə
- ☒ arğac sapları üzdədirsə
- ☐ parça hamar deyilsə
- ☐ parçanın arxa tərəfi hamardırsa

128 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

129 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- ☒ kəsrlə
- ☐ rəqəmlə
- ☐ naturl ədədlə
- ☐ tam ədədlə
- ☐ onluq kəsrlə

130 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ fərqli
- ☒ eyni
- ☐ mürəkkəb
- ☐ düz

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

- ☐ xırda naxışlı
- ☐ mürəkkəb
- ☒ sadə
- ☐ böyüknaxışlı
- ☐ mürəkkəb

134 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

135 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- ☐ kələf
- ☒ parça
- ☐ trikotaj
- ☐ əriş
- ☐ arğac

136 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- ☐ təkrar sarınmaya
- ☒ toxucu dəzgahına yüklənir
- ☐ növləşdirməyə
- ☐ birləşdirməyə
- ☐ şlixtləməyə

137 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- ☐ anbarda saxlanmaya
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ şlixtin yuyulması
- ☒ növləşdirilir
- ☐ şlixtin vurulması

138 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- ☐ heç biri doğru deyil
- ☒ xam parça
- ☐ alt-üst geyimliyi
- ☐ paltoluq

☐ donluq parça

139 İpliklərin ərşlənəsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

140 İpliklərin ərşlənəsi hansı üsulla aparılır?

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

141 Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlik vermək üçün ərş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- ☐ emulsiyalanır
- ☐ rənglənir
- ☒ şlixtlənir
- ☐ dartılır
- ☐ paralelləşdirilir

142 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

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

- ☐ ucdüyünləmə
- ☒ təkrar sarınma

- ☐ nəmləşdirilmə
- ☐ emulsiyalaşdırılma
- ☐ ərişləmə

144 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

145 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ☐ keçid
- ☐ ilk
- ☐ orta
- ☒ yekun
- ☐ başlanğıc

146 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

- ☐ buruq ölçən cihazın
- ☐ dartıcı cihazın
- ☐ burucu mexanizmin
- ☒ sarıyıcı mexanizmin
- ☐ qırııcı mexanizmin

147 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- ☐ qalınlığı
- ☒ onun vahid uzunluğuna düşən buruqlarının sayı
- ☐ uzunluğu
- ☐ eni
- ☐ çəkisi

148 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

149 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- ☐ kələflə
- ☐ ipliklə
- ☒ lentlə
- ☐ xolstla
- ☐ liflə

150 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- ☐ liflərin yumşaldılması
- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ lifləri düzləndirmək
- ☒ möhkəmlik vermək
- ☐ lifləri təmizləmək

151 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☒ iplik

152 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- ☐ navoya
- ☐ şpula
- ☐ patrona
- ☒ tağalağa
- ☐ oxlova

153 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

154 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☒ lent
- ☐ iplik
- ☐ xolst

155 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- ☒ tazla
- ☐ tağalağdan
- ☐ patrondan
- ☐ şpuldan
- ☐ bobindən

156 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

- ☐ buraxıcı cütlər
- ☐ qidalandırıncı cütlər
- ☐ istiqamətləndirici cütlər
- ☒ dartıcı cihaz
- ☐ sıxıcı aparat

157 Lentin nazıqləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

- ☐ tazların
- ☒ dartıcı cihazın
- ☐ sıxıcı valikin
- ☐ sıxıcı cütlərin

☐ qidalandırıcı cütlərin

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

- ☐ sarınma
☐ toplanma
☒ toplanma və dartılma
☐ dartılma
☐ burulma

159 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ☐ bobinə
☐ tağalağa
☐ şpula
☐ patrona
☒ taza

160 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- ☐ çoxalır
☐ dəyişir
☒ dəyişmir
☐ bərabərləşir
☐ azalır

161 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- ☐ şpulla
☒ qidalandırıcı cütlər
☐ tazlar
☐ dartıcı cihazla
☐ tağalağla

162 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

- ☐ tazın sayı qədər
☒ toplanan lentlərin sayı qədər

- ☐ azalan lentlərin sayı qədər
- ☐ liflərin sayı qədər
- ☐ başlığın sayı qədər

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

- ☐ 0.25
- ☐ 0.1
- ☐ 0.3
- ☐ 0.15
- ☒ 0.2

164 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-mexaniki
- ☒ çətin fiziki-kimyəvi
- ☐ mexaniki
- ☐ kimyəvi

165 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

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

- ☐ sorbsiya-adsorbsiya
- ☐ desorbsiya
- ☐ adsorbsiya
- ☒ sorbsiya
- ☐ desorbsiya-adsorbsiya

167 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

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

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

169 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

170 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

171 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

172 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☐ mexaniki
- ☐ optik
- ☐ həndəsi
- ☐ kimyəvi
- ☒ fiziki

173 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☐ kimyəvi
- ☐ mexaniki
- ☒ fiziki
- ☐ optik
- ☐ həndəsi

174 Toxuculuq məmulatlarının işıq və işıqlı havanın təsirinə onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☐ optik
- ☒ fiziki
- ☐ mexaniki
- ☐ kimyəvi
- ☐ həndəsi

175 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

176 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin nəmliyininin quruducu şkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☐ fiziki-mexaniki
- ☐ kimyəvi
- ☐ mexaniki

- ☐ həndəsi
- ☒ fiziki

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

- ☐ parçanın qiyməti
- ☐ parçanın çəkisi
- ☒ parçanın qalınlığı
- ☐ parçanın uzunluğu
- ☐ parçanın sıxlığı

178 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

179 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

- ☐ həndəsi
- ☐ mexaniki
- ☐ kimyəvi
- ☒ fiziki
- ☐ fiziki-kimyəvi

180 Toxuculuq materiallarının ətraf mühitdən su udması onun texnoloji xassələrinə təsir edir?

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ təsir etmir
- ☐ dəyişdirir
- ☐ dəyişdirmir
- ☒ təsir edir

181 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə 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

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

- ☐ dartılmanı
- ☐ rütubəti
- ☐ burulmanı
- ☐ sarınmanı
- ☒ nəmliyi

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

- ☐ kimyəvi
- ☐ su keçiricilik
- ☒ hiqroskopiklik
- ☐ istilik keçiricilik
- ☐ mexaniki

184 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

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

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

186 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- ☐ dartılmasını
- ☐ rütubətini
- ☒ tamamilə quru kütləsini
- ☐ sarınmasını
- ☐ qırılma yükünü

187 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- ☐ yüklənmə
- ☐ mexanikləşmə
- ☒ elektrikləşmə
- ☐ dielektrikləşmə
- ☐ kimyəviləşmə

188 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

189 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

190 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

191 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

192 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

- ☐ daxili təsirlə
- ☐ mexaniki təsirlə
- ☒ fiziki-mexaniki təsirlə
- ☐ kimyəvi təsirlə
- ☐ xarici təsirlə

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

- ☐ mexaniki-kimyəvi
- ☐ həndəsi
- ☐ kimyəvi
- ☐ mexaniki
- ☒ optik

194 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- ☐ Xəstə
- ☒ Ölü
- ☐ Nazik
- ☐ Orta
- ☐ Yetişməyən

195 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- ☐ Kipləmə
- ☒ Rəngləmə
- ☐ Qurutma
- ☐ Saxlama

