

3630_Az_Q2017_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3630 Texnoloji avadanlıqlar

1 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

2 Lent istehsalı zamanı dartıcı cehaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- şpulla
- qidalandırıcı cütlər
- tazlar
- dartıcı cehazla
- tağalağla

3 Toplananların sayı dəyişdikdə darının həddi dəyişirmi?

- çoxalır
- azalır
- dəyişir
- dəyişmir
- bərabərləşir

4 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona
- taza

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

- toplanma və dartılma
- toplanma
- sarınma
- burulma
- dartılma

6 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cehazın vasitəsi ilə aparılır?

- sıxıcı valikin
- dartıcı cehazın
- tazların
- qidalandırıcı cütlərin
- sıxıcı cütlərin

7 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

- istiqamətləndirici cütlər
- qidalandırıcı cütlər
- buraxıcı cütlər
- sıxıcı aparat

dartıcı cehaz

8 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan
- patrondan
- şpuldan
- bobindən

9 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

10 Lentin toplanması və dərtiləməsi prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

11 Lent maşınınında 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

12 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

13 Lent maşınlarının markaları necə yazılırlar?

- ППМ-120
- Л2-50-1; ЛНС-51
- БД-200
- П-186
- ПК-100

14 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

15 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

16 Liflərin xətti sıxlığının avtomatik təmizlənməsi üçün lent neçə keçiddə dərtilir?

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

17 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

18 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

19 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

20 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- patrona
- şpula
- navoya
- oxlova
- tağalağa

21 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- lent
- kələf
- sap
- iplik
- xolst

22 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- möhkəmlilik vermək
- lifləri düzləndirmək
- liflərin yumşaldılması

- lifləri paralleləşdirmək
- lifləri təmizləmək

23 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolstla
- liflə

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

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

25 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- qalınlığı
- onun vahid uzunluğununa düşən buruqlarının sayı
- uzunluğu
- eni
- çəkisi

26 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

- buruq ölçən cihazın
- dərticə cihazın
- burucu mexanizmin
- sariyıcı mexanizmin
- qırıcı mexanizmin

27 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

28 Sadə toxunmalar necə formalasılır?

- arğac sapi ərişin üstündə iki dəfə keçir
- əriş sapi arğac sapına parallel yerləşdirilir
- arğac sapi əriş sapının üstündə keçir
- əriş sapi arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- əriş sapi arğac sapının üstündə bir dəfə keçir

29 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

30 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

31 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

32 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

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

- 4
- 3
- 8
- 5
- 2

34 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

35 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 3
- 2
- 5 və daha çox
- 1
- 4

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

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

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

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

38 Sarja toxumasında rapport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

39 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

40 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

41 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

42 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- iynələrin formasından asılı olaraq
- iynə addimında asılı olaraq
- iynələrin sayından asılı olaraq
- iynələrin növündən asılı olaraq

43 Bir ilmə sütunundakı iki qarışiq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

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

44 Bir sıradə olan iki qarışiq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

- ilmə hündürlüyü
- ilmə addımı
- ilmə naxışı

- ilmə rapportu
- ilmə sırası

45 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

46 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

47 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmulutu nə deyilir?

- satin
- polotno
- trikotaj
- atlas
- parça

48 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

49 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

50 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

51 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

52 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

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

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

54 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 8
- 6
- 4
- 2

55 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 3
- 4
- 2

56 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

57 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

58 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

59 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- kökündə

- içində
- qabığın altında
- üstündə
- özəyində

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

- kozein
- xlorin
- neylon
- keratin
- fibroin

61 Ilkin emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
- qələvinin
- metalın
- soyuq suyun
- turşunun

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

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

63 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

64 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
- cod
- nazik
- yarım nazik
- yarım cod

65 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
- cod
- nazik
- yarım nazik
- yarım cod

66 Fibroin zülalının sıxlığı neçə g/sm^3 -a beraberdir?

- 1.95
- 1.35
- 1.32

- 1.25
- 1.56

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

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

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

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

69 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

70 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

71 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

72 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 05
- 10
- 9
- 8
- 11

73 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

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

istehsaldan keçən qüsurlara görə

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

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

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

- qarışiq
- adı, möhkəm və xüsusi möhkəm boya
- tutqun boya
- açıq boya
- boyasız

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

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

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

- adı, möhkəm və xüsusi möhkəm boya
- tutqun boya
- qarışiq
- boyasız
- açıq boya

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

- aşağı keyfiyyətli
- zay
- yüksək keyfiyyətli
- orta keyfiyyətli
- düzgün cavab yoxdu

79 Fiziki-mexaniki xassəsinə parçaların normaya uyğunluğunun qiymətləndiril-məsi üçün standartda hansı parametrlər əsas götürülür?

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

80 Parçalarda formallaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

- düzgün cavab yoxdur

- saxlanmanın təşkilindən
- hazırlıq şöbəsində maşınların toxucu dəzgahının nasazlığından
- daşınmanın təşkilindən
- qəbulun təşkilindən

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

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

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

- xammaldan keçən qüsurların balından
- istehsaldan keçən qüsurların balından
- əyircilikdən keçən qüsurların balından
- kənar qarışqların balından
- xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından

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

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

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

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

85 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

- fiziki-mexaniki

- həndəsi
- mexaniki
- kimyəvi
- fiziki

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

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

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

- optik
- mexaniki
- kimyəvi
- həndəsi
- fiziki

90 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- həndəsi
- mexaniki
- fiziki
- optik

91 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- həndəsi
- optik
- mexaniki
- fiziki
- kimyəvi

92 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

93 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqattda həyata keçirirlər?

