

1. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- əyirici
- çirpici
- √ jakkord
- qarışdırıcı
- darayıcı

2. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

3. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- sətir
- √ atlas
- batist
- bez
- sarja

4. Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

5. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

6. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

- √ liflərin diskretləşməsi
- liflərin dartılması
- liflərin burulması
- liflərin sarınması
- liflərin toplanması

8. Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- √ çarpaz
- paralel
- maili
- dalğalı
- fasonlu

9. İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- √ qeyri-bərabərlik
- en
- qalınlıq
- möhkəmlik
- uzunluq

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

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

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

- √ sapın sarınması
- sapın burulması
- sapın dolaşması
- sapın formalaşması
- sapın dartılması

12. İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- √ burulma prosesi
- dartılma prosesi
- qarışdırma prosesi
- yumşaltma prosesi
- əyirmə prosesi

13. Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

14. İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

15. Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- √ əyirilmə prosesi ilə
- çırpma prosesi ilə
- dartılma prosesi ilə
- təmizlənmə prosesi ilə

- karddarama prosesi ilə

16. Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- √ pillə
- hörmə
- toxuma
- əvəzləmə
- mərtəbə

17. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- atlas
- lent
- √ arğac
- əriş

18. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- atlas
- arğac
- √ əriş
- sətın

19. Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

20. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

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

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

22. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

23. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci 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

24. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

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

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

- mürəkkəb
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb
- xırda naxışlı
- ✓ sadə

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

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

29. 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

30. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

- Parçanın rənglənməsinə

31. Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

- ✓ parça
- əriş
- arğac
- kələf
- trikotaj

32. Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

33. Pnevмомexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

34. İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- mexaniki
- elektromexanik
- ✓ pnevмомexaniki
- hidrovlik
- yarım mexaniki

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

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

36. İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

37. İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- kələf maşınlarından
- karddarayıcı maşınlardan
- ✓ üzüklü əyirici maşınlardan
- çırpıcı maşınlardan
- lent maşınlarından

38. Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- √ ayırmə prosesi
- xolst istehsalı prosesi
- lent istehsalı prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- karddarama prosesi

39. İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- ayırılməklə
- çırpılmaqla
- √ dartmaqla
- sarımaqla
- təmizlənməklə

40. İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

41. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 4
- 2
- 6
- 5
- √ 3

42. Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr necə qrupa bölünür?

- 4
- 5
- 8
- 2
- √ 3

43. Xırda naxışlı toxunmalar necə qrupa bölünür?

- √ 2
- 1
- 4
- 5
- 3

44. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- √ 5 və daha çox
- 4
- 3
- 2

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

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

- perpendikulyar

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

- 75°
- ✓ 45°
- 120°
- 90°
- 30°

47. 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

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

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

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

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

50. 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

51. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

52. İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

53. əyirici maşnlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 1
- 3
- 4
- 5
- √ 2

54. Pambıq ayırcılıyında neçə ayırmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 2
- 5
- 7
- 8
- √ 3

55. 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

56. Pnevмомеханики ayirici maşının dartımı neçədir?

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

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

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

58. Pnevмомеханики ayirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

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

59. Pambıq ayırcılıyi 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

60. İysiz ayırmənin əsasən neçə növü vardır?

- 1
- 3
- √ 4

- 5
- 2

61. Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 6
- 4
- 3
- ✓ 2
- 5

62. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə saptan toxunur?

- 2
- 4
- 5
- 6
- ✓ 3

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

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

64. Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

70. 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

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

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

72. Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

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

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

- məmulatın xassəsinə təsir etmir
- məmulatın xassəsinə təsir edir
- məmulatın strukturunu pisləşdirir

- məmulatın struktur göstəricilərini pisləşdirir
- √ məmulatın xassəsini pisləşdirir

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

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

77. İstehsal olunmuş lent təzə hansı formada yığılır?

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

78. Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

- qəbuledici barabanın
- şlyapanın
- baş barabanın
- çıxarıcı barabanın
- √ darağın

80. Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

81. Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- √ daraq lenti
- iplik
- kələf
- lent
- xolst

82. ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- darayıcı maşınlar
- əyirici maşınlar
- çırpıcı maşınlar
- √ şlyapalı darayıcı maşınlar
- kələf maşınları

83. Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

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

- yumşaldıcı
- təmizləyici
- qarışdırıcı
- ✓ darıyıcı
- sarıyıcı

85. Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

86. Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

- liflər qurumasın
- liflər uzanmasın
- liflər qırılmasın
- ✓ lenti təşkil edən liflər kəşimə sahəsində yapışmasın
- liflər qısalmasın

87. Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

88. Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində darandır?