☐ Təmizləmə

196 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- ☐ 7
☐ 4
☒ 6
☐ 3
☐ 5

197 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- ☐ 3
☒ 7
☐ 6
☐ 4
☐ 5

198 normal şəraitdə ştapel

- ☐ 8
☒ 6.0
☐ 11
☐ 10
☐ 9

199 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- ☐ $T=1$
☒ $G_2 = 0,01(P_e T_e + P_a T_a) \mu = 10(P_e/N_e + P_a/N_a)\mu$
☐ $G_2 = 0,01(P_e T_e \times P_a T_a)$
☐ $G_2 = 0,1(P_e T_e + P_a T_a)$
☐ $G_2 = (P_e T_e + P_a T_a)$

200 Daraq ayırmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ☐ ştapel

- ☐ yun
- ☒ pambıq
- ☐ ipək
- ☐ kətan

201 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- ☐ sıxılmış liflayını dartmaq
- ☒ sıxılmış liflayını boşaltmaq
- ☐ sıxılmış liflayını topalamaq
- ☐ sıxılmış liflayını dartmaq
- ☐ sıxılmış lifləri təmizləmək

202 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- ☐ liflərin çırpılması
- ☒ liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- ☐ liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- ☐ liflərin qarışdırılması
- ☐ liflərin burulması

203 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ xolst
- ☐ kələf
- ☐ iplik
- ☐ sap
- ☒ lent

204 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
- ☐ sap
- ☒ kələf
- ☐ iplik
- ☐ xolst

205 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

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

- ☐ ştapel
- ☐ ipək
- ☐ yun
- ☒ pambıq
- ☐ kətan

207 Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

208 Darayıcı aparatın axırncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☐ lent
- ☒ kələf
- ☐ iplik
- ☐ xolst

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

- ☐ yumşaltma prosesi
- ☒ əyirilmə prosesi
- ☐ kard darıma prosesi
- ☐ çırpma prosesi
- ☐ qarışdırma prosesi

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

- ☐ iplik
- ☐ xolst
- ☐ lent
- ☒ qarışıq
- ☐ kələf

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

- ☒ mürəkkəb toxunmalı parçalar
- ☐ atlas toxunmalı parçalar
- ☐ sətir toxunmalı parçalar
- ☐ ikiqat toxunmalı parçalar
- ☐ sadə toxunmalı parçalar

212 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- ☐ sarjada sapların toxunmasını göstərir
- ☐ Sarjada naxışları göstərir
- ☐ sarjada sapların istiqamətini göstərir
- ☒ sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir
- ☐ sarjada sapların kəsişməsini göstərir

213 Polotno toxunmasının törəməməsində nə alınır?

- ☐ triko
- ☒ reps
- ☐ bamazı
- ☐ flanel
- ☐ bostan

214 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- ☐ yataq örtükləri üçün
- ☒ donluq, astarlıq və dekorativ
- ☐ paltoluq
- ☐ baş örüü üçün

☐ Alt geyimləri üçün

215 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

216 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- ☐ lent birləşdirici maşın
- ☐ kələf maşınlarında
- ☒ üzlüklü əyirici maşınlarda
- ☐ kard darıma maşınlarında
- ☐ çırpıcı maşında

217 Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- ☐ sadə toxunmalı parçalar
- ☐ sətir toxunmalı parçalar
- ☒ xirda naxışlı parçalar
- ☐ atlas toxunmalı parçalar
- ☐ iki qat toxunuş parçalar

218 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- ☐ xırdalaşdırılmış
- ☐ mürəkkəbləşdirilmiş
- ☒ sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- ☐ adıləşdirilmiş
- ☐ gücləndirilmiş

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

- ☐ 5
- ☐ 1

- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

220 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

221 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

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

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

223 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

- ☐ 400-500
- ☐ 50-100
- ☒ 100-200
- ☐ 200-300
- ☐ 300-400

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

- ☐ sarıyıcı
- ☐ təmizləyici
- ☐ yumşaldıcı
- ☐ qarışdırıcı
- ☒ darıyıcı

225 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

- ☐ sonunda
- ☐ səthində
- ☒ səthində və daxilində
- ☐ daxilində
- ☐ yanında

226 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- ☐ kələf maşınları
- ☒ şlyapalı darayıcı maşınlar
- ☐ darayıcı maşınlar
- ☐ çırpıcı maşınlar
- ☐ əyirici maşınlar

227 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ iplik
- ☐ xolst
- ☒ daraq lenti
- ☐ lent
- ☐ kələf

228 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

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

- ☒ darağın
- ☐ şlyapanın
- ☐ qəbuledici barabanın
- ☐ baş barabanın
- ☐ çıxarıcı barabanın

230 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lifkütləsi
- ☐ xolst
- ☐ kələf
- ☒ daraq lenti
- ☐ lent

231 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

232 Daraq lenti hansı maşından alınır?

- ☐ çirpici maşından
- ☐ kələf maşınından
- ☒ karddarama maşınından
- ☐ lent maşınından
- ☐ əyrici maşından

233 .İstehsal olunmuş lent təzə hansı formada yığılır?

- ☐ çoxbucaqlı formasında
- ☒ spiral formasında
- ☐ kvadrat formasında
- ☐ kub formasında

☐ düzbucaqlı formasında

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

- ☒ 70
☐ 30
☐ 40
☐ 50
☐ 60

235 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

236 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- ☐ 140
☐ 60
☐ 80
☒ 100
☐ 120

237 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- ☐ 46%
☐ 6%
☐ 16%
☒ 26%-dən az
☐ 36%

238 Kiçik qabaritli darayıcı maşınların darənmiş layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- ☐ 50%
☐ 10%

- ☐ 20%
- ☒ 30%
- ☐ 40%

239 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

240 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ lifin düzləndirilməsi
- ☐ liflərin zibildən təmizlənməsi
- ☐ liflərin paralelləşdirilməsi
- ☐ liflərin burulması
- ☒ sıxılmış liflərin bir-birilərindən ayrılması

241 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

242 Pambıq liflərinin çirpılması prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ lifin düzləndirilməsi
- ☐ lifin havasızlaşdırılması
- ☒ kənar qarışıqların ayrılması
- ☐ liflərin paralelləşdirilməsi
- ☐ eynicinsli lif kütləsi yaratmaq

243 Birprosesli çirpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

- ☒ əylər təmizləyicisi ilə
- ☐ torlu barabanla
- ☐ iynəli barabanla
- ☐ lövhəli barabanla
- ☐ çırpıcı barabanla

244 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

245 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- ☐ ayırıcı maşında
- ☐ karddarama maşınında
- ☒ birprosesli çırpıcı maşında
- ☐ lent maşınında
- ☐ kələf maşınında

246 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

247 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

248 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

249 Toxuculuq sənayesinin əyrice istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- ☐ kənaf əyriciliyi
- ☒ pambıq əyriciliyi
- ☐ yun əyriciliyi
- ☐ kətan əyriciliyi
- ☐ ipək əyriciliyi

250 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

- ☐ kard və aparat
- ☐ aparat
- ☐ kard
- ☒ kard,daraq və aparat
- ☐ daraq

251 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

252 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

253 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- ☐ əyricilik istehsalı prosesi
- ☐ karddarama prosesi
- ☒ toplama və dartılma prosesi
- ☐ yumşaltma,qarışdırma və çırpma prosesi
- ☐ kələf istehsalı prosesi

254 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- ☐ daraq və kard
- ☐ aparat
- ☐ daraq
- ☒ kard
- ☐ kard və aparat

255 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- ☐ daraq və kard
- ☐ aparat
- ☒ daraq
- ☐ kard
- ☐ kard və aparat

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

- ☐ daraq və kard
- ☒ aparat
- ☐ daraq
- ☐ kard
- ☐ kard və aparat

257 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☒ xolst

- ☐ daraq lenti
- ☐ kələf
- ☐ iplik

258 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ lent
- ☐ xolst
- ☐ daraq lenti
- ☐ kələf
- ☐ iplik

259 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☐ daraq lenti
- ☒ kələf
- ☐ iplik

260 Əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☐ daraq lenti
- ☐ kələf
- ☒ iplik

261 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

262 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

- ☐ Kənaf lifindən
- ☐ Kətan liflərdən
- ☒ Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışığından
- ☐ Kapron lifindən
- ☐ Yun lifindən

263 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

264 İpək saplarından və digər liflərin qarışığından hansı növ toxuculuq məmulatı istehsal olunur?