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

94 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

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

- 65% nəmlikdə və 15 dərəcə C temperaturda
- 50% nəmlikdə və 18 dərəcə C temperaturda

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

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

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

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

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

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

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

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

99 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

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

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

101 Parçanın çökisi hansı düsturla hesablayırlar?

$$Q_2 = 0,01(P_e T_e + P_a T_a) \mu = 10(P_e/N_e + P_a/N_a)\mu$$
$$\text{O} = 1 \quad T = 1$$
$$Q_2 = (P_e T_e + P_a T_a)$$
$$Q_2 = 0,1(P_e T_e + P_a T_a)$$
$$C$$

$$G_2 = 0,01(P_a T_a \times P_s T_s)$$

102 normal şəraitdə şapel

- 6.0
- 8
- 9
- 10
- 11

103 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 6
- 3
- 7
- 5
- 4

104 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 4
- 7
- 5
- 3
- 6

105 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Qurutma
- Kipləmə
- Rəngləmə
- Təmizləmə
- Saxlama

106 Aşağıdılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Ölü
- Xəstə
- Orta
- Yetişməyən
- Nazik

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

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

108 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

109 Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

110 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

111 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

112 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

113 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənm
- kimyəviləşmə
- mexanikləşmə
- elektrikləşmə
- dielektrikləşmə

114 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- tamamilə quru kütləsini
- rütubətini
- dərtılmasını
- qırılma yükünü
- sarınmasını

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

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

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

- maksimal nəmlik
- nəmlik

- nisbi nəmlilik
- normal nəmlilik
- faktiki nəmlilik

117 Materialın faktiki nəmliyi, maksimal nəmliyi və suudma kimi göstəricilərinən hansı xassələrini xarakterizə edir?

- higroskopiklik
- su keçiricilik
- kimyəvi
- mexaniki
- istilik keçiricilik

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

- burulmanı
- rütubəti
- dərtılmanı
- nəmliyi
- sarınmanı

119 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

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

121 Tikiş məməlatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

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

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

123 Sapların qalınlığından, toxunma növündən, məməlatın sıxlığından məməlatın hansı göstəricisi asılıdır?

- parçanın uzunluğu
- parçanın çəkisi
- parçanın qalınlığı
- parçanın sıxlığı

parçanın qiyməti

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

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

125 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- iki
- üç
- dörd
- beş
- altı

126 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

127 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

128 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- kələflə
- xolostla
- burulmuş sapla
- lentlə
- ipliklə

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

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

130 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambıqdan kələf alır.
- pambığı darayıır
- pambıqdan kələf istehsal edir
- pambığın didilmesi və təmizlənməsi proseslərini başa çatdırır
- pambıqdan iplik alır

131 PBΠ pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambığıcırpır
- pambığı didir
- xolost saryıcı
- pambığı iki bir prosesli çırıcı maşına bərabər bölüşdürürlür
- pambığı darayıır

132 CH-1 fasıləsiz qarışdırıcı hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

134 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

- kələf istehsal etmək
- pambığı daramaq
- pambıqdan lif almaq
- pambığı zibil qarşıqlardan və qüsurlardan intensiv təmizləmək
- pambığıcırpmaq

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

- kələf istehsal etmək
- pambıqdan lent almaq
- kiplerdən pambığı didmək və qarışdırmaq
- pambığıcırpmaq
- pambığı daramaq

136 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

- lentin birləşdirilməsi və burulması
- lentin dərtılması və burulması
- lentin daranması və burulması
- lentin dərtılması və birləşdirilməsi
- lentin dərtılması və daranması

137 ЛИС-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

138 ЛИС-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- lent
- burulmuş sap

- xolost
- iplik

139 ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

140 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

141 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- iplik
- xolost
- lenta
- burulmuş sap

142 ЧМ-14 darayıçı maşının məhsildarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

143 ЧМ -50 darayıçı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

144 ЧМД-4 iki barabanlı darayıçı maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

145 ЧМД – 4 darayıçı maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- iplik
- lenta
- xolost
- burulmuş sap

146 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- lenta
- burulmuş sap
- xolost
- kələf

147 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- bir
- beş
- dörd
- üç
- iki

148 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- lenta
- xolost

149 L- 35 lent maşınınında quraşdırılmış dartıcı cihazın neçə dartıcı slindri var

- dörd
- beş
- üç
- iki
- bir

150 ЧМ-450-7 darayıcı maşının şlyapalarının səthi hansı işçi üzvləortülür.

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

151 ТБ-2 Xolotsuz çırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

152 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

- torlu barabanlar
- differensial mexanizm
- pedal tənzimləyicisi
- ehtiyat bunker
- lentayıgıcı

153 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayıgıcı

- iynəli çırpıcı
- xolost sariyıcı
- bıçaqlı baraban
- lövhəli çırpıcı

154 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

- pedal tənzimləyicisi
- aralıq
- bıçaqlı baraban
- xolost sariyıcı
- iynəli çırpıcı

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

- tikiş
- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- ayaqqabı

156 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

158 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- iki
- üç
- bir
- fanturası yoxdur

159 CTB - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapiəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

160 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürmə
- lingli
- yumruqlu
- dişli

sonsuz vint

161 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç sapları esnəkdən hansı sulla keçirilir.

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

162 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexznizmində dabanaltılar hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

163 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- dörd
- üç
- iki
- beş

164 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- iki
- beş
- dörd
- üç
- bir

165 M-150-2 təkrar sarıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

166 P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı neçə slindirildir

- altı
- dörd
- beş
- üç
- iki

167 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirildir.

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

168 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- didilmiş pambıq almaq
- burulmuş sap almaq
- lenta almaq
- xolost almaq
- tələb olunan qalınlıqda kələf almaq

169 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayaqqabı
- əyriçilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq

170 Zərif lifli pambıq darayıçı maşının çıxarıcı barabanın səthi hansı işçi üzvləortülüür.

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

171 ƏM- 450- 7 darayıçı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvləortülüür.

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

172 ƏM-450-7 şlayapalı darayıçı maşını xammalla necə qidalanır

- xolostla
- pambıq lifi
- ipliklə
- lentlə
- kələflə

173 ƏM-450-7 şlayapalı darayıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

174 T-16 markalıçırıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 2
- 1
- 4
- 5
- 3

175 CH-1 fasıləsiz işləyən qarışdırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş

- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək

176 ԿP- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

177 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- üçüncü
- ikinci
- birinci
- dördüncü

178 Dairəvi torlu maşınların polotno formalashması zonası yastıtorlu maşınlara nisbətdə neçədir?

- heç biri doğru deyil
- böyükür
- enlidir
- eynidir
- kiçikdir

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

- 8000
- 1000
- 1100
- 1250
- 2000

180 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

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

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

182 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- üç
- bir
- dörd fanturalı
- fanturası yoxdur

iki

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

- pambıq
- kətan
- ipək
- yun
- süni lif

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

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

185 ЧМБх darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
- xolostla
- ipliklə
- lentlə
- kələflə

186 Paltaryuyan maşınının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

187 97 A sinif tikiş maşınınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yasti qayıstötürməsi
- lingli
- yumruqlu
- dişli
- zəncirli

188 97- ci sinif tikiş maşınınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

189 1022- ci sinif tikiş maşınınında məkik necə yerləşmişdir.

