

1. Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

2. Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- ✓ qidalandırıcı cütlər
- şpulla
- tağalağla
- dartıcı cihazla
- tazlar

3. Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- dəyişir
- ✓ dəyişmir
- çoxalır
- azalır
- bərabərləşir

4. İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- tağalağa
- bobinə
- ✓ taza
- patrona
- şpula

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

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

6. Lentin nazıqlaşdırılması hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

7. Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

8. Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tağalağdan
- ✓ tazla
- bobindən
- şpuldan
- patrondan

9. Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- xolst
- iplik
- ✓ lent

10. Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

11. Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

12. Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

13. Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

14. Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

15. Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

✓ 16-36-64

16. Liflərin xətti sıxlığının avtomatik təmizlənməsi üçün lent neçə keçiddə dartılır?

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

17. Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

- 3,4
- 5,6
- 2,3
- ✓ 1,2
- 4,5

18. Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- 5-6
- 9-10
- 7-8
- ✓ 1-2
- 3-4

19. Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

20. Alınan məhsul nəyə sarınır?

- ✓ tağalağa
- navoya
- oxlova
- şpula
- patrona

21. Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap
- kələf
- xolst
- lent
- ✓ iplik

22. Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- ✓ möhkəmlilik vermək
- lifləri təmizləmək
- lifləri paralelləşdirmək
- liflərin yumşaldılması
- lifləri düzləndirmək

23. Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- ipliklə
- kələflə
- liflə
- xolstla
- ✓ lentlə

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

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

25. Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- ✓ onun vahid uzunluğuna düşən buruqlarının sayı
- qalınlığı
- çəkisi
- eni
- uzunluğu

26. Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

27. Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- 5
- ✓ 4
- 3
- 2

28. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

29. Neçə toxunma üsulu vardır?

- ✓ 4
- 5
- 1
- 2
- 3

30. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

✓ əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi

31. İkiüzslü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 5
- 4
- ✓ 3
- 2
- 6

32. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 6
- 2
- ✓ 3
- 4
- 5

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

- ✓ 3
- 8
- 5
- 2
- 4

34. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 3
- 5
- 4
- ✓ 2
- 1

35. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 3
- 4
- 2
- 1
- ✓ 5 və daha çox

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

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

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

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

38. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

39. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

40. İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

41. Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

42. Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

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

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

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

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

45. İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə rapportu
- ilmə xətləri
- ilmə sıraları

- ✓ ilmə sütunları
- ilmə naxışları

46. İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

47. Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- polotno
- atlas
- satin
- parça
- ✓ trikotaj

48. İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

49. İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

50. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

51. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

52. İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ✓ 2
- 1
- 3
- 4
- 5

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

- 5
- 1
- ✓ 2
- 3
- 4

54. İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 8
- 4
- 2
- 6
- ✓ 10

55. İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 1
- ✓ 3
- 4
- 5
- 2

56. Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

57. Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

58. Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

59. Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- özəyində
- kökündə
- üstündə
- ✓ qabığının altında
- içində

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

- xlorin
- neylon
- ✓ keratin

- fibroin
- kozein

61. İlk emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
- turşunun
- qələvinin
- metalın
- ✓ soyuq suyun

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

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

63. Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 1
- 2
- 5
- 4
- ✓ 3

64. 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

65. 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

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

66.

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

- 1.25
- 1.95
- 1.56
- ✓ 1.35
- 1.32

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

- 4
- 5
- 1
- 2

✓ 3

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

- 4
- 5
- 1
- ✓ 2
- 3

69. İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

70. Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

71. Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

72. Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 8
- 05
- ✓ 11
- 10
- 9

73. Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

80. Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

- ✓ xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından
- ayırıcılıqdan keçən qüsurların balından
- istehsaldan keçən qüsurların balından
- kənar qarışıqların balından

- xammaldan keçən qüsurların balından

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

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

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

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

85. Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

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

- ✓ fiziki
- həndəsi
- kimyəvi
- mexaniki
- optik

90. Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- ✓ fiziki
- kimyəvi
- həndəsi
- optik

91. Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- ✓ fiziki
- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi

92. Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

93. Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

94. Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

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

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

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

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

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

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

- desorbsiya
- sorbsiya-adsorbsiya
- desorbsiya-adsorbsiya

- ✓ sorbsiya
- adsorbsiya

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

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

99. Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

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

- 0.1
- 0.25
- ✓ 0.2
- 0.15
- 0.3

101. Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

✓

$$G_2 = 0,01(P_e T_e + P_a T_a) \mu = 10(P_e/N_e + P_a/N_a)\mu$$

•

$$P=1 \quad T=1$$

•

$$G_2 = (P_e T_e + P_a T_a)$$

•

$$G_2 = 0,1(P_e T_e + P_a T_a)$$

•

$$G_2 = 0,01(P_e T_e \times P_a T_a)$$

102. normal şəraitdə ştapel

- ✓ 6.0
- 8
- 9
- 10
- 11

103. Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- ✓ 7
- 3
- 5
- 4
- 6

104. Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 4
- 7
- 5
- 3
- ✓ 6

105. Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Təmizləmə
- Kipləmə
- ✓ Rəngləmə
- Qurutma
- Saxlama

106. Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- ✓ Ölü
- Yetişməyən
- Orta
- Nazik
- Xəstə

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

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

108. Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

109. Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

110. Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

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

111. Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

- əks olunan
- ✓ xromatik və axromatik

- sınaq
- parlaq
- rəngsiz

112. Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

- pambıq
- ✓ ipək və yun
- kənaif
- kətan
- neylon

113. Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- mexanikləşmə
- ✓ elektrikləşmə
- yüklənmə
- kimyəviləşmə
- dielektrikləşmə

114. Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- qırılma yükünü
- dartılmasını
- rütubətini
- ✓ tamamilə quru kütləsini
- sarıınmasını

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

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

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

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

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

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

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

- ✓ nəmliyi
- dartılmanı
- rütubəti
- burulmanı

- sarınmanı

119. Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

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

121. Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

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

- yararlı hesab olunur
- düzgün cavab yoxdur
- ✓ çıxdış hesab olunur
- keyfiyyətsiz hesab olunur
- qiymətli hesab olunur