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

89. Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

90. Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

- liflərin qısaldılması
- liflərin yağlanması

91. Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

92. Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

93. Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

94. Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 120
- 60
- 80
- ✓ 100
- 140

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

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

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

- 30
- ✓ 70
- 60
- 50
- 40

97. İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

98. Kiçik qabaritli darayıcı maşınların daranmış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- 10%
- 50%
- 40%
- √ 30%
- 20%

99. Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 6%
- 46%
- 36%
- √ 26%-dən az
- 16%

100. Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- sap
- kələf
- iplik
- √ lent

101. İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

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

- burulur
- yumşaldılır
- √ toplanılır və dartılır
- dartılır
- sarınır

103. Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- √ lentlə
- lintlə

104. Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

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

- Təmizləmə
- Qurudulma
- √ Tamamlama

- Mənşə
- Saxlama

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

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

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

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

108. Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

109. Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- şpuldən
- ✓ tazla
- tağalağdan
- patrondan
- bobindən

110. Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- xolst
- iplik
- ✓ lent

111. Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

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

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

113. Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- √ dəyişmir
- azalır
- çoxalır
- bərabərləşir
- dəyişir

114. İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- √ taza
- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona

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

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

116. Lentin nazikləşdirilməsi hansı cehazın vasitəsi ilə aparılır?

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

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

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

118. 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

119. Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

120. Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- √ Л2-50-1; ЛНС-51
- П-186
- БД-200

- ПК-100
- ППМ-120

121. Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

122. Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

124. Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

- ✓ 1,2
- 5,6
- 4,5
- 3,4
- 2,3

125. Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- ✓ 1-2
- 9-10
- 7-8
- 5-6
- 3-4

126. Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

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

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

128. Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

129. Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- lifləri təmizləmək
- liflərin yumşaldılması
- lifləri paralelləşdirmək
- lifləri düzləndirmək
- √ möhkəmlik vermək

130. Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- √ lentlə
- liflə
- kələflə
- xolstla
- ipliklə

131. Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

132. Alınan məhsul nəyə sarınır?

- şpula
- patrona
- navoya
- oxlova
- √ tağalağa

133. Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- √ iplik
- sap
- lent
- kələf
- xolst

134. Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

135. Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

- √ qıdalandırıcı, dartıcı cihaz və burucu-sarıyıcı mexanizim
- vurucu mexanizim
- burucu mexanizim

- sarıyıcı mexanizim
- dartıcı cihaz

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

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

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

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

138. Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

139. Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

140. Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

141. Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

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

142. 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

143. Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

144. Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 5
- 6
- √ 3
- 2
- 4

145. Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

146. İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

148. Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

149. Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

150. Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

- Pambıq və kətan
- ✓ Yun və ipək

151. Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

152. (Sürət 06.10.2015 09:54:26)

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

- Xarici qüsurların olması balı
- Daxili qüsurların olması balı
- Şərti uzunluq
- Qüsurların nəzərə çarpan uzunluğu
- ✓ Normaya uyğunluq balı

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

✓

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

•

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

•

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

•

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

•

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

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

- Yuxarı
- Yaxşı
- Təsir etmir
- ✓ Aşağı
- Orta

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

✓ 4

- 6
- 5
- 2
- 3

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

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

157. Geyimlik pambıq parçaların sinfi neçə sinfaltına bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:54:06)

- √ 11
- 9
- 12
- 6
- 15

158. Çit istehsal edilən mitkalların teksi nə qədər olar? (Sürət 06.10.2015 09:54:03)

- √ 20,8-15,4
- 20,7-15,2
- 1-3
- 20,5-15,5
- 20-15

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

-
-
- √
-
-

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

- 60-100sm
- 80-100 sm
- 80-120 sm
- 70-100sm
- √) 60-80 sm

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

- √ 600
- 900
- 800
- 700
- 650

162. İpək parçaların sinif neçə sinfaltına bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:53:51)

- √ 9
- 11
- 17
- 15
- 13

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

- 2,5-6,6
- 5,66-9,6
- 4,55-2,56
- √ 4,67-1,56.