- üfűqi
- şaquli maili
- məkik yoxdur
- üfűqi maili
- şaquli

190 1022- ci sinif tikiş maşınınında məkik necə yerləşmişdir

- şaquli maili
- üfüqi maili
- üfüqi
- şaquli
- məkik yoxdur

191 97-ci sinif tikiş masınınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

192 97-ci sinif tikiş masını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

193 kJ-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

194 OB-2 trikotaj masınınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- lingli mexanizmlə
- pazvari qayışla
- zəncir ötürməsi ilə
- dişli çaxxla
- yumruqlu mexanizmlə

195 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

196 Trikotaj masınlarının sınıfı necə təyin edilir.

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

197 CD-110 qırıcı masını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- boyaq-bəzək
- toxuculuq

- əyricilik
- trikotaj

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

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

199 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

200 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

201 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

202 Əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

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

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

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

- lingli
- yumruqlu mexanizm
- dilçəkli mexanizm
- dişli mexanizm
- yumruqlu lingli mexanizm

205 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapını parçanın işçi başlangıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- dişli çarxlardan
- lövhələrdən
- yumruqlardan
- iynələrdən
- qulaqcığdan

206 ATİİP tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

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

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

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

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

209 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansıəsas 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.

210 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapiəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

211 ATİİP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapiəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

212 II-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç sapiəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

213 Əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığından istifadəedilir?

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

214 Əyriciliyin daraq sistemindəhansi orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

215 Əyriciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

216 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

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

217 İpliyin burulması nə adlanır??

- liflərin sıxlasdırılması;
- 100 km-dəki buruqların sayı
- 1 metrdəki buruqların sayı
- bir neə lifin toplanması;
- 3 km uzunluqdakı buruqların sayı

218 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölüür?

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

219 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

- 100-120 mm;
- 120-200 mm;

220 Təbii lif hansıdır?

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

221 Kimyəvi liflər nece alınır??

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

222 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

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

223 Lifin nisbi möhkəmliyi nə iləölçülür?

- metrlə
- kilogramla;
- teks
- Sm/teks;
- santimetr (nütton Sm/N)

224 Teks nədir?

- lifin çekisi
- lifin uzunluğu
- lifin həcmi
- lifin sıxlığı
- lifin qalınlığı

225 Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- teks
- millimetrlə
- metrlə;
- santimetrlə
- qramla

226 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

227 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

228 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

229 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2
- 3
- 4
- 5
- 1

230 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- lentin topalanması
- lentin daranması
- lentin birləşdirilməsi
- lentin dərtiləməsi
- lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarımliflərin çıxdaşa getməsinin qarşısını almaq

231 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

232 Əyircilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliyi

233 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- kələf
- sap
- lent
- xolst
- iplik

234 Lentin 2-3 keçiddə birləşdirilib dərtiləməsi prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap

- lent
- iplik
- kələf
- xolst

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

- nəzarət qeydiyyat şöbəsində
- daraqlı daranma sexində
- əyrici sexində
- melanj stehsalında
- darayıçı sexində

236 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

237 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funkisiyanı yerinə yetirir ?

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

238 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanimzin adını göstərin.

- burucu mexanimz
- maltənzimləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanimz
- əriş təmzimləyicisi
- batan mexanizm

239 Toxucu maşınında hazır məhsulu sariyan mexanizmin adını göstərin.

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

240 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

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

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

AT

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

- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- əyricilik
- burucu

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

- təmizlik
- toxuculuq
- hazırlıq
- əyricilik
- boyaq-bəzək

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

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

245 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

246 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

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

249 OB-8 trikotaj maşınınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

250 OB-8 trikotaj maşınınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

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

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

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

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

253 OB-2 trikotaj maşınınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

254 OB-2 trikotaj maşınınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

255 MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

256 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- boyaq-bəzək
- toxuculuq

- əyricilik
- trikotaj

257 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

- saqqalcığın möhkəmliyini azaltmaq
- lifləri zibillərdən təmizləmək
- lifləri paralleləşdirmək
- uzunluğunu qısaltmaq
- saqqalcığa möhkəmlik vermək

258 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

259 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
- bir
- qayıssız
- iki
- üç

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

- altı
- beş
- dörd
- iki
- üç

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

- dörd
- iki
- bir
- qayıssız
- üç

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

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

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

- altı
- beş
- üç
- dörd
- iki

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

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

265 PT-132- 2 kələf maşınınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- altı
- iki
- beş
- dörd
- üç

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

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

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

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

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

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

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

- toxuculuqda
- şlixtlənmədə
- burulmada
- yenidən sarımaq
- troşeniyada

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

- hazırlıqda
- pnevmomexaniki əyrilmədə
- üzükləəyrləmədə
- toxuculuqda
- boyaq-bəzək

271 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- iynəli lentlə

- barmaqlıqla
- mişarlı lentlə
- bıçaqla
- tam metalikli lentlə

272 ÇMM-450-M3, ÇMM- 450-4, ÇMM-14 və sair maşınlar hansı texnoloji prosseslərdə istifadə edilir?

- lifləri daramaq üçün
- yüksək sərt sap almaqda
- ipliyin burulması
- ipliyin əriməsi
- kələf almaq üçün

273 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- hazırlıq
- darayıçı
- toxucu
- əyricilik
- boyaq-bəzək

274 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyani yerinə yetirir?

- sap üzlərinəslixt vermək üçün
- sapların sərtliyini artırmaq
- paralel sarınma
- birlə sap almaq
- xəçvari sarımaq

275 Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prossesə aiddir?

- boyaq işləməsi
- təkrar sarınmaya
- əyrilməyə
- yenidən sarınmaya
- şlixtlənməyə

276 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

277 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
- 2
- 6
- 1
- 4

278 Təkrar sarıcı maşnlarda avtomatlarda fəhlə qırılmanı aradan qaldırmaq üçün nə qədər az vaxt sərf edir?

- 6-7 dəfə
- 10-15 dəfə
- 2-2,5dəfə

- 6-10 dəfə
- 20-30 dəfə

279 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliyi paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- əyrici
- takrar sarıyan
- ikinci şlift
- kələf
- burucu

280 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- paralel və xaçvari
- paralel
- konusvari sarınma
- sıravi
- xaçvari

281 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

- onun ölçülərindən
- sarımanın növündən
- sarınma sürətindən
- kütləsindən və xətti sızlığından
- sarımanın formasından

282 Arqac ipliyin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

- az çəkili yumaq almaq
- eninə təziqi artırmaq
- ipliyin nisbi deformasiyasını artıqmaq
- qırılmanın azaltmaq
- iplikdəki qüsurları azaltmaq

283 Toxuculuğa hazırladıqdə əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

284 Əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqdə 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

285 Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqdə hansı texnoloji əməliyyatlardan kecirilir?