123. Sapların qalınlığından, toxunma növündən, məmulatın sıxlığından məmulatın hansı göstəricisi asılıdır?

- parçanın çəkisi
- parçanın qiyməti
- parçanın sıxlığı
- parçanın uzunluğu
- ✓ parçanın qalınlığı

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

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

125. JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- iki
- dörd
- ✓ beş
- altı
- üç

126. JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

127. JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- kələflə
- lentlə
- ✓ xolostla
- burulmuş sapla
- ipliklə

128. JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- ✓ lentlə
- xolostla

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

- burulmuş sap
- iplik
- kələf
- lent
- ✓ xolost

130. Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

131. PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

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

- pambıqdan lent istehsal etmək
- pambıqdan xolost almaq

- pambığı daramaq
 - ✓ pambığı daha intensiv didmək
 - pambıqdan kələf istehsal etmək
- 134.** ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.
- pambığı daramaq
 - ✓ pambığı zibil qarışıqlardan və qüsurlardan intensiv təmizləmək
 - pambığıçırpmaq
 - kələf istehsal etmək
 - pambıqdan lif almaq
- 135.** АПК-250-2 avtomatik qidalandırıcısının yerinə yetirdiyi texnoloji proseslər hansılardır.
- ✓ kiplərdən pambığı didmək və qarışdırmaq
 - pambığı daramaq
 - pambıqdan lent almaq
 - kələf istehsal etmək
 - pambığıçırpmaq
- 136.** Lenta birləşdirici maşınlarında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.
- lentin dartılması və burulması
 - ✓ lentin dartılması və birləşdirilməsi
 - lentin dartılması və daranması
 - lentin birləşdirilməsi və burulması
 - lentin daranması və burulması
- 137.** ЛНС-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.
- 5 – 10 kq saat
 - ✓ 15-20 kq saat
 - 20-30 kq saat
 - 25-30 kq saat
 - 10-15 kq saat
- 138.** ЛНС-51 lent maşının son məhsulu nədir.
- burulmuş sap
 - iplik
 - kələf
 - ✓ lent
 - xolost
- 139.** ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- ayaqqabı
 - toxuculuq
 - boyaq-bəzək
 - ✓ əyricilik
 - gön-dəri
- 140.** Dörd dartıcı cütü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir
- 2 3 kq/ saat
 - 4 5 kq/ saat
 - ✓ 5 6 kq/ saat
 - 6 8 kq/ saat

- 3 4 kq/ saat

141. L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- iplik
 - xolost
 - burulmuş sap
- ✓ lenta
- kələf

142. ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

143. ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

145. ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- kələf
 - iplik
- ✓ lenta
- xolost
 - burulmuş sap

146. ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- burulmuş sap
- ✓ lenta
- iplik
 - kələf
 - xolost

147. ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- ✓ iki
- beş
 - üç
 - dörd
 - bir

148. ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- iplik
- burulmuş sap
- ✓ lenta
- xolost
- kələf

149. L- 35 lent maşınında quraşdırılmış dartıcı cihazın neçə dartıcı slindri var

- bir
- üç
- ✓ dörd
- beş
- iki

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

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

151. ТБ-2 Xolostsuz çırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

152. Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

- ehtiyat bunker
- differensial mexanizm
- lentayığıcı
- torlu barabanlar
- ✓ pedal tənzimləyicisi

153. T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- bıçaqlı baraban
- iynəli çırpıcı
- lövhəli çırpıcı
- lentayığıcı
- ✓ xolost sarıyıcı

154. T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

- xolost sarıyıcı
- aralıq
- iynəli çırpıcı
- pedal tənzimləyicisi
- ✓ bıçaqlı baraban

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

- toxuculuq
- trikotaj
- ayaqqabı
- tikiş

- ✓ ayrıcilik
156. KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.
- toxuculuq
 - trikotaj
 - boyaq-bəzək
 - tikiş
- ✓ ayrıcilik
157. APK-250-2 tipli avtomatik qidalandırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- toxuculuq
 - trikotaj
 - boyaq-bəzək
 - tikiş
- ✓ ayrıcilik
158. KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır
- bir
- ✓ iki
- fanturası yoxdur
 - dörd
 - üç
159. CTB - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.
- məkiklə
 - hava ilə
 - su ilə
- ✓ kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- rapirlə
160. Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- dişli
 - lingli
 - sonsuz vint
 - zəncir ötürmə
- ✓ yumruqlu
161. AT tipli toxucu maşınlarda arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.
- sərt rapirli
 - hava ilə
- ✓ məkiklə
- çevik rapirlə
 - su ilə
162. AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexanizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- ✓ yumruqlu
- sonsuz vint
 - qayıq ötürmə
 - dişli
 - zəncir ötürmə
163. Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- iki
- dörd
- ✓ beş
- altı
- üç

164. Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- bir
- ✓ üç
- dörd
- beş
- iki

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

- ayrıçilik
- tikiş
- ✓ toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj

166. P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı neçə slindirlidir

- ✓ üç
- dörd
- iki
- altı
- beş

167. Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- iki
- dörd
- ✓ üç
- altı
- beş

168. Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

169. L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq-bəzək
- ✓ ayrıçilik
- toxuculuq
- ayaqqabı
- trikotaj

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

- mişarlı lentlə
- tam metallik mişarlı lentlə
- bıçaqlarla

- barmaqlarla
- ✓ iynəli lentlə

171. ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

172. ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

- lentlə
- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- ✓ xolostla

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

- boyaq-bəzək
- gön-dəri məmulatları
- toxuculuq
- ✓ ayrıcılık
- trikotaj

174. T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- -1
- -5
- -4
- ✓ -3
- -2

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

- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş
- ✓ ayrıcılık

176. ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş
- ✓ ayrıcılık

177. Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- ✓ beşinci
- ikinci

178. Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətdə neçədir?

