

0931_Az_Q2017_Yekun imtahan testinin sualları**Fənn : 0931 Tikiş məmulatlarının hazırlanması texnologiyası – 3**

1 Astarın uzun orta tikişi hansı tərəfə yatırılır

- düzgün cavab yoxdur
- Aşağı
- Sağ tərəfə
- Sol tərəfə
- yuxarı

2 Astarın orta tikişi hansı tərəfə yatırılır

- yuxarı
- Aşağı
- Sol tərəfə
- Sağ tərəfə
- düzgün cavab yoxdur

3 Jiletin arxa hissəsi əsasən nədən hazırlanır

- Astar 2qat astarlıq
- Kətandan
- Astarlıq
- Yun parçadan
- Sintetik parçadan

4 Jaketde bortaltı və köbə astara neçə sm astar tərəfdən birləşdirilir

- 0.2-0.3 sm
- 0.3-0.5 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.1-0.2 sm

5 Jiletin qabaq hissəsi hansı prosesdə nəmləndirilib-isidilmə əməliyyatına uğradılır

- PQU-1
- PSS
- PTS
- xüsusi yastıqlı olan press
- PLQU-01

6 Jiletin döş və yan cibləri necə hazırlanır

- düzgün cavab yoxdur
- Köbəli
- İkiköbəli
- listikli
- Listiksiz

7 Jilet də neçə xiştəkli yiğmanın tikilməsinə onun başlanğıc nöqtəsinə neçə sm qalmış başlanır

- 1 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.1-0.3 sm
- 1.0-1.5 sm
- 2-5 sm

8 Kəmərin ucları necə işlənir

- düzgün cavab yoxdur
- xüsusi maşında
- əl ilə
- ikiyinəli birləşdirici maşında
- universal maşında

9 Kəmərdə kant neçə sm olu

- 0.3-0.4 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0.5-0.6 sm

10 Kəmər şalvarın bel kəsiyinə neçə sm enində birləşdirilir

- 0.2-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm
- 0-1 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.5-0.6 sm

11 Kəmərin ucuc neçə sm çevrilib tikilir

- 0.2sm
- 0.3sm
- 0.1sm
- 0.7sm
- 0.5sm

12 Kəmər astarlıq parça ilə hazırlanıqdə astarın hansı hissəsi qatlanır

- düzgün cavab yoxdur
- yalnız aşağı kəsiyi
- ön hissəsi
- yuxarı və aşağı kəsiyi
- yalnız yuxarı kəsiyi

13 Quraşdırma sekxiyasında hansı işlər görülür

- moda ilə bağlı olan işlər
- ütüləmə prosesi gedir
- düzgün cavab yoxdur
- modadan az asılı olan işlər
- araqat tam hazır olur

14 Hansı axının təşkili daha çox çətindir

- düzgün cavab yoxdur
- biraxınlı
- çoxaxınlı
- seksiyalı
- çoxkünclü

15 Hansı axılarda əmək məhsuldarlığı 1.5-2 artır

- biraxınlı
- çoxkünclü
- düzgün cavab yoxdur
- seksiyalı
- çoxaxınlı

16 Quruluşuna görə axın neçə cür olur

- 6
- 3
- 1
- 2
- 5

17 Bir axında geyim modaya görə neçə qrupa bölünür

- 6
- 1
- 3
- 4
- 5

18 Oturacaq kəsiyi bərkidici-ilmələyici tikişli maşında işlənən hansı şalvarlardır

- düzgün cavab yoxdur
- xüsusi təyinatlı şalvarlar
- qısa şalvar
- pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman
- kombizonlar

19 Qısa şalvarlarda oturacaq kəsiyi necə tikiş maşınında işlənir

- açıq
- bağlı
- qapalı
- bərkidici-ilmələyici
- ilmələyici

20 Oturacaq kəsiyi qapalı və ya bağlı olan tikişli hansı şalvarlardır

- xüsusi təyinatlı şalvarlar
- kombizonlar
- düzgün cavab yoxdur
- pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman
- qısa şalvar

21 Paçbıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının oturacaq kəsiyi hansı tikişlə işlənir

- düzgün cavab yoxdur
- açıq
- bərkidici
- qapalı və ya bağlı
- ilmələyici

22 Şalvarda qufik hara qoyulur

- ön hissəyə
- cibin sağ tərəfinə
- yan tikişə
- düymə yerinin üstündə
- astarlığa

23 İstesalin işinin ritmliyini nə bildirir

- hamısı düzgündür
- istehsal sürəti
- cərəyan işi
- axın
- düz cavab yoxdur

24 Verilənlərdən hansı axının optimal gücün seçilməsinin qarşılıqlı əlaqəsi deyil

- mexanikləşdirilməsi
- müəssisənin optimal gücü
- texnolji prosesin mütərəqqi formasının təşkili
- heç biri
- avtomatlaşdırılması

25 Axın nəyi bildirir

- düzgün cavab yoxdur
- istehsalın sürətini
- işin gedişini
- istehsalın işinin ritmliliyini
- iş prosesini

26 Kütləvi tikişin istehsalında texnolji prosesin fasıləsizliyi üçün nəyə əhəmiyyət verilməlidir

- nəqliyyat vasitələrinin düzgünlüyü
- yalnız axının formasına
- axının tezliyinə.sürətinə
- axının formasına .gücünə. nəqliyyat vasitələrinin düzgünlüğünə
- axının forması .sürəti və tezliyinə

27 Yüngül sənaye sahələrini kompleks mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması nəticəsində nə əldə edilir

- geyim çeşidlərinin istehsalı artır
- xammaldan səmərəli istifadə olunur
- itki faizi aşağı düşür
- əmək məhsuldarlığı artır
- məhsulun keyfiyyəti yüksəlir

28 Axınların kompleks mexanikləşdirilməsi neşənci nəsilə aiddir

- 6
- 1
- 2
- 7
- 3

29 Yüngül sənaye sahələrinin kompleks mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması nəticəsində nə əldə edilir

- geyim çeşidlərinin istehsalı artır
- xammaldan səmərəli istifadə olunur
- itki faizi aşağı düşür
- əmək məhsuldarlığı
- məhsulun keyfiyyəti yüksəlir

30 Preslərin işçi orqanlarının statistiki və dinamiki işçi orqanları hansılardır

- təzyiqdir
- qızdırıcı piltələr
- fərdi istilik keçirən yastıqlar
- qızdırıcı elementin gücü və dinamiki xassəsidir
- temperaturadır

31 Kəsici ülgüclər hansı qalınlıqda hazırlanır

- 01-03 mm
- 07-09 mm
- 06 -08 mm
- 05-5 mm
- 02-04 mm

32 Mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış üsulla material biçimi hansı alətlər vasitəsilə aparılır

- düzgün cavab yoxdur
- kalandr
- qayçı
- bıçaq
- mişarla

33 Biçim vaxtı neçə seriyada istifadə olunur

- 6
- 3
- 1
- 2
- 5

34 Yüngül sənaye sahələrində materialların normalaşdırılmasının neçə üsulu vardır

- 7
- 3
- 2
- 4
- 5

35 Biçim vaxtı itki faizi neçə üsulla təyin edilir

- 6üsulla
- 5üsulla
- 2üsulla
- 3üsulla
- 1üsulla

36 Avtomatlaşdırılmış düblə edilmə prosesi neçə qrupa bölünür

- 6 qrupa
- 3 qrupa
- 2 qrupa
- 4qrupa
- 5 qrupa

37 Yüngül sənaye sahələrində hansı növ iş rejimindən istifadə olunur

- çıxarılan
- növbəlik
- ardıcıl
- çıxarılan və çıxarılmayan
- çıxarılmayan

38 Keyfiyyət göstəricilərinin neçə növü vardır

- 6
- 2
- 1
- 4
- 5

39 Yüngül sənaye sahələrində əməliyyatların sertifikatlaşdırılması neçə üsulla aparılır

- 6 üsulla
- 4 üsulla
- 1 üsulla
- 2 üsulla
- 3 üsulla

40 Tikiş məmulatlarının hazırlanma proseslərinin ən səmərəli istiqamətini göstərin

- yeni texnikanın tətbiqi
- yarım avtomat və avtomat fəaliyyətli maşınların geniş tətbiqi
- paralel ardıcıl emal üsulunun tətbiqi
- əl əməliyyatlarının maşın əməliyyatları ilə edilməsi
- mövcud çoxəməliyyatlı texnologiyaların keyfiyyəti yüksəltməklə azəməliyyatlı texnologiyalarla əvəz edilməsi

41 Geyim hissələrinin emal üsullarının mahiyyətini izahı hansıdır

- Bu məmulatın ölçülərə uyğun oturtma paylarının verilməsidir
- Bu hissələrin ilmə xətlərinin yapışqanlı birləşmələrin və isti-nəm emalın ardıcılıqla yerinə yetirilməsidir
- Bu birləşmələrin dəqiqliklə birləşdirilməsinin təmin edilməsidir
- Bu müxtəlif əməliyyatların uyğunlaşdırılması ilə həmin əməliyyatların müəyyən ardıcılıqla yerinə yetirilməsidir
- Bu hissələrin və düyünlərin emalının rejiç və parametrlərinin müəyyən edilməsidir

42 Ütülmə preslərində hidravlik sistemdən hansı məqsəd üçün istifadə olunur

- ütüləyici yastığı qızdırmaq üçün
- istilik sistemini tənzimləmək üçün
- materialları hərəkətə gətirmək üçün
- yastıqları hərəkətə gətirmək üçün
- presin yerini dəyişmək üçün

43 Press avadanlıqlarında geyim hissələrinin isti-nəm emalında materiallara istilik ötürmə üsulları hansılardır

- dielektrik
- konvektiv
- rədiasion
- kontakt və konvektiv
- dielektrik

44 Geyim məmulatı üçün ülgü dəstinin sahəsinin təyin edilmə üsuluna aid edilir

- həndəsi üsul
- mexaniki üsul
- kombinə edilmiş üsul
- kəsmə üsulu
- çəki üsulu

45 Məmulatın texnoloji sxem cədvəlində (forma IV-3) aşağıdakılardan hansı yoxdur

- əməliyyatların sıra nömrəsi
- avadanlıqlar alətlər tərtibatlar
- fəhlələrin ixtisası
- işin icraçılarının soyadları adları və atalarının adları
- təşkilatın əməliyyatların adları

46 Məmulatların hazırlanma ardıcılılığı cədvəlində (forma IV-1) aşağıdakılardan hansı yoxdur

- bölünməz əməliyyatların adları
- işin dərəcəsi
- bölünməz əməliyyatların sıra nömrələri
- təşkilati əməliyyatların adları
- ixtisas

47 Tikiş məmulatlarının keyfiyyəti dörd əsas göstərici ilə qiymətləndirilir

- texnologiya-emalının və bəzək bəxriyyəsinin texniki sənədlərə uyğunluğu
- konstruksiyalasdırma-məmulatın insan figuruna oturtma keyfiyyəti
- modelləşdirmə -müvafiq dövr üçün məmulat nümunəsinin moda istiqamətinə uyğunluğu
- avadanlıqlar –bölünməz əməliyyatların yerinə yetirilmə keyfiyyəti
- bölünməz əməliyyatların sıra nömrələri

48 Ciddi ritmli axınları necə adlandırırlar

- konveyersiz axınlar
- bırfasonlu axınlar
- çox çeşidli axınlar
- konveyerli axınlar
- sinxron axınlar

49 Çiyin kəsiyinin eni universal maşınla neçə sm enində götürülüb ilməklənir?

- 0.5-0.7 sm
- 0.1-0.5 sm
- 0.4-0.6 sm
- 0.7-0.8 sm
- 0.2-0.6 sm

50 Çiyin kəsiyinin eni bərkidib-ilməkləyən maşınla neçə sm enində götürülüb ilməklənir?

- 0.4-0.6 sm
- 0.5-0.6 sm
- 0.1-0.5 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.3-0.4 sm

51 : Ensiz parçanın içəri tikişindən kəsiyə qədər olan məsafə nə qədər olur?

- 0.7 sm
- 0.3 sm
- 0.4 sm
- 0.2 sm
- 0.6 sm

52 Paltolarda şilisin üst hissəsi hansı presdə işlənir?

- PSS
- PLQU-1
- ГПИКСн(sağ tərəf)
- ГПИКСн(sol tərəf)
- PQU-1

53 Paltarda şilisin alt hissəsi hası presdə işlənir?

- PQU-1
- ГПИКСн(sol tərəf)
- PLQU-1
- ГПИКСн(sağ tərəf)
- PSS

54 Şilis necə yığılır?

- Xüsusi yığma aparatında
- Qatlanaraq əl ilə
- Universal maşınlarda
- ITW-2 markalı yarımatvomat aparatda
- Preslə

55 Arxa hissəsədə şilisin işlənməsində yapışqanlı əlavə materialın kənarına neçə sm enində tikiş salınır?

- 0.1-0.5
- 0.5-0.6
- 0.2-0.3
- 1.0-1.5
- 0.8-0.6

56 Kəsiyin şaxlığını artırmaq üçün nə edilir?

- Ütlənir
- Xaçvari tikilir
- Yapışqan vəsiti ilə möhkəmləndirilir
- Yapışqanlı və yapışqansız əlavə materialla işlədirilir
- Preslənir

57 Koketkalar əsas hissəyə nə ilə calanırlar?

- Xaçvari tikiş
- İlmə
- Ziqzaq tikişi
- Yapısdırıcı və birləşdirici tikiş
- Yapışqan

58 Xiştəklər nə ilə ütülənir?

- PSS və xüsusi yastıqlı pres
- ütü və PST pres ilə
- PSS presi və ütü ilə
- xüsusi yastıqlı pres və ütü ilə
- PSS və PST pres ilə

59 Xiştək tikişi neçə sm enində tikişlə bərkidilir?

- 0.6
- 0.2
- 0.5
- 0.7
- 0.3

60 Tikiş məmulatının hər hansı bir detalının eninə uzunluğu $l=36$ sm, bu detalın biçilməsində kənara çıxmanın mütləq qiyməti $d= 1,8$ sm buraxıla bilinən həddi olduğunu bilərək, eninə istiqamətdə əriş saplarının biçimdə buraxıla bilinən həddinin faizlə qiymətini hesablayın.

- .1
- .03
- .01
- .05
- .2

61 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Parçanın növündən
- Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- Yalnız konstruksiyasından
- Konstruksiyasından, materialın xüsusiyyətlərindən
- Materialın növündən

62 Mürəkkəb koketkalar nə ilə ütülənir?

- Tikiş ilə
- Ütü ilə
- Adi presdə
- Qatlayıcısı olan presdə
- Yapısdırıcısı olan presdə

63 Mürəkkəb koketkalarda tikiş hansı tikişdən aşağı salınır?

- yapısdırıcıdan
- calayıcıdan
- birləşdiricidən
- əvvəlki tikişdən
- kökləyicidən

64 Mürəkkəb koketkalarda içəri tərəfə baxan künclərdə tikiş əvvəlki tikişdən neçə sm aşağı salınır?

- .2
- .4
- .5
- 0.1
- .3

65 Mürəkkəb koketkalarda kənara çıxan künclər neçə sm tikiş payı saxlamaqla kəsılır?

- 0.4-0.6
- 0.2-0.4
- 0.1-0.4
- 0.2-0.3
- 0.3-0.5

66 Mürəkkəb koketkalar əlavə parça tərəfdən neçə ölçü enində tikilir?

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

67 Mürəkkəb koketkaların aşağısı nədən hazırlanır?

- Çit parçadan
- İpək parçadan
- Yun və ipək parçalardan
- Astarlıq parçadan koketka formasında kəsilib hazırlanır
- Yun parçadan

68 Koketka əsas hissəyə yapısdırıcı ilə calandıqda hansı tikiş icra olunur?

- Calanma tikişlə
- Kökləmə tikişlə
- Birləşdirici tikişlə
- Yapısdırıcı tikişlə
- Bənlənmə tikişlə

69 Koketka əsas hissəyə yapısdırıcı tikişlə calanib ütüləndikdən sonra nə xətti qeyd olunur?

- Bənlənmə xətti
- Yapısdırıcı xətt
- Birləşdirici xətt
- Calanma xətti
- Kökləmə xətti

70 Koketka əsas hissəyə bəndlənmə tikişi ilə calandıqda necə ütülənir?

- İçəri tərəfdən ütülənir
- Presdə qatlanıb ütülənir
- Üz-üzə qoyulub ütülənir
- Tikiş koketkaya tərəf yatırıldıb ütülənir
- İçəri tərəfə qatlanıb ütülənir

71 Koketka əsas hissəyə bəndlənmə tikişi ilə calandıqda hissələr necə birləşdirilir?

- Birləşdirici hissəyə
- Üst tərəfə
- İçəri tərəfə
- Üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilir
- Koketka tərəfə

72 Koketka əsas hissəyə hansı tikişlə calandıqda hissələr üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilir və koketka tərəfdən tikilməyə başlanır ?