- 6,56-8,6

164. İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

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

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

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

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

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

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

168. Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

173. Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

174. Əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

175. Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

- ✓ Pambıq lifi
- Yun lifi
- İpək lifi
- Süni lif
- Kətan lifi

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

- 1.82
- 4.82
- ✓ 3.82
- 2.82
- 0.82

177. Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 2
- 4
- 10
- ✓ 8
- 6

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

- ✓ 4.32
- 0.32
- 1.32
- 2.32

- 3.32

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

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

180. 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

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

- 2
- 10
- 8
- ✓ 6
- 4

182. Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 7
- ✓ 6
- 5
- 4
- 8

183. Pambığın neçə sənaye növü var?

- 7
- ✓ 4
- 5
- 6
- 8

184. Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

185. Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

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

- 11
- √ 12
- 8
- 9
- 10

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

- 8
- 12
- √ 11
- 10
- 9

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

- 8
- 12
- 11
- √ 10
- 9

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

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

190. Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

191. Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

192. İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

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

- Xırda
- √ Böyük
- Kiçik
- İri

- Orta

194. Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

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

195. Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

196. Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

197. Pambıq dilimlərinin və liflərinin arasında yerləşən kənar qarışıqlar necə adlanır?

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

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

- ✓ Xırda
- İri
- Orta
- Böyük
- Kiçik

199. Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

200. Pambıq xammalının və pambıq təmizləmə zavodlarının hazır məhsullarının keyfiyyətini təmin edən göstəriciləri hansı dövlət sənədində nəzərdə tutumuşdur?

- Dövlət layihəsi
- Preyskurant
- Normativ
- Sertifikat
- ✓ Dövlət standartı

201. Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

202. Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

203. Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

204. Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

206. Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- √ Standart
- Pasport
- Qəbz
- Akt
- Sertifikat

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

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

208. Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- √ 0,5 metr
- 1.0 metr

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

- 20
- 10
- 30
- 40
- √ 50

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

- 4,0
- 5,0
- √ 1,0
- 2,0
- 3,0

211. Xam pambığın əl ilə yığımını üçün hansı GOCT tətbiq olunur?

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

212. Xam pambığın maşınla yığımını üçün hansı GOCT tətbiq olunur?

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

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

- 8,5
- 16,5
- √ 14,5
- 12,5
- 10,5

214. Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- xolst
- sap
- √ lent
- iplik

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

- lintdən
- √ zərif lifli
- orta lifli
- uzun lifli
- qısa lifli

216. Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çirpici şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- qarışdırma
- çirpma

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

217. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

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

218. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

219. Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

220. Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- donluq parçalar
- dekorativ parçalar
- √ astrlıq parçalar
- paltoluq parçalar
- alt geyimləri üçün parçalar

221. Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar
- dekorativ parçalar
- Paltoluq parçalar
- astarlıq parçalar
- √ donluq parçalar

222. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

223. Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

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

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

- iplik
- kolst
- √ qarışıq
- kələf
- lent

225. Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosədə alınır?

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

226. Kələfin alınması prosesi necə gedir?

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

227. Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

- qarışdırmaq olmaz
- ştapel liflərlə olar
- yun lifləri ilə olar
- kimyəvi liflərlə olar
- √ qarışdırmaq olar

228. əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- lent
- √ daraq ipliği
- xolst

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

- √ lent
- kələf
- sap
- iplik
- xolst

230. Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

231. Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- liflərin çırılması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

- ✓ liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- liflərin darınması
- liflərin qarışdırılması

232. əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

233. əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 4
- 1
- 2
- ✓ 3
- 5

234. Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- ✓ 3
- 5
- 4
- 1
- 2

235. Daraqla darınma prosesində məqsəd nədir?

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

236. İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- ✓ 235
- 125
- 255
- 115
- 245

237. Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

238. Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

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

239. Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- √ 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- lent
- iplik
- √ kələf
- xolst
- qarışıq

241. Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 2
- √ 4
- 1
- 6
- 3

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

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

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

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

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

- 5
- √ 2
- 4
- 3
- 1

245. Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- √ pambıq
- kətan
- yun
- ipək
- ştapel

246. Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lif layını dartmaq

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

247. Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- liflərin çırılması
- ✓ liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin qarışdırılması
- liflərin burulması

248. Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- ✓ lent
- sap
- iplik
- kələf
- xolst

249. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ✓ kələf
- iplik
- sap
- lent
- xolst

250. Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2
- ✓ 3
- 5
- 1
- 4

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

- yun
- kətan
- ✓ pambıq
- ipək
- ştapel

252. Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

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

- iplik
- sap
- ✓ kələf
- xolst
- lent

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

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

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

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

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

- xolst
- lent
- iplik
- ✓ qarışıq
- kələf

257. Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

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

258. Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- ✓ xirda naxışlı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar
- sadə roxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar

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

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

260. Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

261. Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- ✓ sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- adılşdırilmiş

- mürəkkəbləşdirilmiş
- gücləndirilmiş
- xırdalaşdırılmış

262. Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- triko
- bamazı
- flanel
- ✓ reps
- bostan

263. Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

264. Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ✓ 15
- 25
- 5
- 10
- 20

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

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

266. Ortalifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

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

267. Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 4
- 3
- 5
- ✓ 2
- 1

268. əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

269. Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

270. Toxunmuş parça hara sarınır?

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

271. Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

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

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

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

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

274. Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- paralel
- ✓ perpendikulyar
- kəsişən
- maili
- çarpaz

275. Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

276. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ayirici
- kələf

- daraq
- √ toxucu
- lent

277. Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

278. Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

279. Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- √ əriş
- lent
- kələf
- arqac

280. Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- iplik
- lent
- əriş
- √ arğac
- kələf

281. əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

282. Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- məkik
- remizalar
- √ batan
- lamellər
- baş val

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

- mal valının
- √ batanın
- məkikin
- rapiranın
- sayğacın

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

- məkikın
- mal valının
- batanın
- sayğacın
- ✓ remizanın

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

- sayğacın
- məkiyin
- ✓ baş valının
- batanın
- remizanın

286. əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- perpendikulyar
- kəşişən
- maili
- ✓ paralel
- çarpaz

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

- 5
- 8
- 7
- ✓ 2
- 12

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

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

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

- ✓ 2.5 m
- 8 m
- 3 m
- 4 m
- 1.5 m

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

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

291. Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

- yapışdırma
- dartma

- ✓ lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
- bərabərləşdirmə
- toxunma

292. Təxzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

293. İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- kələf
- ✓ parça
- iplik
- sap
- lent

294. Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- qalınlığına
- diaqonalına
- uzununa
- hündürlüyünə
- ✓ eninə

295. Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- qalınlığına
- hündürlüyünə
- ✓ uzununa
- diaqonalına
- eninə

296. Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

297. Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

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

- əriş sapı qırılmalıdır
- ✓ əsnək əmələ gəlməlidir
- dəzgah dayanmalıdır
- dəzgah yağlanmalıdır
- arğac sapı qırılmalıdır

299. əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

300. əriş sapını dəzğahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

301. Məkiyin dəzğahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

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

302. Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

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

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

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

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

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

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

306. Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- plastik
- ✓ rulan, ensiz lentlərin, xovlu məlumatların

- bərk materialın
- rezinin
- elastik

307. Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu ayırılmələrdən istifadə olunur?

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

308. Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

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

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

310. Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 100
- 140
- √ 130
- 120
- 110

311. Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

- Emulsiya çəni
- Qalay çəni
- Qum saati
- √ Qum vannası
- Şlixt çəni

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

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

314. Pambıq zavodlarında mişar təsərrüfatı sexi hansı mişarların iřin  xidmət edir ?

- Quruducu barabanların
- √ Cin-linter mařınlarının
- Kondensoron
- Seperatorun, kondensoron
- Təmizləyici mařınların

315. Mişarlı cin mařınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

- İřçi kameranın həcmini geniřl ndirm k
- Lifin tərkibindəki uyluku ayırmaq
- √ Lifin tərkibindəki qüsurları təmizləmək
- Mişar diřlərindən lifi ayırmaq
- Mişarın m hsuldarlıđını yüksəltmək

316. Mişarlı cin mařınlarında lif cıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Mişarlı silindirin
- Uzluk konveyerin
- √ çiyid darađının
- Hava saplosunun
- Kolosnikin

317. Pambıq zavodlarının istehsal g c  hansı mařınların sayına görə müəyyən edilir?

- Quruducu
- Presl yici
- Lintayırıcı
- √ Lifayırıcı
- Təmizləyici

318. Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 61,0
- 62,0
- 63,0
- 64,0
- √ 61,8

319. lifayırıcı mařınların nəzəri m hsuldarlıđı hansı d styr ilə hesablanır?