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

265 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

266 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- ☐ Yunun qorunması
- ☐ Yunun yağlanması
- ☒ Növləşdirilmə, təmizlənmə və qablaşdırılma
- ☐ Yunun çirpılması
- ☐ Yunun yığılması

267 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- ☐ Müxtəlif növ sapların rənglənməsi
- ☐ Müxtəlif növ sapların sarınması
- ☒ Müxtəlif növ saplardan parça toxunması
- ☐ Müxtəlif növ sapların dartılması
- ☐ Müxtəlif növ sapların birləşdirilməsi

268 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

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

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

270 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

271 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- ☐ Pambıq saplarından
- ☐ Müxtəlif növ saplardan
- ☒ İpək saplarından
- ☐ Kətan saplarından

☐ Yun saplarından

272 Hansı material kompleks material adlanır?

- ☒ qarışıq saplardan alınan parça materialı
- ☐ bir neçə materialın kombinə edilməsi ilə bir-birinə calanmış material
- ☐ iki və ya daha artıq materialların bir-birinə yapışdırılmasından alınan material
- ☐ bircins materialın müxtəlif rənglərlə rənglənməsindən alınan material
- ☐ toxunmayan materiallar

273 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

- ☐ xassələrinə görə
- ☐ alınma növlərinə görə
- ☐ istehsal prosesinə görə
- ☒ mənşəyinə və kimyəvi tərkibinə görə
- ☐ ilkin emalına görə

274 Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

- ☐ süni liflər
- ☒ təbii liflər
- ☐ kimyəvi liflər
- ☐ sintez olunmuş liflər
- ☐ heyvan mənşəli liflər

275 Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- ☐ gülündən
- ☐ yarpağından
- ☐ gövdəsindən
- ☒ çiyidindən
- ☐ qozasından

276 Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- ☐ kökündən
- ☐ yarpağından

- ☒ gövdəsindən
- ☐ toxumundan
- ☐ çiçəyindən

277 Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

- ☐ kətan lifi
- ☒ azbest lifi
- ☐ şüşə lifi
- ☐ pambıq lifi
- ☐ yun lifi

278 Sizal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- ☐ toxumundan
- ☒ yarpağından
- ☐ qərzəyindən
- ☐ lərəyindən
- ☐ gülündən

279 İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- ☐ kristal
- ☐ kimyəvi yapışqan
- ☒ siretsin
- ☐ PVA
- ☐ BF

280 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- ☐ süni
- ☐ kimyəvi
- ☒ mineral
- ☐ sintez olunmuş
- ☐ kimyəvi,mineral

281 Yun lifi nədən alınır?

- ☐ bitkilərin gövdəsindən
- ☒ heyvanların üst örtüyündən
- ☐ baramasarıyan qurddan
- ☐ kimyəvi reaksiyadan
- ☐ sintez yolu ilə

282 Sızal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- ☐ toxumundan
- ☒ yarpağından
- ☐ qərzəyindən
- ☐ ləməyindən
- ☐ gülündən

283 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- ☐ yun
- ☒ kətan,kənaf
- ☐ pambıq
- ☐ kapron
- ☐ ipək sapı

284 Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- ☐ neylon
- ☐ spandeks
- ☐ kapron
- ☒ viskoz
- ☐ nitron

285 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- ☒ 3
- ☐ 10
- ☐ 8
- ☐ 6
- ☐ 4

286 İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

287 Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

288 Toxuculuq lifləri mənşəyinə və kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür?

- ☐ 10
- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☐ 8

289 Yun lifi necə alınır?

- ☐ bitkinin gövdəsindən
- ☐ heyvanın buynuzundan
- ☒ heyvanın üst örtüyündən
- ☐ ipək sapından
- ☐ baramadan

290 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

- ☐ rahat daşınmasına görə
- ☒ lifli tərkibinə görə
- ☐ ilkin emalına görə
- ☐ xassələrinə görə

☐ istehsal prosesinə görə

291 Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

- ☐ mineral liflər
- ☐ təbii liflər
- ☒ sintez olunmuş liflər
- ☐ heyvan mənşəli liflər
- ☐ bitki mənşəli liflər

292 Toxuculuq materialına nələr aiddir?

- ☐ qış geyimləri
- ☒ lif, sap, parça
- ☐ üst geyimləri
- ☐ alt geyimləri
- ☐ uşaq geyimləri

293 Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

- ☐ tədarük formasına görə
- ☒ yandıqda iyinə görə
- ☐ uzununa görə
- ☐ eninə görə
- ☐ emal növünə görə

294 Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- ☐ spandeks
- ☐ xlorin
- ☐ lavsan
- ☐ neylon
- ☒ pambıq

295 Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınar?

- ☒ yun
- ☐ azbest

- ☐ kətan
- ☐ kənaf
- ☐ xlorin

296 Sizal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- ☐ kimyəvi maddə
- ☐ zülal
- ☒ selüloza
- ☐ keratin
- ☐ fibroin

297 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- ☐ 2100-2400
- ☐ 1000-1300
- ☒ 1300-1500
- ☐ 1500-1800
- ☐ 1800-2100

298 Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- ☐ lavsan
- ☐ fibroin
- ☐ neylon
- ☐ xlorin
- ☒ keratin

299 Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

- ☐ heyvan mənşəli
- ☒ süni
- ☐ kimyəvi
- ☐ təbii
- ☐ sintez olunmuş

300 Heyvan mənşəli liflər kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

301 Heyvan mənşəli liflər zülal tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- ☐ 10
- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☐ 8

302 İpək saplarının rəngi necədir ?

- ☐ mavi
- ☐ qara
- ☐ qırmızı
- ☒ ağ
- ☐ göy

303 Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- ☐ bilmirəm
- ☐ xeyr
- ☒ bəli
- ☐ təbiətdən alınır
- ☐ yox

304 Orta lifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- ☐ Cıvli-valikli
- ☐ Cıvli
- ☐ Valikli
- ☒ Mişarlı
- ☐ Lövhəli

305 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayrırırlar?