- Yapışdırıcı
- Birləşdirici
- Calanma
- Bənlənmə tikişi ilə
- Kökləmə

73 Koketkanı əsas hissəyə nə ilə yapışdırmaq mümkündür?

- Kökləmə ilə
- Plyonka ilə
- Yapışqanla
- Yapışqan plyonka ilə
- Yapışdırıcı ilə

74 Koketka əsas hissəyə yapışdırıcı tikişlə calandıqda onun aşağı hissəsi nə ilə qatlanır?

- Calama tikişlə
- Yalnız ütü ilə
- Yalnız preslə
- Qatlayıcısı olan presdə və ya ütü ilə qatlanır
- Adı preslə

75 Koketka əsas hissəyə hansı tikişlə calandıqda onun aşağı hissəsi ütü ilə qatlanır?

- Kökləmə
- Calanma
- Birləşdirici
- Yapışdırıcı tikişlə
- Toxuma

76 Koketkaların hissələrində bükük,büzmə,qırçın olduqda əvvəlcə işlənir sonra hansı əməliyyat yerinə yetirilir?

- Kökləmə
- Birləşdirici və calanma
- Birləşdirici
- Calanma əməliyyatı

Toxuma

77 Koketkaların hissələri necə olduqda əvvəlcə işlənir sonra calanma əməliyyatı yerinə yetirilir?

- Bükük,büzmə
- Büzmə
- Büük
- Büük,büzmə və qırçın
- Qırçın

78 Koketkaların əsas hissələrində büük,büzmə,qırçın olduqda əvvəlcə hansı əməliyyat aparılır ?

- Calanma əməliyyatı
- Birləşdirici əməliyyat
- Birbaşa calanma əməliyyatı
- Əvvəlcə işlənməli və yalnız sonra calanma əməliyyatı
- Birbaşa birləşdirici

79 Koketkalar əsas hissələrə hansı tikişlə calanır?

- Yapışdırıcı
- Birləşdirici və yapışdırıcı
- Kökləmə
- Toxuyucu
- Birləşdirici

80 Geyimin tikiş prosesinin 9cu prinsipial sxemi hansıdır?

- Yalnız qolun hazırlanması
- Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Yalnız qol yerinə tikilməsi
- Geyimin bəzədilməsi
- Geyimin ütülənməsi

81 Geyimin tikiş prosesinin 8ci prinsipial sxemi hansıdır?

- İstilik saxlayan ara materialı və astarın hazırlanıb geyimə birləşdirilməsi
- Qolun yerinə tikilməsi
- Qolun hazırlanması
- Geyimin ütülənməsi
- Geyimin bəzədilməsi

82 Geyimin tikiş prosesinin 7ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin bəzədilməsi
- Geyimin ütülənməsi
- Yaxalığın hazırlanması və yaxalıq yerinə birləşdirilməsi
- Qolun yerinə tikilməsi
- Qolun hazırlanması

83 Geyimin tikiş prosesinin 6ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin bəzədilməsi
- Bortaltının işlənməsi və qabaq hissəyə tikilməsi
- Geyimin ütülənməsi

- Qolun hazırlanması
- Qolun yerinə tikilməsi

84 Geyimin tikiş prosesinin 5ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- Qolun yerinə tikilməsi
- Qolun hazırlanması
- Geyimin bəzədilməsi
- Geyimin ütlənməsi

85 Geyimin tikiş prosesinin 4cü prinsipial sxemi hansıdır?

- Arxa hissənin işlənilməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- Arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Geyimin ütlənməsi və bəzədilməsi

86 Geyimin tikiş prosesinin 3cü prinsipial sxemi hansıdır?

- Bortovka araqatı materialının qabaq hissəyə birləşdirilməsi
- Astarın hazırlanması
- Qolun yerinə tikilməsi
- Ütlənməsi
- Geyimin bəzədilməsi

87 Geyimin tikiş prosesinin 2ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Qolun yerinə tikilməsi
- Bortovka araqatı materialının hazırlanması
- Yaxalığın hazırlanması
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- Geyimin bəzədilməsi

88 Geyimin tikiş prosesinin 1ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin ütlənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- Geyimin bəzədilməsi
- Yaxalığın hazırlanması
- Qolun hazırlanması

89 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- İstehsalatda seçilən avadanlıqdan
- Parçadan
- Materialdan
- Yalnız materialından
- Parçanın növündən

90 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Parçadan
- İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan

- Materialdan
- Yalnız materialından
- Parçanın növündən

91 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Parçanın xüsusiyyətindən
- Parçadan
- Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- Materialın xüsusiyyətlərindən
- Parçanın növündən

92 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Yalnız avadanlıqdan
- Parçanın növündən
- Yalnız konstruksiyasından
- Konstruksiyasından
- Parçanın xüsusiyyətlərindən

93 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyati necə yerinə yetirmək olar?

- Alətlərlə
- Müxtəlif aparatlarla
- Aparatlarla
- Müxtəlif alətlərlə
- Yalnız aparatlarla

94 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyati necə yerinə yetirmək olar?

- Yalnız aparatlarla
- Aparatlarla
- Alətlərlə
- Müxtəlif ardıcılıqla
- Müxtəlif aparatlarla

95 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyati necə yerinə yetirmək olar?

- Müxtəlif aparatlarla
- Müxtəlif ardıcılıqla
- Müxtəlif alətlərlə
- Müxtəlif ardıcılıqla,müxtəlif alətlərdə
- Yalnız aparatlarla

96 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyati necə yerinə yetirmək olar?

- Müxtəlif aparatlarla
- Müxtəlif ardıcılıqla
- Müxtəlif alətlərlə
- Müxtəlif alətlərdə ,müxtəlif ardıcılıqla
- Yalnız Aparatlarla

97 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Materialın xüsusiyyətlərindən

- Yalnız parçadan
- Yalnız konstruksiyasından
- İstehsalatda seçilən avadanlıqdan və konstruksiyasından
- Materialın növündən

98 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Materialın xüsusiyyətlərindən
- Yalnız parçadan
- Yalnız materialın növündən
- İstehsalatda seçilən avadanlıqdan və konstruksiyasından
- Yalnız mövcud olan avadanlıq

99 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Yalnız seçilən avadanlıqdan
- Materialın xüsusiyyətlərindən
- Yalnız parçadan
- İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan və konstruksiyasından
- Yalnız mövcud olan avadanlıqdan

100 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- Yalnız parçadan
- Materialın növündən
- İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan və konstruksiyasından
- Yalnız mövcud olan avadanlıqdan

101 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Materialın növündən
- Yalnız mövcud olan avadanlıqdan
- Yalnız parçadan
- Materialın xüsusiyyətlərindən və seçilən avadanlıqdan
- Parça növündən

102 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Yalnız seçilən avadanlıqdan
- Parça növündə
- Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- Materialın xüsusiyyətlərindən və mövcud olan avadanlıqdan
- Materialın növündən

103 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Materialın növündən
- Yalnız seçilən avadanlıqdan
- Yalnız konstruksiyasından
- Konstruksiyanın və mövcud olan avadanlıqdan
- Parça növündən

104 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Parça növündən
- Yalnız seçilən avadanlıqdan
- Yalnız konstruksiyasından
- Konstruksiyasından və seçilən avadanlıqdan
- Materialın növündən

105 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- Heç biri
- Parça növündən
- Yalnız avadanlıqdan
- İstehsalatda mövcud olan və seçilən avadanlıqdan
- Materialın növündən

106 İlgəklər hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

- tikiş ilmələri
- məkik ilmələri
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- zəncirvari ilmə

107 Şalvarda, yubkada, qolda dirsək xətti qoyma cib kənarı və s. hansı ilmə vasitəsilə tikilir?

- tikiş ilmələri
- məkik ilmələri
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- zəncirvari ilmə

108 Düymələr, qarmaqlar, basmalar hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

- tikiş ilmələri
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- məkik ilmələri
- zəncirvari ilmə

109 İlgəkvari ilmə vasitəsilə tikişdə əl ilmələrinin uzunluğu neçə mm olur?

- 3,5-4,2
- 42036
- 2,5-3
- 2,5-3,5
- 1,5-2

110 Qalın parçalarda bənd tikişləri hansı tikiş vasitəsilə tətbiq edilir?

- qalın tikişlər
- məkik tikişləri
- bənd birləşdirici tikişlər
- zəncirvari tikişlər
- ziqzaqvari tikişlər

111 Bənd birləşdirici tikişlər hansı ilmə vasitəsilə yerinə yetirilir?

- məkik ilmələri
- ilgəkvari ilmə
- ziqzaqvari ilmə
- zəncirvari ilmə
- tikiş ilmələri

112 Xaçvari tikişdə ilmələrin uzunluğu neçə mm olur?

- 7-8mm
- 4-5mm
- 3-7mm
- 6-7mm
- 9-10mm

113 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə mm uzunluqlu iynədən istifadə edilir?

- 70-80mm
- 40-50mm
- 50-60mm
- 60-70mm
- 30-40mm

114 Kostyumun tikilməsi vaxtında neçə diametrlı iynədən istifadə edilir?

- 0,3-0,5
- 0,6-0,9
- 0,6-0,3
- 0,2-0,6
- 0,2-0,3

115 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə nömrəli iynədən istifadə edilir?

- 5, 6, 7
- 4, 5, 6
- 8, 9, 10
- 9, 10
- 6, 7, 8

116 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı neçə nömrəli sapdan istifadə edilir?

- 90, 100
- 50, 60, 80
- 60, 70, 80
- 70, 80, 90
- 80, 90, 100

117 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm olan iynədən istifadə edilir?

- 10-20 mm
- 50-60 mm
- 20-30mm
- 30-40 mm
- 30-60 mm

118 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı neçə diametrlı iynədən istifadə edilir?

- 0,1-0,5
- 0,4-0,5
- 0,5-0,6
- 0,6-0,7
- 0,6-0,8

119 Don və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- 10-20 mm
- 50-60 mm
- 20-30mm
- 30-40 mm
- 30-60 mm

120 Ümumilikdə məişətdə neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- 13
- 10
- 11
- 12
- 14

121 Əl ilmələri hansı ilmələr vasitəsilə yerinə yetirilir?

- heç bir ilmə vasitəsilə yerinə yetirilmir
- məkik ilmələri
- zəncirvari ilmələr
- tikiş ilmələri
- ziqaqvari ilmələr

122 Hansı tələb insanın ətraf mühitdə baş verən xoşagəlməz faktlardan, mexaniki və kimyəvi zədələnmələrdən qorunmasını təmin edir?

- estetik
- işlətmə
- sərbəstlik
- gigiyenik
- uyğunlaşdırma

123 Tikiş məmulatına işlədilən bütün əsas materialların xərcinin neçə faizini parçanın dəyəri təşkil edir?

- 100
- 90
- 85
- 95
- 70

124 Kütləvi istehsalda geyimin qiymətində əsas materialların dəyəri neçə faiz təşkil edir?

- 60
- 100
- 80
- 90
- 70

125 Geyimdə rahatlığı, etibarlılığı və möhkəmliyi hansı tələb təmin etməlidir?

- estetik
- uyğunlaşdırma
- sərbəstlik
- işlətmə
- gigiyenik

126 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəsmələri
- rəngi
- detalları
- möhkəmliyi
- forması

127 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəsmələri
- forması
- detalları
- etibarlılığı
- rəngi

128 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəsmələri
- rəngi
- detalları
- rahatlığı
- forması

129 Geyimin detalları, forması, rəngi, işlənilən materiallar, rəsmələr hansı tələbə aiddir?

- uyğunlaşdırma
- işlətmə
- sərbəstlik
- estetik
- gigiyenik

130 Geyimin bədii tərtibatı hansı tələbə xasdır?

- gigiyenik
- işlətmə
- sərbəstlik
- estetik
- uyğunlaşdırma

131 Öz təyinatına görə hansı tələblər mövcuddur? 1. estetik 2. uyğunlaşdırma 3. gigiyenik 4. işlətmə 5. sərbəstlik

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

3,4,5

132 48,52 ölçüsü hansı geyimlər üçün xarakterikdir?

- köynəklər üçün
- paltolar üçün
- şalvarlar üçün
- uşaq paltoları üçün
- jaketlər üçün

133 56,60 ölçüsü hansı yaşı dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- yaşlılar üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- məktəbəqədər uşaqlar üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün

134 64,68,72 ölçüsü hansı yaşı dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- gənclər üçün
- yaşlılar üçün

135 76,80,84 ölçüsü hansı yaşı dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- yaşlılar üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- gənclər üçün

136 88,92,96 (100-120) ölçüsü hansı yaşı dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- gənclər üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- yaşlılar üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün

137 Qarmaqların tikilməsi zamanı hansı ilgəklərdən istifadə olunur?

- maşın
- ilgəkvari
- düz
- çəp
- xaçvari

138 Enli bəzək ilgəyi neçə nömrəli ipək saplar vastəsilə hörülür?

- 14-18 nömrəli
- 11-18 nömrəli
- 12 nömrəli

- 13-18nömrəli
- 12-18nömrəli

139 Qadın donu, paltarlar və şalvarın aşağı qat hissələrinin tikilməsində hansı tikişlərdən istifadə olunur?

- qatlama tikişi
- hörmələmə tikişi
- ilgəkvari tikişlər
- xəçvari tikişlər
- köçürmə tikişi

140 Aşağıdakı tikişlərin hansında tikişlər daha davamlı və möhkəm olur?

- köçürmə tikişi
- hörmələmə tikişi
- ilgəkvari tikişlər
- xəçvari tikişlər
- qatlama tikişi

141 Hörmələmə tikişində ilmələrin uzunluğu neçə mm təşkil edir?

- 12-16 mm
- 9-13 mm
- 8-12 mm
- 7-10 mm
- 10-14 mm

142 Düz ilmələrdən nə üçün istifadə olunur?

- qolda dirsək xəttinin tikilməsində
- parçanın kökləmə tikişlərinin əldə olunmasında
- parçanın kənarlarının tikilməsində
- geyim detallarının müvafiq olaraq birləşməsində
- paltarın aşağı qat hissələrinin tikilməsində

143 Kostyumun tikilməsi zamanı uzunluğu neçə mm olan iynələrdən istifadə olunur?

- 60-80 mm
- 40-50 mm
- 50-60 mm
- 30-40 mm
- 60-70 mm

144 Kostyumun tikilməsi zamanı neçə diametrlı iynədən istifadə olunur?

- 0,2-0,6 mm
- 0,6-0,7 mm
- 0,6-0,9 mm
- 0,4-0,8 mm
- 0,4-0,6 mm

145 Kostyumun tikilməsi zamanı hansı iynələrdən istifadə olunur?

- 40, 50, 60
- 60, 70, 90

- 60, 70, 80
- 50, 60, 80
- 70, 90, 100

146 Don və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə neçə nömrəli sapdan istifadə olunur?

- 40, 60, 80
- 60, 70, 80
- 40, 50, 60
- 50, 60, 80
- 60, 80, 100

147 Don və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə mm uzunluqda iynələrdən istifadə olunur?

- 40-60 mm
- 10-20 mm
- 20-30 mm
- 30-40 mm
- 50-60 mm

148 Üst və alt geyimlərin hazırlanmasında hansı diametrlı iynədən istifadə olunur?

- 0,8-0,15
- 0,8-0,99 mm
- 0,7-0,8 mm
- 0,6-0,7 mm
- 0,1-0,8 mm

149 Hansı geyimlərdə astar olmur?

- Köynək
- Plaş-örtük
- Ətək
- Jaket
- Şalvar

150 Hansı geyimlərdə istisaxlayan ara materialı yoxdu?

- Köynək
- Plaş-örtük
- Ətək
- Jaket
- Şalvar

151 Qol qabaq və arxa hissələrlə birlikdə bıçıldıkdə onda neçə tikiş olur?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

152 Geyim hissələrini hansı xüsusiyyətinə görə hazırlanır?

- Yalnız görünüşünə görə

- Görünüşünə,modasına,konstruksiyasına
- Formasına görə
- Yalnız komstruksiyasına görə
- Yalnız modasına görə

153 Hansı geyimlərdə istisaxlayan ara materialı və astar olmur?

- Jaket
- Ətək
- Şalvar
- Köynək
- Plaş-örtük

154 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 10 cu prinsipial sxemi hansıdır?

- Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- Arxa hissənin işlənməsi və ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və geyimin ütülənməsi ,bəzədilməsi
- Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi

155 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 9cu prinsipial sxemi hansıdır?

- Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və qol yerinin hazırlanması,yerinə tikilməsi
- Arxa hissənin işlənməsi və ütülənməsi
- Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi

156 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 8 ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və istilik saxlayan ara materialı ,astarın hazırlanıb geyimə birləşdirilməsi
- Geyimin və qolun ütülənməsi
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi

157 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 7 ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin və qolun ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və yaxalığın hazırlanması ,yaxalıq yerinə tikilməsi
- Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi
- Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi

158 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 6 ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin və qolun ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortaltının işlənməsi ,qabaq hissəyə tikilməsi
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi

159 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 5ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin və qolun ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- Yaxalığın hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi

160 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 4 cü prinsipial sxemi hansıdır?

- Geyimin və qolun ütülənməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və arxa hissənin işlənməsi
- Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi
- Yaxalığın hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Qolun hazırlanması və ütülənməsi

161 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 3 cü prinsipial sxemi hansıdır?

- Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortovka araqatı materialının qabaq hissəyə birləşdirilməsi
- Geyimin ütülənməsi və qolun hazırlanması
- Arxa hissənin işlənməsi və qolun ütülənməsi
- Yaxalığın hazırlanması və qabaq hissənin işlənməsi

162 Geyimin tikiş prosesinin 1və 2ci prinsipial sxemi hansıdır?

- Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortovka araqatı materialının hazırlanması
- Geyimin ütülənməsi və qolun hazırlanması
- Arxa hissənin işlənməsi və qolun ütülənməsi
- Yaxalığın hazırlanması və qabaq hissənin işlənməsi

163 Geyimin tikiş prosesinin 10cu prinsipial sxemi hansıdır?

- Yalnız geyimin ütülənməsi
- Geyimin ütülənməsi və bəzədilməsi
- Qolun yerinə tikilməsi
- Qolun hazırlanması
- Yalnız bəzədilməsi

164 Qol neçə mərhələdə işlənir?

- 7
- 5
- 4
- 2
- 6

165 Qolun işlənmə ardıcılılığı nədən asılıdır?

- Yalnız materialdan
- Materialəndən
- Parçanın növündən
- Materialdan və onun konstruksiyasından
- Materialəndən

166 Qiş geyimlərində qola əlavə olaraq nə qoyulur?

- İpək
- Parça
- Astar
- İsidici qat
- Yun

167 Üst geyimlərdə qol necə hazırlanır?

- Heç biri
- Pambıqla
- Astarsız
- Astarlı
- Pambıqsız

168 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Şərf
- Ətək
- Papaq
- Plaş, mövsümi palto
- Şalvar

169 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- Şərf
- Ətək
- Şalvar
- Jaket,mövsümi palto
- Papaq

170 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Şərf
- Ətək
- Qalstuk
- Jaket,plaş
- Papaq

171 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- Şərf
- Papaq
- Qalstuk
- Pencək,mövsümi palto
- Ətək

172 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- Şərf
- Papaq
- Qalstuk
- Pencək,plaş
- Ətək

173 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Qalstuk
- Ətək
- Şərf
- Pencək, jaket
- Papaq

174 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- Qalstuk
- Şərf
- Ətək
- Mövsümi palto
- Papaq

175 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Şərf
- Papaq
- Qalstuk
- Plaş
- Ətək

176 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- Papaq
- Ətək
- Şərf
- Jaket
- Qalstuk

177 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Şərf
- Ətək
- Papaq
- Pencək
- Qalstuk

178 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Şalvar
- Qalstuk
- Ətək
- Köynək
- Pencək, jaket, plaş, mövsümi palto

179 Qolun istisaxlayan ara materialı olan pambıq necə yerləşdirilir?

- Qol arasına
- Qolun orta hissəsinə
- İki qat cunanın arasına
- Qolun aşağı hissəsinə
- Qolun yuxarı hissəsinə

180 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- İpək parçadan
- Penopolüretandən
- Yundan
- Qalın parçadan
- Yun parçadan

181 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- İpək parçadan
- Vatindən
- Yundan
- Yun parçadan
- Qalın parçadan

182 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- İpək parçadan
- Pambıqdan
- Yundan
- Yun parçadan
- Qalın parçadan

183 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- İpək parçadan
- Pambıq, vatin və penopolüretandən
- Yundan
- Yun parçadan
- Qalın parçadan

184 Qolun dirsək tikişi qolun ağızına neçə sm qaldıqda tikiş dayandırılır?

- 5-7sm
- 8-9sm
- 1-3sm
- 3-5sm
- 6-8sm

185 Məktəbəqədər yaşılı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 1-5sm
- 5-7sm
- 8-10sm
- 6-9sm
- 3-6sm

186 Körpə yaşılı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 5-7sm
- 8-10sm
- 1-5sm
- 3-6sm
- 6-9sm

187 Körpə və məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 3-6sm
- 8-10sm
- 5-7sm
- 6-9sm
- 1-5sm

188 Məktəbəqədər uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 3-6sm
- 6-9sm
- 5-7sm
- 8-10sm
- 1-5sm

189 Körpə yaşlı uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 3-6sm
- 6-9sm
- 5-7sm
- 8-10sm
- 1-5sm

190 Körpə və məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 3-6sm
- 6-9sm
- 5-7sm
- 8-10sm
- 1-5sm

191 Astarın dirsək kəsiyi alt hissə tərəfindən çərtikləri üst dirsək xətti sahəsində yığmaqla neçə sm enində tikilir?

- 0.3
- 0.2
- 0.1
- 1
- 0.5

192 Qol astarı qol yerinə qabaq kəsiyin ortasında neçə sm məsafədə tikilməmiş yer saxlanır?

- 10-15sm
- 16-18sm
- 15-17sm
- 15-20sm
- 15025sm

193 Qabaq kəsik dirsək xətti sahəsində alt hissəni neçə sm çıxmaqla bərkidici tikişlə işlənir?

- 0.5-1
- 0.1-1.5
- 0.2-0.5

- 0.3-0.4
 0.3-0.6

194 Calaq qol astarına calaq tərəfdən neçə sm enində tikilir?

- 0.3
 0.5
 0.6
 0.7
 0.4

195 Döş aparatının ülgüləri neçə ölçü uzunluğunda olur?

- 5
 3
 2
 4
 1

196 Yuxarı bağlama tərəfi tesmanı neçə sm içəriyə bükürlər?

- 2
 5
 4
 3
 1

197 Tesmani kənardan neçə sm məsafədən maşınla tikirlər?

- .5
 .7
 .4
 .2
 .9

198 Kökləməni aşağı bağlamadan başlayıb tesmanı neçə sm məsafədə bağlamadan qabağa buraxmaqla kökləməni üst bağlamada qurtarırlar?

- 4.8
 1.5
 2.8
 .2,5
 3.5

199 Kəmərsiz yubkalarda bağlanmanın kənarı mel xətti üzrə kənarı büküb neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.6
 .5
 .4
 .7
 .9

200 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın enində neçə sm köbələr biçilir?

- 1-10sm

- 7-10sm
- 6-9sm
- 5-7sm
- 5-12sm

201 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın uzununda neçə sm köbələr bicilir?

- 20-22sm
- 1-14sm
- 1-12sm
- 1-11sm
- 15-18sm

202 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın kəsiyinə neçə sm pay verilir?

- 5-8sm
- 2-6sm
- 2-5sm
- 4-6sm
- 4-7sm

203 Bağlamaların uzunluğu neçə sm olur?

- 6-12sm
- 1-9sm
- 1-8sm
- 1-9sm
- 1-7sm

204 Tesmanı aşağı kənarları hansı bucaq altında qatlayıb tikirlər? 1. iti bucaq 2. kor bucaq 3. qüz bucaq

- 1.2
- 3
- 2
- 1
- 5.

205 Tesmanı qatlamanın yuxarı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- 1,2 sm
- 2 sm
- 2,5 sm
- 1 sm
- 1,5 sm

206 Tesmanı qatlamanın aşağı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- 1,2 sm
- 1,5 sm
- 2 sm
- 2,5 sm
- 1 sm

207 Yubka və şalvarların yuxarı kənarlarının emalı hansı mərhələlərə bölünür? 1. qatlamaların emalı 2. qabaq hissənin emalı 3. yuxarı və aşağı kənar hissələrin emalı

- 3
- 1
- 1.2
- 1.3
- 2

208 Yubka və şalvarların yuxarı kənarlarının emalını neçə mərhələyə ayırmaq olar?

- 7
- 5
- 4
- 3
- 6

209 Cib hissələrin hansı qruplara bölünür?

- 44-50-I, 52-54-II, 58-62-III
- 58-62-I, 44-50-II, 52-54-III
- 44-54-I, 52-50-II, 58-62-III
- 10-20-I, 40-44-II, 58-40-III
- 52-54-I, 44-50-II, 58-62-III

210 Cib hissələrin ölçülərə görə neçə qrupa ayrılır?

- 7
- 5
- 4
- 3
- 6

211 Saat ciblərin əsas hissələri harada yerləşir?

- arxa hissədə
- sağ cibin astarında
- yan hissədə
- kəmərin birləşdirilmə tikişində
- sol cibin astarında

212 Şalvarlarda kəsik ciblərin əsas fərqi nədi?

- cibin yapışdırılması
- astarsız tikişi
- cibin quruluşu
- cib astarının qoşa tikişlə icra edilməsi
- cibin hazırlanması

213 Şalvarlarda kəsik ciblər neçə köbə ilə hazırlanır?

- altı
- üç
- bir
- iki
- beş

214 Əlavə cib astarının kəsikləri neçə sm içəri qatlanıb tikilir?

- 0.5-0.8
- 0.2-0.3
- 0.5-0.6
- 0.7-1.0
- 0.6-0.8

215 Əlavə ciblər harada yerləşir?

- Ön hissədə
- Ətəklərdə
- Şalvarın yan hissəsində
- Kişi paltosun sağ yan tərəfində
- Köynəklərdə

216 Əlavə cib nə üçün hazırlanır?

- Tikişin möhkəmliyi üçün
- İri pul üçün
- Bəzək üçün
- Xırda pul üçün
- Moda üçün

217 Kəsik ciblər kəsilməsinə görə necə olur?

- Köbəli və kantlı
- Şaqlı və maili
- Yan və döş
- Düzxətli
- Yan və üfiqi

218 Kəsik ciblər kəsim yönəlininə görə necə olur?

- Köbəli və kantlı
- Yan və üfiqi
- Yan və döş
- Şaqlı və maili
- Düzxətli

219 Kəsik ciblər vəziyyətinə görə necə olur?

- Qabaq köbəli və kanthı
- Tikişdə yan və üfiqi
- Şaqlı və maili
- Yan və döş
- Düzxətli

220 Üst geyimlərdə hansı ciblərin konstruksiyasına aid deyil?

- Üst ciblər
- Kəsik ciblər
- Tikişdə olan ciblər
- Arxa ciblər
- Qoltuq ciblər

221 Bir laylı materialların düblə edilməsinə misal göstərmək olar? 1. qalın paltoları 2. qadın kostyumlarını 3. yubkaları

- 3
- 2.3
- 1.3
- 1.2
- 2

222 Kəmərin ucu üz tərəfə çevrildikdə onun oturacağı əl ilə 1 sm enində neçə tikişlə bəndlənir?

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

223 Kəmər içəriyə doğru neçə sm enində kant alınmaqla ütülənir?

- 0.9
- 0.6
- 0.4
- 0.2
- 0.7

224 Kəməri bağlamaq üçün nədən istifadə olunur?

- Lentdən
- Sapdan
- İpdən
- Qarmaq ,ilgək,düymə
- Parçadan

225 Kəmərin ucu üz tərəfə çevrildikdə onun oturacağı neçə sm enində tikilir?

- 0.7
- 0.5
- 0.4
- 0.2
- 0.9

226 Kəmərin ucu iki qatlanıb neçə sm enində bərkidici tikişlə uzununa işlənir?

- 0.4
- 0.1
- 0.5
- 0.2
- 0.7

227 Ara material kəmərin uc tərəfindən neşə sm uzunluğunda qısaldılır?

- 0.2
- 0.4
- 0.5
- 0.7

0.3

228 3-45 markalı maşınla eni neçə sm olan kəmər işlənir?

- 0.5-1sm
- 2-2.5sm
- 3-3.5sm
- 5-5.1sm
- 4-4.5sm

229 Qolun tikiş addımı neçə sm olur?

- 4
- 2
- 1
- .5
- 3

230 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- 4sm
- 2sm
- 1sm
- 0,9sm
- 3sm

231 İstisaxlayan astar qolun yuxarı kəsiyindən neçə sm aşağıdan dairəvi köklənir?

- 3-7sm
- 7-10sm
- 9-10sm
- 10-12sm
- 6-9sm

232 İstisaxlayan material yuxarı kəsikdən neçə sm aşağıda qalır?

- 4
- 3
- 6
- 8
- 1

233 Qolun astarı bütün tikiş boyu uzunluğunda neçə sm yiğmaqla tikilir?

- 4
- 2
- 1
- .5
- 3

234 İstisaxlayan materialın dirsəkdə qolun ağızından neçə sm yuxarı olur?

- 1
- 3
- 4

- 5
 2

235 Qolun istilik saxlayan ara materialı neçə sm aşağıda durur?

- 8-9sm
 4-5sm
 2-3sm
 1-1,5sm
 6-7sm

236 Manjet qol tərəfə yuxarı qıraqından neçə sm aralı bəndlənir?

- 1-5sm
 2-10sm
 3-7sm
 4-5sm
 1-9sm

237 Astarın aşağı neçə sm enində içəriyə qatlanıb manjetə tikilir?

- .4
 .3
 .5
 .7
 .1

238 Astarlarda manjet boyu neçə sm enində kant düzəldilir?

- 0.1-0.4
 0.3-0.6
 0.4-0.7
 0.5-1
 0.2-0.5

239 Manjetlərdə manjet boyu neçə sm enində kant düzəldilir?

- 0.5-1
 0.2-0.5
 0.3-0.6
 0.4-0.7
 0.1-0.4

240 Manjet və astarlarda neçə sm enində kant düzəldilir?

- 0.1-0.4
 0.3-0.6
 0.4-0.7
 0.5-1
 0.2-0.5

241 Astarın yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- 0.1-0.3
 0.3-0.7

- 0.4-0.5
- 0.5-0.7
- 0.2-0.3

242 Manjetin yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.7
- 0.4-0.5
- 0.5-0.7
- 0.2-0.3

243 Manjet və astarın yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.5
- 0.4-0.5
- 0.5-0.7
- 0.2-0.4

244 Manjet çevrilən tikişin kənarından neçə sm məsafədə baxyalanır?

- 1,7sm
- 1,2sm
- 1,3sm
- 0.2sm
- 1,5sm

245 Manjet astarın üzərinə qoyulur və neçə sm enində çevrilən tikişlə icra edilir?

- 0.1
- 0.3
- 0.4
- 0.5
- 0.2

246 Ara materialının kənarında neçə sm aralı manjet astarına tikilir?

- 0,7sm
- 0,5sm
- 1sm
- 1,5sm
- 0,3sm

247 Ara materialı yuxarı kəsikdən neçə sm kənara çıxır?

- 0.4-0.7
- 0.2-0.6
- 0.1-0.2
- 0.3-0.5
- 0.5-0.9

248 Qolun tikiş addımı neçə sm olur?

- 0.3-0.7

- 0.3-0.5
- 0.2-0.4
- 0.5-1
- 0.4-0.7

249 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- 0.4
- 0.3
- 0.5
- 0.9
- 0.1

250 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- .4
- .3
- .5
- .9
- .1

251 Qolun oval tikilişindən neçə sm içəriyə doğru tikilir?

- 0.5-0.6
- 0.3-0.4
- 0.2-0.3
- 0.1-0.5
- 0.4-0.5

252 Qatlanma payı kəsiyindən neçə sm içəri qatlanıb tikilir?

- 0.4-0.5
- 0.2-0.3
- 0.1-0.2
- 0.5-0.7
- 0.3-0.4

253 Köbə qolun öz parçasından neçə sm kant alınmaqla ütülənir?

- 0.7-0.9
- 0.3-0.5
- 0.3-0.6
- 0.2-0.3
- 0.5-0.7

254 Manjetsiz qolların ağızı necə ola bilər?

- Qatlanmış
- Yalnız köbəsiz
- Yalnız köbəli
- Köbəli və köbəsiz
- Sadə tikişli

255 Yaxalıqsız donlarda boyun yeri neçə sm enində qatlanıb universal maşında tikilir?

- 0.4-0.7
- 0.1-0.4
- 0.3-0.6
- 0.5-0.7
- 0.2-0.5

256 Bort çevrildikdən sonra yaxalığın boyun yerindən tikişpayı ondan neçə sm aralı geyimə baxyalanır?

- 0.1-0.4
- 0.3-0.7
- 0.1-0.3
- 0.4-0.5
- 0.2-0.5

257 Modadan asılı olaraq pambıq və trikotaj poloynosundan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.5
- 0.5-0.7
- 0.7-0.8
- 0.2-0.4

258 Modadan asılı olaraq trikotaj poloynosundan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.5
- 0.5-0.7
- 0.7-0.8
- 0.2-0.4

259 Modadan asılı olaraq pambıq parçadan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.5
- 0.5-0.7
- 0.7-0.8
- 0.2-0.4

260 Üst yaxalığın tikiş payı içəri qatlanmadan boyun yerinə ilməklənən kəsikdən neçə sm məsafədən baxyalanır?