- təkrar və yenidən sarılma
- təkrarsarılma və nəmləşdirmə
- şlixtlənmə
- yiğılma və düyünlənmə
- yenidən sarılma

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

- paralel
- perpendikulyar
- bucaq altında
- şaquli
- üfiqi

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

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

288 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

289 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent
- iplik
- kələf
- lenta
- xolost

290 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

291 Darayıçı maşnlarda xolost hansışəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

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

292 Əyrilmə prossesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

293 Kələf maşınlarında hansı prosseslər həyata keçirilir?

- dardılmış lentin burulması

- möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq
- dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması
- naziltmək və qarqaraya sarımaq
- dartmaq və qarqaraya sarımaq

294 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyani yerinə yetirir?

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

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

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

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

- 4000 nüytон
- 2000 nüytон;
- 790 nüytон;
- 10 nüytон
- 5 nüytон;

297 Darayıcı maşının texnoloji prosses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yiğilması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
- hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatin nazildilməsi, lentin formalasdırılması və onun tozunun yiğilması
- zibil qarışığının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yiğilması
- lif qatının nazilməsi, lif qatının pardاقlanması, zibil qarışığının çıxarılması
- lentin formalasması, zibil qarışığından təmizlənməsi

298 Çırıcı maşınınında iynəli çırıcıının 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;

299 Hansı məqsədlə ?

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

300 Darayıcı maşınınə daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- 75%-qədər
- 40%-qədər;

- 4%-qədər;
- 25%-qədər;
- 70%-qədər;

301 Müasir çırıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

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

302 Çırıcı maşınında hansı texnoloji prosseslər yerinə yetirilir?

- kələf alınması
- liflərin pardaqlanması
- lent alınması
- liflerin qarışdırılması və təmizlənməsi
- iplik alınması

303 Əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

304 Əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

- çırıcı maşınından.
- üzükləyici maşınından
- kard darayıçı maşınından
- lenta
- kələf maşınından;

305 Əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çırıcı maşınından
- kələf maşınından
- üzüklüəyirci maşınından
- kard darayıçı maşınından
- darqlı darayıçı maşınından

306 Əyriciliyin texnoloji prossesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- kələf maşınından sonra
- pardaqlayıcıçırıcı aqreqatdan sonra
- lenta qarışdırıcı maşınından sonra
- kard darayıçı aparatdan sonra
- lenta maşınından sonra

307 Əyriciliyin kard sistemile hansı tip və sort pambiq lifi qarışığından istifadə dilir,?

- 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 butun sortlar

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

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

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

- məkik
- saygac
- baş val
- lamel
- vurucu mexanizm

310 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

311 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

312 Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

313 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- paralel
- perpendikulyar
- maili
- çarpez
- kəsişən

314 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

- əriş və arğac sapını sarıyr
- arğac sapını parçanın başlangıcına vurur
- arğac sapını salır
- arğac sapını burur
- əriş sapını parçanın başlangıcına vurur

315 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- hər ikisinin tərpənməz qalması

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

316 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 2
- 1
- 4
- 5
- 3

317 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ilk
- keçid
- orta
- yekun
- başlangıç

318 Əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

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

319 Arğac sapı sarınan bağlamaının quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

- ucdüyünləmə
- nəmləşdirilmə
- təkrar sarınma
- emulsiyalasdırılma
- ərişləmə

320 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalasdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- paralelləşdirilir
- emulsiyalanır
- dartılır
- şlixtlənir
- rənglənir

322 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

- qurutmaqla
- temperaturun artırılması ilə
- nəmləndirməklə

- əlavə burulma aparmaqla
- partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı

323 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

324 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

325 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

326 Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı proses keçir?

- şlixtləməyə
- növləşdirməyə
- birləşdirməyə
- təkrar sarınmaya
- toxucu dəzgahına yüklenir

327 Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

329 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- emulsiyalasdırılma
- nəmləşdirilmə və emulsiyalasdırılma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə

330 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

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

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

332 Əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

333 Arğac ipliyinin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- birləşdirmə
- şlixtləmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- təkrar sarınma

334 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

335 Əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarayışı başlığı vardır?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

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

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

337 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- ППМ-120

- YA-300-3
- П-182
- ТК-100
- ПК-100

338 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

339 Arğac saplarının bağlanması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- təkrar sarınma
- emulsiyalasdırma
- şlixləmə
- ucdüyünləmə
- ərişləmə

340 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 3
- 2
- 6
- 8

341 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 5
- 8
- 3
- 7
- 6

342 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı buağ altında sarınır?

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

343 Arğac ipliyi təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
- ucdüyünləmə
- növləşdirmə
- birləşdirmə
- şlixləmə

344 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- parça
- kələf
- arğac
- əriş

trikotaj

345 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

346 Polotno, sətin, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- mürəkkəb
- xırda naxışlı
- sadə
- böyük naxışlı
- mürəkkəb

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

- fərqli
- hamısı doğrudur
- düz
- mürəkkəb
- eyni

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

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

349 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

350 Sarja toxumasında report sapları necə yazılır?

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

351 Sarja toxumasında report saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

352 Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

- əriş sapları üzdədirse
- argac sapları üzdədirse
- əriş və argac sapları görünürse
- parçanın arxa tərəfi hamardırısa
- parça hamar deyilsə

353 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

354 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

355 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- darayıçı
- çırpcıcı
- jakkord
- qarışdırıcı
- əyirici

356 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

357 Parçanın üzərində əriş saplarıdırırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- atlas
- sarja
- sətin
- batist

358 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- evəzləmə
- hörmə
- mərtəbə
- pillə
- toxuma

359 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas

- argac
- əriş
- iplik
- lent

360 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- sətin
- əriş
- argac
- iplik

361 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

362 Pnevmomexaniki əyirici машında aparılan prosesin üçüncüüsü hansıdır?

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

363 Pnevmomexaniki əyirici машında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- tək liflərin dərtılması
- tək liflərin ipliyin formallaşması zonasına nəql etdirilməsi
- tək liflərin toplanması
- liflərin burulması

364 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
- liflərin dərtılması
- liflərin toplanması
- liflərin diskretləşməsi
- liflərin burulması

365 Pnevmomexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
- paralel
- fasonlu
- çarpez
- maili

366 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- möhkəmlik
- en
- uzunluq
- qeyri-bərabərlik

qalınlıq

367 Üzüklü əyirici maşını ipliyin hansı üsulla formalasmasında tətbiq olunur?