- ☐ Civil lövhəli
- ☒ Valikli
- ☐ Civli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Mişarlı

306 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☐ 25
- ☐ 5
- ☐ 10
- ☒ 15
- ☐ 20

307 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

308 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- ☐ 05
- ☐ 8
- ☐ 9
- ☐ 10
- ☒ 11

309 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- ☐ 15 yaxud 25
- ☐ 05 yaxud 22
- ☐ 05 yaxud 23
- ☐ 14 yaxud 24

☒ 11 yaxud 21

310 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

311 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

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

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

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

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

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

- ☐ 1.95

- ☐ 1.25
- ☐ 1.32
- ☒ 1.35
- ☐ 1.56

315 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- ☐ sərt
- ☒ yarım nazik
- ☐ nazik
- ☐ cod
- ☐ yarım cod

316 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- ☐ sərt
- ☐ yarım nazik
- ☒ nazik
- ☐ cod
- ☐ yarım cod

317 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

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

- ☐ 50-55
- ☐ 10-15
- ☐ 20-25
- ☒ 30-35
- ☐ 40-45

319 İlkin emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- ☐ sirkənin
- ☒ soyuq suyun
- ☐ metalın
- ☐ qələvinin
- ☐ turşunun

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

- ☐ neylon
- ☒ keratin
- ☐ fibroin
- ☐ kozein
- ☐ xlorin

321 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- ☐ kökündə
- ☐ üstündə
- ☒ qabığın altında
- ☐ içində
- ☐ özəyində

322 Birprosesli çirpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- ☒ xolst
- ☐ lif
- ☐ sap
- ☐ lent
- ☐ kələf

323 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- ☒ çirpıcı
- ☐ təmizləyici
- ☐ quruducu
- ☐ yumşaldıcı
- ☐ qarışdırıcı

324 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- ☐ dartılır
- ☐ qarışdırılır
- ☒ intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çırpılır
- ☐ çırpılır
- ☐ yumşaldılır

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

- ☐ toxucu
- ☒ çırpıcı
- ☐ darayıcı
- ☐ əyrici
- ☐ lentbirləşdirici

326 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- ☐ toxucu
- ☐ qarışdırıcı
- ☒ yumşaldıcı-çırpıcı
- ☐ darayıcı
- ☐ əyirici

327 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttində neçə mərhələdə emal edilir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

328 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- ☐ əyirici maşında
- ☒ yumşaldıcı aqreqlatda
- ☐ karddarama maşınında
- ☐ lent maşınında

☐ kələf maşınında

329 T-16 birposesli çırpıcı maşının vəzifəsinədir?

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

330 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- ☐ kartona
- ☒ oxlova
- ☐ tağalağa
- ☐ şpula
- ☐ patrona

331 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

332 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- ☐ 6
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

333 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

- ☐ 4 keçiddə
- ☐ 1 keçiddə

- ☒ 1 və yaxud 2 keçiddə
- ☐ 2 keçiddə
- ☐ 3 keçiddə

334 Kələf istehsalında enerji sərfəsinin 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

335 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- ☐ lent
- ☒ əriş
- ☐ arqac
- ☐ kələf
- ☐ iplik

336 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- ☐ lent
- ☒ arğac
- ☐ əriş
- ☐ kələf
- ☐ iplik

337 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

338 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- ☐ remizalar
- ☐ baş val
- ☐ lamellər
- ☒ batan
- ☐ məkik

339 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- ☐ məkikın
- ☐ sayğacın
- ☐ mal valının
- ☐ rapiranın
- ☒ batanın

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

- ☒ remizanın
- ☐ mal valının
- ☐ batanın
- ☐ məkikın
- ☐ sayğacın

341 Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- ☐ remizanın
- ☐ batanın
- ☒ baş valının
- ☐ məkiyin
- ☐ sayğacın

342 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- ☐ maili
- ☒ paralel
- ☐ perpendikulyar
- ☐ kəsişən
- ☐ çarpaz

343 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

344 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- ☐ iplik istehsalı
- ☒ parça istehsalı
- ☐ xolst istehsalı
- ☐ lent istehsalı
- ☐ kələf istehsalı

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

- ☐ 12
- ☐ 8
- ☐ 5
- ☒ 2
- ☐ 7

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

- ☐ 1.5 m
- ☐ 8 m
- ☐ 4 m
- ☐ 3 m
- ☒ 2.5 m

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

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

☐ $V=100S/QW_s$

348 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ yapışdırma
- ☐ toxunma
- ☒ lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
- ☐ dartma
- ☐ bərabərləşdirmə

349 Tənzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

350 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ☒ toxucu
- ☐ daraq
- ☐ lent
- ☐ kələf
- ☐ ayirici

351 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- ☐ kompleks göstəricisinə
- ☐ keyfiyyət göstəricisinə
- ☒ quruluş göstəricisinə
- ☐ baza göstəricisinə
- ☐ estetik göstəricisinə

352 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- ☐ nəmliyin ayrılması üçün
- ☐ lifləri paralelləşdirmək

- ☐ ipliği təmizləmək
- ☐ ipliği qısaltmaq üçün
- ☒ möhkəmlilik vermək

353 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- ☐ çırpılmaqla
- ☒ dartmaqla
- ☐ sarımaqla
- ☐ təmizlənməklə
- ☐ ayrılmaqla

354 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- ☐ xolst istehsalı prosesi
- ☒ ayırma prosesi
- ☐ karddarama prosesi
- ☐ kələf istehsalı prosesi
- ☐ lent istehsalı prosesi

355 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- ☐ karddarayıcı maşınlardan
- ☐ kələf maşınlarından
- ☐ lent maşınlarından
- ☐ çırpıcı maşınlardan
- ☒ üzüklü ayırıcı maşınlardan

356 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

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

- ☐ məhsulun möhkəmliyi
- ☒ məhsulun burulması
- ☐ məhsulun dartılması
- ☐ məhsulun uzanması
- ☐ məhsulun qısalması

358 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☐ hidrovlik
- ☐ mexaniki
- ☐ yarım mexaniki
- ☐ elektromexanik
- ☒ pnevmomexaniki

359 Pnevmmexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

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

- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ fərqli
- ☒ eyni
- ☐ mürəkkəb
- ☐ düz

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

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ mürəkkəb üsulla
- ☒ sadə üsulla
- ☐ böyük naxışlı
- ☐ xırda naxışlı

362 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ böyük naxışlı
- ☐ mürəkkəb üsulla
- ☒ sadə üsulla
- ☐ xırda naxışlı

363 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

364 Arğac sapına əsasən sətlin parçaları necə seçilir?

- ☐ əriş və arğac sapları görünürsə
- ☐ əriş sapları üzdədirsə
- ☒ arğac sapları üzdədirsə
- ☐ parça hamar deyilsə
- ☐ parçanın arxa tərəfi hamardırsa

365 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

366 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

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

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

368 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

369 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- ☐ kələf
☒ parça
☐ trikotaj
☐ əriş
☐ arğac

370 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

371 Polotno, sətir, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- ☐ xırda naxışlı
☐ mürəkkəb

- ☒ sadə
- ☐ böyüknaşılı
- ☐ mürəkkəb

372 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

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

- ☒ nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
- ☐ ucdüyünləmə
- ☐ növləşdirmə
- ☐ birləşdirmə
- ☐ şlixtləmə

374 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

375 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 7
- ☒ 3

376 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 8
- ☐ 6
- ☒ 3

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

- ☐ emulsiyalaşdırma
- ☒ təkrar sarınma
- ☐ ərişləmə
- ☐ ucdüyləmə
- ☐ şlixləmə

378 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

379 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

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

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

- ☐ 7-14
- ☐ 3-9
- ☐ 4-11
- ☒ 5-12
- ☐ 6-13

381 ərş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- ☒ 6
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

382 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

383 Arğac ipliynin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- ☐ birləşdirmə
- ☐ rişləmə
- ☐ nəmləşdirmə
- ☒ təkrar sarınma
- ☐ şlixtləmə

384 ərş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

- ☐ ipliklər rənglənir
- ☐ tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənilir
- ☒ ipliklər düyünlənir
- ☐ ipliklər toxunur