•

$$P = \frac{1000}{t}$$

•

$$P = \frac{Q100}{B}$$

•

$$P = \frac{\pi d n}{60}$$

•

$$P = \frac{QS}{100}$$

√

$$P = \frac{60izn}{1000p}$$

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

- 35-45
- √ 65-75
- 55-65
- 45-55
- 75-85

321. Çin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 600
- 630
- 780
- √ 730
- 700

322. Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 54
- 60
- √ 32
- 40
- 48

323. maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 36
- 60
- 54
- √ 48
- 42

324. Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 280
- √ 360
- 340
- 320
- 300

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

- çiyid darağı və valikli
- çiyid darağı və önlüyün
- Valiklə önlüyün
- √ Valiklə tərpanməz bıçağın
- Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı

326. Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

- 10.0-15.0
- 20.0-25.0
- 1.0-3.0
- √ 2.0-5.0

- 5.0-10.0

327. Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- √ 320
- 340
- 280
- 360
- 300

328. Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

329. DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- 110
- 120
- 150
- 141
- √ 131

330. Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 25
- 55
- 50
- 45
- √ 35

331. Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- CO
- ДП
- √ ДП-130
- СБС
- 5 ЛП

332. Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

- sapların hamar ucları ilə ortasının birləşməsini
- √ sapların əyilmiş hissələri qövslə başqa hissələri birləşdirməsini
- sapların burulmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- sapların doluşmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- sapların sarınmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini

333. Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

334. Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

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

- 1
- ✓ 3
- 4
- 2
- 5

336. İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 8
- 6
- 4
- 2
- ✓ 10

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

- 3
- 4
- 5
- 1
- ✓ 2

338. İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 3
- 4
- 5
- ✓ 2
- 1

339. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

340. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

341. İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- tamamlama
- sapın əyilməsi
- ilmənin atılması
- ilmənin birləşməsi

✓ qarmağın bağlanması

342. İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

343. İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- topa-topa
- laylarla
- uzununu istiqamətində
- eni istiqamətində
- ✓ sıralarla və sütunlarla

344. İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj neçə qrupa bölünür?

- 3
- 1
- 4
- ✓ 2
- 5

345. İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

- ✓ eninə və uzununa hörülmüş
- tək ilmə ilə hörülmüş
- uzununa hörülmüş
- cüt ilmə ilə hörülmüş
- eninə hörülmüş

346. İlmə əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq maşınlar neçə növə bölünür?

- toxucu yaxud əyirici
- toxucu yaxud şlixtləyici
- çirpici yaxud darıyıcı
- ✓ trikotaj hörülmə
- əyirici yaxud təkrar sarayan

347. İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

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

348. İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

- tamamlama
- ✓ sapın iynələrin üzərinə salınması
- qarmağın bağlanması
- ilmənin birləşməsi
- ilmənin atılması

349. İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- tamamlama
- qarmağın bağlanması
- ✓ ilmənin qarmağın üstünə gətirilməsi
- sapın əyilməsi

350. İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

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

351. İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

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

352. İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- ✓ ilmənin dartılması
- qarmağın bağlanması
- ilmələrin birləşməsi
- tamamlanma
- sapın əyilməsi

353. Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

- toxunma ilə
- dartılma ilə
- sarınma ilə
- ✓ ilmə əmələ gəlmə ilə
- burulma ilə

354. Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- atlas
- polotno
- ✓ trikotaj
- satin
- parça

355. İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

356. İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluq istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

- ilmə rapportu

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

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

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

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

359. Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

360. Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

361. İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

362. Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

363. əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

364. Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

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

365. Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- orta lifli pambıq növündən
- rəngli lifli pambıq növündən

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

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

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

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

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

374. Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

375. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

376. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- ✓ 4
- 2
- 3
- 1

377. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- ✓ 4
- 2
- 3
- 1
- 5

379. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?
- 5 sap
 - 2 sap
 - 4 sap
 - 3 sap
 - √ 1 sap
380. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?
- toxunma sıxlığını
 - arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
 - arğac sapların paralelliyini
 - √ arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
 - parçada olan arğac saplarının sayını
381. Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?
- 90 dərəcə
 - 75 dərəcə
 - 120 dərəcə
 - √ 45 dərəcə
 - 30 dərəcə
382. Sətin toxunmasında əriş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?
- perpendikulyar
 - paralel
 - 45 dərəcə bucaq altında
 - √ seyrək
 - sıx
383. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?
- √ 5 və daha çox
 - 4
 - 3
 - 1
 - 2
384. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?
- 4
 - 1
 - 3
 - √ 2
 - 5
385. Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?
- 4
 - 2
 - 8
 - √ 3
 - 5
386. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?
- 2
 - 5