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

368 Qacağının iyilə birlikdə firlanan bağlamadan geri qalması nəticəsində hansı proses baş verir?

- sapın formalasması
- sapın burulması
- sapın dərtiləməsi
- sapın sarınması
- sapın dəlaşması

369 İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- dərtılma prosesi
- əyirmə prosesi
- burulma prosesi
- qarışdırma prosesi

370 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

371 İpliyin dərtiləməsi üçün hansı cehaz istifadə olunur?

- xüsusi mexanizm
- buraxılış cütləri
- sıxıcı valik
- dərticə cehaz
- aralıq mexanizmi

372 Pambığın əyirləməsi hansı proseslə bitir?

- təmizlənmə prosesi ilə
- çırpmalar prosesi ilə
- karddarama prosesi ilə
- əyirləmə prosesi ilə
- dərtılma prosesi ilə

373 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

374 Polotno, sətin, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- mürəkkəb
- sadə
- böyük naxışlı

375 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

376 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

377 Pnevmomexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliyin sarılması
- formalaşmış ipliyin burulması
- formalaşmış ipliyin dartılması
- formalaşmış ipliyin toplanması
- formalaşmış ipliyin diskretləşməsi

378 Mebel parçaları və çapayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- mürəkkəb jakkard toxunması
- sədə jakkard toxunması
- sarja toxunması
- sətin toxunması
- xırda naxışlı toxunması

379 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

380 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

381 Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

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

- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırısa

382 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

383 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

386 Pnevmomexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- dərticə cihazda
- sariyıcı mexanizm
- burucu cihazda
- tənzimləyici mexanizm
- kamerada

387 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- elektromexanik
- hidrovlıq
- pnevmomexaniki
- mexaniki
- yarımmexaniki

388 İpliyin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

- məhsulun burulması
- məhsulun möhkəmliyi
- məhsulun qısalması
- məhsulun uzanması
- məhsulun dərtilması

389 İpliyin burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ipliyin eni
- ipliyin qalınlığı
- ipliyin uzunluğu
- ipliyin möhkəmliyi
- ipliyin vahid uzunluğuna düşən buruqların say

390 İpliyin mexaniki üsulla formalasmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

391 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

392 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- dartmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə
- sarımaqla
- çırpılmaqla

393 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması üçün
- ipliyi qısaltmaq üçün
- möhkəmlik vermək
- ipliyi təmizləmək
- lifləri paralelləşdirmək

394 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 4
- 5
- 6
- 3

395 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

396 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölündürələr?

- 2

- 4
- 5
- 6
- 3

397 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 4
- 3
- 2
- 5

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

- 8
- 2
- 4
- 3
- 5

399 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 1
- 2
- 3
- 5

400 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 3
- 2
- 1
- 4

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

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

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

- 75°
- 120°
- 90°
- 30°
- 45°

403 Sarja toxumasında report 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

404 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

405 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

406 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

407 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

408 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

409 Pnevmomexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

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

410 İstehsal olunan ipliyin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

411 Pnevmomexaniki əyirici maşında istehsal olunan ipliyin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

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

412 Pambıq əyirciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

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

413 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

414 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

415 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

416 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- mürəkkəbləşdirilmiş
- xirdalaşdırılmış
- sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- adiləşdirilmiş
- gücləndirilmiş

417 Toxunma zamanı parçanın səthində xirdə naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- sətin toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar
- xirdə naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sadə toxunmalı parçalar

418 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- kard darama maşınlarında
- lent birləşdirici maşın
- çırpıcı maşında
- kələf maşınlarında
- üzlüklü əyirici maşınlarda

419 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma, qarışdırma və çırpmalı
- lentin toplanması
- lentin dərtlənməsi
- lentin birləşdirməsi
- kard darıma

420 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- Alt geyimləri üçün
- yataq örtükleri üçün
- baş örüyü üçün
- paltoluq
- donluq, astarlıq və dekarativ

421 Polotno toxunmasının törəməmsində nə alınır?

- reps
- triko
- bostan
- flanel
- bamazı

422 Sürüstmənin karşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

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

- mürəkkəb toxunmalı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- sətin toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sadə toxunmalı parçalar

424 Aparat əyirmə sistemində qarışığın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- lent
- qarışık
- iplik
- xolst

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

- əyirilmə prosesi
- yumşaltma prosesi
- kard darıma prosesi

- çırpmma prosesi
- qarışdırma prosesi

426 Darayıçı aparatın axırıncı darayıçı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- sap
- iplik
- kələf
- lent

427 Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- çırpılmaya məruz edilir
- toplanmaya məruz edilir
- daranmaya məruz edilir
- dartılmasa məruz edilir
- təmizlənməyə məruz edilir

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

- şapel
- ipək
- yun
- pambıq
- kətan

429 Xolstiklərin daraqla darılmamasının neçə üsulu vardır?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

430 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- xolst
- iplik
- kələf

431 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- xolst
- iplik
- sap
- lent

432 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

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

433 Çırıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

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

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

- ipək
- kətan
- şapel
- pambıq
- yun

435 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

436 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

437 Gücləndirilmiş sətin toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

438 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

439 Sürüşmənin garışındaki işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

440 Sürüşmənin qarışındaki işarə müsbətdissə, onda necə olur?

- sarjanın diaqanalı sola yönəlir

- sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- sarjanın diaqanalı olur
- sarjanın diaqanalı parallel olur
- sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur

441 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

442 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

443 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırılmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- kələf
- kolst
- lent
- qarışığı

444 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosesdə alınır?