- eynidir
- böyükdür
- ✓ kiçikdir
- heç biri doğru deyil
- enlidir

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

- 1250
- ✓ 1000
- 2000
- 8000
- 1100

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

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

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

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

182. MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- ✓ bir
- üç
- fanturası yoxdur
- dörd fanturalı
- iki

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

- yun
- kətan
- süni lif
- ✓ pambıq
- ipək

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

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

185. ЧМБх darayıcı maşını necə qidalanır

- ipliklə
- kələflə
- ✓ xolostsuz pambıqla

- lentlə
- xolostla

186. Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

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

- dişli
- ✓ lingli
- zəncirli
- yastı qayıqötürməsi
- yumruqlu

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

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

189. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

190. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

191. 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

192. 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- ✓ məkikli tikişli
- çoxsəpli zəncirli tikişli
- gizli zəncirli tikişli
- fırtaturanı birləşdirmək üçün
- birsəpli zəncirli tikişli

193. kJL-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- boyaq-bəzək
- ayrıcilik
- toxuculuq
- ✓ trikotaj
- tikiş

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

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

195. MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- ✓ trikotaj
- tikiş
- ayrıcilik

196. Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

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

- ayrıcilik
- ✓ boyaq-bəzək
- trikotaj
- tikiş
- toxuculuq

198. BU-186 iynəli xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayrıcilik
- ✓ boyaq-bəzək
- tikiş
- trikotaj
- toxuculuq

199. kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayrıcilik
- trikotaj
- ✓ boyaq-bəzək
- tikiş
- toxuculuq

200. KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayrıcilik
- trikotaj
- ✓ boyaq-bəzək

- tikiş
- toxuculuq

201. KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ✓ ayrıcılık
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- tikiş
- toxuculuq

202. əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

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

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

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

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

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

- iynələrdən
- ✓ lövhələrdən
- qulaqcıqdan
- dişli çarxlardan
- yumruqlardan

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

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

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

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

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

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

209. Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansı əsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

210. TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

211. ATTP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

212. П-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

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

214. əyriciliyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

215. əyriciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

- ✓ 100-12 teks;
- 16-14 teks;
- 80-40 teks.

- 13-6 teks;
- 220-140teks;

216. Neçə növ ayırmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 2;
- 4.
- 5;
- 1;
- ✓ 3;

217. İpliğin burulması nə adlanır??

- ✓ 1 metrdeki buruqların sayı
- 100 km-dəki buruqların sayı
- bir neə lifin toplanması;
- liflərin sıxlaşdırılması;
- 3 km uzunluqdaki buruqların sayı

218. Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

- teks;
- kq.m
- ✓ S.H;
- S.M;
- Kq;

219. Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

220. Təbii lif hansıdır?

- asetat;
- viskoz.
- ✓ pambız, ipək, yun;
- kapron;
- neyron;

221. Kimyəvi liflər necə alınır??

- mexaniki üsulla
- süni üsulla
- ✓ kimyəvi üsulla
- pambız lifinin burulması ilə
- fiziki üsulla

222. Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

- sm²;
- N/Sm
- metrle
- santimetrle
- ✓ faizle

223. Lifi nisbi möhkəmliyi nə iləölçülür?

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

224. Teks nədir?

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

225. Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- millimetrə
- qramla
- santimetrə
- ✓ teks
- metrlə;

226. Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

227. Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

228. Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

229. Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2
- 5
- 4
- 1
- ✓ 3

230. Lentin daraqla darımayaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- lentin daranması
- lentin dartılması
- ✓ lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdışa getməsinin qarşısını almaq

- lentin toplanması
- lentin birləşdirilməsi

231. Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- ДП – 130
- П – 182
- ✓ Γ – 4 – 1
- ПК – 100
- ΓΓ – 4 – 1

232. əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- ✓ daraq ipliği
- xolst
- kələf

233. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- sap
- ✓ kələf
- lent
- xolst
- iplik

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

- ✓ lent
- sap
- xolst
- kələf
- iplik

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

- daraqlı daranma sexində
- ✓ nəzarət qeydiyyat şöbəsində
- darayıcı sexində
- melanj stehsalında
- əyrici sexində

236. Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

237. Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

238. Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- batan mexanizm
- ✓ əriş təmzimpləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanimz
- maltənzimpləyicisi
- burucu mexanimz

239. Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- vurucu mexanizm
- əsnək əmələgətirici mexanizm
- ✓ mal yığıcı
- batan mexanizmi
- əriş təmzimpləyicisi

240. Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

241. Sıxılmış hava ilə arqac sapınıəsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

- ✓ P-105
- AT-100M
- AT
- STB
- ATPR

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

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

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

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

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

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

245. YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ✓ boyaq-bəzək
- toxuculuq
- trikotaj

- tikiş
 - əyricilik
246. BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- əyricilik
 - trikotaj
 - tikiş
 - ✓ boyaq-bəzək
 - toxuculuq
247. KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- ✓ boyaq-bəzək
 - toxuculuq
 - trikotaj
 - tikiş
 - əyricilik
248. KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- ✓ boyaq-bəzək
 - toxuculuq
 - trikotaj
 - tikiş
 - əyricilik
249. OB-8 trikotaj maşınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- yumruqlu
 - qayışötürməli
 - ✓ dəstəkli
 - zəncir ötürməli
 - dişli çarxlı
250. OB-8 trikotaj maşınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- yumruqlu
 - ✓ dəstəkli
 - qayışötürməli
 - zəncir ötürməli
 - dişli çarxlı
251. OB-8 trikotaj maşınlarında qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- zəncir ötürməli
 - ✓ dəstəkli
 - dişli çarxlı
 - qayışötürməli
 - yumruqlu
252. OB-8 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.
- ✓ lingli mexanizmlə
 - dişli çarxla ötürmə ilə
 - yastı qayışötürməsi ilə
 - pazvari qayışötürməsi
 - yumruqlu mexanizmlə
253. OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

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

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

255. MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

256. OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

257. Kələf maşınlarında saqqalcıqın burulmasında məqsəd nədir.

- uzunluğunu qısaltmaq
- lifləri zibillərdən təmizləmək
- ✓ saqqalcıqə möhkəmlilik vermək
- saqqalcıqın möhkəmliyini azaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək

258. Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

259. Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- iki
- ✓ bir
- üç
- dörd
- qayışsız