☐ ipliklər nəmləndirilir

386 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- ☐ ipliği ərişləyir
- ☒ şlixtin çəkilməsi
- ☐ ipliği rəngləyir
- ☐ ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- ☐ ipliği təkrar sarıyır

387 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

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

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

389 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

390 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

391 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

- ☐ kompleks göstəricisinə
- ☐ keyfiyyət göstəricisinə
- ☐ estetik göstəricisinə
- ☒ quruluş göstəricisinə
- ☐ baza göstəricisinə

392 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
- ☐ ayirici istehsalının qüsurları

393 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

394 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

395 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

396 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ saxlanmanın təşkilindən
- ☒ hazırlıq şöbəində maşınların toxucu dəzgahının nasazlığından
- ☐ daşınmanın təşkilindən
- ☐ qəbulun təşkilindən

397 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

398 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

399 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

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

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

401 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

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

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

403 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- ☐ 3 sap
- ☐ 4 sap
- ☐ 5 sap
- ☐ 2 sap
- ☒ 1 sap

404 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

405 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

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

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

407 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☒ 5 və daha çox
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

408 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

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

- ☐ 8
- ☒ 3

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 5

410 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☐ 2
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 3

411 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ☐ 6
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

412 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- ☐ ağac saplarının paralel sıxılması
- ☐ əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☐ ağac saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☒ əriş və ağac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- ☐ əriş və ağac saplarının paralel sıxılması

413 Neçə toxunma üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

414 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- ☐ arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapına parallel yerləşdirilir
- ☐ arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- ☒ əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir

415 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

416 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- ☐ süni
- ☐ kimyəvi
- ☒ mineral
- ☐ sintez olunmuş
- ☐ kimyəvi,mineral

417 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- ☐ yun
- ☒ kətan,kənaf
- ☐ pambıq
- ☐ kapron
- ☐ ipək sapı

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

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

419 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

- ☐ Pambıq və kətan
- ☐ Pambıq və ipək
- ☐ Yun və kətan
- ☒ İpək və kətan
- ☐ Yun və ipək

420 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

421 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

422 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

423 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

- ☐ Yun və pambıq
- ☒ Yun və ipək
- ☐ Kətan və yun
- ☐ Pambıq və kətan

☐ İpək və kətan

424 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

425 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

426 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

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

427 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- ☐ 2100-2400
- ☐ 1000-1300
- ☒ 1300-1500
- ☐ 1500-1800
- ☐ 1800-2100

428 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- ☒ 3
- ☐ 10

- ☐ 8
- ☐ 6
- ☐ 4

429 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- ☒ 3
- ☐ 10
- ☐ 8
- ☐ 6
- ☐ 4

430 Əyriciliyin kard sistemlə 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

431 Əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

432 Əyricilik sisteminə hansı maşından lenta alınır? ?

- ☐ çırpıcı maşından
- ☒ kard darayıcı maşından
- ☐ üzüklüəyirici maşından
- ☐ kələf maşından
- ☐ darqlı darayıcı maşından

433 Əyricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

- ☐ çırpıcı maşınından.
- ☐ lenta
- ☐ kard darayıcı maşınından
- ☐ üzükləyici maşınından
- ☒ kələf maşınından;

434 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

- ☒ aparat sistemində
- ☐ daraqlı sistemində
- ☐ daraqlı və aparat sistemində
- ☐ kart sistemində
- ☐ melanj sistemində

435 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- ☐ kələf alınması
- ☒ liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi
- ☐ lent alınması
- ☐ liflərin pardaqlanması
- ☐ iplik alınması

436 Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

437 Darayıcı maşınına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- ☐ 75%-qədər
- ☒ 25%-qədər;
- ☐ 4%-qədər;
- ☐ 40%-qədər;
- ☐ 70%-qədər;

438 Hansı məqsədlə ?

- ☐ daramaya vermək
- ☐ lifləri presləmək
- ☐ lifləri nəql etdirmək
- ☒ lifləri pardaqlamaq və təmizləmək
- ☐ ancaq pardaqlamaq

439 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma 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;

440 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- ☐ zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
- ☐ lif qatının nazilməsi, lif qatının pardaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması
- ☐ zibil qarışığının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması
- ☒ hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması
- ☐ lentin formalaşması, zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi

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

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

442 Yüksək keyfiyyətli daranmış 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
- ☐ lentdə lifin rəngi və uzunluğu

- ☐ ancaq lentdə uqarların tərkibi

443 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

444 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

- ☒ dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması
- ☐ dardılmış lentin burulması
- ☐ dartmaq və qarqaraya sarımaq
- ☐ nazıltmək və qarqaraya sarımaq
- ☐ möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq

445 əyrilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- ☐ lifləri dartmaq və nazıkləşdirmək
- ☒ dartılmış lenti qurmaqla möhkəmliyini artırmaq və yaxud şpula sarımaqla
- ☐ yarımfabrikatı nazıltmək
- ☐ lenti patrona sarımaq
- ☐ lenti burmaq və şpula sarımaq

446 Darayıcı maşınlarda 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

447 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- ☐ dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- ☐ dartıcı diyircəklərin sürətlərinə

- ☒ birləşdirilən lentlərin sayına
- ☐ lentin qalınlığına
- ☐ dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

448 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- ☐ dartılmış lent
- ☐ xolost
- ☐ lenta
- ☐ kələf
- ☒ iplik

449 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

450 BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

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

- ☐ bucaq altında
- ☐ şaquli
- ☐ paralel
- ☐ üfqi
- ☒ perpendikulyar

452 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- ☐ təkrar və yenidən sarıma
- ☒ təkrarsarıma və nəmləşdirmə
- ☐ şlixtləmə
- ☐ yığılma və düyünləmə
- ☐ yenidən sarıma

453 ərş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- ☒ təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
- ☐ şlixtlənmə, yenidən sarılma, yuyulma
- ☐ yuyulma, şlixtlənmə, təkrar sarınma
- ☐ yenidən sarınma və şlixtlənmə
- ☐ şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma

454 Toxuculuğa hazırladıqda ərş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

456 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

- ☐ onun ölçülərindən
- ☒ kütləsindən və xətti sızlığından
- ☐ sarınma sürətindən
- ☐ sarınmanın növündən
- ☐ sarınmanın formasından

457 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- ☐ konusvari sarınma
- ☐ paralel
- ☐ xaçvari
- ☒ paralel və xaçvari
- ☐ sıravı

458 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

459 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

460 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- ☒ 3
- ☐ 1
- ☐ 6
- ☐ 2
- ☐ 4

461 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

462 Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- ☐ boyaq işləməsi
- ☒ yenidən sarınmaya
- ☐ ayrılmaə
- ☐ təkrar sarınmaya
- ☐ şlixtlənməə

463 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- ☒ sap üzlərinəşlixt vermək üçün
- ☐ birli sap almaq
- ☐ pararel sarınma
- ☐ sapların sərtliyini artırmaq
- ☐ xaçvari sarımaq

464 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- ☐ hazırlıq
- ☒ əyricilik
- ☐ toxucu
- ☐ darayıcı
- ☐ boyaq-bəzək

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

- ☒ lifləri darımaq üçün
- ☐ ipliğin ərinməsi
- ☐ ipliğin burulması
- ☐ yüksək sərt sap almaqda
- ☐ kələf almaq üçün

466 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ barmaqlıqla

- ☒ tam metalikli lentlə
- ☐ iynəli lentlə
- ☐ bıçaqla

467 BD-200- M69 maşını hansı hansı texnoloji prossesdə istifadə edilir?

- ☐ hazırlıqda
- ☒ pnevmomexaniki ayrılmada
- ☐ üzükləəyrimədə
- ☐ toxuculuqda
- ☐ boyaq-bəzək