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

445 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- lif layı burulur
- lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürürlər və burulur
- lif layı dəstələnir
- lif layı daranır
- lif layı təmizlənir

446 Əyircilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliyi

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

- kələf
- xolst
- sap
- lent

iplik

448 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- lent
- kələf
- xolst

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

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

450 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

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

- darıma
- yumşaltma
- yumşaltma, qarışdırma və çırpmma prosesləri
- qarışdırma
- çırpmma

452 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- uzun lifli
- zərif lifli
- orta lifli
- qısa lifli
- lantdən

453 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- 4
- 3
- 1

454 Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

455 Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- hörülmə ilə
- Raport R və sürüşmə S
- Raportla R
- sürüşmə ilə S
- toxunma ilə

456 Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

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

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

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

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

459 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 3
- 4
- 6
- 1
- 2

460 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- qarışiq
- iplik
- lent
- kələf

461 Darayıçı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 4
- 1
- 2
- 3

462 Qarışiq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- əyirici maşında əyirilir
- təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- çırpcı maşında qarışdırılır
- darıyıcı maşında darınır

463 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

464 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

465 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- liflərin darınması
- eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzəldirilməsi
- eynicinsli lif kütləsi almaq
- paralel lif kütləsi almaq
- düzəldirilmiş lif kütləsi almaq

466 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

467 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- əyirici

468 Təkzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

469 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- yapışdırma
- toxunma
- lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması

- dartma
- bərabərləşdirmə

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

- $V=100S / QWs$
- $V=100QS / [(Wi - Ws)g60]$
- $V=100QS / W$
- $V=100Q / Ws$
- $V=100S / Ws$

471 ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşının I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

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

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

- 5
- 2
- 12
- 8
- 7

473 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

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

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

475 Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- maili
- paralel
- perpendikulyar
- kəsişən
- çarpez

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

- remizanın
- batanın
- baş valının
- məkiyin
- saygacın

477 Əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- saygacın
- batanın
- mal valının
- məkikin
- remizanın

478 Qarışiq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- rapiranın
- mal valının
- məkikin
- saygacın
- batanın

479 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
- baş val
- lamellər
- batan
- məkik

480 Əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

481 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- lent
- arğac
- əriş
- kələf
- iplik

482 Parçanın uzunu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- əriş
- arqac
- kələf
- lent

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

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

484 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- rezinin

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

485 Liflərin sahəsinin güc xətləri boyunca istiqamətlənməsin əəsaslanan floklama üsullu necə adlanır?

- sabit floklama üsulu
- elektrik floklama üsulu
- maqmit floklama üsulu
- mexaniki floklama üsulu
- pnevmatik floklama üsulu

486 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

487 MB – 220 – BB maşınınında 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

488 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

- rapira
- mal valı
- lamel
- saygac
- vurucu mexanizm

490 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

491 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- lameldən
- vurucu mexanizmdən
- navoydan
- hazır mal valından

batandan

492 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- əsnək əmələ gəlməlidir
- dəzgah yağlanmalıdır
- dəzgah dayanmalıdır
- argac sapi qırılmalıdır
- əriş sapi qırılmalıdır

493 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

494 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolü oynayır?

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

495 əriş sapi parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- uzununa
- eninə
- diaqonalına
- qalınlığına
- hündürlüyüնə

496 Arğac sapi parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyüնə
- qalınlığına

497 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- kələf
- parça
- sap

498 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

499 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

- sarıcı mehanizim
- burucu mehanizm
- qidalandırıcı, dartaçı cihaz və burucu-sarıcı mehanizim
- vurucu mehanizm
- dartaçı cihaz

500 Kələf maşınlarının istehsalatdan çıxarılması ilə məhsulun maya dəyəri nəycin hesabına artır?

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

501 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

502 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cəhazda nazildilir?

- buruq ölçən cəhazda
- dartaçı cəhazda
- burucu cəhazda
- sarıcı cəhazda
- qırıcı cəhazda

503 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

504 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

505 Kələfin dərtılmasında məqsəd nədir?

- sarımaq
- nazıltmak
- təmizləmək
- paralelləşdirmək
- nəmliyin ayrılması

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

- məhsulun keyfiyyəti azalır
- məhsulun keyfiyyəti artır
- məhsulun istehsalı azalır

- məhsulun istehsali artır
- məhsulun maya dəyəri azalır

507 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

508 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 3
- 2
- 5
- 6
- 4

509 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 11
- 12
- 8
- 9
- 10

510 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 8
- 12
- 11
- 10
- 9

511 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 9
- 12
- 8
- 11
- 10

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

- 4.82
- 0.82
- 1.82
- 2.82
- 3.82

513 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 4
- 10
- 2
- 8
- 6

514 Pambiq lifinin I növünün qırılma yükü neçə s.N- dur?

- 4.32
- 0.32
- 1.32
- 2.32
- 3.32

515 Pambiq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

516 Pambiq lifləri hansı növlərə bölünür?

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

517 Pambiq lifləri yetişmə dərəcəsindən, qırılma yükünün həddindən, nəmliyindən və zibilliyyindən asılı olaraq neçə növə bölünür?

- 6
- 8
- 10
- 4
- 2

518 Pambiq lifnin neçə növü olur?

- 4
- 8
- 6
- 7
- 5

519 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 6
- 7
- 8
- 5
- 4

520 Pambiq lifinin şapel uzunluğu neçə mm olur?

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

521 Pambiq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

522 İlişmə xarakterinə görə kənar qarşıqlar hansı qruplara bölünür?

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

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

- Xırda
- Orta
- İri
- Kiçik
- Böyük

524 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmاسında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Pnevmomexaniki üsulla
- Mexaniki üsulla
- Süni üsulla
- Təbii üsulla

525 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

- Seperator
- Cin məşinləri
- Stamk-2 pecləri
- Quruducu qurğu
- Pres qurğusu

526 əks axınlı işləyən qurğuda isti hava ilə pambığın hərəkət istiqaməti necə olur?

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

527 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsüllarla ayrıılır?

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

528 Xam pambığın nəmliyi hansı cehazla təyin edilir?

- Eksikator
- İstilik nəmlik ölçən
- Dinamometr

- Mikroskop
- Analizator

529 Bir müşarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 10
- 5
- 25
- 20
- 15

530 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrırlar?

- Civil lövhəli
- Valikli
- Civli
- Lövhəli
- Mişarlı

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

- Civli
- Civli-valikli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Valikli

532 Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- bilmirəm
- təbiətdən alınır
- bəli
- xeyr
- yox

533 İpək saplarının rəngi necədir ?

- mavi
- ağ
- qırmızı
- qara
- göy

534 Heyvan mənşəli liflər zülal tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 10
- 6
- 4
- 2
- 8

535 Heyvan mənşəli liflər kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

536 Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

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

537 Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- lavsan
- xlorin
- neylon
- fibroin
- keratin

538 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- 2100-2400
- 1500-1800
- 1300-1500
- 1000-1300
- 1800-2100

539 Sizal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- kimyəvi maddə
- keratin
- selüloza
- zülal
- fibroin

540 Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınar?