- 6
- √ 3
- 4

387. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- √ 3
- 4
- 2
- 5

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

- xırda naxışlı
- düzgün cavab yoxdur
- mürəkkəb üsulla
- √ sadə üsulla
- böyüknaşlı

389. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- böyüknaşlı
- mürəkkəb üsulla
- √ sadə üsulla
- hamısı doğrudur
- xırda naxışlı

390. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

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

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

392. Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

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

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

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

394. Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

- arğac
- trikotaj
- √ parça
- əriş
- kələf

395. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

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

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

- düz
- fərqli
- mürəkkəb
- √ eyni
- hamısı doğrudur

398. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- sətın
- atlas
- arğac
- √ əriş

399. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- lent
- √ arğac
- əriş
- atlas

400. Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- mərtəbə
- əvəzləmə
- hörmə
- toxuma
- √ pillə

401. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- sətın
- sarja

- √ atlas
- batist
- bez

402. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

403. 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

404. Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- sap
- iplik
- kələf
- √ daraq lenti

405. 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

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

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

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

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

408. 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

409. Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

- kard daralma prosesi
- əyricilik istehsalı prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- √ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- toplama və dartılma prosesi

410. 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

411. Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

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

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

413. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- orta
- ilk
- keçid
- başlanğıc
- √ yekun

414. Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

415. Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

416. Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- √ xam parça
- paltoluq

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

417. İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

418. İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- emulsiyalanır
- ✓ şlixtlənir
- paralelləşdirilir
- rənglənilir
- dartılır

420. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

421. Arğac sapı sarıyan bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

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

422. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

423. Arğac ipliğinin bağlamanın strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

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

424. əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

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

426. Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

427. Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

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

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

429. əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- ✓ 2
- 3
- 1
- 4

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

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

431. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- 1-5 dərəcə

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

432. İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- √ 3
- 8
- 6
- 7
- 5

433. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 6
- 2
- √ 3
- 8
- 5

434. Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixtləmə
- √ təkrar sarınma
- emulsiyalaşdırma

435. Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

436. Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- П-182
- ПК-100
- ТК-100
- ППМ-120
- √ YA-300-3

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

- √ 5-12
- 3-9
- 7-14
- 4-11
- 6-13

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

- √ 6
- 5
- 2
- 4
- 3

439. Yeni əyirici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

- 30,3
- 41,3
- 39,3
- 36,3
- √ 33,3

441. 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

442. 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

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

- 2
- 5
- 4
- √ 3
- 1

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

- 3
- 5
- 1
- √ 2
- 4

445. Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- qarışdırıcı
- toxucu
- əyirici
- darayıcı
- √ yumşaldıcı-çırpıcı

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

- √ çırpıcı

- toxucu
- lentbirləşdirici
- əyrici
- darıyıcı

447. istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- yumşaldılır
- dartılır
- qarışdırılır
- √ intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çirpilir
- çirpilir

448. Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- quruducu
- qarışdırıcı
- √ çirpici
- yumşaldıcı
- təmizləyici

449. Birprosesli çirpici maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- kələf
- √ xolst
- lif
- sap
- lent

450. İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- √ oxlova
- kartona
- patrona
- şpula
- tağalağa

451. T-16 birprosesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

452. Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- kələf maşınında
- əyrici maşında
- karddarama maşınında
- √ yumşaldıcı aqreqlatda
- lent maşınında

453. Müasir çirpici pardaqlayıcı aqreqlatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

454. əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

- üzükləyici maşınından
- kard darayıcı maşınından
- ✓ kələf maşınından;
- lenta
- çırpıcı maşınından.

455. əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- ✓ kard darayıcı maşınından
- çırpıcı maşınından
- kələf maşınından
- darqlı darayıcı maşınından
- üzüklüəyirici maşınından

456. Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

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

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

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

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

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

459. Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

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

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

461. Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

- dövrü işləyən maşınları tətbiq etmək

- periodik işləyən maşınları tətbiq etmək
- √ intensiv işləyən maşınları tətbiq etmək
- fasiləsiz işləyən maşınları tətbiq etmək
- fasiləli işləyən maşınları tətbiq etmək

462. Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

463. Pambıq liflərinin çırılması prosesinin məqsədi nədir?

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

464. Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

465. Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

- liflərin zibildən təmizlənməsi
- liflərin paralelləşdirilməsi
- lifin düzləndirilməsi
- √ sıxılmış liflərin bir-birilərdən ayrılması
- liflərin burulması

466. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

467. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

468. 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- yarım nazik
- √ nazik
- cod
- yarım cod
- sət

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

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

470. Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- optik
- kimyəvi
- ✓ fiziki
- mexaniki
- həndəsi

471. Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- optik
- ✓ fiziki
- həndəsi
- kimyəvi
- mexaniki

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

- həndəsi
- ✓ fiziki
- mexaniki
- optik
- kimyəvi

473. Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Saxlama
- Qurutma
- ✓ Rəngləmə
- Kipləmə
- Təmizləmə

474. Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 3
- ✓ 6
- 7
- 5
- 4

475. Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 6
- 5
- 3
- ✓ 7
- 4

476. normal şəraitdə ştapel

- 11

- √ 6.0
- 8
- 9
- 10

477. Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- √ $G_2 = 0,01(P_{\text{ə}} T_{\text{ə}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}}) \mu = 10(P_{\text{ə}}/N_{\text{ə}} + P_{\text{a}}/N_{\text{a}})\mu$
- $P=1 T=1$
- $G_2 = 0,1(P_{\text{ə}} T_{\text{ə}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$
- $G_2 = (P_{\text{ə}} T_{\text{ə}} + P_{\text{a}} T_{\text{a}})$
- $G_2 = 0,01(P_{\text{ə}} T_{\text{ə}} \times P_{\text{a}} T_{\text{a}})$

478. Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

479. Toxuculuq materiallarının ətraf mühətdən su udması onun texnoloj xassələrinə təsir edir?

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

480. Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühətdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

- sarınmanı
- dartılmanı
- burulmanı
- √ nəmliyi
- rütubəti

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

- su keçiricilik
- kimyəvi
- mexaniki
- √ hiqroskopiklik

- istilik keçiricilik
483. Materialı havanın 100% nisbi nəmliyində və 20 dərəcə C temperaturunda uzun müddət saxladıqda qəbul etdiyi nəmlik hansı nəmlik adlanır?
- ✓ maksimal nəmlik
 - nəmlik
 - faktiki nəmlik
 - normal nəmlik
 - nisbi nəmlik
484. Materialı uzun müddət suda saxladıqda əvvəlki kütləsinə nisbətən suyu çox qəbul etməsinə nə deyilir?
- düzgün cavab yoxdur
 - hiqroskopiklik
 - istilik keçiricilik
 - ✓ suudma qabiliyyəti
 - buxar keçiricilik
485. Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?
- rütubətini
 - sarınmasını
 - dartılmasını
 - ✓ tamamilə quru kütləsini
 - qırılma yükünü
486. Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?
- yüklənmə
 - kimyəviləşmə
 - ✓ elektricləşmə
 - dielektricləşmə
 - mexanicləşmə
487. Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?
- kətan
 - kənaf
 - ✓ ipək və yun
 - neylon
 - pambıq
488. Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?
- ✓ xromatik və axromatik
 - sınaq
 - parlaq
 - əks olunan
 - rəngsiz
489. Axromatik rənglər hansı rənglərdir?
- göy
 - narıncı
 - qırmızı
 - sarı
 - ✓ ağ, boz və qara
490. Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

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

491. Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

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

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

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

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

494. Birprosesli çirpici maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- 80
- 140
- ✓ 180
- 100
- 160

495. İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

- 3-4
- 4-5
- 7-8
- 6-7
- ✓ 5-6

496. İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 12
- ✓ 16
- 6
- 8
- 10

497. Çirpici maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $M_n = PD60T/1000$
- $M_n = PDnT/1000$
- $M_n = PDn60T/1000 * k$

- Mn=D60T/1000
- √ Mn =PD60T/1000

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

- √ T-16
- T-24
- T-22
- T-20
- T-26

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

- 1
- 2
- 5
- 4
- √ 3

500. Birprosesli çirpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 6
- 5
- 2
- √ 3
- 7