

3461_Az_Q2017_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3461 Toxuculuq materiallarının texnologiyası

1 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

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

2 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

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

3 JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

5 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

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

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

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

7 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

☐ sərt rapirlə və havanın köməyi ilə

8 АТПР tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

9 СТБ toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

10 Р-260-3 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

11 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

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

12 АТ-100 toxucu maşınında arqaçüzrə sıxlığı təmin etmək məqsədi ilə hansı mexanizmi tətbiq edilir.

- ☐ lingli
- ☐ yumruqlu mexanizm
- ☒ dilcəkli mexanizm
- ☐ dişli mexanizm
- ☐ yumruqlu lingli mexanizm

13 АТПР tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

14 СТБ tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

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

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

16 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansısas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

17 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexnizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

18 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

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

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

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

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

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

21 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

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

22 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- ☐ didilmiş pambıq almaq
- ☐ burulmuş sap almaq

- ☐ lenta almaq
- ☐ xolost almaq
- ☒ tələb olunan qalınlıqda kələf almaq

23 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

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

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

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

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

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

28 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☐ -5
- ☒ -3
- ☐ -2
- ☐ -1
- ☐ -4

29 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

30 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

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

31 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

32 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

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

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

34 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

36 П-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

37 СТБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

- ☒ kiçik ölçülü sap keçirici ilə

- ☐ hava ilə
- ☐ rəpirlə
- ☐ məkiklə
- ☐ su ilə

38 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

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

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

40 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

41 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

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

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

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

43 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

44 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

☐ 20 30 kq/saat

45 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

46 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

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

47 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

49 ЧМБх darayıcı maşını necə qidalanır

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

50 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

51 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

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

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

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

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

54 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

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

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

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

56 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

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

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

58 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

59 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- ☒ lenta
- ☐ xolost
- ☐ kələf

- ☐ iplik
- ☐ burulmuş sap

60 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

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

61 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

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

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

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

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

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

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

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

65 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- ☐ yastı qayışötürməsi
- ☒ lingli
- ☐ yumruqlu
- ☐ dişli
- ☐ zəncirli

66 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

67 1022- ci sinif tikiş maşınınnda məkik necə yerləşmişdir.

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

68 1022- ci sinif tikiş maşınınnda məkik necə yerləşmişdir

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

69 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

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

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

71 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

72 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

73 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

74 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ tikiş

- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ ayrıcilik
- ☒ boyaq-bəzək

75 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

76 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

77 PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

78 GP-7 horizontal didicisi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirmək üçün tətbiq edilir

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

79 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

80 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

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

81 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

☒ 30 50 kq/saat

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

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

83 APIk-250-2 avtomatik qidalandırıcısının yerinə yetirdiyi texnoloji proseslər hansılardır.

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

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

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

85 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

87 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

- ☐ lentin birləşdirilməsi və burulması
- ☐ lentin dartılması və burulması
- ☐ lentin daranması və burulması
- ☒ lentin dartılması və birləşdirilməsi
- ☐ lentin dartılması və daranması

88 JHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

89 JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

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

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

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

91 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

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

92 Əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

93 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 6
- ☐ 1
- ☐ 4

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

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

95 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

96 İpliğin burulması nə adlanır??

- ☐ 100 km-dəki buruqların sayı
- ☐ 3 km uzunluqdakı buruqların sayı

- ☐ liflərin sıxlaşdırılması;
- ☐ bir neə lifin toplanması;
- ☒ 1 metrdəki buruqların sayı

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

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

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

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

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

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

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

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

101 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

102 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

103 Xolstiklərin daraqla darımayə hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

104 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

105 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

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

106 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

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

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

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

- ☐ arqac saplarını rəngləmək üçün
- ☐ əriş sapını şlixtləmək
- ☐ arqac sapını burmaq
- ☐ toxucu maşınlarda qırılmanı azaltmaq üçün
- ☒ arqac sapını təkrar sarımaq

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

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

110 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

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

111 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- ☒ sap üzvlərinə şlixt vermək üçün

- ☐ sapların sərtliyini artırmaq
- ☐ paralel sarınma
- ☐ birli sap almaq
- ☐ xaçvari sarınmaq

112 Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- ☒ yenidən sarınmaya
- ☐ şlixtlənməyə
- ☐ təkrar sarınmaya
- ☐ ayrılmağa
- ☐ boyaq işləməsi