- 0.1-0.4
- 0.3-0.7
- 0.1-0.3
- 0.4-0.5
- 0.2-0.5

261 Sonradan başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün və ya lüzumsuz olan əməliyyat necə adlanır?

- Heç biri
- İnsan əməyi
- Bölünən
- Bölünməz
- Maşın əməyi

262 Bölmənməz əməliyyat nəyə deyilir?

- Prosesin təşkilindən asılı olmayan
- Əvvədən başqa əməliyyata bölünməsi mümkün olan
- Başqa əməliyyata bölünməsi mümkün olan
- Sonradan başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün və ya lüzumsuz olan
- Əvvəldən başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün olan

263 Geyimin işlənmə ardıcılığını nəyə əsasən tərtib etmək olar?

- Xarici görünüşünə əsasən
- Nümunələrə əsasən
- Keyfiyyətinə əsasən
- Əsas hissələrin işlənmə ardıcılığına əsasən
- Bəzəyə əsasən

264 Kişi geyimlərinin işlənmə ardıcılığı necədir?

- Çox mərhələlidir
- Mürəkkəbdir
- Nisbətən sabitdir
- 2 mərhələsi var
- Sadədir

265 Reqlan konstruksiyalı geyimlərdə əməliyyatların ardıcılığı necədir?

- Əvvəl yaxalıq birləşdirilir, sonra qol hazırlanır
- Əvvəlcə yaxalıq hazırlanır
- Əvvəlcə yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir
- Əvvəlcə qol qol yerinə, sonra yaxalıq işlənib boyun yerinə bilişdirilir
- Əvvəlcə qol hazırlanır

266 Hazır tikiş məmulatının qəbul edilməsi qaydası nəyə əsasən müəyyənləşdirilib?

- Nümunəsinə
- Keyfiyyətinə
- Sahə standartına
- DUİST 4103-82-yə
- Bəzəyinə

267 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Sahə standartına, texniki təsvirinə, moda nümunəsinə
- Xarici görünüşünə

268 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Çeşidinə, sahə standartına, moda nümunəsinə
- Xarici görünüşünə

269 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Çeşidinə,sahə standartına, texniki təsvirinə
- Xarici görünüşünə

270 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Texniki təsvirinə, moda nümunəsinə
- Xarici görünüşünə

271 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Sahə standartına, moda nümunəsinə
- Xarici görünüşünə

272 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə
- Sahə standartına, texniki təsvirinə
- Xarici görünüşünə

273 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Çeşidinə, moda nümunəsinə
- Keyfiyyətinə
- Bəzəyinə
- Xarici görünüşünə

274 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Çeşidinə, sahə standartına
- Nümunəyə uyğun
- Keyfiyyətinə
- Bəzəyinə
- Xarici görünüşünə

275 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Xarici görünüşünə uyğun
- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyə uyğun
- Keyfiyyətinə uyğun
- Moda nümunəsinə

276 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyə uyğun
- Keyfiyyətinə uyğun
- Texniki təsvirinə
- Xarici görünüşünə uyğun

277 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Sahə standartına
- Nümunəyə uyğun
- Keyfiyyətinə uyğun
- Bəzəyə uyğun
- Xarici görünüşünə uyğun

278 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Çeşidinə
- Xarici görünüşünə uyğun
- Keyfiyyətinə uyğun
- Bəzəyə uyğun
- Nümunəyə uyğun

279 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Keyfiyyətinə uyğun
- Nümunəyə uyğun
- Xarici görünüşünə uyğun
- Çeşidinə,sahə standartına, texniki təsvirinə, moda nümunəsinə
- Bəzəyə uyğun olmalıdır

280 Boyun yeri üst yaxalıqdan neçə sm boşluq saxlamaqla tikilir?

- 0.7-0.9
- 0.4-0.6
- 0.5-0.7
- 0.3-0.5
- 0.1-0.2

281 Boyun yeri universal maşında hansı məsafədə tikilir?

- 0.4-0.5
- 0.3-0.4
- 0.2-0.3
- 0.5-0.7
- 0.1-0.2

282 Yaxalıq üst yaxalıqdan neçə sm kant əldə edilməklə ütülənir?

- 0.5-0.7
- 0.1-0.15
- 0.2-0.4
- 0.3-0.5
- 0.7-0.9

283 Üst yaxalıqda tikiş yaxalığın başlanğıcında və sonunda neçə sm uzunluğunda baxyalanır?

- 0.1-0.3
- 0.3-0.5
- 0.5-0.7
- 0.4-0.6
- 0.8-1.5

284 Üst yaxalıq yaxalığın üst payını örtməklə neçə sm enində baxyalanır?

- 0.4-0.6
- 0.3-0.5
- 0.5-0.7
- 0.7-0.9
- 0.1-0.2

285 Boğaza qədər olan geyimlərdə yaxalıq tərəfdən neçə sm enində tikilir?

- 0.3-0.5
- 0.5-0.6
- 0.7-1.0
- 0.1-0.3
- 0.2-0.3

286 Yaxalı donlarda yaxalıq bortaltı tərəfdən çiyin tikişinə neçə sm qalana enində tikilir?

- 0.1-0.3
- 0.7-1.0
- 0.3-0.5
- 0.5-0.6
- 0.2-0.3

287 Yaxalı donlarda yaxalıq bortaltı tərəfdən çiyin tikişinə neçə sm qalana qədər tikilir?

- 6-9sm
- 1.5-2.0sm
- 1-3sm
- 3-5sm
- 5-7sm

288 Qolun işlənməsinin 1ci mərhələsi hansıdır?

- Yalnız bir qolun hazırlanması
- İki qolun hazırlanması
- Qol yerinə birləşdirilməsi
- Qolun kəsilməsi
- Qolun yerləşdirilməsi

289 Şalvarın yan cib astarının tikilməyən hissəsi neçə sm qatlanaraq arxayarım hissədən tikilir?

- 0.2-0.3
- 0.5-0.7
- 0.1-0.2
- 0.3-0.5
- 0.5-0.6

290 Xırda pul üçün üst cib harda yerləşir ?

- sağ cibin astarında
- sol cibin astarında
- ön hissəyə
- arxa hissə
- yan tikişə

291 Şalvarın yan cibləri harada yerləşir?

- qabaq yarım hissənin yuxarısında
- kəsilməmiş yan tikişdə
- qabaq hissənin yuxarındakı calağın tikiş yerində
- arxa hissədə
- yan tikiş yerində

292 Arxa cibin küncləri xüsusi maşında neçə sm uzunluğunda bəndlənir?

- 0.6
- 0.7
- 0.2
- 0.3
- 0.5

293 Arxa ciblərdə kant tikiş xəttindən neçə sm məsafədə baxyalanır?

- 0.1-0.3
- 0.5-0.7
- 0.1-0.2
- 0.2-0.4
- 0.3-0.5

294 Şalvar konstruksiyasına aiddir?

- 2yan,2arxa
- 1arxa,2yan,1saat cib
- 2arxa,1yan
- ön və yan cib
- 2ön,1arxa,2yan

295 Saat cibləri hansı geyimlərdə olur?

- gödəkcə
- şalvar
- palto
- köynək
- ətək

296 Geyimlərdə nə üçün cibin agzı büzməli köbə ilə işlənir?

- bağlamaq üçün
- tikmək üçün
- bəzək üçün
- bəndləmək üçün
- möhkəmlilik üçün

297 Qoltuq ciblərində cib astarı astarın döş hissəsinin aşağı kəsiyinə neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- 0.3
- 0.2
- 0.1
- 0.7
- 0.5

298 Qoltuq ciblərində köbənin bir tərəfindəki ramkanın eni neçə sm olmalıdır?

- 0.2-0.3
- 0.5-0.6
- 0.1-0.2
- 0.7-1.5
- 0.8-0.9

299 Qoltuq ciblərinin bağlamaq üçün nədən istifadə olunur?

- ilgəksiz
- yapışqan və düymə
- yapışqan və ilgək
- ilgək və düymə
- yalnız yapışqan

300 Qoltuq cibləri neçə mərhələdə hazırlanır?

- 7
- 4
- 1
- 2
- 5

301 Qoltuq cibləri necə tikilmir?

- listikli
- bir köbəli
- iki köbəli
- yapışqanlı
- ramkalı

302 Cib astarının və əlavə qatın artığı yuxarı kəsikdə neçə sm tikiş payı saxlamaqla kəsilir?

- 0.8-1.0
- 0.5-0.7
- 0.2-0.4
- 0.1-0.2
- 0.3-0.5

303 Nazik yun parçadan olan geyimlərin listikinə hansı parçalarda əlavə qat qoyulur?

- sintetik parça
- pambıq və kətan
- ipəkdən
- yapışqanlı və yapışqansız pambıq,toxunmayan parça
- Kətan

304 Neçənci əsr Azərbaycan qadını üçün xarakterik geyim uzun köynək və xalat olmuşdu?

- V
- XII
- X
- XVI
- IX

305 Azərbaycan geyimlərində olan üst geyimlər neçənci əsr də daha rəngarəng və müxtəlif olmuşdu?

- X
- XII
- XV
- XVI
- XIII

306 Fransada yaranan geyim olan jyustakar neçənci əsr də belə adlanırdı?

- XI
- X
- XV
- XVII
- V

307 Nar çiçəyi, Tovuz quşu kimi ornamentlər parça üzərinə neçənci əsrlərdə vurulurdu?

- VIII
- IX
- X-XIII
- XV-XVII
- X

308 Arxitektura sahəsi neçənci əsr də inkişaf edib?

- XII
- IX-X
- X-XII
- XIII-XIV
- V

309 Biçici sənəti Avropada neçənci əsr də yaranıb?

- VIII
- XI
- III
- V
- IX

310 Avropa geyimləri Şərqi dən neçənci əsrlərdə keçmişdir?

- III-V
- VIII-X
- IX-X
- X-XI
- V-VIII

311 Neçənci əsrlərdə istehsal olunan kəşmir şallar Avropada yüksək qiymətləndirilib?

- XI-XIII
- XIII-XIV
- XV-XVI
- XVII-XIX
- X-XV

312 1779-cu ildə ilk moda jurnalı harada dərc olunub?

- Marseldə
- Parisdə
- Misirdə
- Rusiyada
- Londonda

313 İlk moda jurnalının vətəni haradı və neçənci ildə yaradılıb?

- Marsel şəhəri,1600
- Fransanın Lion şəhəri,1432
- Fransanın Paris şəhəri,1650
- Fransanın Lion şəhəri,1679
- Londan şəhəri,1670

314 Estetik hərəkat adlı cəmiyyət harada və neçənci əsrдə yaranıb?

- Misirdə,XIII əsrдə
- İtaliyada,XVII əsrдə
- Fransada,XI əsrдə
- İngiltərədə,XX əsrдə
- İspaniyada,XV əsrдə

315 Əsasən hansı növ parçadan geniş istifadə olunur?

- İpək
- Rəngli
- Nazik
- Yumşaq və elastik
- Yun

316 Çiyində üst tikiş nəzərdə tutulmuş geyimlərdə kürək tərəfdən neçə sm tikilir ?

- 0.1
- 0.5
- 0.4
- 0.3
- 0.2

317 Çiyin kəsikləri tikildikdə kürək hissə qol yeri kəsiyindən neçə sm-ə qədər yiğilmalıdır?

- 1.0
- 0.1
- 0.2
- 0.5
- 0.3

318 Çiyin kəsikləri tikildikdə kürək hissə qol yeri kəsiyindən neçə sm aralı olur?

- 3-4sm
- 1-4sm
- 1-2sm
- 2-3sm
- 1,5-2sm

319 Kəsik ciblər ağızının işlənməsinə görə necə olur?

- Maili
- Düz xətli
- Listikli,qapaqlı,köbəli,kantlı,ramkalı
- Şaquli
- Üfüqi

320 Kəsik ciblər kəsilməsinə görə nece formalı olur?

- Köbəli
- Qapaqlı
- Kantlı
- Düz xətli
- Ramkalı

321 Kəsik ciblər kəsim yönəlişinə görə necə olur?

- Kantlı
- Ramkalı
- Qapaqlı
- Şaquli,üfüqi və maili
- Köbəli

322 Kəsik ciblər vəziyyətinə görə necə olur?

- Düz xətli
- Maili
- Yan və döş
- Şaquli
- Üfüqi

323 Üst geyimlərdə ciblər hansı konstruksiyada hazırlanır?

- Yalnız kəsik ciblər
- Kəsik ciblər,üst ciblər,qoltuq ciblər
- Üst və qoltuq ciblər
- Yalnız qoltuq ciblər
- Yalnız üst ciblər

324 Astar qolunun qatlanma payı,astar tərəfdən üst qolun qatlanma payına neçə sm enində tikilir?

- 0.1-0.4
- 0.5-0.7
- 0.3-0.5
- 0.2-0.3
- 0.7-1

325 Qol ağızı xüsusi maşında qatlanma xəttindən neçə sm məsafədə köklənir və ütülənir?

- 2,5-2,7sm
- 1-1,5sm
- 1,3-1,5sm
- 4,2-4,5sm
- 0,5-0,7sm

326 Açıq şlisli qollar hazırlanıqdə yan kəsiyə neçə sm qalana qədər tikilir?

- 0.4
- 0.2
- 0.5
- 0.3
- 0.1

327 Açıq şlisli qollar hazırlanıqdə aşağıdakı kənarına neçə sm qalmış tikilir?

- 0.1
- 0.5
- 0.4
- 0.2
- 0.3

328 Qolun alt hissəsindəki şlis tikişinin yuxarı və aşağı künclərində neçə sm tikiş payı saxlanıb kəsilir?

- 0.8
- 0.1
- 0.4
- 0.9
- 0.6

329 Qolların dirsək kəsiyi tikildikdə eyni vaxtda şlisin kəsikləri neçə sm enində tikilir?

- 0.4
- 0.5
- 0.3
- 0.1
- 0.2

330 Qol dirsək kəsiyinin üst hissəsi tərəfdən neçə sm enində tikiş payı tikilir?

- 0.4
- 0.1
- 0.3
- 0.5
- 0.2

331 Dirsək tikişi hansı markalı preslə açılıb ütülənir?

- 2-20 markalı
- 3-45markalı
- 3-42markalı
- PLPU-1-0.1+PLŞ-Γ+UP-1
- 2-19markalı

332 Qolun üst hissəsinin dirsək yerində 8-10 sm məsafədə neçə sm yığmaqla tikilir?

- 3-3,5
- 1-1,5
- 0.5-1
- 0.4-0.5
- 2-2,5

333 Dirsək tikişi neçə sm enində tikilir?

- 1
- 4
- 3
- 2
- 5

334 Qolun ağızı modaya uyğun olaraq nə ilə işlənir?

- Yalnız qatlanan manjetlə
- Yalnız manjetlə
- Lentlə
- Manjetli,manjetsiz,qatlanan manjetlə
- Manjetli və manjetsiz

335 Qolun ağızı hansı markalı xüsusi yastıqların köməyi ilə presdə ütülənir?

- P2M
- 3-42markalı
- 2-20markalı
- Cs-351,P2M+22-215+396B
- 3-45 markalı

336 Qol qolun yuxarı kəsiyindən neçə sm məsafədə aşağıdan əl ilə köklənir?

- 1-4sm
- 5-7sm
- 7-11sm
- 8-10sm
- 3-5sm

337 Ciblər formasına görə hansı ciblərə ayrıılır?

- Kəsik və kəsilməyən
- Yalnız kəsilməyən
- Yalnız kəsik
- Kəsik,kəsilməyən,üst
- Yalnız üst

338 Eni neçə sm olan kəmərcik 2-20 markalı maşınla işlənir?

- 2.5-3.0
- 1.5-2.5
- 0.5-1
- 1.4-1.5
- 38049

339 Eni 1.4-1.5 olan kəmərcik hansı markalı maşında işlənir?

- P2M
- 3-45 markalı
- 3-42markalı
- 2-20markalı
- Cs-351

340 Eni neçə sm olan baxyalı kəmərcik 2-19 markalı maşında işlənir?

- 8
- 6
- 5
- 3
- 7

341 Eni 3 sm olan baxyalı kəmərcik hansı markalı maşında işlənir?

- P2M
- 3-45 markalı
- 3-42 markalı
- 2-19markalı
- Cs-351

342 Listik astarla işləndikdə uzunluğu nə ilə müəyyənləşir?

- İstənilən ölçüdə ola bilər
- Parçanın uzunluğuna uyğunlaşmaq
- Tikişin uzunluğu ilə
- Parçanın naxışlarına uyğunlaşdırmaq
- Astarın uzunluğuyla

343 Podzor cib astarına neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- .8
- 0.5
- 0.3
- 0.7
- .6

344 Hansı ciblər podzorla hazırlanır?

- gödəkcələrin döş cibləri
- yun parçadan hazırlanan pencək cibi
- jaketin döş cibi
- şalvar cibi
- Listikli geyimlərdə yan cib

345 Fiqurlu kəsilmiş qapaqsız cibləri hazırlamaq üçün köbələr kəsiklərdən neçə sm tikilir?

- 0.1-0.2
- 0.3-0.5
- 0.5-0.6
- 0.4-0.7
- 0.2-0.3

346 1095 sinif maşınının qabaritləri necədir?