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

- ☐ toxuculuqda
- ☒ yenidən sarımaq
- ☐ burulmada
- ☐ şlixtlənmədə
- ☐ troşeniyada

469 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 saplarınəişlixtləmək üçün
- ☐ əriş saplarını burmaq üçün
- ☐ parça almaq üçün

470 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 sapınışlixtləmək
- ☒ arqac sapını təkrar sarımaq

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

- ☒ əyricilik
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq

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

- ☐ altı
- ☐ dörd
- ☐ beş
- ☐ iki
- ☒ üç

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

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☒ əyricilik

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

- ☐ altı
- ☐ dörd
- ☒ üç
- ☐ beş
- ☐ iki

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

- ☐ elektromaqnitlə
- ☐ dəstəkli
- ☐ ayrı-ayrı yüklə
- ☒ yayla
- ☐ maqnitlə

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

- ☐ dörd
- ☐ qayışsız
- ☐ bir
- ☒ iki
- ☐ üç

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

- ☐ altı
- ☐ iki
- ☐ dörd
- ☐ beş
- ☒ üç

478 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- ☐ dörd
- ☐ iki
- ☐ qayışsız
- ☒ bir
- ☐ üç

479 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- ☐ arxada
- ☐ aşağıda
- ☒ yuxarıda
- ☐ sağ tərəfdə
- ☐ sol tərəfdə

480 Kələf maşınlarında saqqalcıqın burulmasında məqsəd nədir.

- ☐ saqqalcıqın möhkəmliyini azaltmaq
- ☐ uzunluğunu qısaltmaq
- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ lifləri zibillərdən təmizləmək

☒ saqqalcığa möhkəmlik vermək

481 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☒ trikotaj

482 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ trikotaj
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

483 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

484 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

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

- ☐ pazvari qayışötürməsi
- ☒ lingli mexanizmlə

- ☐ yumruqlu mexanizmlə
- ☐ dişli çarxla ötürmə ilə
- ☐ yastı qayışötürməsi ilə

486 OB-8 trikotaj maşınlarında qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

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

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

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

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

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

- ☐ tikiş
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj

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

- ☐ tikiş
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj

491 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş

492 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ tikiş
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj

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

- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş

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

- ☐ təmizlik
- ☐ əyricilik
- ☐ hazırlıq
- ☒ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək

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

- ☐ trikotaj
- ☐ əyricilik
- ☒ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ burucu

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

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

497 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

498 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ əriş təmzimpləyicisi
- ☐ batan mexanizmi
- ☒ mal yığıcı
- ☐ əsnək əmələgətirici mexanizm

499 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- ☐ burucu mexanizm
- ☒ əriş təmzimpləyicisi
- ☐ remiz qaldırıcı mexanizm
- ☐ məltənzimləyicisi

☐ batan mexanizm

500 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

501 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

502 Hansışöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənir, markalanır və qablaşdırılır?

- ☒ nəzarət qeydiyyat şöbəsində
- ☐ daraqlı daranma sexində
- ☐ əyrici sexində
- ☐ melanj stehsalında
- ☐ darayıcı sexində

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

- ☐ sap
- ☒ lent
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ xolst

504 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- ☐ lent
- ☐ sap

- ☒ kələf
- ☐ iplik
- ☐ xolst

505 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☐ xolst
- ☒ daraq ipliyi

506 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

507 Lentin daraqla darımayə hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

508 Xolstiklərin daraqla darımayə hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

509 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

510 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

- ☐ 20-24 mm
- ☐ 3-13mm;
- ☐ 10-12mm;
- ☐ 46-60mm;
- ☒ 26-35mm;

511 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

512 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- ☒ teks
- ☐ millimetrlə
- ☐ metrlə;
- ☐ santimetrlə
- ☐ qramla

513 Teks nədir?

- ☐ lifin həcmi
- ☐ lifin uzunluğu
- ☐ lifin çəkisi
- ☒ lifin qalınlığı
- ☐ lifin sıxlığı

514 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- ☐ teks
- ☐ metrlə
- ☐ santimetr (nüyton Sm/N)
- ☐ kiloqramla;
- ☒ Sm/teks;

515 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

- ☐ N/Sm
- ☐ metrlə
- ☐ santimetrlə
- ☒ faizlə
- ☐ sm²;

516 Kimyəvi liflər necə alınır??

- ☐ süni üsulla
- ☐ mexaniki üsulla
- ☐ fiziki üsulla
- ☐ pambıq lifinin burulması ilə
- ☒ kimyəvi üsulla

517 Təbii lif hansıdır?

- ☐ viskoz.
- ☐ asetat;
- ☐ neyron;
- ☐ kapron;
- ☒ pəm qız, ipək, yun;

518 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

☐ 120-200 mm;

519 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

☐ kq.m

☒ S.H;

☐ S.M;

☐ Kq;

☐ teks;

520 İpliyn burulmasi nə adlanır??

☐ 100 km-dəki buruqların sayı

☐ bir neə lifin toplanması;

☐ liflərin sıxlaşdırılması;

☐ 3 km uzunluqdaki buruqların sayı

☒ 1 metrdəki buruqların sayı

521 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

☐ 4.

☐ 2;

☒ 3;

☐ 1;

☐ 5;

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

☐ 80-40teks.

☒ 100-12 teks;

☐ 16-14teks;

☐ 220-140teks;

☐ 13-6 teks;

523 əyriciliyin daraq sistemindəhansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

☐ 20-16teks.

☐ 40-10 teks;

- ☐ 4-2 teks;
- ☐ 100-80 teks;
- ☒ 12-4 teks;

524 Əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığından istifadə edilir?

- ☐ 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

525 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

526 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

527 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

528 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

529 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ☒ 10
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☐ 8

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

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

531 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

532 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

533 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

534 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

535 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

536 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

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

- ☐ Orta
- ☒ Xırda
- ☐ İri
- ☐ Kiçik

☐ Böyük

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

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

539 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

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

- ☐ Preyskurant
- ☐ Dövlət layihəsi
- ☐ Sertifikat
- ☒ Dövlət standartı
- ☐ Normativ

541 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

- ☐ Nəmlikdən başqa qalan bütün texnoloji göstəriciləri

- ☐ Nəmliyini
- ☒ Enini
- ☐ Uzunluğunu
- ☐ Zibilliyini

543 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- ☐ Pasport
- ☐ Sertifikat
- ☒ Standart
- ☐ Akt
- ☐ Qəbz

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

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

545 Faydalı istilik hansı sayılır?

- ☐ Sexi qızdırıcı
- ☒ Yalnız pambığın tərkibindən nəmliyi ayıran
- ☐ Boruları qızdırıcı
- ☐ Ətraf mühiti qızdırıcı
- ☐ Örtükləri qızdırıcı

546 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

547 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

548 Lent məşinləri hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- ☐ kələflə
- ☐ xolstla
- ☒ lentlə
- ☐ lintlə
- ☐ liflə

549 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

- ☐ sarınır
- ☐ burulur
- ☐ yumşaldılır
- ☒ toplanılır və dartılır
- ☐ dartılır

550 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

551 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

- ☐ burulma
- ☐ nəmlik
- ☐ zibillik
- ☐ maillik
- ☒ qeyri-bərabərlik

552 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☐ kələf
- ☐ iplik
- ☒ lent
- ☐ xolst