113 Sapı yumağa sarınmaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

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

114 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

115 Əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

116 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

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

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

118 P-192-U lələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə qayıqlıdır.

- ☐ dörd
- ☒ iki
- ☐ bir
- ☐ qayıqsız

☐ üç

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

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

120 OB-2 trikotaj maşınlarında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

121 OB-2 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

122 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

- ☐ saqqalcığın möhkəmliyini azaltmaq
- ☐ lifləri zibillərdən təmizləmək
- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ uzunluğunu qısaltmaq
- ☒ saqqalcığa möhkəmlik vermək

123 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

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

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

125 Lentin daraqla darıtmaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

126 Kimyəvi liflər necə alınır??

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

127 Teks nədir?

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

128 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

129 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

130 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

131 ayırıcılık istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

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

- ☒ nəzarət qeydiyyat şöbəsinə
- ☐ daraqlı daranma sexinə
- ☐ ayırıcı sexinə

- ☐ melanj stehsalında
- ☐ darayıcı sexində

134 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- ☐ remiz qaldırıcı mexanimz
- ☒ əriş tənzimləyicisi
- ☐ burucu mexanimz
- ☐ batan mexanizm
- ☐ maltənzimləyicisi

135 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

136 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

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

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

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

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

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

- ☐ sapları dartmaq üçün
- ☐ əriş saplarını burmaq üçün
- ☐ əriş saplarını əşlixtləmək üçün
- ☒ yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün
- ☐ parça almaq üçün

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

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

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

- ☐ hazırlıqda
- ☐ toxuculuqda
- ☐ üzükləəyirmədə
- ☒ pnevmomexaniki əyirmədə
- ☐ boyaq-bəzək

142 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

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

143 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

144 YCD qırxcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

145 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

147 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

148 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

- ☐ N/Sm

- ☒ faizlə
- ☐ santimetrlə
- ☐ metrlə
- ☐ sm2;

149 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

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

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

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

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

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

152 Təbii lif hansıdır?

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

153 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

- ☐ kq.m
- ☐ Kq;
- ☐ S.M;
- ☒ S.H;
- ☐ teks;

154 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- ☐ 300-400 mm
- ☐ 100-120 mm;
- ☒ 500-800 mm;
- ☐ 40-70 mm;
- ☐ 120-200 mm;

155 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- ☐ lentin qalınlığını düzləndirmək
- ☒ lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək
- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ lentin qalınlığını azaltmaq

- ☐ lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək

156 ayrıciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

- ☐ 80-40teks.
☐ 220-140teks;
☐ 16-14teks;
☒ 100-12 teks;
☐ 13-6 teks;

157 ayrıciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

158 ayrıciliyin kard sistemlə hansı tip və sort pambiq lifi qarışığından istifadə edilir,?

- ☐ II tip V və VI sort
☐ V V tip V-VI sort
☐ V V tip V sort
☐ I tip I II III sort
☒ IV V VI tip bütün sortlar

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

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

160 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

162 Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

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

163 ayrılma prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- ☐ lentı burmaq vəşpula sarımaq
- ☒ dartılmış lenti qurmaqla möhkəmliyini artıqmaq və yaxud şpula sarımaqla
- ☐ yarımfabrikatı naziltmək
- ☐ lifləri dartmaq və nazikləşdirmək
- ☐ lenti patrona sarımaq

164 Yüksək keyfiyyətli daranmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

- ☐ ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı
- ☐ lentdə lifin rəngi və uzunluğu
- ☒ lentin xətti sıxlığı və qeyri-bərabərliyi
- ☐ lifin xətti sıxlığı və lentin çəkisi
- ☐ ancaq lentdə uqarların tərkibi

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

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

166 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

167 əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığından istifadə edilir?

- ☐ pambıq və liflərin tipləri və sortları
- ☒ zərif liflə II və III tip
- ☐ V və VI sort IV tip
- ☐ I sort-B tip;
- ☐ IV sort V tip

168 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- ☐ 4.
- ☐ 1;
- ☒ 3;
- ☐ 2;
- ☐ 5;

169 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

170 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

- ☒ 700-920 dövr.dəq-1

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

171 Hansı məqsədlə ?

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

172 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

173 əyriciliyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

174 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4

175 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

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

176 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

- ☐ nazıltmaq və qarqaraya sarımaq
- ☒ dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması
- ☐ möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq
- ☐ dartılmış lentin burulması
- ☐ dartmaq və qarqaraya sarımaq