- 500x250x300 mm
- 500x230x430 mm
- 500x260x385 mm
- 550x263x382 mm
- 560x280x400 mm

347 MV-50 toxunma maşınının qabaritləri necədir?

- 500x230x630 mm
- 520x200x500 mm
- 500x300x600 mm
- 530x210x550 mm
- 520x210x560 mm

348 43 sinif ajur əmələ gətirən maşının ölçüsü nə qədərdir?

- 450x250 mm
- 440x250 mm
- 450x178 mm
- 400x170 mm
- 500x200 mm

349 Ajur tikişinin eni nə qədərdir?

- 1,5 mm
- 2 mm
- 3 mm
- 4 mm
- 2,5 mm

350 337 sinif maşınınında tikilən düymələrin dəlik arası məsafəsi nə qədər olur?

- 6-7 mm
- 3-5 mm
- 2-4 mm
- 7-8 mm
- 4-6 mm

351 337 sinif maşınınında tikilən düymələrin qalınlığı nə qədər olur?

- 10 mm qədər
- 5 mm qədər
- 15 mm qədər
- 8 mm qədər
- 6 mm qədər

352 337 sinif maşınınında tikilən düymələrin diametri nə qədər olur?

- 20-35 mm
- 15-35 mm
- 15-30 mm
- 20-30 mm
- 25-30 mm

353 335 sinif maşınının ilmələrinin uzunluğu necə mm-dir?

- 2,5 mm
- 1,5 mm
- 1,2 mm
- 2 mm
- 2,2 mm

354 Sadə ziqzaq tikişləri hansı maşınlar vasitəsilə əldə edilir?

- 205 sinif
- 26 və 1026 sinif
- 2222 sinif
- 335 və 336 sinif
- 337 sinif

355 335 sinif maşınının ilmələrinin eni necə mm-dir?

- 25 mm
- 10 mm
- 15 mm
- 5 mm
- 20 mm

356 Qol yerinin ağızını hansı markalı xüsusi tərtibatlı maşında haşıyələmək olar?

- 4-7 4-2 4-8 markalı
- 2-6.1-3.4-5 markalı
- 4-7.4-3 4-9 markalı
- 5-6.5-2.5-8 markalı
- 4-8. 4-3. 4-10 markalı

357 Qol yeri tikişinin eni nə qədər olmalıdır?

- 0.3-1.2 sm
- 0.4-0.8 sm
- 1.0-1.5 sm
- 0.3-1.2 sm
- 1.0-1.4 sm

358 Qolun kəsiyi bərkidib-ilməkləyən maşında birləşdirildikdə sapın ucu neçə sm saxlanılır?

- 1.0-1.5 sm
- 1.0-1.4 sm
- 0.4-0.8 sm
- 0.5-0.9 sm
- 0.3-1.2 sm

359 Çiyinliyin əsas və ya astar parça hissələri neçə sm tikişlə işlənir?

- 0.3-0.5
- 0.8-0.9
- 0.5-0.6
- 0.1-0.3
- 0.7-1.0

360 Üst çiyinlik qol yerinə nə ilə birləşdirilir?

- ziqzaq tikişli xüsusi maşınla
- xüsusi maşınla
- ilgəklə
- ziqzaq tikişi ilə
- əl ilə

361 Çiyinlik alt hissə tərəfdən nə vasitəsi ilə calanır?

- ziqzaq tikişli xüsusi maşınla
- əl ilə
- xüsusi maşınla
- ilgəklə
- ziqzaq tikişi ilə

362 Qol öz yerinə bortovka ilə birlikdə neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.8
- 0.5
- 0.6
- 0.9
- 1.0

363 Qol qol yerinə tikildikdə qabaq hissə tərəfə neçə sm uzunlığında parça qoyulub tikilir?

- 8-9sm
- 2-5sm
- 5-9sm
- 8-10sm
- 3-6sm

364 Ara materialının kənarında neçə sm aralı manjet astarı tikilir?

- 0.8sm
- 0.9sm
- 1.0sm
- 1.5sm
- 0.3sm

365 Ara materialı manjetin içəri tərəfinə elə qoyulur ki, onun yuxarı kəsiyindən neçə sm kənara çıxmalıdır?

- 0.5-0.6
- 0.3-0.5
- 0.2-0.3
- 0.1-0.2
- 0.6-0.8

366 Manjet nə ilə ütülənir?

- PLQU-1
- PQU-1
- Пм-1 xüsusi pres
- Cs-351 Р2+22-219
- ПЛПУ-1-01+ПЛШ-Г+УП-1

367 Astar qolunun qatlanma payı, astar tərəfdən üst qolun qatlanma payına neçə am enində tikilir?

- 0.1-0.2
- 0.7-1
- 0.6-0.7
- 0.3-0.5
- 0.2-3

368 Dirsək tikişi nə ilə ütülənir?

- Cs-351 P2+22-219
- ПЛПУ-1-01+ПЛШ-Г+УП-1
- PQU-1
- PLQU-1
- PTS preslə

369 Qolun agzı hansı aparat ilə yiğilir?

- xüsusi tikiş maşınla
- OHK-6
- ziqzaq tikişli maşın
- xacvari tikişli maşını
- universal maşınla

370 Qolun içəri tərəfi nə ilə ütülənir?

- PSS preslə
- Cs-351 P2+22-219
- PLQU-1
- PQU-1
- PTS preslə

371 Qolun qabaq hissəsi nə ilə ütülənir?

- PQU-1
- ПЛПУ-1-02+РПШ+УП-1 pres
- PSS preslə
- PTS preslə
- PLQU-1

372 Qolun qabaq hissəsi qolun ağızından neçə sm uzunlugunda tikilir?

- 3-5sm
- 10-12sm
- 11-13sm
- 8-9sm
- 5-6sm

373 İsidici material vatindən olduqda qolun yuxarı hissəsinə neçə qat qoyulur?

- 0,1-2,5
- 1.5-2.5
- 0.1-0.6
- 0.5-0.6
- 0.1-0.9

374 Hansı variantda isti-nəm emalının qrupları göstərilmişdir? 1. oturma və dərtmə 2. qatlama 3. çırpılma 4. presləmə 5. ütüləmə 6. buxarlandırma

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

375 İsti-nəm emalının hansı yerinə yetirilmə üsulunda material 2 səth arasında sıxılmaya məruz qalır?

- preslənmə
- tikmə
- ütüləmə
- qatlama
- buxarlandırma

376 Aşağıdakılardan hansılar isti-nəm emalının yerinə yetirilmə prosesləridir? 1. qatlama 2. presləmə 3. ütüləmə 4. tikmə 5. buxarlandırma

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

377 İsti-nəm emalı prosesi vaxtı parça deformasiyaya uğrayır ki, bunun nəticəsində hansı proseslər baş verir? 1. dərtılma 2. qatlanma 3. hamarlanması 4. liflərin sıxılması 5. formanın dəyişilməsi 6. deformasiya

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

378 Formanın əldə edilməsi prosesi isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- IV
- V
- I
- II
- III

379 Materialın forması prosesi isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- II
- V
- IV
- III
- I

380 Materialın formaya hazırlanması isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- II
- IV

- V
- III
- I

381 İsti-nem emalı prosesinin mərhələlərinin ardıcılılığı hansıdır? 1. materialın formaya hazırlanması 2. materialın ölçüsü 3. materialın keyfiyyətinin yoxlanması 4. materialın forması 5. formanın əldə edilməsi

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

382 Aşağıdakılardan hansı isti-nem emalının üçüncü mərhələsidir?

- materialın əldə edilməsi
- materialın formaya hazırlanması
- materialın forması
- parçanın deformasiyası
- formanın əldə edilməsi

383 Aşağıdakılardan hansı isti-nem emalının ikinci mərhələsidir?

- materialın forması
- parçanın deformasiyası
- materialın formaya hazırlanması
- materialın əldə edilməsi
- formanın əldə edilməsi

384 Aşağıdakılardan hansı isti-nem emalının birinci mərhələsidir?

- materialın əldə edilməsi
- parçanın deformasiyası
- formanın əldə edilməsi
- materialın formaya hazırlanması
- materialın forması

385 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində boyun yerinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- 2
- 3
- 5
- 4
- 1

386 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində bort kəsiyin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- .2
- 2
- 1
- 3
- 4

387 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində yaxa kənarının ütülənməsi neçənci üsuldur?

- 3
- 1
- 2
- .5
- .1

388 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 4-ci üsulunda nə edilir?

- boyun yeri ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir

389 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 3-ci üsulunda nə edilir?

- aşağı hissəsi ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir
- boyun yeri ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- yan tərəf ütülənir

390 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 2-ci üsulunda nə edilir?

- yaxanın kənarı ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- boyun yeri ütülənir

391 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 1-ci üsulunda nə edilir?

- aşağı hissəsi ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir
- boyun yeri ütülənir
- yan tərəf ütülənir

392 Bortovka araqatı materialının kənarları neçə üsul ilə ütülənir?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

393 Bortovka araqatı bədənin ölçüsünə uyğun formanı almaq üçün hansı prosesdən keçirilir?

- isidilmə
- nəmləndirilib-isidilmə
- presləmə
- ütüləmə
- xüsusi maşında preslənmə

394 Uşaq geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 25-30
- 60-80
- 50-60
- 20-30
- 25-40

395 Sırıq boyun kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 7
- 2
- 3
- 4
- 6

396 Sırıq çıyın və qol yeri kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 7
- 5
- 4
- 3
- 2

397 Bortovka araqatı nə ilə yiğilir?

- listiklə
- sap yapışqan və ya kombinə edilmiş üsü
- xüsusi tikiş
- köbə ilə
- ilgəklə

398 Bortovkada nə üçün xiştəkdən yiğmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir?

- həcmli olması üçün
- daha möhkəm olması üçün
- yiğilması üçün
- tikiş üçün
- tikiş üçün

399 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- astar
- bortovka
- düymə
- ilgək
- yapışanlıaraqat

400 Göstərilənlərdə hansı bortovka araqatının istifadə səbəbi deyil?

- Qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq
- Ön hissənin daha qalın tikilməsi
- Düymə yerinin möhkəmliyini artırmaq
- Ciblərin kənarlarını bəndləmək
- Qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq

401 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 1-ci üsulunda nə edilir?

- bort kəsiyi ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- boyun yeri ütülənir

402 Bortovka araqatı materialının kənarları neçə üsul ilə ütülənir?

- 2
- 3
- 5
- 4
- 1

403 Bortovka araqatı bədənin ölçüsünə uyğun formanı almaq üçün hansı prosesdən keçirilir?

- xüsusi maşında preslənmə
- nəmləndirilib-isidilmə
- ütüləmə
- presləmə
- isidilmə

404 Uşaq geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 40-50
- 60-80
- 25-30
- 20-30
- 50-60

405 Qadın geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 30-50
- 40-50
- 60-80
- 50-60
- 20-30

406 Sırıq boyun kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 7
- 6
- 2
- 3
- 4

407 Sırıq çiyin və qol yeri kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 7
- 4
- 3
- 2
- 5

408 Bortovka araqatı nə ilə yiğilir?

- köbə ilə
- ilgəklə
- sap yapışqan və ya kombinə edilmiş üsü
- xüsusi tikiş
- listiklə

409 Bortovkada nə üçün xiştəkdən yiğmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir?

- daha möhkəm olması üçün
- tikiş üçün
- yiğilması üçün
- həcmli olması üçün
- şax durması üçün

410 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- düymə
- astar
- yapışanlıaraqat
- ilgək
- bortovka

411 Göstərilənlərdən hansı bortovka araqatının istifadə səbəbi deyil?

- Ciblərin kənarlarını bəndləmək
- Qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq
- Ön hissənin daha qalın tikilməsi
- Düymə yerinin möhkəmliyini artırmaq
- Bartonun şaxlığının artırmaq

412 Lentin içəri tikişindən kəsiyə dər olan məsafə nə qədər olur?

- 0.5 sm
- 0.6 sm
- 0.3 sm
- 0.2 sm
- 0.4 sm

413 İki tikiş arasındaki məsafə neçə sm olur?

- 2.3 sm
- 2.5 sm
- 1.0 sm
- 1.5 sm
- 1.7 sm

414 Qatlanma payından tikişə qədər olan məsafə neçə sm olur?

- 0.6 sm
- 0.5 sm
- 0.2 sm
- 0.3 sm
- 0.4 sm

415 Geyimin calaqları əsas hissələrə neçə sm enində birəşdirilir?

- 0.1-0.2 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.2-0.4 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.4-0.5 sm

416 Presləmə vaxtı nə qədər olur. ?

- 5-6 san
- 6-7 san
- 3-4 san
- 4-5 san
- 1-2 san

417 Ütünün presləmə temperturu neçə dərəcə C olur?

- 120-140 C
- 145-155 C
- 142-144 C
- 124-125 C
- 131-141 C

418 Ütünün presləmə təzyiqi nə qədər olur?

- 0.1-0.2 MPa
- 0,3-0,4 MPa
- 0.3 MPa
- 0.2-0.3 MPa
- 0.1 MPa

419 Baxtada şilisin kəsikləri neçə sm enində tikilir?

- 0.3
- 0.5
- 0.6
- 0.1
- 0.2

420 Üst yaxalıq ilə alt yaxalıq bir –birinə 297 sinif ПМ3 maşınla neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.8
- 0.3
- 0.1
- 0.2
- 0.5

421 Üst yaxalıq ilə alt yaxalıq bir –birinə hansı maşınla işlənir?