553 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

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

- ☐ Saxlama
- ☒ Tamamlama
- ☐ Mənşə
- ☐ Təmizləmə
- ☐ Qurudulma

555 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

556 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

- ☐ sıxılmış
- ☒ qarışıq, düzləndirilməmiş və müxtəlif vəziyyətdə
- ☐ paralelləşdirilmiş
- ☐ düzləndirilmiş

☐ yumşaldılmış

557 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

558 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

- ☐ əyricilik istehsalı prosesi
- ☐ kard darama prosesi
- ☒ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- ☐ toplama və dartılma prosesi
- ☐ kələf istehsalı prosesi

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

- ☐ əyricilik istehsalı prosesi
- ☒ kard darama prosesi
- ☐ toplama və dartılma prosesi
- ☐ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- ☐ kələf istehsalı prosesi

560 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- ☐ əyricilik istehsalı prosesi
- ☐ kard darama prosesi
- ☐ toplama və dartılma prosesi
- ☐ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- ☒ kələf istehlı prosesi

561 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- ☒ əyricilik istehsalı prosesi
- ☐ kard darama prosesi

- ☐ toplama və dartılma prosesi
- ☐ yumşaltma,qarışdırma və çırpma prosesi
- ☐ kələf istehlı prosesi

562 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ əyricilik istehsalı prosesi
- ☐ kard darama prosesi
- ☐ toplama və dartılma prosesləri
- ☒ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesləri
- ☐ kələf istehsalı prosesi

563 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ sap
- ☐ xolst
- ☒ daraq lenti
- ☐ kələf
- ☐ iplik

564 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

565 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- ☐ lent
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☒ parça
- ☐ sap

566 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- ☐ diaqonalına
- ☒ eninə
- ☐ uzununa
- ☐ hündürlüyünə
- ☐ qalınlığına

567 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- ☐ diaqonalına
- ☐ eninə
- ☒ uzununa
- ☐ hündürlüyünə
- ☐ qalınlığına

568 Parçanın 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

569 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

570 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

571 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

572 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

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

574 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- ☐ arğac sapı sarınır
- ☒ əsnək əmələ gəlir
- ☐ parka formalaşır
- ☐ arğac sapı salınır
- ☐ əriş sapı sarınır

575 MB – 220 – BB maşınında 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

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

☐ 200 q/m³

☐ 80 q/m³

☐ 50 q/m³

☒ 40 q/m³

☐ 120 q/m³

577 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

578 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

☐ rezinin

☐ plastik

☐ elastik

☒ rulan, ensiz lentlərin, xovlu məlumatların

☐ bərk materialın

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

☐ 10-50 sm

☒ 2-6 mm

☐ 12-25 mm

☐ 1 m

☐ 0.5-1 m

580 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

☐ liflərin darınması

☒ eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi

- ☐ eynicinsli lif kütlesi almaq
- ☐ paralel lif kütlesi almaq
- ☐ düzləndirilmiş lif kütlesi almaq

581 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- ☐ 255
- ☐ 115
- ☐ 125
- ☒ 235
- ☐ 245

582 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

583 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- ☐ əyirici maşında əyirilir
- ☐ təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- ☒ qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- ☐ çirpici maşında qarışdırılır
- ☐ darayıcı maşında darınır

584 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- ☒ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

585 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ qarışıq
- ☒ kələf
- ☐ xolst
- ☐ lent
- ☐ iplik

586 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 6
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

587 Parçanın səthi hamar və saya olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

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

588 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

589 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

590 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- ☐ hörülmə ilə
- ☒ Rapport R və sürüşmə S
- ☐ Rapportla R
- ☐ sürüşmə ilə S
- ☐ toxunma ilə

591 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

592 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

593 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- ☐ təmizlənmə prosesi ilə
- ☒ ayırılma prosesi ilə
- ☐ karddarama prosesi ilə
- ☐ çırpma prosesi ilə
- ☐ dartılma prosesi ilə

594 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- ☐ xüsusi mexanizm
- ☒ dartıcı cihaz
- ☐ sıxıcı valik
- ☐ buraxılış cütləri

☐ aralıq mexanizmi

595 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- ☐ həndəsi
- ☐ kimyəvi
- ☒ fiziki
- ☐ mexaniki
- ☐ kimyəvi-mexaniki

596 İpliyyə möhkəmlilik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ yumşaltma prosesi
- ☒ burulma prosesi
- ☐ əyirmə prosesi
- ☐ dartılma prosesi
- ☐ qarışdırma prosesi

597 Qacağının iylə birlikdə fırlanan bağlamadan geri qalması nəticəsində hansı proses baş verir?

- ☐ sapın formalaşması
- ☒ sapın sarınması
- ☐ sapın dartılması
- ☐ sapın burulması
- ☐ sapın dolashması

598 Üzüklü əyirici maşını ipliyn hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ pnevmomexanik
- ☒ mexaniki
- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi

599 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- ☐ möhkəmlilik
- ☒ qeyri-bərabərlik

- ☐ uzunluq
- ☐ en
- ☐ qalınlıq

600 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ☐ dalğalı
- ☒ çarpaz
- ☐ fasonlu
- ☐ paralel
- ☐ maili

601 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- ☐ liflərin sarınması
- ☒ liflərin diskretləşməsi
- ☐ liflərin toplanması
- ☐ liflərin dartılması
- ☐ liflərin burulması

602 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

603 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

604 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- ☒ pnevmatik
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-kimyəvi

605 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- ☐ atlas
- ☐ arğac
- ☒ əriş
- ☐ sətın
- ☐ iplik

606 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- ☐ atlas
- ☐ iplik
- ☐ əriş
- ☒ arğac
- ☐ lent

607 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- ☐ əvəzləmə
- ☒ pillə
- ☐ mərtəbə
- ☐ hörmə
- ☐ toxuma

608 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- ☐ bez
- ☐ sətın
- ☐ sarja
- ☒ atlas
- ☐ batist

609 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

610 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- ☐ qarışdırıcı
- ☐ ayırıcı
- ☐ darayıcı
- ☐ çırpıcı
- ☒ jakkord

611 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

612 П-105 tipli toxucu maşınlarda arqac sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

613 АТПР tipli toxucu maşınlarında arqac sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

- ☐ məkiklə
- ☒ məkiklə
- ☐ kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- ☐ hava ilə

☐ su ilə

614 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsuulla keçirilir.

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

615 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansıəsas 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.

616 AT tipli tixucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- ☐ yumruqlı lingli
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ yumruqlu
- ☐ dişli lingli
- ☒ lingli

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

- ☐ yumruqlu lingli
- ☒ yumruqlu
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ lingli
- ☐ dişli lingli

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

- ☒ yumruqlu
- ☐ dişli çarxlı

- ☐ lingli
- ☐ dişli lingli
- ☐ yumruqlu lingli

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

- ☐ dişli çarxlardan
- ☐ iynələrdən
- ☐ yumruqlardan
- ☒ lövhələrdən
- ☐ qulaqcıqdan

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

- ☐ lingli
- ☐ dişli mexanizm
- ☒ dilçəkli mexanizm
- ☐ yumruqlu mexanizm
- ☐ yumruqlu lingli mexanizm

621 CTB toxucu maşınında hansı tip ərş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

622 ərş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- ☐ mal tənzimləyici
- ☒ lamel mexanizmi
- ☐ arqac çəngəli
- ☐ batan mexanizmi
- ☐ vurucu mexanizm

623 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ tikiş
- ☒ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj

624 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☒ boyaq-bəzək

625 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☒ boyaq-bəzək

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

- ☐ trikotaj
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

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

- ☐ tikiş
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj

628 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

629 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ boyaq-bəzək
- ☒ trikotaj

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

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

631 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ tikiş
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☒ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

632 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- ☐ fəmaturanı birləşdirmək üçün
- ☒ məkikli tikişli
- ☐ birsaplı zəncirli tikişli
- ☐ çoxsaplı zəncirli tikişli

☐ gizli zəncirli tikişli

633 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

634 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

- ☐ şaquli maili
- ☐ şaquli
- ☒ üfüqi
- ☐ üfüqi maili
- ☐ məkik yoxdur

635 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- ☐ şaquli maili
- ☐ şaquli
- ☒ üfüqi
- ☐ üfüqi maili
- ☐ məkik yoxdur

636 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdardıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- ☐ yumruqlu lingli
- ☒ yumruqlu
- ☐ dişli
- ☐ lingli
- ☐ dişli lingli

637 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqlədirici mexanizm tətbiq edilir.