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

- iki
- beş
- ✓ üç

- altı
- dörd

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

- qayışsız
- ✓ iki
- üç
- dörd
- bir

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

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

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

- iki
- dörd
- ✓ üç
- beş
- altı

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

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

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

- dörd
- iki
- ✓ üç
- altı
- beş

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

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

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

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

268.	Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nə üçün tətbiq edilir?
	• parça almaq üçün ✓ yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün • əriş saplarınınəşlixtləmək üçün • əriş saplarını burmaq üçün • sapları dartmaq üçün
269.	SP-140, SPM-180, SL-250 Ş maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir?
	✓ yenidən sarımaq • şlixtlənmədə • troşeniyada • toxuculuqda • burulmada
270.	BD-200- M69 maşını hansı hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?
	✓ pnevmomexaniki əyrilmədə • toxuculuqda • boyaq-bəzək • hazırlıqda • üzükləəyrilmədə
271.	Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?
	• barmaqlıqla • iynəli lentlə • bıçaqla • mişarlı lentlə ✓ tam metalikli lentlə
272.	ÇMM-450-M3, ÇMM- 450-4, ÇMM-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir?
	• ipliyn ərinməsi • yüksək sərt sap almaqda • kələf almaq üçün ✓ lifləri daramaq üçün • ipliyn burulması
273.	PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?
	✓ əyricilik • darayıcı • boyaq-bəzək • hazırlıq • toxucu
274.	Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?
	• birli sap almaq • sapların sərtliyini artırmaq • xaçvari sarımaq ✓ sap üzlərinəşlixt vermək üçün • paralel sarınma
275.	Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?
	✓ yenidən sarınmaya • təkrar sarınmaya

- şlixtlənməyə
- boyaq işləməsi
- ayrılmağa

276. Əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

277. İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 1
- 2
- 4
- ✓ 3
- 6

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

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

279. Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- kələf
- ✓ takrar sarıyan
- burucu
- ayrıcı
- ikinci şlift

280. Sapı yumağa sarımaq üçün sarımının hansı forması mövcuddur?

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

281. Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

282. Arqac ipliğin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

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

- 283.** Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?
- puxlardan təmizləmə
 - şlixtlərdən azad olmaq
 - ✓ navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün
 - iplikdən qüsurlarıçıxarmaq üçün
 - zibillərdən təmizləmək
- 284.** əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?
- şlixtlənmə, yenidən sarılma,yuyulma
 - yenidən sarınma vəşlixtlənmə
 - şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma
 - ✓ təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
 - yuyulma,şlixtlənmə, təkrar sarınma
- 285.** Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?
- ✓ təkrarsarım və nəmləşdirmə
 - yığılma və düyünləmə
 - yenidən sarım
 - təkrar və yenidən sarım
 - şlixtləmə
- 286.** Toxucu toxumalarında əriş və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?
- şaquli
 - üfqi
 - ✓ perpendikulyar
 - bucaq altında
 - paralel
- 287.** BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?
- 10 dəfə
 - ✓ 2-3 dəfə
 - 10-15 dəfə
 - 8-10 dəfə
 - 5-6 dəfə
- 288.** əyrici maşınları neçə növə ayrılır?
- 1
 - 3
 - ✓ 4
 - 5
 - 2
- 289.** əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?
- kələf
 - dartılmış lent
 - xolost
 - lenta
 - ✓ iplik
- 290.** Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?
- dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
 - lentin qalınlığına

- dartıcı diyrəcəklərin sürətlər fərqinə
- dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- ✓ birləşdirilən lentlərin sayına

291. Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

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

292. ayrılma prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

293. Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

294. Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

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

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

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

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

297. Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

298.	Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?
	10-100 dövr.dəq-1; 40-200 dövr.dəq-1; 400-600 dövr.dəq-1; ✓ 700-920 dövr.dəq-1 200-250dövr.dəq-1;
299.	Hansı məqsədlə ?
	- lifləri presləmək ✓ lifləri paradaqlamaq və təmizləmək - ancaq paradaqlamaq - daramaya vermək - lifləri nəql etdirmək
300.	Darayıcı maşınına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?
	✓ 25%-qədər; 40%-qədər; 70%-qədər; 75%-qədər 4%-qədər;
301.	Müasir çırpıcı paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?
	25%- qədər; 30 %qədər; ✓ 70%qədər 5% qədər; 10% qədər;
302.	Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?
	- iplik alınması ✓ liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi - lent alınması - liflərin paradaqlanması - kələf alınması
303.	əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?
	- daraqılı sistemində - kart sistemində - melanj sistemində ✓ aparat sistemində - daraqılı və aparat sistemində
304.	əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?
	- lenta - üzükləyici maşınından ✓ kələf maşınından; - çırpıcı maşınından. - kard darayıcı maşınından
305.	əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?
	✓ kard darayıcı maşınından - kələf maşınından

- darqılı darayıcı maşınından
- çırpıcı maşınından
- üzüklüəyirici maşınından

306. əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- kələf maşınından sonra
- lenta qarışdırıcı maşınından sonra
- ✓ pardaqlayıcıçırpıcı aqreqatdan sonra
- lenta maşınından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra

307. əyriciliyin kard sistemlə hansı tip və sort pambiq lifi qarışığından istifadə edilir,?

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

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

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

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

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

310. Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- batan
- baş val
- ✓ mal valı
- vurucu mexanizm
- lamel

311. Toxunmuş parça hara sarılır?

- batana
- ✓ mal valına
- vurucu mexanizm
- lamelə
- baş vala

312. Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

313. Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- paralel
- ✓ perpendikulyar
- kəsişən
- çarpaz
- maili

314. Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

315. əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

316. Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- ✓ 2
- 4
- 3
- 1
- 5

317. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ilk
- keçid
- başlanğıc
- ✓ yekun
- orta

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

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

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

- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- ✓ təkrar sarınma
- nəmləşdirilmə
- emulsiyalaşdırılma

320. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

- sapların qalınlığını artırmaq üçün
- sapların çəkisini azaltmaq üçün

- sapların uzunluğunu artırmaq üçün
- sapların qırılmalarını çoxaltmaq üçün
- ✓ sapların qırılmalarını azaltmaq üçün