- xüsusi maşın
- 297 sinif ПМ3
- ziqaq tikişli maşın
- universal maşın
- xaçvari tikişli maşın

422 Bortaltı ilə köbə tikişin ucuna neçə sm qalmış tikiş iki tikiş arasından kəsilir?

- 0,3-0,4
- 0,2-0,3
- 0,5-0,6
- 0,4-0,5
- 0,6-0,7

423 Bortaltıda ilgəklər modaya uygun olaraq hansı halda duzəldilir?

- gölü və qısa
- gözlə və gözsüz
- ramkalı və ramkasız
- gözsüz və qısa
- uzun və qısa

424 Bortaltı bir-birinə neçə sm enində calanır?

- 0,5-1,0
- 0,7-1,0
- 0,8-0,9
- 0,3-0,5
- 0,5-0,6

425 Geyimin tikilməsinin sərf olunmasının neçə %-in bort təşkil edir?

- .6
- .25
- .1
- .3
- .5

426 Bortovka araqatı materialın qabaq hissəyə birləşdirilməsi lazım gəldikdə iş hansı maşında görülür (

- xüsusi təyinatlı maşınlarda
- YCII-1, CY-1 preslərində
- PSS preslərində
- PTS preslərində
- PLQU-1 preslərində

427 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində yan tərəfinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- 1
- 2
- 4
- 3
- 5

428 Mövsumi kişi paltosu üçün qabaq hissənin bortovka araqatı materialının sol tərəfi hansı preslə birləşdirilib?

- PLQU-1
- ППУ-1-07+СПП-2 və ya Cs-371 KM+12-62
- PSS
- PQU-1
- PTS

429 Mövsumi kişi paltosu üçün qabaq hissənin bortovka araqatı materialının sağ tərəfi hansı preslə birləşdirilib?

- PQU-1
- ППУ-1-06+СПП-1 və ya Cs-371 KM+12-61
- PTS
- PSS
- PLQU-1

430 Bortovka araqatı materialın qabaq hissəyə birləşdirilməsi lazım gəldikdə iş hansı maşında görülür

- xüsusi təyinatlı maşınlarda
- УСП-1, CY-1 preslərində
- PSS preslərində
- PTS preslərində
- PLQU-1 preslərində

431 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində yan tərəfinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- 3
- 4
- 1
- 5
- 2

432 Balaq manjetli olduqda o nə qədər kənara çıxmaqla lent tikilir?

- 0.1-0.2
- 0.4-0.5
- 0.3-0.6
- 0.7-1.0
- 0.5-1.0

433 Qarmaq kəmərin hansı hissəsinə qoyulur?

- astarın üzərinə
- astara
- kəmərin ucuna
- sol hissəsinə astar tərəfinə
- sağ hissəyə astarın altına

434 Kəməri baglamaq üçün nə edirlər?

- kəmər ucları tikilir
- kəmər bel hissəyə yapılandırılır
- ucu bel hissəyə tikilir
- ucunda xüsusi alətlə qarmaq və ilgək qoyulur
- heç biri

435 Kəmərin ucları nə ilə birləşdirilir?

- ilgəklə
- ilgəklə
- xüsusi maşınla
- əllə
- universal maşınla

436 Kəmər bel kəsiyinə nə ilə birləşdirilir?

- ilgəklə
- xüsusi maşınla
- universal maşınla
- əllə
- ilgəklə

437 Kəmərin ucu neçə sm şevrilən tikişlə işlənilir?

- 0.8
- 0.2
- 0.6
- 0.7
- 0.3

438 Şalvarın qabaq hissəsində neçə xiştək olur?

- bes
- üç
- iki və ya üç
- bir və ya iki
- dord

439 Şalvarın əsas hissəsinin işlənməsinə hansı əməliyatlar daxildir?

- ütüləmə,nəmlənib-isidilmə
- ütüləmə,büküklər,bəzədilmə
- bəzədilmə,büküklər və nəmlənib-isidilmə
- xiştəklər,büküklər və nəmlənib-isidilmə
- düzgün cavab yoxdur

440 Nəyə görə şalvar kəmərlə birlikdə tikilir?

- bütün cavablar düzdü
- təyinata
- modaya
- konstruksiyaya
- tikişə

441 Şalvarın hazırlanmasında son hansı hissə hazırlanır?

- arxa hissə
- cib
- əsas hissə
- balaq
- bel

442 Şalvarın hazırlanmasında əvvəlcə hansı hissə hazırlanır?

- balaq
- arxa hissə
- cib
- əsas hissə
- bel

443 Şalvarlar nəyə görə müxtəlif olur?

- Yalnız moda
- Təyinat,moda və tikiş
- Moda,konstrukasiya və növ
- Təyinat,moda,konstruksiya
- Bütün cavablar yanlışdır

444 Zərif köbənin hazır haldə eni 0.9-1.0 sm olduqda hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-6 markalı
- 2-8 markalı
- 3-7 markalı
- 3-9 markalı
- 3-5 markalı

445 Cib neçə mərhələdə işlənilir?

- 5
- 3
- 1
- 2
- 4

446 Əgər cib astarı əsas parçadan olmazsa onda nə edilir?

- düzgün cavab yoxdur
- cib tikilmir
- ipək parçadan istifadə olunur
- podzor tikilir
- büzmə salınır

447 Listikin ucları hansı tikişlə işlənilir?

- hamar tikişlə
- əyri tikişlə
- üz-üzə tikişlə
- çevrilən tikişlə
- çevrilməyən tikişlə

448 Baxyanın eni necə seçilir?

- düzgün cavab yoxdur
- düymə yerinə görə
- parçaya görə
- cibin yerinə görə
- modaya müvafiq

449 Cibin yeri əsas hissənin üzərindən neçə xətlə qeyd edilir?

- 5 xətlə
- 2 xətlə
- 1 xətlə
- 3 xətlə
- 4 xətlə

450 Qapağın künclərində neçə sm yiğma aparılır?

- 0.15 sm
- 0.3 sm
- 0.1 sm
- 0.2 sm
- 0.4 sm

451 Ciblər formasına görə necə olur?

- enli ensiz
- düz əyri
- formalı formasız
- kəsik kəsilməyən və üst ciblər
- formalı formasız

452 Ciblər formasına görə neçə yerə bölünür?

- 6
- 5
- 2
- 3
- 4

453 Eni neçə sm olan kəmərcik 2-20 markalı tərtibatla işlənilir?

- 1-1.4 sm
- 1.2-1.3 sm
- 1.1-1.2 sm
- 1.4-1.5 sm
- 1-1.2 sm

454 Eni neçə sm olan kəmərcik 2-19 markalı tərtibatla işlənilir?

- 4 sm
- 2 sm
- 1 sm
- 3 sm
- 5 sm

455 Eni hazır halda 1.4-1.5 sm olan baxyalı kəmərcik hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-42 markalı
- 2-10 markalı
- 2-19 markalı
- 2-20 markalı
- 2-11 markalı

456 Eni hazır halda 3 sm olan baxyalı kəmərcik hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 2-10 markalı
- 2-19 markalı
- 1-18 markalı
- 2-11 markalı
- 1-17 markalı

457 Eni neçə sm olan kəmər ikibynəli maşında 3-42 markalı tərtibatla işlənilir?

- 2-2.3 sm
- 1-1.2 sm
- 1-1.8 sm
- 2.5-2.6 sm
- 2-2.1 sm

458 Eni neçə sm olan kəmər ikiyinəli maşında 3-45 markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-3.2 sm
- 3-3.4 sm
- 2-2.2 sm
- 5-5.1 sm
- 1-1.8 sm

459 Eni 2.5-2.6 sm olan kəmər ikiyinəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-31 markalı
- 3-15 markalı
- 3-38 markalı
- 3-42 markalı
- 3-45 markalı

460 Eni 5-5.1 sm olan kəmər ikiyinəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-38 markalı
- 3-31 markalı
- 2-20 markalı
- 3-45 markalı
- 3-40 markalı

461 Eni 2.5 sm olan kəmər hansı tərtibatla hazırlanır?

- 2-17 markalı
- 2-32 markalı
- 2-30 markalı
- 3-15 markalı
- 2-15 markalı

462 Nə üçün qadın donları üçün müxtəlif yapışqanı və yapışqansız ara materialalarından istifadə olunur?

- idman ciddi fantaziya
- davamlı olması üçün
- düz cavab yoxdur
- geyimi kimyəvi təmizlədikdə xlorlu məhsullarla yuduqda və qaynatdıqda
- davamsız olması üçün

463 Donun modası seçildikdə hansı xüsusiyyətlər nəzərə alınır?

- duz cavab yoxdur
- parçanın kətan yun pambıq olması
- parçanın naxışlı və ya naxışlı olması
- onun təyinatı (evdə işdə geyinmək üçün və s) qadının yaşı ölçüsü və bədəninin xüsusiyyətləri
- parçanın ipək ketan olması

464 Donun modası tuman hissəsinin biçiminə görə necə olur?

- idman ciddi
- reqlan
- kombinə edilmiş reqlan
- düz klyoş büküklü büzməli qırçınlı və relyefli
- düz dairəvi dik dayanan

465 Donun modası siluetinə görə necə olur?

- idman ciddi fantaziya
- uzunqol qısaqol qolsuz
- birköbəli ikiköbəli
- bədənə yatan yarım yatan düzbiçilən və geniş
- kombinə edilmiş reqlan

466 Donun modası yaxalığının biçiminə görə necə olur?

- klyoş
- birköbəli ikiköbəli
- düz klyoş büzməi
- düz dairəvi dik dayanan və bütöv biçilən
- reqlan kombinə edilmiş

467 Şalvarın orta kəsiyi nə ilə tikilir?

- ilgəklə
- xüsusi maşınla
- əllə
- universal maşınla
- ziqzaq tikişlə

468 Astar neçə hissədən ibarət olur?

- bes
- üç
- iki və ya üç
- bir və ya iki
- dord

469 Kəmərin şaxlığını artırmaq üçün hansı parçada raqatı qoyulur?

- ipək
- sintetik
- pambıq
- kətan və ya bez
- yun

470 Düymə yerinin astarı tikişindən neçə sm aralı tikilir?

- 0.3
- 0.2
- 0.15
- 0.1
- 0.23

471 Əgər saat cibi sağ tərəfdə olarsa nə olar?

- araqati qoyulmaz
- hec bir fərq olmaz
- cib astarsız tikilir
- cibin astarı tikilir
- araqati qoyulmaz

472 Düymə yeri şalvarın qabaq hissəsinə düymə yerindən neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.8
- 0.4
- 0.5
- 0.7
- 0.6

473 Düymə yeri calaqlı olduqda neçə sm tikişlə calanır?

- 0.6
- 0.3
- 0.2
- 0.7
- 0.8

474 Pambiq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarında qulfi necə olur?

- hec biri
- yapışqansız
- yapışqanlı
- astarsız
- heç biri

475 Astarın xaricə kənarı qulfikin kənarından nə qədər kənara çıxmalıdır?

- 0.8
- 0.3
- 0.2
- 0.5
- 0.5

476 İlgək qulfikin qıraqından neçə sm aralə ilməklənir?

- 6
- 4
- 3
- 1
- 5

477 Qulfiq əsas parçadan ne qədər kant almaqla baxyalanır?

- 0.21
- 0.3
- 0.8
- 0.15
- 0.1

478 Qulfiq calaqlı olduqda neşə sm enində tikilir?

- 0.9
- 0.6
- 0.8
- 0.7
- 0.3

479 Düyməaltı hansı hissədə tikilir?

- arxa hissə
- qabaq hissə sağ tərəf
- balaqda
- qabaq hissə sağ tərəf
- bel hissə

480 Qulfiq hansı hissədə tikilir?

- qabaq hissə sağ tərəf
- arxa hissə
- bel hissə
- qabaq hissə sol tərəf
- balaqda

481 Şalvarın bel hissəsi işləndikdə əvvəlcə nə işlənir?

- əsas hissə
- balaq
- bel
- miyança
- arxa hissə

482 Yun parçadan olan şalvarların keyfiyyətini nə azaldır?

- dərtılma
- tikiş üsulunun düzgün olmaması
- keyfiyyətsiz iplər
- təkrar-təkrar ütülənmə
- heç biri

483 Şalvarın arxa hissəsinə lazımi həcim hansı əməliyyatda verilir?

- bəzədilmə
- bəzədilmə və bükük
- xiştəklər
- nəmlənib-isidilmə
- büküklər

484 Əgər şalvarda addım kəsiyi varsa calaq necə sm tikişlə calanır?

- 7
- 4
- 3
- 1
- 5

485 Yapışqanlı Romka şalvarda miyança kəsiyindən neçə sm aralı qoyulur?

- 0.5-0.7 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.3-0.6
- 0.7-1.0
- 0.1-0.2

486 : Yapışqanlı Romka şalvarda hansı hissədə qoyulur?

- qabaq hissə sağ tərəf
- bel hissə
- qabaq hissə sol tərəf
- arxa hissə
- balaqda

487 Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsində necə sm ensiz biçilir?

- 0-1
- 0.5-1.0
- 0.1-0.2
- 0.4-0.6
- 0.3-0.6

488 Eni neçə sm olan kəmər 2-17 markalı tərtibatla hazırlanır?

- 0.5 sm
- 1.5 sm
- 1.7 sm
- 2.5 sm
- 2.3 sm

489 Kəmərin ucuna neçə sm qalanda tərtibat işçi vəziyyətindən çıxarılır?

- 4-5 sm
- 3-4 sm
- 1-2 sm
- 2-3 sm

490 Eni 1.2 sm olan kəmər ikiyinəli maşında hansı markalı tərtibatla hazırlanır?

- duz cavab yoxdur
- 3-30 markalı
- 2-24 markalı
- 2-20 markalı
- 3-32 markalı

491 Kəmərin çevrilən tikişinin künclərində neçə sm tikiş payı saxlanılır?

- 0.4-0.5 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm

492 Kəmərin calağı bərkidici tikişlə neçə sm enində işlənilir?

- 0.1-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.4-0.5 sm

493 Kantın eni nə qədər olur?

- 0.2-0.6 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.2-0.4 sm
- 0.1-0.3 sm

494 Hissəni kantla birləşdirmək üçün tikiş ilməkləyən maşındakı hansı markalı tərtibatdan istifadə olunur?

- 3-32 markalı
- 2-24 markalı
- 2-20 markalı
- 3-30 markalı
- 3-34 markalı

495 Tikişdə kəsiyə qədər olan məsafə nə qədər olmalıdır?

- 0.4-0.6 sm
- 0.6-0.8 sm
- 1-1.4 sm
- 1.2-1.5 sm
- 1-1.2 sm

496 Donun modası tuman hissəsinin biçiminə görə neçə cür olur?

- 3
- 4
- 7
- 6
- 5

497 Donun modası siluetinə görə neçə cür olur?

- duz cavab yoxdur
- 1
- 5
- 4
- 3

498 Donun modası üslubuna görə neçə cür olur?

- duz cavab yoxdur
- 1
- 2
- 3
- 5

499 Üst geyimlər istehsalindahansı yapışqan plonkasından istifadə edildikdə məhsuldarlıq artar?

- PV – 4
- PVP
- PTT
- PV – 5
- PP – 2

500 PP – 2 maşınınında qızdırıcı səthin qalınlığı nə qədər olmalıdır?

- 0,15 – 3mm
- 0,8 - 0,9mm
- 0,15 – 0,2mm
- 0,5 – 0,15mm
- 0,4 – 0,6mm

501 PP – 2 maşınınında qızdırıcı səthin nisbi təzyiqi nə qədər olmalıdır?

- 0,6 – 0,9
- 0,5 – 0,8
- 0,2 – 0,8
- 0,8 – 0,9
- 0,9 – 0,10

502 PP – 2 maşınınında qızdırıcı səthin temperaturu nə qədər olmalıdır?

- 120 – 200C
- 170 – 200C
- 200 -250C
- 150 – 200C
- 110 – 220C

503 Hansı maşında materiala çəkilən termoplastik plonkalar əridici maddə işlətmədən yapışdırılır?

- PM – 3
- PM – 5
- PPT – 2
- PP - 2
- PM – 6

504 Plankom parça hissələrinə yapışdırmaq üçün hansı maşınlardan istifadə edilir?

- MP - 1 , PM – 5
- MP – 2 , PM – 3
- MP – 3 , PM – 4
- MPP – 1, PPT – 2
- MP - 1, PM – 2

505 Yapışqana yüksək elastiliklik ,istiyə və soyuğa davamlılıq kimi əsas xassələr vermək üçün ona hansı maddələr əlavə edilir? 1.tolk 2.qətran 3 təbaşir 4.neft

- 2.4
- 1.3
- 1.2
- 1.3
- 2.3

506 Yapışqanın əsasını nə təşkil edir?

- yapısdırıcı maddə
- sintetik qətran
- kimyəvi qətran
- yapısdırıcı əlavə maddələr
- elastik materiallı elementlər

507 Materialın yapışqanla birləşdirilməsi üsullarından hansı geniş yayılmışdır?

- kimyəvi qətranla
- elastik materiallı elementlərlə
- yapısdırıcı maddə ilə
- sintetik qətranla
- kimyəvi yapışqanla

508 Detalların preslənməyə qədər nəmləşdirilməsi neçə % - dir?

- 30 – 40%
- 20 – 30%
- .35
- 40 – 50%
- .25

509 Hansı parçalarda nisbi təzyiq 0,1 – 0,2 Mpa olur?

- çox ağır
- orta
- ağır
- yüngül
- orta-agır

510 Nisbi təzyiq yüngül parçalarda neçə Mpa-dır?

- 0,2 – 0,4 MPa
- 0,2 MPa
- 0,3 MPa
- 0,1 – 0,2 MPa
- 0,5 Mpa

511 Nisbi təzyiq orta və ağır parçalarda neçə Mpa-dır?

- 0,5 - 0,6 MPa
- 0,7 Mpa
- 0,4 MPa
- 0,3 – 0,5 MPa
- 0,2 – 0,4 MPa

512 Π – 548 və Π- 12|6|66 yapışqan tozu modelləri hansı sinif maşınlarda istifadə edilir?