- xlorin
- kətan
- azbest
- yun
- kənaf

541 Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- spandeks
- neylon
- lavsan
- xlorin
- pambıq

542 Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

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

543 Toxuculuq materialına nələr aiddir?

- qış geyimləri

- alt geyimləri
- üst geyimləri
- lif, sap, parça
- uşaq geyimləri

544 Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

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

545 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

- rahat daşınmasına görə
- xassələrinə görə
- ilkin emalına görə
- lifli tərkibinə görə
- istehsal prosesinə görə

546 Yun lifi necə alınır?

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

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

- 10
- 6
- 4
- 2
- 8

548 Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

549 İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

550 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 8
- 10
- 3
- 4

551 Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- kapron
- spandeks
- neylon
- nitron
- viskoz

552 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

553 Sizal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gülündən
- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən

554 Yun lifi nədən alınır?

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

555 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- süni
- kimyəvi
- mineral
- sintez olunmuş
- kimyəvi,mineral

556 İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- kristal
- BF
- kimyəvi yapışqan
- siretsin
- PVA

557 Sizal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən
- gülündən

558 Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

- şüşə lifi
- azbest lifi
- kətan lifi
- yun lifi
- pambıq lifi

559 Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gövdəsindən
- yarpağından
- kökündən
- çiçəyindən
- toxumundan

560 Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gövdəsindən
- yarpağından
- gülündən
- qozasından
- çiyidindən

561 Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

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

562 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

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

563 Hansı material kompleks material adlanır?

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

564 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 6
- 8
- 4

565 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 8

566 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- 1800-2100
- 1300-1500
- 1000-1300
- 1500-1800
- 2100-2400

567 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

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

568 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

569 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

570 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

571 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

572 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

573 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

574 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

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

- Neft sənayesinə
- Yüngül sənayeyə
- Toxuculq sənayesinə
- Kimya sənayesinə
- Ağır sənayeyə

576 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- yun
- ipək sapi
- kətan,kənaf
- pambıq
- kapron

577 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- mineral
- kimyəvi
- süni
- kimyəvi,mineral
- sintez olunmuş

578 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

579 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

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

- Trikotaj istehsalatında

- Parça istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- Iplik istehsalatında

581 Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata kecirlir?

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

582 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata kecirlir?

- Müxtəlif növ saplardan parça toxunması
- Müxtəlif növ sapların sarınması
- Müxtəlif növ sapların rənglənməsi
- Müxtəlif növ sapların birləşdirilməsi
- Müxtəlif növ sapların dərtiləməsi

583 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata kecirlir?

- Növləşdirilmə, təmizlənmə və qablaşdırılma
- Yunun yağılanması
- Yunun qorunması
- Yunun yiğilması
- Yunun çırpılması

584 Toxuculuq liflərinin ilkin emal edən müəssisədə hansı texnoloji proseslər həyata kecirlir?

- Xam pambığın yiğilması
- Xam pambığın təmizlənməsi, lifin ciyiddən ayrılməsi və kiplərə qablaşdırılması
- Xam pambığın qorunması
- Xam pambığın yağılanması
- Xam pambığın becərilməsi

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

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

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

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

587 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

- Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışığından
- Kətan liflərdən
- Kənaf lifindən

- Yun lifindən
- Kapron lifindən

588 Əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata kecirilir?

- Təbii və kimyəvi liflərin sıxılması
- Təbii və kimyəvi liflərin dərtılması
- Təbii və kimyəvi liflərin yağılanması
- Təbii və kimyəvi liflərdən ipliklərin formalasdırılması
- Təbii və kimyəvi liflərin çırpılması

589 Cinin işçi kamerasının həcminin dəyişməsi nəycin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

590 Lifayrıçı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 100
- 140
- 110
- 120
- 130

591 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən
- İşçi kamerasını xam pambıqla qidalandırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan

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

- Qum saatı
- Qalay cəni
- Emulsiya cəni
- Şlixt cəni
- Qum vannası

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

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

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

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

595 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

- İşçi kameranın həcmini genişləndirmək
- Lifin tərkibindəki qüsurları təmizləmək
- Lifin tərkibindəki uyulku ayırmamaq
- Mişarın məhsuldarlığını yüksəltmək
- Mişar dişlərindən lifi ayırmamaq

596 Liflərin möhkəmliyi hansı cehazla təyin edilir?

- Eksikato
- Analizator
- İstilik nömlük ölçən
- Dinamometr
- Mikroskop

597 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəycin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

- Lifayıcı
- Lintayırıcı
- Presləyici
- Təmizləyici
- Quruducu

599 Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

600 Əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

601 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

602 Toplanma və dərtılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq lenti

- xolst
- lent
- iplik
- kələf

603 Yumşaltma, qarışdırma və çırpmma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- daraq lenti
- xolst
- kələf
- sap

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

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

605 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

606 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

607 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- toplama və dərtılma prosesi
- karddarama prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- əyricilik istehsalı prosesi
- yumşaltma, qarışdırma və çırpmma prosesi

608 Daraq 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

609 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

zərif lifli pambıq növündən

610 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

611 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyükü hansıdır?

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

612 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

613 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

614 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

615 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

616 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

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

- toplama və dərtılma prosesi
- kard darama prosesi
- əyricilik istehsalı prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- yumşaltma,qarışdırma və çırpmma prosesi

618 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

- əyricilik istehsalı prosesi
- kard darama prosesi
- toplama və dərtılma prosesi
- yumşaltma, qarışdırma və çırpmma prosesi
- kələf istehsalı prosesi

619 Aparat əyirmə sistemində hansı növ pambiqdan iplik istehsal olunur?

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

620 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

- qarışq, düzləndirilməmiş və müxtəlif vəziyyətdə
- paralelləşdirilmiş
- sıxılmış
- yumşaldılmış
- düzləndirilmiş

621 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliyin dərtimi neçəyə bərabərdi?

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

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

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

623 Daraq əyirmə sistemində zərif lifli pambiqdan 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

624 Kard əyirmə sistemində orta lifli pambiqdan 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

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

- 4
- 1
- 2
- 3
- 5

626 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- oxlova
- kartona
- tağalağa
- şpula
- patrona

627 T-16 birposesli çırpıcı maşının vəzifəsinədir?

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

628 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqatlarda emal edilir?