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

- paralelləşdirilir
- rənglənilir
- ✓ şlixtlənir
- dartılır
- emulsiyalanır

322. İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

323. İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

324. Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

325. Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

326. Ağıac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

- təkrar sarınmaya
- ✓ toxucu dəzgahına yüklənir
- növləşdirməyə
- birləşdirməyə
- şlixtləməyə

327. əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 1
- 5
- 4
- 3
- ✓ 2

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

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

329. Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

330. Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

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

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

332. əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

- rişləmə
- nəmləşdirmə
- birləşdirmə
- şlixtləmə
- ✓ təkrar sarınma

334. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

335. əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 5

- ✓ 6
- 2
- 3
- 4

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

- 6-13
- 3-9
- 4-11
- ✓ 5-12
- 7-14

337. Ağac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- TK-100
- П-182
- ✓ YA-300-3
- ППМ-120
- ПК-100

338. Ağac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

339. Ağac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- emulsiyalaşdırma
- ✓ təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixləmə

340. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 8
- 5
- 6
- ✓ 3

341. İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
- 5
- 6
- 7
- ✓ 3

342. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

343. Arğac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- ucdüyünləmə
- ✓ nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
- şlixtləmə
- birləşdirmə
- növləşdirmə

344. Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- ✓ parça
- kələf
- əriş
- arğac
- trikotaj

345. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

346. Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- ✓ sadə
- mürəkkəb
- xırda naxışlı
- 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?

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

349. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

350. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- onluq kəsrlə

- ✓ kəsrlə
- rəqəmlə
- naturl ədədlə
- tam ədədlə

351. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

352. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

353. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

354. Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

355. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- əyirici
- darayıcı
- qarışdırıcı
- ✓ jakkord
- çırpıcı

356. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

357. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətın
- sarja
- ✓ atlas
- batist

358. Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- toxuma
- mərtəbə
- ✓ pillə
- əvəzləmə
- hörmə

359. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- lent
- iplik
- əriş
- ✓ arğac

360. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- ✓ əriş
- arğac
- sətın
- iplik

361. Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

362. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

363. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

364. İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

365. Pnevмомеханик maşınlarından alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ✓ çarpaz

- fasonlu
- dalğalı
- maili
- paralel

366. İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- qalınlıq
- möhkəmlik
- uzunluq
- ✓ qeyri-bərabərlik
- en

367. Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

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

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

369. İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- əyirmə prosesi
- yumşaltma prosesi
- qarışdırma prosesi
- dartılma prosesi
- ✓ burulma prosesi

370. Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

371. İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

372. Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- dartılma prosesi ilə
- ✓ ayrılma prosesi ilə
- karddarama prosesi ilə
- çirpma prosesi ilə
- təmizlənmə prosesi ilə

373. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

374. Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

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

375. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

376. Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- ✓ parça
- əriş
- arğac
- kələf
- trikotaj

377. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

378. Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- sadə jakkard toxunması
- xırda naxışlı toxunması
- sətın toxunması
- sarja toxunması
- ✓ mürəkkəb jakkard toxunması

379. Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

380. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- ✓ qalın, sıx və ağır

- orta qalınlıqda
- yüngül
- möhkəm
- nazik və davamsız

381. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

- ərış sapları üzdədirsə
- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırsa
- ərış və arğac sapları görünürsə
- ✓ arğac sapları üzdədirsə

382. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

383. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- böyüknaşıslı
- ✓ sadə üsulla
- xırda naşıslı
- hamısı doğrudur
- mürəkkəb üsulla

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

- mürəkkəb üsulla
- böyüknaşıslı
- xırda naşıslı
- düzgün cavab yoxdur
- ✓ sadə üsulla

385. ərış və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naşısı necə olur?

- fərqli
- mürəkkəb
- düz
- hamısı doğrudur
- ✓ eyni

386. Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

387. İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- mexaniki
- elektromexanik
- ✓ pnevmомеханики
- hidrovlik
- yarımmexaniki

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

- məhsulun möhkəmliyi
- məhsulun qısalması
- məhsulun uzanması
- məhsulun dartılması
- ✓ məhsulun burulması

389. İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ✓ ipliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların say
- ipliğin qalınlığı
- ipliğin uzunluğu
- ipliğin eni
- ipliğin möhkəmliyi

390. İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında 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
- çırpılmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə
- sarımaqla

393. İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

- ipliği təmizləmək
- nəmliyin ayrılması üçün
- ✓ möhkəmlik vermək
- ipliği qısaltmaq üçün
- lifləri paralelləşdirmək

394. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 6
- 4
- ✓ 3
- 5
- 2

395. İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 1

- 2
- 5
- ✓ 4
- 3

396. Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 3
- ✓ 2
- 6
- 5
- 4

397. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ✓ 3
- 5
- 6
- 4
- 2

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

- ✓ 3
- 5
- 2
- 4
- 8

399. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 4
- 1
- ✓ 2
- 3

400. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 4
- ✓ 5 və daha çox
- 2
- 1
- 3

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

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

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

- 30°
- 120°
- ✓ 45°
- 75°
- 90°

403. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

404. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

405. Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

406. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

407. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

408. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

409. Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

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

410. İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 5-30

- ✓ 20-50
- 30-60
- 40-70
- 10-40

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

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

412. Pambiq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

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

413. İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

414. əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

415. Pambiq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 2
- 5
- 7
- 8
- ✓ 3

416. Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- mürəkkəbləşdirilmiş
- adıləşdirilmiş
- gücləndirilmiş
- xırdalaşdırılmış
- ✓ sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş

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

- sətir toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar
- sadə roxunmalı parçalar

✓ xırda naxışlı parçalar

418. Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- kələf maşınlarında
- kard darıma maşınlarında
- çirpici maşında
- lent birləşdirici maşın
- ✓ üzlüklü əyirici maşınlarda

419. Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma, qarışdırma və çirpma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması
- lentin toplanması
- ✓ kard darıma

420. Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- ✓ donluq, astarlıq və dekorativ
- baş örüü üçün
- Alt geyimləri üçün
- yataq örtükləri üçün
- paltoluq

421. Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- ✓ reps
- flanel
- bostan
- triko
- bamazı

422. Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

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

- atlas toxunmalı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- sadə roxunmalı parçalar
- ✓ mürəkkəb toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar

424. Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- ✓ qarışıq
- kələf
- iplik
- lent

425. Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- ✓ əyirilmə prosesi
- çırpma prosesi
- qarışdırma prosesi
- yumşaltma prosesi
- kard darıma prosesi

426. Darayıcı aparatın axırıncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- iplik
- xolst
- sap
- ✓ kələf

427. Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

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

- ipək
- ✓ pambıq
- kətan
- ştapel
- yun

429. Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 1
- ✓ 3
- 4
- 5
- 2

430. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- xolst
- lent
- ✓ kələf

431. Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- ✓ lent
- xolst
- iplik

432. Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin burulması
- liflərin qarışdırılması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması

- ✓ liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
 - liflərin çirpılması
433. Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?
- sıxılmış lifləri təmizləmək
 - sıxılmış lif layını dartmaq
 - ✓ sıxılmış lif layını boşaltmaq
 - sıxılmış lif layını topalamaq
 - sıxılmış lif layını dartmaq
434. Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?
- kətan
 - ştapel
 - yun
 - ✓ pambıq
 - ipək
435. Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?
- ştapel liflərlə olar
 - qarışdırmaq olmaz
 - ✓ qarışdırmaq olar
 - kimyəvi liflərlə olar
 - yun lifləri ilə olar
436. Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?
- Paltoluq parçalar
 - astarlıq parçalar
 - dekorativ parçalar
 - ✓ donluq parçalar
 - alt geyimləri üçün parçalar
437. Gücləndirilmiş sətir toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?
- donluq parçalar
 - alt geyimləri üçün parçalar
 - paltoluq parçalar
 - ✓ astrıq parçalar
 - dekorativ parçalar
438. Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?
- ✓ polotno, sarja və atlas toxunmalarının törəmələrinə
 - mürəkkəb toxunmanın törəmələrinə
 - xırda naxışlı toxunmanın törəmələrinə
 - sıx toxunmanın törəmələrinə
 - seyrək toxunmanın törəmələrinə
439. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfədirsə, onda necə olur?
- sarjanın diaqanalı olur
 - sarjanın diaqanalı paralel olur
 - ✓ sarjanın diaqanalı sola yönəlir
 - sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
 - sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
440. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdirsə, onda necə olur?

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

441. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

442. Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

443. Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- kolst
- lent
- ✓ qarışıq
- iplik
- kələf

444. Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

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

445. Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- lif layı dəstələnilir
- lif layı təmizlənilir
- lif layı burulur
- lif layı daranır
- ✓ lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur

446. əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- lent
- ✓ daraq ipliği
- sap
- xolst

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

- ✓ lent
- sap
- xolst

- kələf
- iplik

448. Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- sap
- ✓ lent
- xolst
- kələf

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

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

450. Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

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

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

452. Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

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

453. Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 4
- ✓ 3
- 2
- 1

454. əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 1
- 4
- ✓ 3
- 2
- 5

455. əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- ✓ Rapport R və sürüşmə S
- Rapportla R
- hörülmə ilə
- toxunma ilə
- sürüşmə ilə S

456. əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 4
- 5
- 1
- ✓ 2
- 3

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

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

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

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

459. Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- ✓ 4
- 6
- 1
- 2
- 3

460. Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- qarışıq
- ✓ kələf
- xolst
- lent

461. Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 3
- 4
- 1
- ✓ 5
- 2

462. Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- əyirici maşında əyirilir
- darayıcı maşında darınır

- çirpici maşında qarışdırılır
- ✓ qarışdırıcı maşında qarışdırılır

463. Aparat ayırma sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

464. İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 115
- 255
- 245
- ✓ 235
- 125

465. Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

466. Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

467. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- daraq
- lent
- ✓ toxucu
- ayırıcı
- kələf

468. Təkməli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

469. Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- bərabərləşdirmə
- yapışdırma
- toxunma
- ✓ lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
- dartma

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

☒ $V=100QS / [(W_i - W_s)g60]$

- $V=100S / W_s$
- $V=100S / QW_s$
- $V=100Q / W_s$
- $V=100QS / W$

471. ANK – 100 – 1 aqrekatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 8 m
- 1.5 m
- ☒ 2.5 m
- 3 m
- 4 m

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

- 8
- 12
- 7
- ☒ 2
- 5

473. Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

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

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

475. əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- ☒ paralel
- perpendikulyar
- maili
- çarpaz
- kəsişən

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

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

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

- sayğacın
- ☒ remizanın
- mal valının

- batanın
- məkikın

478. Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- ✓ batanın
- məkikın
- sayğacın
- mal valının
- rapiranın

479. Arğac sapını parçanın başlangıcına hansı işçi orqanı vurur?

- məkik
- remizalar
- baş val
- lamellər
- ✓ batan

480. əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

481. Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- ✓ arğac
- lent
- iplik
- kələf
- əriş

482. Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- lent
- ✓ əriş
- arqac
- kələf

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

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

484. Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

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

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

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

- 80 q/m³
- 200 q/m³
- 120 q/m³
- ✓ 40 q/m³
- 50 q/m³

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

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

488. Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

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

490. əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

491. əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

492. Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- dəzgah yağlanmalıdır
- əriş sapı qırılmalıdır
- arğac sapı qırılmalıdır

- ✓ əsnək əmələ gəlməlidir
- dəzgah dayanmalıdır

493. Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

494. Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rol oynayır?

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

495. əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- eninə
- diaqonalına
- ✓ uzununa
- qalınlığına
- hündürlüyünə

496. Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- hündürlüyünə
- diaqonalına
- qalınlığına
- ✓ eninə
- uzununa

497. İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- ✓ parça
- lent
- sap
- iplik
- kələf

498. Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

499. Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

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

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

501. Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

502. Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

503. Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

504. Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

505. Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- sarımaq
 - nəmliyin ayrılması
- ✓ naziltmək
- təmizləmək
 - paralelləşdirmək

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

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

507. Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

- 2 keçiddə
- 1 keçiddə

508. Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 5
- 6
- ✓ 3
- 2
- 4

509. Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 8
- ✓ 12
- 11
- 10
- 9

510. Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 8
- 12
- ✓ 11
- 10
- 9

511. Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 11
- 12
- 8
- 9
- ✓ 10

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

- 1.82
- 0.82
- 4.82
- ✓ 3.82
- 2.82

513. Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 2
- 10
- ✓ 8
- 6
- 4

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

- ✓ 4.32
- 0.32
- 1.32
- 2.32
- 3.32

515. Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

516. Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

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

517. Pambıq lifləri yetişmə dərəcəsiindən, qırılma yükünün həddindən, nəmliyindən və zibilliyindən asılı olaraq neçə növə bölünür?