177 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- ☐ çırpıcı maşınından
- ☐ kələf maşınından
- ☐ üzüklüəyirici maşınından
- ☒ kard darayıcı maşınından

- ☐ darqılı darayıcı maşınından

178 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

179 Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

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

180 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

181 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- ☐ darayıcı
☐ çırpıcı
☒ jakkord
☐ qarışdırıcı
☐ əyirici

182 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

183 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- ☐ bez
☒ atlas
☐ sarja
☐ sətın
☐ batist

184 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

185 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

186 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

187 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

188 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

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

189 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- ☐ möhkəmlik
- ☐ en
- ☐ uzunluq
- ☒ qeyri-bərabərlik
- ☐ qalınlıq

190 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☒ mexaniki
- ☐ pnevмомеханик
- ☐ kimyəvi

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

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

192 İpliğe möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ yumşaltma prosesi
- ☐ dartılma prosesi
- ☐ əyirmə prosesi

- ☒ burulma prosesi
- ☐ qarışdırma prosesi

193 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

194 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

195 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

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

196 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

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

197 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

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

198 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- ☐ atlas
- ☐ sətir
- ☒ əriş
- ☐ arğac
- ☐ iplik

199 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

200 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

201 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

202 Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

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

203 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

204 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

209 Sadə Jakkard toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

210 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

211 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

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

212 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

213 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

214 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☐ hidrovlik
- ☐ elektromexanik
- ☐ yarım mexaniki

- ☐ mexaniki
☒ pnevmomexaniki

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

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

216 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

217 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

218 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

219 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- ☐ sarımaqla
☒ dartmaqla
☐ çırpılmaqla
☐ əyirilməklə
☐ təmizlənməklə

220 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- ☐ ipliği təmizləmək
☐ lifləri paralelləşdirmək
☐ nəmliyin ayrılması üçün
☒ möhkəmlik vermək
☐ ipliği qısaltmaq üçün

221 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☐ 2
☐ 4
☐ 5
☐ 6
☒ 3

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

- ☐ 8
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 5

223 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☒ 2

224 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

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

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

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

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

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

227 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

228 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

229 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4

230 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

231 Neçə toxunma üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4

232 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4

233 əyirici maşnlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

234 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☐ 8
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7

235 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

236 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- ☐ 120-260
- ☐ 60-180
- ☒ 70-200

- ☐ 80-220
- ☐ 100-240

237 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

238 Pnevmmexaniki əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

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

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

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

240 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 1

241 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4

242 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4

243 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

☐ Alt geyimləri üçün

244 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

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

245 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

246 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

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

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

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

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

249 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- ☐ kələf maşınlarında
- ☒ üzlüklü əyirici maşınlarda
- ☐ kard darama maşınlarında
- ☐ çirpici maşında
- ☐ lent birləşdirici maşın

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

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

251 Aparat əyirmə sistemində kard darama mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

252 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

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

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

254 Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

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

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

256 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 3

257 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

258 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ xolst
- ☐ kələf
- ☐ iplik

- ☐ sap
☒ lent

259 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

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

260 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

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

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

- ☐ ştapel
☐ yun
☒ pambıq
☐ ipək
☐ kətan

262 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ liflərin qarışdırılması
☐ liflərin daranması
☐ liflərin çırpılması
☒ liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
☐ liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

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

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

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

- ☐ sap
☐ kələf
☐ iplik
☒ lent
☐ xolst

265 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

266 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

267 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- ☐ lif layı burulur
- ☐ lif layı daranır
- ☐ lif layı dəstələnilir
- ☒ lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- ☐ lif layı təmizlənilir

268 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

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

269 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

270 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

271 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

272 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

273 Gücləndirilmiş sətir toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- ☐ alt geyimləri üçün parçalar

- ☒ astrlıq parçalar
- ☐ dekarativ parçalar
- ☐ donluq parçalar
- ☐ paltoluq parçalar

274 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

275 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

276 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdirsə, onda necə olur?