- 97
- 95
- 94
- 92
- 96

513 92 sinif maşınınında istifadə edilən yapışqan tozu modelləri hansıdır?

- II - 548
- II – 500 və II – 10|5|55
- II- 700
- II – 548 və II – 12|6|66
- II – 12|6|66

514 Rulon kəsiyi maşın vasitəsilə neçə mm enlikdə doğramaqla əldə olunur?

- 13 sm
- 8 – 12 sm
- 10 mm
- 6 – 1,4 mm
- 5- 10 sm

515 Yapışqanlı zolağın əriməyə qarşı göstərdiyi müqavimət qüvvəsi neçə H/sm-dir?

- 7 H/sm
- 10 H/sm
- 6 H/sm
- 8 H/sm
- 9 H/sm

516 Yapışqanlı zolağın çəkisi neçə qr-dır?

- 30-35 q
- 26 q
- 36 q
- 25 -30 q
- 40 q

517 Yapışqanlı zolağın ölçüləri neçə mm olur?

- 0,15 mm
- 0,10 – 0,2 mm
- 0,16 mm
- 0,16 – 0,5 mm
- 0,5 mm

518 Hansı markalı yapışqan tozu ilə yapışqanlı araqatı materialları hazırlanır?

- II - 20
- II – 14 ; II - 16
- II – 16 ; II – 16|10|66
- II – 54 ; II – 12|6|66
- II - 17

519 Yapışqalı zolaq artikulu hansı parçadan hazırlanır?

- ipək parçadan
- yun parçadan
- mahud parçadan
- madapalan adlı pambıq parçadan
- kətan parçadan

520 Yapışqanlı araqatı materialları hansı bağlamalardan ibarət olur? 1.kağız 2.parça 3.trikotaj

- 1.3
- yalnız 1
- 2.3
- 1.2
- yalnız 2

521 Yapışqanlı araqatı materialları müəssisəyə hansı şəkildə daxil olur?

- bağlama
- qutular
- paçkalar
- rulonlar
- dəstə ilə

522 Otaq temperaturunda su BF- 6 və PVB yapışqanı ilə birləşdirilən kəsiklərə təsir edərsə nə baş verər?

- plastikliyi artar
- bərkiliyər
- durulaşar
- onların möhkəmliyi xeyli azalar
- kristallaşar

523 Hansı yapışqan -30 C-də elastiki olmur?

- PVB
- PA- 548
- PV- 548
- BF- 6
- PA- 10

524 Hansı yapışqan -30 C-də kövrək olur?

- PA- 10
- BF- 6
- PVB
- PA- 548
- PVB- 6

525 Yüksək polimerlərin ən yüksək elastilik xassələrini dəqiqləşdirdikdə onların üzülmə momenti nədir?

- mütləq uzanma
- nisbi uzanma
- duru yapışqan
- termoreaktiv yapışqan
- termoplastik yapışqan

526 Bolsevička fabrikindı ilk dəfə olaraq nə tətbiq olunmuşdur?

- kətan parça
- yapışqan pylonka
- ipək parça
- xəz dəri
- plastik kutlələr

527 Yapışqan pylonkası ilk dəfə hansı fabrikdə tətbiq olunmuşdur?

- Bakı tikiş evi
- Bolseviçka
- Şamaxı tikiş müəssisəsi
- Gəncə tikiş evi
- Sumqayıt tikiş müəssisəsi

528 Yapışqan pylonkası ilk dəfə neçənci ildə tətbiq olunmuşdur?

- 1943
- 1953
- 1913
- 1923
- 1933

529 Yapışqanın keyfiyyəti nədən asılıdır?

- onu təşkil edən maddələrin keyfiyyətindən
- sabitdir
- davamlılığından
- baha və defisit olmağından
- ucuz olmasından

530 Qızdırıldıqda durulaşan, soyuduqda isə yenə qatlaşan yapışqan hansı yapışqandır?

- keyfiyyətli yapışqan
- termoreaktiv yapışqan
- qatı yapışqan
- keyfiyyətsiz yapışqan
- termoplastik yapışqan

531 Qızdırıldıqda qatlaşan yapışqana hansı yapışqan deyilir?

- qatı yapışqan
- keyfiyyətsiz yapışqan
- termoreaktiv yapışqan
- termoplastik yapışqan
- keyfiyyətli yapışqan

532 İkinci baxya içərisindəki kəsikdən neçə sm aralı salınır?

- 0.3-0.4 sm
- 0.3-0.5 sm
- 0.2-0.5 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.4-0.6 sm

533 Birinci baxya qatlanan zaman kənardan neçə sm məsafədə aralı salınır?

- 0.1-0.3 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0.4-0.6 sm
- 0.2-0.4 sm

534 Geyimin qolunun ağızı neçə sm qatlanıb baxyalanır?

- 0.5-1.0 sm
- 1.5-2.0 sm
- 1.6-1.9 sm
- 1.4-1.8 sm
- 1.6-1.9 sm

535 Geyimin ətəyi neçə sm qatlanıb baxyalanır?

- 1.4-1.8 sm
- 1.5-2.0 sm
- 0.5-1.0 sm
- 1.3-1.5 sm
- 1.6-1.9 sm

536 Geyimin qolunun ağızı neçə dəfə baxyalanır?

- 3
- 2
- 4
- 5
- 1

537 Geyimin ətəyi qatlanıb neçə dəfə baxyalanır?

- 3
- 1
- 6
- 2
- 4

538 Xüsusi geyimlərdə tikişin hermetik olması üçün onların bir tərəfinə termoplastik yapışqanlı xüsusi lent çəkilir. Onda tikişin eni neçə sm-ə qədər olur?

- 0.3-0.6 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.3-0.5 sm
- 0.3-0.5 sm

539 Xüsusi geyimlərdə tikişlərin hermetik olması üçün nə edilir?

- haşiyələnir
- köbə qoyulur
- 1 tərəfinə termoplastik yapışqanlı xüsusi lent çəkilir
- haşiyələnir ilməklənir
- ilməklənir

540 Kəsiklər tikilməzdən əvvəl nə edilir?

- ilməklənir
- ilməklənir və ya onlara köbə qoyulur
- düzgün cavab yoxdur.
- emal edilir

haşiyələnir

541 Nə üçün açılmış tikişlərin üstündəki yapışqanlı lent hər iki tərəfdən 0.2-0.3 sm məsafədə tikilir?

- tikişin möhkəmliyi üçün
- tikişin möhkəmlik və hermetiklivliyi üçün
- tikişin hermetikliyi üçün
- düz cavab yoxdur
- tikişin hermetikliyi üçün

542 Qabaq hissənin lazımi formada alınması üçün o, xüsusi taxta qəlib üzərində neçə üsul ilə işlənir?

- 6
- 4
- 1
- 2
- 3

543 Tikmə zamanı bortalt neçə sm uzunluğunda yiğilmalıdır?

- 0.2-0.3
- 0.4-0.5
- 0.3-0.5
- 0.2-0.3
- 0.5-0.6

544 Bortaltının alt hissəsinə qoyulan pambıq üzərinə hansı ölçüdə astarlıq qoyulur?

- 2x3
- 6x7
- 3x4
- 5x6
- 1x2

545 Bortaltının alt tərəfinə hansı ölçüdə pambıq parça tikəsi qoyulur?

- 6x8
- 3x5
- 3x4
- 5x6
- 1x2

546 Aşağıdakı üsulların hansından tikiş materiallarının emalında istifadə olunur?

- Termokontakt üsulu
- Yüksək hava təsiri ilə
- Termoəlaqə üsulu
- Ultrasəs dalğalar vasitəsilə
- Yüksək tezlikli cərəyanla

547 Su-l elektrik ütüsünün kütləsi neçə kq-dır?

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

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

548 Su-l ütüsünün stolunun qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 120
 100
 200
 50
 140

549 Ütülərin yastiğı hansı metaldan hazırlanır?

- dəmir
 çuqun
 gümüş
 mis
 alüminium

550 Astardakı çərtiklərin ucundan necə sm qalana qədər tikiş davam edir?

- 0.4-0.5
 0.2-0.3
 0.3-0.5
 0.1-0.2
 0.6-0.7

551 Şilisin kəsilmiş yerləri astarın şilis kəsiklərinə necə sm tikişlə birləşdirilir?

- 0.1-0.3
 0.5-0.6
 0.8-0.9
 0.7-1.0
 0.3-0.5

552 Astarın orta kəsikləri necə sm tikiçlə birləşdirilir?

- 5
 3
 2
 1
 0.1

553 Astarın yan tikişi yan kəsiklərdən necə sm məafədə salınır?

- 0.8-0.9
 0.3-0.5
 0.1-0.3
 0.4-0.5
 0.5-0.6

554 Qol astarının ağızı qolun qatlama necə sm tikişlə tikilir?

- 5
 2

- 0.1
- 1
- 3

555 İstiliksaxlayan ara materialının kəsiklərindən neçə sm aralı salınmalıdır?

- 0.8-0.9
- 0.3-0.5
- 0.1-0.3
- düzgün cavab yoxdur
- 0.5-0.6

556 Qoyma çiycinlik geyimin kürək hissəsində qol yerinə nə ilə bəndlənir?

- ilgəklə
- ziqzaq tikişi ilə
- əl ilə
- universal maşınla
- xüsusi maşınla

557 İstiliksaxlayan ara materialının calağı və hissələri neçə sm yapışdırma ilə birləşdirilir?

- 4
- 0.1
- 2
- 1
- 3

558 İsti saxlaması üçün geyim döş və kürəyinə neçə lay vatin qoyulur?

- 0.2-0.3
- 1.5-3.7
- 2.0-4.5
- 1.5-2.5
- 3.0-4.5

559 Arxa hissənin orta kəsiyi tikildikdə onun orta hissəsində neçə sm uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanır?

- 20-45
- 15-27
- 15-25
- 30-35
- 30-45

560 Ətəksaxlayanı hazırlayanda astar parça iki qatlanıb neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.5-0.6
- 0.1-0.2
- 0.2-0.3
- 0.7-1.0
- 0.6-0.8

561 Hansı üsul ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün soyutma nəticəsində qaynaq əmələ gəlir?

- yüksək tezlikli cərəyanla

- ultrasəs dalğalar vastəsi ilə
- yüksək hava vasitəsi ilə
- termokontakt üsulu ilə
- aşağı hava təsiri ilə

562 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır sonra isə soyudulur. Soyutma nəticəsində neçə detalda qaynaq əmələ gəlir?

- 6
- 4
- 3
- 2
- 5

563 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır, sonra hansı proses icra edilir?

- yapışdırılıb soyudulur
- emal edilir
- detalk əmələ gətirilir
- soyudulur
- yapışdırılır

564 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl nə edirlər?

- yapışdırılır
- detal əmələ gətirilir
- soyudurlar
- qızdırırlar
- emal edilir

565 Termoplastik materialların qaynaq edilməsi üsulları hansılardır? 1.yüksək hava təsiri ilə 2.termokontakt üsulu 3. aşağı təzyiqli cərəyanla 4. aşağı tezlikli cərəyanla 5. yüksək tezlikli cərəyanla 6. ultrasəs dalğaları vasitəsilə

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

566 Hansı üsulla termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır?

- aşağı təzyiqli havanın təsiri ilə
- yüksək tezlikli cərəyanla
- yüksək hava vasitəsilə
- termokontakt üsulu
- ultrasəs dalğaları vasitəsilə

567 Gs – 371 KM preslərin qabarit ölçüləri nə qədərdir?

- 1250 mm
- 1800 mm
- 1500 mm
- 1400 mm

- 1200 mm

568 Gs – 371 KM preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi nə qədərdir?

- 12-18 kq/saat
 12-20 kq/saat
 6-18 kq/saat
 10-12 kq/saat
 8-18 kq/saat

569 Gs – 371 KM presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 2500 vt
 3600 vt
 3800 vt
 4000 vt
 3000 vt

570 Gs – 371 KM preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə MPa-dır?

- 0,4-0,6 MPa
 0,6-0,8 MPa
 2-3 MPa
 0,5-0,7 MPa
 0,2-0,4 MPa

571 Gs – 351 P2 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kq-dır?

- 300-400 kq
 450-500 kq
 500-600 kq
 330-430 kq
 500-600 kq

572 Gs – 351 P2 presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 2500 vt
 1500 vt
 1400 vt
 1200 vt
 2000 vt

573 Gs – 313 preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi neçə kq/saat-dır?

- 14-15 kq/saat
 15-17 kq/saat
 15-22 kq/saat
 12-18 kq/saat
 15-17 kq/saat

574 Gs – 313 presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 3600 vt
 3000 vt
 2500 vt

- 2000 vt
- 4000 vt

575 Gs – 313 preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə MPa-dır?

- 0,6 MPa
- 0,2 MPa
- 0,4 MPa
- heç biri
- 2 MPa

576 Gs – 311 preslərin qabarit ölçülərinin eni neçə mm-dir?

- 1300 mm
- 1400 mm
- 1600 mm
- 1270 mm
- 1200 mm

577 Gs – 311 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kq-dır?

- 450-550 kq
- 500-600 kq
- 400-500 kq
- 500-630 kq
- 450-500 kq

578 PLQU-2 preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

- 12 kq/saat
- 5 kq/saat
- 8 kq/saat
- 6 kq/saat
- 7 kq/saat

579 PLQU-2 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədər?

- 80 san
- 50 san
- 40 san
- 90 san
- 60 san

580 PPU-1 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədər?

- 80san
- 50san
- 40san
- 90 san
- 60san

581 PPU-1 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 5kvt
- 8kvt

- 3kvt
- 10 kvt
- 4kvt

582 PSS preslərin maksimum gücü neçə vt-dir?

- 2500vt
- 1500vt
- 1000vt
- 2000vt
- 2000vt

583 PLS preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

- 5 kq/saat
- 6 kq/saat
- 12 kq/saat
- 8 kq/saat
- 7 kq/saat

584 PLS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədər?

- 90 san
- 80 san
- 40 san
- 60 san
- 50 san

585 PLS preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 6vt
- 2vt
- 1vt
- 4 kvt
- 3vt

586 PLS preslərin maksimum gücü neçə vt olur?

- 2500vt
- 2000vt
- 1500vt
- 1000 vt
- 3000vt

587 Qadın geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 50-60
- 20-35
- 20-30
- 60-80
- 40-50

588 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- astar

- düymə
- ilgək
- bortovka
- yapışanlıara qat

589 Uşaq geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 20-35
- 60-80
- 50-60
- 25-30
- 20-30

590 Geyimlərdə nə üçün cibin agzı büzməli köbə ilə işlənir?

- bəndləmək üçün
- tikmək üçün
- bağlamaq üçün
- bəzək üçün
- möhkəmlilik üçün

591 Paltolarda şilisin üst hissəsi hansı presdə işlənir?

- PTT
- PQU-1
- ΓΠΙΚCн(sağ tərəf)
- ΓΠΙΚCн(sol tərəf)
- PLQU-1

592 Paltarda şilisin alt hissəsi hası presdə işlənir?

- PSS
- ΓΠΙΚCн(sağ tərəf)
- PLQU-1
- ΓΠΙΚCн(sol tərəf)
- PQU-1

593 Paltar insan bədənindən şüalanan istiliyin təxminən ne qederini bədən ətrafında saxlayır?

- .5
- .5
- .2
- .3
- .4

594 Üst geyimlər istehsalındahansı yapışqan plonkasından istifadə edildikdə məhsuldarlıq artar

- PTT
- PP – 2
- PVP
- PV – 4
- PV- 5

595 Üst geyimlərin 10%ni nə təşkil edir?

- Bəzəklər
- Ciblər
- Parça
- Düymə
- Yaxalıq

596 Birləşdirici tikişlərə ait deyil?

- Üst
- Ziqzaq
- Açıq
- Qoşa
- Bərkidici

597 Geyim məlumatlarına verilən tələblər hansıdır?

- Düzgün cavab yoxdur
- Estetiq və gigeynik
- Estetiq və mexaniki
- Gigeynik və kemiyyət
- Kemiyyət və ölçü

598 Əsasən hansı ölkədə etəklər qatışiq tərkibli yapışqanla düblə olunur?