- ☐ yastı qayışötürməsi
- ☐ dişli

- ☐ yumruqlu
- ☒ lingli
- ☐ zəncirli

638 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- ☐ yarım ox
- ☒ fırlanan slindrik baraban
- ☐ elektrik mühərriki
- ☐ daraq
- ☐ gövdə

639 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- ☒ xolostsuz pambıqla
- ☐ lentlə
- ☐ ipliklə
- ☐ xolostla
- ☐ kələflə

640 КО-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ trikotaj
- ☐ əyricilik
- ☒ boyaq-bəzək
- ☐ toxuculuq
- ☐ tikiş

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

- ☒ pambıq
- ☐ yun
- ☐ ipək
- ☐ kətan
- ☐ süni lif

642 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- ☐ dörd fanturalı
- ☒ bir
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ fanturası yoxdur

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

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

644 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

- ☒ dəstəkli
- ☐ yumruqlu
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ lingli differensial
- ☐ dişli differensial

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

- ☐ 8000
- ☐ 1250
- ☐ 1100
- ☒ 1000
- ☐ 2000

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

- ☐ heç biri doğru deyil
- ☐ eynidir
- ☐ enlidir
- ☐ böyükdür
- ☒ kiçikdir

647 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- ☒ beşinci
- ☐ birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

648 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

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

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

650 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☐ -5
- ☐ -1
- ☐ -2
- ☒ -3
- ☐ -4

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

- ☐ gön-dəri məmulatları
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj

☐ boyaq-bəzək

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

- ☐ ipliklə
- ☐ pambıq lifi
- ☐ kələflə
- ☒ xolostla
- ☐ lentlə

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

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

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

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

655 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ ayaqqabı
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☒ əyriçilik
- ☐ toxuculuq

656 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- ☐ didilmiş pambıq almaq
- ☐ xolost almaq

- ☐ lenta almaq
- ☐ burulmuş sap almaq
- ☒ tələb olunan qalınlıqda kələf almaq

657 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ☐ altı
- ☐ iki
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☒ üç

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

- ☐ altı
- ☒ üç
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ iki

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

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ əyriçilik
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş
- ☒ toxuculuq

660 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- ☐ beş
- ☐ bir
- ☐ iki
- ☒ üç
- ☐ dörd

661 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- ☐ altı
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ dörd
- ☒ beş

662 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexznizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☐ qayışötürmə
- ☐ dişli
- ☒ yumruqlu
- ☐ zəncir ötürmə
- ☐ sonsuz vint

663 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

664 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☐ zəncir ötürmə
- ☐ dişli
- ☒ yumruqlu
- ☐ lingli
- ☐ sonsuz vint

665 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

666 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- ☐ dörd
- ☐ bir
- ☐ üç
- ☒ iki
- ☐ fanturası yoxdur

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

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

668 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

669 T-16 markalıçırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ tikiş
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyricilik
- ☐ trikotaj
- ☐ ayaqqabı

670 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

- ☐ pedal tənzimləyicisi
- ☐ xolost sarıyıcı
- ☒ bıçaqlı baraban
- ☐ aralıq

☐ iynəli çırpıcı

671 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- ☐ lentayığıcı
- ☐ bıçaqlı baraban
- ☒ xolost sarıyıcı
- ☐ iynəli çırpıcı
- ☐ lövhəli çırpıcı

672 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

- ☐ torlu barabanlar
- ☐ ehtiyat bunker
- ☒ pedal tənzimləyicisi
- ☐ differensial mexanizm
- ☐ lentayığıcı

673 ТБ-2 Xolostsuz çırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

- ☐ beş
- ☐ bir

- ☐ iki
- ☐ üç
- ☒ dörd

676 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- ☐ burulmuş sap
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ xolost
- ☒ lenta

677 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- ☐ beş
- ☐ bir
- ☒ iki
- ☐ üç
- ☐ dörd

678 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- ☒ lenta
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ xolost
- ☐ burulmuş sap

679 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ burulmuş sap
- ☐ xolost
- ☒ lenta

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

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

681 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

682 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

683 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- ☒ lenta
- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☐ xolost
- ☐ burulmuş sap

684 Dörd dartıcı cütlü 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

685 ЛНC-51 lenta ماشینı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

686 ЛНC-51 lent ماشینın son məhsulu nədir.

- ☒ lent
- ☐ burulmuş sap
- ☐ xolost
- ☐ iplik
- ☐ kələf

687 ЛНC-51 lent ماشینın məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

688 Lenta birləşdirici ماشینlarda 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

689 АПк-250-2 avtomatik qidalandırıcısının yerinə yetirdiyi texnoloji proseslər hansılardır.

- ☐ kələf istehsal etmək
- ☒ kiplərdən pambığı didmək və qarışdırmaq
- ☐ pambığıçırpmaq
- ☐ pambığı daramaq

☐ pambıqdan lent almaq

690 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

- ☐ kələf istehsal etmək
- ☐ pambığı daramaq
- ☐ pambıqdan lif almaq
- ☒ pambığı zibil qarışıqlardan və qüsurlardan intensiv təmizləmək
- ☐ pambığıçırpmaq

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

- ☐ pambıqdan xolost almaq
- ☐ pambığı daramaq
- ☒ pambığı daha intensiv didmək
- ☐ pambıqdan lent istehsal etmək
- ☐ pambıqdan kələf istehsal etmək

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

- ☐ pambıqdan xolost almaq
- ☐ pambığı daramaq
- ☐ pambığıçırpmaq
- ☐ pambığı didmək
- ☒ pambığı qatları horizontal yerləşən çoxqatlı yaymaqla qarışdırmaq

693 ПБП pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- ☐ xolost sarıyıcı
- ☐ pambığı didir
- ☐ pambığıçırpır
- ☐ pambığı darayır
- ☒ pambığı iki bir prosesli çırpıcı maşına bərabər bölüşdürülür

694 Bir prosesli çırpıcı 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

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

- ☐ lent
- ☐ burulmuş sap
- ☒ xolost
- ☐ iplik
- ☐ kələf

696 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- ☐ burulmuş sapla
- ☐ xolostla
- ☐ kələflə
- ☐ ipliklə
- ☒ lentlə

697 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- ☐ burulmuş sapla
- ☐ kələflə
- ☐ ipliklə
- ☐ lentlə
- ☒ xolostla

698 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

699 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- ☐ altı
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ dörd
- ☒ beş

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

- ☐ tikiş
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☒ ayrıcılık