- 2
- 10
- 8
- ✓ 6
- 4

518. Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 7
- 8
- 4
- 5
- ✓ 6

519. Pambığın neçə sənaye növü var?

- ✓ 4
- 7
- 6
- 5
- 8

520. Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

521. Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

522. İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

- İdarə olunmayan
- ✓ Aktiv və passiv
- Passiv

- Aktiv
- İdarə olunan

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

- Kiçik
- Xırda
- İri
- Orta
- ✓ Böyük

524. Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

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

525. Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

- Seperator
- Cin maşınları
- ✓ Quruducu qurğu
- Pres qurğusu
- Stamk-2 pecləri

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

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

527. Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

528. Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

529. Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ✓ 15
- 25
- 5
- 10
- 20

530. Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Civli
- Mişarlı
- Civil lövhəli
- Lövhəli
- ✓ Valikli

531. Ortalıfli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Lövhəli
- Civil-valikli
- Valikli
- Civli
- ✓ Mişarlı

532. Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- xeyr
- təbiətdən alınır
- yox
- bilmirəm
- ✓ bəli

533. İpək saplarının rəngi necədir ?

- qara
- ✓ ağ
- göy
- mavi
- qırmızı

534. Heyvan mənşəli liflər zülal tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- ✓ 2
- 6
- 8
- 10
- 4

535. Heyvan mənşəli liflər kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

536. Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

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

537. Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- fibroin
- xlorin
- ✓ keratin

- lavsan
- neylon

538. Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

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

539. Sizal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- zülal
- keratin
- fibroin
- kimyəvi maddə
- ✓ selüloza

540. Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınar?

- azbest
- kənaf
- xlorin
- ✓ yun
- kətan

541. Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- xlorin
- neylon
- ✓ pambıq
- spandeks
- lavsan

542. Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

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

543. Toxuculuq materialına nələr aiddir?

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

544. Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

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

545. Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

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

546. Yun lifi necə alınır?

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

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

- ✓ 2
- 10
- 8
- 6
- 4

548. Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- ✓ 2

549. İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- 4
- 5
- 1
- ✓ 2
- 3

550. Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 4
- ✓ 3
- 10
- 8
- 6

551. Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- neylon
- nitron
- ✓ viskoz
- kapron
- spandeks

552. Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- ✓ kətan, kənaf
- ipək sapı
- kapron

- pambıq
- yun

553. Sizal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- ✓ yarpağından
- qərzəyindən
- toxumundan
- gülündən
- ləməyindən

554. Yun lifi nədən alınır?

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

555. Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

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

556. İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- kimyəvi yapışqan
- kristal
- BF
- PVA
- ✓ siretsin

557. Sizal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gülündən
- toxumundan
- ✓ yarpağından
- qərzəyindən
- ləməyindən

558. Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

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

559. Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- çiçəyindən
- yarpağından
- kökündən
- ✓ gövdəsindən

560. Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- yarpağından
- gülündən
- qozasından
- ✓ çiyidindən
- gövdəsindən

561. Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

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

562. Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

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

563. Hansı material kompleks material adlanır?

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

564. Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 6
- ✓ 3
- 10
- 8
- 4

565. Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 10
- ✓ 3
- 4
- 6
- 8

566. Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

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

567. Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

- Kənaf və pambıq
- ✓ Yun və kənaf
- İpək və yun

- Kətan və yun
- Pambıq və kətan

568. Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

569. Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

570. Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

571. Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

572. Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

573. Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

574. İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

576. Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

577. Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

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

578. İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

579. Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

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

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

581. Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

582. Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Müxtəlif növ sapların rənglənməsi
- Müxtəlif növ sapların birləşdirilməsi
- ✓ Müxtəlif növ saplardan parça toxunması

- Müxtəlif növ sapların sarınması
- Müxtəlif növ sapların dartılması

583. Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Yunun yığılması
- Yunun qorunması
- Yunun yağlanması
- ✓ Növləşdirilmə, təmizlənmə və qablaşdırılma
- Yunun çirpılması

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

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

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

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

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

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

587. Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

588. əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- ✓ Təbii və kimyəvi liflərdən ipliklərin formalaşdırılması
- Təbii və kimyəvi liflərin dartılması
- Təbii və kimyəvi liflərin çirpılması
- Təbii və kimyəvi liflərin sıxılması
- Təbii və kimyəvi liflərin yağlanması

589. Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

590. Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100
- ✓ 130
- 120
- 110

591. Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

595. Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

596. Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

597. Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Uzluk konveyerin
- Mişarlı silindirin

- Hava saplosunun
- Kolosnikin
- ✓ Çiyid darağının

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

- ✓ Lifayırıcı
- Təmizləyici
- Quruducu
- Lintayırıcı
- Presləyici

599. Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

600. əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- lent
- ✓ iplik
- kələf
- daraq lenti

601. Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- xolst
- lent
- iplik
- ✓ kələf
- daraq lenti

602. Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- ✓ lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf

603. Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq lenti
- iplik
- sap
- kələf
- ✓ xolst

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

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

605. Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

606. Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

607. Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

608. Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

609. Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

610. Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

611. Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

612. Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

613. Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- sap
- iplik
- kələf
- ✓ daraq lenti

614. Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

615. Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

616. Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

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

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

618. Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

619. Aparat əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

- zərif lifli pambıq növündən

620. Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

- sıxılmış
- yumşaldılmış
- ✓ qarışıq, düzləndirilməmiş və müxtəlif vəziyyətdə
- paralelləşdirilmiş
- düzləndirilmiş

621. Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

- 30,3
- 41,3
- 39,3
- 36,3
- ✓ 33,3

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

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

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

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

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

- 2
- 5
- 4
- ✓ 3
- 1

626. İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- kartona
- ✓ oxlova
- patrona
- şpula
- tağalağa