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

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

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

278 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

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

279 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

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

280 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 5

- ☐ 4
☒ 2

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

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

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

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

283 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 3
☒ 4
☐ 6
☐ 1
☐ 2

284 Aparat ayırmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
☒ kələf
☐ qarışıq
☐ iplik
☐ xolst

285 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- ☒ 5
☐ 1
☐ 2
☐ 3
☐ 4

286 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- ☐ ayırıcı maşında ayrılır
☐ təmizləyici və didici maşında hazırlanır
☒ qarışdırıcı maşında qarışdırılır
☐ çıxırıcı maşında qarışdırılır
☐ darayıcı maşında darınır

287 Aparat ayırmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

288 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

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

289 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

290 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

291 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

292 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

293 Təkməli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

294 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

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

- ☐ $V=100S / Ws$

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

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

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

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

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

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

- ☐ 12
- ☐ 8
- ☐ 5
- ☒ 2
- ☐ 7

299 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

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

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

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

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

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

302 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- ☐ məkikın
- ☐ sayğacın
- ☐ mal valının
- ☐ rapiranın

☒ batanın

303 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

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

304 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

305 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

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

306 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

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

307 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

308 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

309 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ☒ toxucu
- ☐ daraq
- ☐ lent
- ☐ kələf
- ☐ əyirici

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

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

311 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

312 MB – 220 – BB maşınında işçi valların xətti sürəti neçə m/dəq – dir?

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

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

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

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

- ☐ 200 q/m³
- ☐ 80 q/m³
- ☐ 50 q/m³
- ☒ 40 q/m³
- ☐ 120 q/m³

315 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

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

317 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- ☐ batan
- ☐ remizalar
- ☐ lamellər

- ☒ hazır mal valı
- ☐ baş val

318 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

319 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

320 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

321 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

322 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

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

323 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

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

324 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

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

325 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

326 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

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

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

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

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

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

329 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- ☐ lamel
- ☐ baş val
- ☒ mal valı
- ☐ batan
- ☐ vurucu mexanizm

330 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

331 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

332 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- ☐ hər ikisinin aşağı düşməsi

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

333 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 5
- ☐ 3

334 Argac sapı sarınan bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

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

335 Argac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- ☐ emulsiyalanır
- ☐ paralelləşdirilir
- ☐ rənglənilir
- ☒ şlixtlənilir
- ☐ dartılır

337 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

338 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

339 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- ☒ xam parça
- ☐ heç biri doğru deyil
- ☐ donluq parça

- ☐ paltoluq
- ☐ alt-üst geyimliyi

340 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

341 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

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

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

343 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

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

344 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

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

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

346 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

347 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

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

- ☐ tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənir
- ☐ ipliklər rənglənir
- ☐ ipliklər nəmləndirilir
- ☐ ipliklər toxunur
- ☒ ipliklər düyünlənir

349 əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

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

351 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

352 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 6
- ☐ 5
- ☐ 3

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

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

354 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- ☐ II-182

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

355 Ağac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

356 Ağac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

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

357 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 6

358 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 7
- ☒ 3

359 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

360 Ağac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

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

361 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- ☐ toxunma sıxlığını artırmaqla
- ☐ əriş saplarının yerini dəyişməklə
- ☒ əriş və ağac saplarının yerini dəyişməklə
- ☐ ağac saplarının yerini dəyişməklə

☐ toxunma sıxlığını azaltmaqla

362 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

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

363 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

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

364 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

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

365 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

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

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

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

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

- ☐ mürəkkəb
- ☐ xırda naxışlı
- ☐ mürəkkəb
- ☒ sadə
- ☐ böyük naxışlı

368 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

369 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

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

370 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

371 Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

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

372 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

373 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

374 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

376 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ☐ 6

- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 2

377 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4

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

- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 2

379 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 1

380 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

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

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

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

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

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

383 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- ☐ parçada olan arğac saplarının sayını
- ☐ toxunma sıxlığını
- ☐ arğac sapların paralelliyini

- ☒ ağac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- ☐ ağac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

384 Sarja toxumasında ağac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

385 Sarja toxumasında əriş və ağac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 2

386 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- ☐ əriş sapı ağac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ☐ ağac sapı əriş sapının üstündə keçir
- ☐ ağac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- ☒ əriş sapı ağac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- ☐ əriş sapı ağac sapına paralel yerləşdirilir

387 Neçə toxunma üsulu vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 3

388 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

389 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

390 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

391 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- ☐ iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- ☒ iynə addımında asılı olaraq
- ☐ iynələrin sayından asılı olaraq
- ☐ iynələrin növündən asılı olaraq
- ☐ iynələrin formasından asılı olaraq

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

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

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

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

394 İlmələr trikotaj polotnosunun uzununu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

395 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

396 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- ☐ polotno
- ☐ parça
- ☐ atlas
- ☐ satin
- ☒ trikotaj

397 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

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

398 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- ☐ qarmağın bağlanması

- ☒ ilmənin dartılması
- ☐ tamamlanma
- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ ilmələrin birləşməsi