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

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

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

630 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- əyirici
- yumşaldıcı-çırpıcı
- darayıçı
- toxucu
- qarışdırıcı

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

- çırpıcı
- toxucu
- darıyıcı
- əyirici
- lentbirləşdirici

632 istehsal edilməsi üçün kiplerdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- dərtilir
- yumşaldılır
- qarışdırılır
- intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çırpılır
- çırpılır

633 Xolst hansı машında istehsal edilir?

- təmizləyici
- qarışdırıcı
- çırpıcı
- yumşaldıcı
- quruducu

634 Birprosesli çırpıcı машınlarda hansı məhsul növü alınır?

- kələf
- sap
- lent
- xolst
- lif

635 Birprosesli çırpıcı машının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

636 Birprosesli çırpıcı машının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

637 Birprosesli çırpıcı машının birinci seksiyası hansıdır?

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

638 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqatlarda emal edilir?

- birprosesli çırpıcı машında
- karddarama машında
- əyirici машında
- kələf машında
- lent машında

639 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

- dövrü işləyən машınları tətbiq etmək

- fasılısız işləyən maşınları tətbiq etmək
- intensiv işləyən maşınları tətbiq etmək
- fasılılı işləyən maşınları tətbiq etmək
- periodik işləyən maşınları tətbiq etmək

640 Birprosesli çırıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

641 Pambıq liflərinin çırılmasının məqsədi nədir?

- lifin düzləndirilməsi
- lifin havasızlaşdırılması
- kənar qarışqların ayrılması
- liflərin paralelləşdirilməsi
- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq

642 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- liflərin paralelləşdirilməsi
- kənar qarışqları ayırmak
- əks cinsli lif kütləsi yaratmaq
- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- lifləri düzləndirmək

643 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

644 Birprosesli çırıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- 160
- 80
- 140
- 100
- 180

645 Çırıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $M_n = PDnT / 1000 * k$
- $M_n = PD60T / 1000$
- $M_n = PD60T / 1000$
- $M_n = D60T / 1000$
- $M_n = PDnT / 1000$

646 Xolst yumşaldıcı-çırıcı axın xəttinin hansı maşınınnda formalaşır?

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

T-26

647 Yumşaldıcı-çırıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

648 Birprosesli çırıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 6
- 2
- 3
- 5
- 7

649 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

- 7-8
- 3-4
- 4-5
- 5-6
- 6-7

650 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 12
- 10

651 .İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yiğilir?

- kub formasında
- çoxbucaqlı formasında
- düzbucaqlı formasında
- kvadrat formasında
- spiral formasında

652 Daraq lenti hansı maşından alınır?

- çırıcı maşından
- karddarama maşınınından
- kələf maşınınından
- lent maşınınından
- əyrici maşından

653 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

654 Karddarama maşınınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

655 Karddarama maşınınında çıxarıçı barabandan lif layı nöyin vasitəsi ilə çıxarılır?

- baş barabanın
- darağın
- çıxarıçı barabanın
- qəbuledici barabanın
- şlyapanın

656 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

657 Kard darama maşınınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- daraq lenti
- xolst
- lent
- kələf

658 Ən geniş yayılmış darayıçı maşınlar hansılardır?

- kələf maşınları
- çırpcıcı maşınlar
- əyirici maşınlar
- şlyapalı darayıçı maşınlar
- darayıçı maşınlar

659 Kənar qarşıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

660 Karddarama sexində liflərin düzləndirilməsi və paralelləşdirilməsi prosesi hansı maşnlarda aparılır?

- sariyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- dariyıcı

661 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

- liflərin uzadılması
- liflərin qısalılması

662 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

- rənglidir
- hamardır
- kələ-kötürdür
- parlaqdır
- iynəli qarniturdur

663 Darama prosesinin məqsədi nədir?

- pambıq tikələrini çoxaltmaq
- pambıq tikələrini tek liflərə çevirmək və paralelləşdirmək
- pambıq tikələrini böyütmək
- pambıq tikələrini kiçitmək
- pambıq tikələrini yox etmək

664 Nə üçün lenti taza spiral formasında yiğilir?

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

665 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

666 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

667 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- bir-birilərinə nisbətən qısa lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən parallel düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən qarşıq düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq

668 Darayıçı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

669 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

670 Kiçik qabaritlı darayıçı maşınların daranmış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

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

671 Kiçik qabaritlı darayıçı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%dən az
- 36%

672 Karddarama maşınınında məhsul neçə dəfə dərtilir?

- 80
- 60
- 140
- 120
- 100

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

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

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

- 70
- 30
- 40
- 50
- 60

675 Aşağıdılardan hansı parçanın xarici görünüş qüsurlarından deyil ? (Sürət 02.10.2015 10:32:02)

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

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

- Mənşə
- Qurudulma
- Saxlama
- Təmizləm
- Tamamlama

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

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

678 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- xolst
- sap
- lent
- iplik

679 İstehsal olunan lentedə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

680 Lentin dartılmasası hansı cehazla aparılır?

- qidalandırıcı valiklə
- dartıcı cehazla
- burucu mexanizimlə
- iyələ
- plyuş valla

681 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

- sarınır
- burulur
- yumşaldılır
- toplanılır və dərtilir
- dərtilir

682 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- xolstla
- kələflə
- liflə
- lintlə
- lentlə

683 Xammalın mexaniki yiğilması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

684 Əl ilə yiğim zamanı qəbul olunmuş xammaldan götürülmüş nümunələrin hər birinin kütləsi neçə qram olmalıdır?

- 40
- 50
- 30
- 20
- 10

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

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

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

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

687 Xam pambığın əl ilə yiğimi üçün hansı GOCT tətbiq olunur?

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

688 Xam pambığın maşınla yiğimi üçün hansı GOCT tətbiq olunur?

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

689 Kənar qarışqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

690 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

691 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

692 GOCT 16298-70 standartı xammalın yiğiminin hansı növü üçün hazırlanmışdır?

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

693 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Sertifikat
- Pasport
- Standart
- Akt
- Qəbz

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

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

695 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

- Sertifikat
- Normativ
- Preyskuran
- Dövlət standartı
- Dövlət layihəsi

697 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

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

- Aktiv və passiv

- İdarə olunan
- İdarə olunmayan
- Passiv
- Aktiv

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

- Xırda
- Kiçik
- Böyük
- Orta
- İri

700 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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