627. T-16 birposesli çirpıcı maşının vəzifəsinədir?

- lifləri nazıltmək
- lifləri yağlamaq
- lifləri burmaq
- lifləri dartmaq
- ✓ yumşaltma və təmizləmə prosesini başa çatdırmaq

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

- karddarama maşınında
- ✓ yumşaldıcı aqreqlatda
- əyirici maşında
- kələf maşınında
- lent maşınında

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

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

630. Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- ✓ yumşaldıcı-çırpıcı
- əyirici
- darayıcı
- qarışdırıcı
- toxucu

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

- toxucu
- ✓ çarpıcı
- lentbirləşdirici
- əyirici
- darayıcı

632. istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- qarışdırılır
- ✓ intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çırpılır
- dartılır
- yumşaldılır
- çırpılır

633. Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- ✓ çarpıcı
- quruducu
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı

634. Birprosesli çarpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- sap
- kələf
- lent
- lif

✓ xolst

635. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

636. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

637. Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

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

- kələf maşınında
- əyirici maşınında
- karddarama maşınında
- ✓ birprosesli çırpıcı maşınında
- lent maşınında

639. Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

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

640. Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

- çırpıcı barabanla
- ✓ əylər təmizləyicisi ilə
- torlu barabanla
- iynəli barabanla
- lövhəli barabanla

641. Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

642. Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

643. Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

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

- 80
- 160
- 140
- ✓ 180
- 100

645. Çirpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ✓ $M_n = PD60T/1000$
- $M_n = PD_n60T/1000 \cdot k$
- $M_n = PD_nT/1000$
- $M_n = D60T/1000$
- $M_n = PD60T/1000$

646. Xolst yumşaldıcı-çirpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- T-20
- T-24
- T-26
- T-22
- ✓ T-16

647. Yumşaldıcı-çirpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 1
- 5
- 4
- ✓ 3
- 2

648. Birprosesli çirpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- ✓ 3
- 7
- 6
- 5
- 2

649. İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

- 3-4
- 7-8
- 6-7
- ✓ 5-6

- 4-5

650. İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 6
- ✓ 16
- 12
- 8
- 10

651. İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

652. Daraq lenti hansı maşından alınır?

- kələf maşınından
- əyrici maşından
- çirpici maşından
- lent maşınından
- ✓ karddarama maşınından

653. Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

654. Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

655. Karddarama maşınında çıxarıcı barabandan lif layı nəyin vasitəsi ilə çıxarılır?

- baş barabanın
- şlyapanın
- qəbuledici barabanın
- çıxarıcı barabanın
- ✓ darağın

656. Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

657. Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf
- iplik
- lent
- ✓ daraq lenti

658. ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- ✓ şlyapalı darayıcı maşınlar
- çirpici maşınlar
- darayıcı maşınlar
- kələf maşınları
- əyirici maşınlar

659. Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

660. Karddarama sexində liflərin düzləndirilməsi və paralelləşdirilməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?

- təmizləyici
- sarıyıcı
- ✓ darıyıcı
- qarışdırıcı
- yumşaldıcı

661. Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

662. Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

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

663. Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

664. Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

- liflər qırılmasın

665. Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

666. Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində darandır?

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

667. Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- ✓ bir-birilərinə nisbətən parallel düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən qarışıq düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən qısa lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq

668. Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

669. İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

670. Kiçik qabaritli darayıcı maşınların darlanmış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- 10%
- 20%
- 50%
- 40%
- ✓ 30%

671. Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 6%
- 46%
- 36%
- ✓ 26%-dən az
- 16%

672. Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 120
- 140
- 60
- 80
- ✓ 100

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

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

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

- 30
- ✓ 70
- 60
- 50
- 40

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

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

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

- ✓ Tamamlama
- Qurudulma
- Saxlama
- Təmizləmə
- Mənşə

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

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

678. Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- xolst
- ✓ lent
- iplik

679. İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

- ✓ qeyri-bərabərlik
- burulma
- nəmlik
- zibillik

- maillik

680. Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

681. Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

682. Lent məşinləri hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- lintlə
- liflə
- kələflə
- xolstla
- ✓ lentlə

683. Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- ✓ 0,5 metr
- 1.0 metr

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

- 20
- 10
- 30
- 40
- ✓ 50

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

- ✓ 14,5
- 16,5
- 8,5
- 10,5
- 12,5

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

- 5,0
- 4,0
- ✓ 1,0
- 2,0
- 3,0

687. Xam pambığın əl ilə yığını üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

- ✓ ГОСТ 10202-71
- ГОСТ 11208-68
- ГОСТ 14358-70

- ГОСТ 11203-66
- ГОСТ 9202-70

688. Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

689. Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

690. Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

691. Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

693. Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- Sertifikat
- ✓ Standart
- Akt
- Qəbz

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

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

695. Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

- Yüngül sənaye nazirliyi
 - ✓ Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyi
 - Nazirlər kabineti
 - Təhsil nazirliyi
 - Səhiyyə nazirliyi
- 696.** Pambıq xammalının və pambıq təmizləmə zavodlarının hazır məhsullarının keyfiyyətini təmin edən göstəriciləri hansı dövlət sənədində nəzərdə tutulmuşdur?
- Preyskurant
 - Dövlət layihəsi
 - ✓ Dövlət standartı
 - Sertifikat
 - Normativ
- 697.** Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?
- Xətti
 - Eyni istiqamətli
 - Əks istiqamətli
 - ✓ Xətti və qeyri xətti ağır qarışıqları tutan
 - Qeyri xətti
- 698.** Pambıq dilimlərinin və liflərinin arasında yerləşən kənar qarışıqlar necə adlanır?
- Aktiv və passiv
 - ✓ Aktiv
 - Passiv
 - İdarə olunmayan
 - İdarə olunan
- 699.** Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən kiçik olanlar necə adlanır?
- Orta
 - ✓ Xırda
 - Kiçik
 - İri
 - Böyük
- 700.** Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?
- Bitkinin gövdəsi
 - Bitkinin yarpağı
 - Bitkinin məhsulu
 - ✓ Torpaq, qum, daş və s.
 - Bitkinin kökü