399 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

- ☐ ilmələrin birləşməsi
- ☐ tamamlama
- ☒ köhnə ilmənin qarmaqdan yeni ilmənin üstünə atılması
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ sapın əyilməsi

400 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

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

401 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

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

402 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

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

403 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

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

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

- ☐ çırpıcı yaxud danyıcı
- ☒ trikotaj hörülmə
- ☐ toxucu yaxud əyirici
- ☐ əyirici yaxud təkrar sarayan
- ☐ toxucu yaxud şlixtləyici

405 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

- ☐ uzununa hörülmüş
- ☐ eninə hörülmüş
- ☒ eninə və uzununa hörülmüş
- ☐ tək ilmə ilə hörülmüş

☐ cüt ilmə ilə hörülmüş

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

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

407 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- ☐ eni istiqamətində
- ☒ sıralarla və sütunlarla
- ☐ laylarla
- ☐ uzunlu istiqamətində
- ☐ topa-topa

408 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

409 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

410 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

411 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

412 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

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

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2

414 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ☐ 2
- ☒ 10
- ☐ 8
- ☐ 6
- ☐ 4

415 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 2

416 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

417 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

418 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

419 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

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

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

- ☐ neylon
- ☐ xlorin
- ☒ keratin

- ☐ fibroin
- ☐ kozein

421 İlkin emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

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

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

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

423 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

424 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

425 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

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

- ☒ 1.35
- ☐ 1.32
- ☐ 1.95
- ☐ 1.25
- ☐ 1.56

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

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3

☐ 4

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

- ☐ 5
☐ 4
☐ 1
☒ 2
☐ 3

429 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

430 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

431 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

432 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- ☐ 9
☐ 8
☐ 05
☒ 11
☐ 10

433 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

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

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

- ☒ xarici görünüşünün qüsurları
☐ məmulatın istehsal qüsurları
☐ məmulata xammaldan keçən qüsurlar
☐ əyirici istehsalının qüsurları
☐ məmulatın parlaqlığı

435 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- ☐ orta keyfiyyətli
- ☒ zay
- ☐ düzgün cavab yoxdu
- ☐ yüksək keyfiyyətli

☐ aşağı keyfiyyətli

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

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

443 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

- ☐ kənar qarışıqların balından
- ☐ istehsaldan keçən qüsurların balından
- ☐ xammaldan keçən qüsurların balından
- ☒ xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından
- ☐ əyiricilikdən keçən qüsurların balından

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

- ☒ məmulatın xassəsini pisləşdirir
- ☐ məmulatın xassəsinə təsir edir
- ☐ məmulatın strukturunu pisləşdirir
- ☐ məmulatın struktur göstəricilərini pisləşdirir
- ☐ məmulatın xassəsinə təsir etmir

447 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin nəmliyinin quruducu şkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

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

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

- ☐ fiziki-mexaniki
- ☐ kimyəvi

- ☐ həndəsi
- ☐ mexaniki
- ☒ fiziki

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

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

450 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

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

451 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

452 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

453 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

454 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

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

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

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

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

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

457 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

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

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

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

- ☐ maksimal nəmlik
- ☐ aşağı nəmlik
- ☒ normal nəmlik
- ☐ yüksək nəmlik
- ☐ kondision nəmlik

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

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

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

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

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

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

463 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

464 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

465 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

466 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

467 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

468 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

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

469 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

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

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

- ☒ suudma qabiliyyəti
- ☐ buxar keçiricilik
- ☐ istilik keçiricilik

- ☐ hiqroskopiklik
- ☐ düzgün cavab yoxdur

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

- ☒ maksimal nəmlik
- ☐ normal nəmlik
- ☐ nisbi nəmlik
- ☐ nəmlik
- ☐ faktiki nəmlik

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

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

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

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

474 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

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

476 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

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

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

☐ parçanın sıxlığı

478 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

☐ $T=1$

☐ $G_2 = 0,1(P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$

☐ $G_2 = 0,01(P_{\text{e}} T_{\text{e}} \times P_{\text{a}} T_{\text{a}})$

☒ $G_2 = 0,01(P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}}) \mu = 10(P_{\text{e}}/N_{\text{e}} + P_{\text{a}}/N_{\text{a}})\mu$

☐ $G_2 = (P_{\text{e}} T_{\text{e}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$