- Fransa
- Azərbaycan
- Türkiyə
- Polşa
- Rusiya

599 Palto,plاش hansı yarımsinif geyimə aitdir?

- Baş
- Yüngül
- Alt
- Üst
- Yataq

600 Geyimin uzunluğu nəyə görə təyin olunur?

- Modaya görə
- Intervala görə
- Yaxalığın quruluşuna görə
- Təyinatına görə
- Döş çevrəsinə görə

601 Geyimin uzunluğu nəyə görə təyin olunur?

- Təyinatına görə
- Döş çevrəsinə görə
- Intervala görə
- İnsan bədəninə görə
- Yaxalığın quruluşuna görə

602 48,52 ölçülü geyimlər hansıdır?

- Yaşlılar üçün geyim
- Yeniyetmələr üçün geyim
- Uşaq üçün geyim
- Körpələr üçün geyim
- Məktəbyaşlı uşaqlar üçün geyim

603 Geyimin işlətmə tələbləri aşağıdakılardan hansı düzdü?

- Ölçü, forma
- Rahatlıq, forma
- Forma, detallar
- Rahatlıq, möhkəmlik
- Möhkəmlik, ölçü

604 Geyimin estetik tələbinə aşağıdakılardan hansı aid deyil?

- Rəng
- Rəsmələr
- Detallar
- Rahatlıq
- Forma

605 Quruluşuna görə axının hansı növü var

- düz
- qarışiq
- ardıcıl
- bütöv və ya seksiyalı
- paralel

606 Quruluşuna görə axının neçə növü var

- 4
- 1
- 0.2
- 2
- 3

607 Axın gücündən və ondakı təşkilati formalardan nə asılıdır

- düzgün cavab yoxdur
- Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu, Axın
- Axın
- Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu
- əməliyyatların ardıcılılığı

608 Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu nədən asılıdır

- hazırlanma üsulundan
- tikiş növündən
- konstruksiyasından
- axının gücündən və ondakı təşkilati formalardan
- axından

609 Hansı geyimlərdə 300-dən çox bölünməz əməliyyat var

- şalvar
- köynək
- düzgün cavab yoxdur
- palto və ya kostyum
- ətək

610 Palto və kostyumin tikilməsində neçə bölünməz əməliyyat var

- 250-dən çox
- 200-dən çox
- 100-dən çox
- 300-dən çox
- 150-dən çox

611 Geyimin keyfiyyəti və tikiş qiyçəti nədən asılıdır

- tikiş növündən
- möhkəm tikişdən
- düzgün cavab yoxdur
- seçilmiş tikiş üsulundan asılıdır
- keyfiyyətli sapdan

612 Geyim modaları neçə qrupa bölünür

- 6
- 3
- 2
- 4
- 5

613 Bir axında tikiləcək geyimlərin əsas şərti nədir

- möhkəm parça istehsalı
- tikişin möhkəm olması
- eyni konstruksiyalı olması
- konstruksiyanın bir əsasda olması
- konstruksiyanın çox əsasda olması

614 Alt yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir-bu neçənci əməliyyatdır

- düzgün cavab yoxdur
- ilk
- ilk,son
- son
- ikinci

615 Əvvəlcə qol işlənilir və qol yerinə birləşdirilir-bu neçənci əməliyyatdır

- düzgün cavab yoxdur
- son
- ikinci
- ilk
- ilk,son

616 Materialların diyircək arasındaki hər məsafəsi neçə sm olur?

- 150
- 120
- 100
- 132
- 122

617 Şlistin payını (III növbə) qolun ara qatına hansı maşınla bərkidirlər?

- 97 sinif PM-3
- 63 sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 22-A sinif PM-3

618 Tikiş ara qatının yuxarı kəsiyindən neçə sm aralı tikilir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

619 Ara qatını sapla hansı gizli tikiş maşınında tikirlər?

- 22-A sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 63 sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 97 sinif PM-3

620 Araqatını hansı maşında kökləyirlər?

- 97 sinif PM-3
- 63 sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 22-A sinif PM-3

621 Tikilən manjetlər əsas hansı parçadan olur?

- qatlamasız
- bağlamasız
- bağlamalı
- bağlamalı və bağlamasız
- qatlamalı

622 Vakuum qurğusunun işçi stollarının maksimum sayı?

- 18
- 15
- 13
- 12
- 16

623 Ütülərin yastıqlarının ölçüləri neçə mm-dir?

- 130x230-dən 300x350 mm kimi
- 200x150-dən 170x200 mm kimi
- 100x50-dən 165x115 mm kimi
- 200x100-dən 265x125mm kimi
- 165x115-dən 180x260 mm kimi

624 Ütülər təyinatından asılı olaraq hansı çəkilərdə olurlar?

- 2 kq, 5 kq
- 5 kq, 8 kq
- 3 kq, 7 kq
- 4 kq, 8 kq
- 6 kq, 10 kq

625 Ütünün qapağı, çıxıntı kontaktları nə vasitəsilə bərkidilir?

- forforla
- spiralla
- spilka ilə
- yayla
- çuqun araqatı ilə

626 Ütülərdə yastıqların çuqundan hazırlanması onu nədən qoruyur?

- istilikdən
- çirkənmədən
- nəmlikdən
- korroziyadan
- yanmadan

627 Gs – 311preslərin qabarit ölçülərinin uzunluğu neçə mm-dir?

- 1650mm
- 1500mm
- 1400mm
- 1200 mm
- 1450mm

628 Gs – 311presləmənin maksimum gücü neçə vt-dir?

- 4000 vt
- 2500 vt
- 3000 vt
- 2000 vt
- 3600 vt

629 Gs – 311preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə Mpa-dir?

- 2 MPa
- 0,4 MPa
- 0,6MPa
- heç biri
- 0,2 MPa

630 PLQU-2 preslərinin çökisi neçə kq-dır?

- 550kq
- 300kq
- 290kq
- 400 kq
- 496 kq

631 PLQU-2 preslərdə qabarıt ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1400mm
- 1470 mm
- 1521 mm
- 1270 mm
- 1300mm

632 PLQU-2 preslərdə qabarıt ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1800mm
- 1600mm
- 1300mm
- 1120 mm
- 1140mm

633 PLQU-2 preslərdə qabarıt ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1060mm
- 1800mm
- 1400mm
- 1300mm
- 1140 mm

634 PLQU-2 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-350
- 150-250
- 110-200
- 100-200
- 200-300

635 PLPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 496 kq
- 290kq
- 400kq
- 300 kq
- 550kq

636 PLPU-1 preslərdə qabarıt ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1120 mm
- 1300mm
- 1400mm
- 1270 mm
- 1140mm

637 PLPU-1 preslərdə qabarıt ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1800mm
- 1300mm
- 1200mm
- 1120 mm
- 1400mm

638 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1800mm
- 1300mm
- 1060mm
- 1140 mm
- 1400mm

639 PLPU-1 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-300
- 150-250
- 200-350
- 100-200
- 150-200

640 PQU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 550kq
- 300kq
- 290kq
- 400 kq
- 496 kq

641 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlüyüdədir?

- 1470 mm
- 1521 mm
- 1400mm
- 1300 mm
- 1230 mm

642 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1800mm
- 1400mm
- 1300mm
- 1180 mm

643 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1060mm
- 1800mm
- 1300mm
- 1400 mm
- 1140mm

644 PPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 550kq
- 290kq
- 469kq
- 400 kq
- 300kq

645 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1860mm
- 1140 mm
- 1230 mm
- 1300 mm
- 1060mm

646 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1600mm
- 1860mm
- 1300mm
- 1180 mm
- 1200mm

647 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1800mm
- 1300mm
- 1140 mm
- 1400mm
- 1060mm

648 PPU-1 preslərinin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-350
- 150-200
- 200-300
- 110-200
- 150-250

649 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 550kq
- 320kq
- 290kq
- 496 kq
- 300kq

650 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1330mm
- 1470mm
- 1521 mm
- 1230 mm
- 1650mm

651 PTS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1200mm
- 1600mm
- 1120mm
- 1800mm
- 1400mm

652 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1800mm
- 1600mm
- 1140 mm
- 1050 mm
- 1300mm

653 PTS preslərin üst yastiğının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-350
- 200-300
- 150-200
- 100-200
- 150-250

654 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 550kq
- 300kq
- 290kq
- 450 kq
- 400kq

655 PSS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1470 mm
- 1400mm
- 1300mm
- 1270 mm
- 1521 mm

656 PSS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1600mm
- 1120 mm
- 1200mm
- 1140 mm
- 1450mm

657 PSS preslərin üst yastiğının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-350
- 150-200
- 200-300
- 100-200
- 150-250

658 PLS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 450kq
- 400kq
- 300kq
- 290kq
- 550kq

659 PLS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1600mm
- 1300mm
- 1200mm
- 1120 mm
- 1450mm

660 PLS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1060mm
- 1140 mm
- 1800 mm
- 1059 mm
- 1300mm

661 PLS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 200-350
- 150-200
- 200-300
- 100-200
- 150-250

662 Preslər mərkəzləşdirilmiş buxar və vakum sistemi ilə hansı qurğunun köməyilə qidalanırlar?

- LİVQ-3
- LİVQ-5
- LİVQ-4
- LİVQ-2
- LİVQ-1

663 Yüngül sənaye sahələrində tətbiq edilən presləri neçə qrupa bölmək olar?

- 6
- 4
- 2
- 3
- 5

664 Tuman nədən tikilir

- kətan parçadan
- yun parça
- sintetik
- jaket parçası
- ipək parça

665 Balaq xüsusi sıxıcıda ütüləndikdə nə olur

- möhkəmliyi artır
- ilmələnir
- rahat köklənir
- köklənmir
- şaxlığı artır

666 Manjet enli olduqda balağa lent neçə sm kənara çıxmaqla vurulur (

- 0.6 sm
- 0.3 sm
- 0.1 sm
- 0.2 sm
- 0.5 sm

667 Nə vaxt balağa 0.2 sm kənara çıxmaqla lent vurulur

- sərfçox olduqda
- düzgün cavab yoxdur
- hamısı doğrudur
- manjet enli olduqda
- xəta daha az olduqda

668 Manjet şalvara nə ilə köklənir

- universal maşınla
- press ilə
- bütün cavalar doğrudur
- xüsusi maşın və ya əl ilə
- yalnız əl ilə

669 Balağın möhkəmliyini artırmaq üçün nə edirlər

- düzgün cavab yoxdur
- köbə edilir
- qatlanır
- balağın ucunun qatlanma yerinə lent vururlar
- haşiyələnir

670 Nə üçün şalvarda balaq hissəyə lent vurulur

- düzgün cavab yoxdur
- tikişləri yapışdırmaq üçün
- balağın möhkəmliyini azaltmaq üçün
- balağın möhkəmliyini artırmaq üçün
- modanın tələbinə görə

671 Balaq kəsiyindəki sapları daha möhkəm etmək üçün nə edirlər

- hamısı doğrudur
- yapışqan vurulur
- xüsusi lent tikilir
- kəsiyi köbə ilə haşiyələyirlər
- düzgün cavab yoxdur

672 Balaq kəsiyi nə üçün köbə ilə haşiyələnir

- düzgün cavab yoxdur
- modaya əsasən
- kövrək etmək üçün
- kəsikdəki sapları daha möhkəm etmək üçün
- balağın şaxlığıni artırmaq üçün

673 1-2-3 nömrəli iynədən nəyin hazırlanması zamanı istifadə olunur

- köynək
- yalnız şalvar
- alt geyim və şalvar
- don və alt geyimlərin
- ciblər

674 Alt geyimin hazırlanması vaxtı neçə diametrli iynədən istifadə edilir

- 0.5-0.6
- 0.2-0.3
- 0.1-0.2
- 0.6-0.7
- 0.2-0.7

675 Don hazırlanan vaxtı neçə diametrli iynədən istifadə edilir

- 0.5-0.6
- 0.1-0.2
- 0.2-0.7
- 0.6-0.7
- 0.2-0.3

676 Alt geyim hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm olan iynədən istifadə olunur

- 30-50
- 20-30
- 10-30mm
- 30-40mm
- 50-60mm

677 Düymələnmə yerinin üstündə nə qeyd edilir

- düzgün cavab yoxdur
- düymə yeri
- ilgəyin yeri
- qarmağın yeri
- ülgü yeri

678 Tumanlarda ilgək yeri harada olur

- düzgün cavab yoxdur
- kəmərin üstündə
- düymələnmə yerinin üst qatında
- düymələnmə yerinin alt qatında
- astarlığın üstündə

679 Nə üçün tuman kəsikləri xüsusi maşında ilməklənir

- möhkəmliyi azaltmaq üçün
- düzgün cavab yoxdur
- ümumi birləşdirmək üçün
- sapın sökülməməsi üçün
- möhkəmliyi artırmaq üçün

680 Yupkada qoyma cib kənarı neçə ilmə olmalıdır

- 6
- 3
- 2
- 4
- 5

681 Don hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm iynədən istifadə olunur

- 10-20mm
- 50-60mm
- 20-30mm
- 30-40mm
- 20-30mm

682 Şalvarda qoyma cib kənarı hansı ilmə vasitəsilə tikilir

- hec biri
- məkik ilmə
- ziqzaq ilmə
- ilgəkvari ilmə
- zəncirvari ilmə

683 Donları ütülmək üçün neçə kq-liq ütülərdən istifadə olunur

- 3kq
- 6kq
- 5kq
- 4kq
- 1kq

684 Şalvarların aşağı qat hissələrinin tikilməsində hansı tikişlərdən istifadə olunur?

- saçvari
- məkik tikiş
- düz tikiş
- ziqzaq
- ilgəkvari

685 Üstdən qoyma ciblərin hansı növləri var? 1. kəsik listikli 2. enli listikli 3. kəsilməyən listikli 4. ensiz listikli

- 2.4
- 1.3
- 1.4
- 1.2
- 2.3

686 Üstdən qoyma ciblər hansı geyimlərdə tətbiq olunur?

- sərbəst
- idman, məişət
- trikotaj
- alt
- ziyafət

687 Üstən qoyma ciblər neçə cür olur?

- 1
- 6
- 2
- 3
- 4

688 Cibləri ətəyin üzərinə tərs üzü ilə qoyub kənarlarını neçə sm uzunluqda kökləyirlər?

- 0,5-0,9 sm
- 0,3-0,6 sm
- 0,2-0,5 sm
- 0,4-0,8 sm
- 0,4-0,7 sm

689 Ciblər ətəklə hansı üsullarla birləşdirilir? 1. birləşdirici tikiş vasitəsilə 2. üz-üzə qoyulma tikiş vasitəsilə 3. üst-üstə qoyulma tikiş vasitəsilə

- 2.3
- 3
- 1.3
- 1.2
- 2

690 Birləşdirici tikiş vasitəsilə cib birləşdirildikdə onun hansı kənarlarını emal etmirlər? 1. yan 2. yuxarı 3. aşağı

- 1
- 1.3
- 1.2
- 2.3
- 3

691 Ətəyi uzanmayan parçanı hansı sinif maşınlarda əl ilmələri ilə kökləyirlər?

- 237 sinif PMZ
- 63 sinif PMZ
- 397 sinif 039M
- 22A sinif PMZ
- 22B sinif PMZ

692 Üstdən qoyma ciblərin emalı neçə mərhələdən ibarətdir?

- 1
- 2
- 4
- 5
- 6

693 Ciblər ətəklə neçə üsulla birləşdirilir?

- 3
- 2
- 1
- 5
- 4

694 İşçi və köməkçi ülgülər neçə mm qalınlığında möhkəm cilalanmış kartondan hazırlanır?

- 0,9-1,4
- 0,7-1,2
- 0,2-1,2
- 0,2-0,7
- 0,4-0,8

695 Tənzif üçün layihə olunan ülgülərin hansı tikişləri olmur? 1. yan 2. uzuna 3. eninə

- 2, 3
- 2
- 1, 2
- 1
- 1, 3

696 IV qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 115-120
- 112-116
- 95-110
- 100-110
- 120-125

697 III qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 115-120
- 120-125
- 104-108
- 95-110
- 100-110

698 II qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 115-120
- 96-100
- 95-110
- 100-110
- 120-125

699 I qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 92-95
- 85-88
- 87-89
- 88-94
- 88-92