479 normal şəraitdə ştapel

☐ 8

☐ 10

☐ 11

☒ 6.0

☐ 9

480 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

☐ 4

☐ 5

☐ 3

☒ 7

☐ 6

481 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

☐ 3

☐ 4

☐ 7

☐ 5

☒ 6

482 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

☐ Təmizləmə

☐ Qurutma

☒ Rəngləmə

☐ Saxlama

☐ Kipləmə

483 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

☐ Nazik

☒ Ölü

☐ Yetişməyən

☐ Xəstə

☐ Orta

484 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

☒ karddarama prosesi

☐ liflərin qurudulması

☐ kələf istehsalı prosesi

☐ liflərin dartılması

☐ liflərin burulması

485 .İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

486 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ daraq lenti
- ☐ lif kütləsi
- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☐ kələf

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

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

488 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

489 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

490 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

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

491 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

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

- ☒ danyıcı

- ☐ sayıcı
- ☐ qarışdırıcı
- ☐ yumşaldıcı
- ☐ təmizləyici

493 Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

494 Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

495 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

496 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

497 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- ☐ bir-birilərinə nisbətən qısa lif almaq
- ☒ bir-birilərinə nisbətən paralel düzülüş almaq
- ☐ bir-birilərinə nisbətən qarışıq düzülüş almaq
- ☐ bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq
- ☐ bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq

498 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

499 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

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

☐ parlaqdır

500 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

501 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

502 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- ☐ 80
- ☐ 140
- ☐ 120
- ☒ 100
- ☐ 60

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

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

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

- ☒ 70
- ☐ 30
- ☐ 40
- ☐ 50
- ☐ 60

505 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

506 Kiçik qabaritli darayıcı maşınların daramış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- ☐ 50%
- ☐ 10%
- ☐ 20%
- ☒ 30%
- ☐ 40%

507 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- ☐ 46%
- ☐ 6%
- ☐ 16%
- ☒ 26%-dən az
- ☐ 36%

508 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

509 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

510 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

511 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

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

512 Lentin dartılmsası hansı cihazla aparılır?

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

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

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

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

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

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

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

516 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

517 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

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

518 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

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

519 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

- ☐ tazın sayı qədər
- ☒ toplanan lentlərin sayı qədər
- ☐ azalan lentlərin sayı qədər
- ☐ liflərin sayı qədər
- ☐ başlığın sayı qədər

520 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

521 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- ☐ azalır
- ☒ dəyişmir
- ☐ dəyişir

- ☐ bərabərləşir
- ☐ çoxalır

522 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ☐ şpula
- ☐ tağalağa
- ☐ bobinə
- ☒ taza
- ☐ patrona

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

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

524 Lentin nazıqlaşdırılması hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

525 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

526 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

527 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

528 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- ☐ П-186
- ☒ ЛІ2-50-1; ЛІНС-51
- ☐ ПІМ-120
- ☐ ПІК-100
- ☐ БД-200

529 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

530 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

532 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

533 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

534 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

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

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

536 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- ☐ qalınlığı

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

537 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

538 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

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

539 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

540 Alınan məhsul nəyə sarınır?

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

541 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

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

542 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

543 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

☐ dartıcı cihaz

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

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

545 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

546 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

547 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

548 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

549 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

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

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

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

551 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

552 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 4

553 Yun və pambıq saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

554 İpək və kətan saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

556 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

557 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

558 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

- ☐ Kətan və yun
- ☐ Pambıq və kətan

559 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

560 (Sürət 06.10.2015 09:54:26)

$B_{\bar{u}} = B_{x.q} + B_{f.m}$ bu ifadədə $B_{f.m}$ nəyi ifadə edir ?

- ☐ Qüsurların nəzərə çarpan uzunluğu
- ☐ Şərti uzunluq
- ☐ Daxili qüsurlar
- ☐ Xarici qüsurların olması balı
- ☒ Normaya uyğunluq balı

561 Parçanın növü ümumi cərimə balının həddinə görə necə təyin edilir ? (Sürət 06.10.2015 09:54:24)

- ☐ $B_{\bar{u}} = B_{x.q} - B_{f.m}$
- ☐ $B_{x.q} = B_{\bar{u}} + B_{f.m}$
- ☐ $B_{f.m} = B_{x.q} + B_{\bar{u}}$
- ☒ $B_{\bar{u}} = B_{x.q} + B_{f.m}$
- ☐ $B_{x.q} = B_{\bar{u}} - B_{f.m}$

562 Məmulatın rənginin möhkəmliyində olan çatışmamazlıq onun növünə necə təsir edir ? (Sürət 06.10.2015 09:54:18)

- ☐ Yaxşı
- ☐ Yuxarı
- ☐ Orta
- ☒ Aşağı
- ☐ Təsir etmir

563 Parçanın xarici görünüş qüsurları mənşəyinə görə neçə qrupa bölünür ? (Sürət 06.10.2015 09:54:15)

- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 2

564 Aşağıdakılardan hansı parçanın xarici görünüş qüsurlarından deyil ? (Sürət 06.10.2015 09:54:12)

- ☐ Tamamlama prosesi qüsurları
- ☐ Xammal qüsurları
- ☐ Sapların və ipliklərin qüsurları
- ☐ Toxunma qüsurları
- ☒ Xarici görünüş

565 Geyimlik pambıq parçaların sinfi neçə sinfə bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:54:06)

- ☐ 15
- ☒ 11
- ☐ 6

- ☐ 9
- ☐ 12

566 Çit istehsal edilən mitkalların teksı nə qədər olar? (Sürət 06.10.2015 09:54:03)

- ☐ 20,5-15,5
- ☐ 20,7-15,2
- ☒ 20,8-15,4
- ☐ 20-15
- ☐ 1-3

567 Süni ipək parçaların 1 m2 kütləsi nəqədərdir? (Sürət 06.10.2015 09:54:00)



568 Satın və lastin parçaların eni neçə sm olur? (Sürət 06.10.2015 09:53:57)

- ☐ 80-120 sm
- ☒) 60-80 sm
- ☐ 60-100sm
- ☐ 70-100sm
- ☐ 80-100 sm

569 Sənayedə neçə kətan parçalar istehsal olunur? (Sürət 06.10.2015 09:53:54)

- ☐ 650
- ☐ 900
- ☒ 600
- ☐ 700
- ☐ 800

570 İpək parçaların sinif neçə sinifaltına bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:53:51)

- ☐ 17
- ☒ 9
- ☐ 11
- ☐ 13
- ☐ 15

571 Xalis ipək parçaların xətti sıxlığı nə qədərdir? (Sürət 06.10.2015 09:53:48)

- ☐ 2,5-6,6
- ☒ 4,67-1,56.
- ☐ 4,55-2,56
- ☐ 6,56-8,6
- ☐ 5,66-9,6

572 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

573 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

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

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

575 Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

576 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

577 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

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

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

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

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

581 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

582 əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

583 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

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

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

- ☒ 3.82
- ☐ 2.82
- ☐ 1.82
- ☐ 0.82
- ☐ 4.82

585 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- ☐ 10
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☒ 8
- ☐ 2

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

- ☐ 0.32
- ☐ 1.32
- ☒ 4.32
- ☐ 3.32
- ☐ 2.32

587 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

- ☐ 8 tipə
- ☐ 7 tipə

588 Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

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

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

- ☐ 10
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☒ 6
- ☐ 8

590 Pambıq lifinin neçə növü olur?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 8
- ☐ 7
- ☒ 6

591 Pambığın neçə sənaye növü var?

- ☐ 5
- ☒ 4
- ☐ 8
- ☐ 7
- ☐ 6

592 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

593 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

594 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☒ 12
- ☐ 11
- ☐ 8
- ☐ 9
- ☐ 10

595 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☐ 12
- ☐ 8
- ☐ 9
- ☐ 10
- ☒ 11

596 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- ☐ 12
- ☐ 8
- ☐ 9
- ☒ 10
- ☐ 11

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

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

598 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

599 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

600 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

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

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

602 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- ☐ Fiziki üsulla

- ☐ Pnevмомеханики üsulla
- ☐ Təbii üsulla
- ☒ Süni üsulla
- ☐ Mexaniki üsulla

603 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

604 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

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

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

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

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

607 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

609 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

- ☐ Bitkinin məhsulu
- ☐ Bitkinin kökü

610 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

611 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

612 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

614 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

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

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

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

616 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- ☒ 0,5 metr
- ☐ 1.0 metr

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

- ☐ 10
- ☐ 20
- ☐ 30
- ☐ 40
- ☒ 50

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

- ☒ 1,0
- ☐ 5,0
- ☐ 2,0
- ☐ 3,0
- ☐ 4,0

619 Xam pambığın əl ilə yığımı üçün hansı FOCT tətbiq olunur?

- ☐ FOCT 11208-68
- ☐ FOCT 14358-70
- ☒ FOCT 10202-71
- ☐ FOCT 9202-70
- ☐ FOCT 11203-66

620 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı FOCT tətbiq olunur?

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

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

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

622 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☒ 15
- ☐ 25
- ☐ 10
- ☐ 5
- ☐ 20

623 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrırırlar?

- ☐ Mişarlı
- ☐ Cəvil lövhəli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Cəvli
- ☒ Valikli

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

- ☐ Cəvli-valikli
- ☒ Mişarlı
- ☐ Valikli

- ☐ Cıvli
- ☐ Löv həli

625 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

626 Cının işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

627 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

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

628 Cın maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☐ Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən
- ☐ Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- ☒ İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan

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

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

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

- ☐ Lif tımlıyıcı maşınların
- ☐ Kondensorların
- ☐ Seperatorların
- ☒ Sin-linter maşınlarının
- ☐ Təmizləyici maşınların

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

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

632 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

633 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

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

635 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

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

636 lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☐ $P = \frac{1000}{t}$
- ☒ $P = \frac{60 \cdot z \cdot n}{1000 \cdot p}$
- ☐ $P = \frac{Q \cdot S}{100}$
- ☐ $P = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60}$
- ☐ $P = \frac{Q \cdot 100}{B}$

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

- ☐ 75-85
- ☒ 65-75
- ☐ 35-45
- ☐ 45-55
- ☐ 55-65

638 Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- ☐ 780
- ☐ 600

- ☐ 630
- ☐ 700
- ☒ 730

639 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☐ 60
- ☒ 32
- ☐ 40
- ☐ 48
- ☐ 54

640 maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☐ 54
- ☐ 42
- ☐ 36
- ☒ 48
- ☐ 60

641 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- ☐ 320
- ☐ 300
- ☒ 360
- ☐ 280
- ☐ 340

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

- ☐ çiyid darağı və önlüyün
- ☐ Valiklə önlüyün
- ☒ Valiklə tərpənməz bıçağın
- ☐ Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- ☐ çiyid darağı və valikli

643 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

644 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- ☐ 360
- ☐ 280
- ☐ 300
- ☒ 320
- ☐ 340

645 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

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

- ☐ 120
- ☒ 131
- ☐ 141
- ☐ 150
- ☐ 110

647 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- ☒ 35
- ☐ 25
- ☐ 55
- ☐ 50
- ☐ 45

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

- ☐ 5 ЛП
- ☐ CO
- ☐ ЛП
- ☒ ЛП-130
- ☐ СБС

649 Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- ☐ lifləri yaqlamaq üçün
- ☐ lifləri qurutmaq üçün
- ☐ lifləri qarışdırmaq üçün
- ☐ liflərin bir birilərindən aralamaq üçün
- ☒ həmcins lif kütləsi almaq

650 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

651 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

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

652 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

653 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ daraq lenti

- ☒ xolst
- ☐ sap
- ☐ iplik
- ☐ kələf

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

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

655 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

656 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

657 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

658 Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

659 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

660 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

☒ kard,daraq və aparat

661 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

662 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

663 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

664 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

665 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

666 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

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

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

668 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

669 Aparat əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

670 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

671 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

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

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

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

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

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

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☐ 2

- ☒ 3
☐ 5

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

- ☐ 3
☐ 1
☐ 5
☐ 4
☒ 2

677 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

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

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

- ☐ toxucu
☒ çırpıcı
☐ darayıcı
☐ əyirici
☐ lentbirləşdirici

679 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

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

680 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- ☐ qarışdırıcı
☐ quruducu
☐ təmizləyici
☐ yumşaldıcı
☒ çırpıcı

681 Birprosesli çırpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- ☐ sap
☐ lif
☒ xolst
☐ kələf
☐ lent

682 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- ☐ kartona
☒ oxlova
☐ tağalağa
☐ şpula
☐ patrona

683 T-16 birprosesli çırpıcı maşının vəzifəsinədir?

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

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

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

685 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

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

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

687 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

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

688 Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

689 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

690 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- ☐ kənar qarışıqları ayırmaq

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

691 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

692 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

693 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

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

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

695 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

696 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- ☐ 8
- ☐ 6
- ☒ 16
- ☐ 12
- ☐ 10

697 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☐ $M_n = PD_n T / 1000$
- ☐ $M_n = PD_{60} T / 1000$
- ☒ $M_n = PD_{60} T / 1000$
- ☐ $M_n = D_{60} T / 1000$

☐ $Mn = PDn60T/1000 \cdot k$

698 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

699 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3

700 Birprosesli çırpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 6
- ☐ 2