

1. Sonradan yunun bir tipli partiyalarını seçə bilmək üçün nə edirlər.

- yun partiyalarını nömrələyirlər.
- yunun keyfiyyətinə görə ayrılır.
- √ yunun sənaye üçün ən mühüm əlamətlərinə görə bölünür.
- yun partiyalarını ayrı-ayrı yerlərdə yerləşdirirlər.
- yunu rənglərinə görə ayrılır.

2. Nə üçün yunu mühüm əlamətlərinə görə bölünür.

- ondan alınan parça daha keyfiyyətli olsun deyə.
- bütün variantlar doğrudur
- hamısı doğrudur
- ondan alınan ipliğin növünü müəyyən etmək üçün
- √ sonra yunun bir tipli partiyalarını seçə bilsinlər.

3. Təbii yun xassələrinin müxtəlifliyinə görə...

- 3 və daha artıq qoyun yunu hədlərində fərqlənir.
- 4 və daha artıq qoyun yunu hədlərində fərqlənir.
- yalnız bir növ yun partiyası hədlərində fərqlənir.
- √ yalnız bir növ yun partiyası hədlərində deyil həm də ayrı-ayrı qoyun yunu hədlərində fərqlənir.
- bir neçə qoyun yunu hədlərində fərqlənir.

4. Yunun ilkin işlənməsi fabrikasına nə vasitəsilə yola salınır.

- bütün variantlar doğrudur
- √ nəqliyyat maşınları ilə
- pnevmatik nəqliyyat qurğuları vasitəsilə
- işçilərin əməyindən istifadə edərək
- doğru cavab yoxdur

5. Hazırlanma məntəqələrində yunun komalarda prestəndikdən sonra hansı əməliyyat həyata keçirilir.

- sap hazırlanması üçün ilkin emal zavodlarına verilir
- parça hazırlanması üçün zavodlara verilir.
- yun emala verilir
- √ yunun ilkin işlənməsi fabrikasına yola salınır.
- emal hazır şəkildə anbarlara verilir.

6. Hazırlanma məntəqələrində neçə kq civarında kanalarda preslənilir.

- √ 150-200 kq
- 5-7 kq
- 50-60 kq
- 100-150 kq
- 500-600 kq

7. Yunun hər bir partiyası nəyə malik olmalıdır.

- √ veterinar şəhadətnaməsinə spesifikasiyaya
- təmizlik dərəcəsinə
- növlərə görə sıralanmalıdır
- ölçülərinə görə növlərə bölünməlidir
- bütün variantlar səhvdir

8. Qoyun yunu hazırlanma məntəqələrinə necə verilir?

- qırxılmış yunu olduğu kimi təhvil verirlər
- sortlara bölünərək
- yuyulmuş vəziyyətdə
- ✓ hazırlanma standartları ilə uyğunluqda növlər üzrə
- dezinfeksiya edilərək

9. Qoyunlara veterinar nəzarət nə üçün vacibdir?

- qoyunların təmizliyinin təmin edilməsi üçün
- bütün variantlar doğrudur
- ✓ qoyunlarki işləyən fəhlələrin xəstələnməsinin qarşısını almaq üçün
- qoyunların zəifləməsinin qarşısını almaq üçün
- qoyunların xəstələnməsinin qarşısını almaq üçün

10. Yunun işlənməsi ilə məşğul olan fəhlələrin xəstələnməsinin qarşısının alınması üçün hansı önəmlər alınmalıdır.

- qoyunların qidalanmasına ciddi nəzarət
- bütün variantlar doğrudur
- qoyunların hər ay dezinfeksiya edilməsi
- ✓ veterinar nəzarəti
- qoyunların təmirliyinə ciddi nəzarət

11. mikrobları – xəstəlik törədənləri məhv edən kimyəvi maddələrin məhlulları ilə işlənmə prosesi nədir?

- qurudulma
- ✓ dezinfeksiya
- yuyulma
- sortlaşdırma
- növlərə ayırma

12. Yunun dezinfeksiyası nədir?

- ✓ (yəni) mikrobları-xəstəlik törədənləri məhv edən kimyəvi maddələrin məhlulları ilə işlənilir.
- yunun sortlara bölünərək keyfiyyətin yunun ayrılması əməliyyatı.
- yunun yuyularaq çirkərdən təmizlənməsi prosesi.
- doğru cavab yoxdur.
- xırda (yun) və yararsız yununun keyfiyyətinin tərkibindən ayrılması

13. Hansı növ qoyunan alınmış yun dezinfeksiya edilir?

- ✓ xəstə qoyundan
- çirkli qoyundan
- arıq qoyundan
- bütün qoyunlardan alınan yun dezinfeksiya edilir
- yun dezinfeksiya edilmir

14. Xəstə qoyundan alınmış yun hansı əməlyatdan keçirilir.

- təmizlənilir
- qurudulur
- atılır
- yuyulur
- ✓ dezinfeksiya edilir

15. Qoyundan insana keçən xəstəlikləri göstərin.

- infeksiyon xəstəliklər
- bütün variantlar doğrudur
- yalnız bruselloz
- ✓ qibir yarası və bruselloz

- yalnız gıbir yarası

16. Qoyunlardan insana keçə bilən xəstəliyi göstərin.

- √ bruselloz
- bütün variantlar doğrudur
- (vərəm) qırılca
- göy öskürək
- qrip

17. Qoyunların keçirdiyi və insana ötrülə bilən qoyun xəstəliyini göstərin.

- √ qıbir yarası
- bütün variantlar doğrudur.
- infeksiyon xəstəliklər.
- qrip
- allergiya.

18. Yaz qırımı hansı qoyunlarda aparılır.

- √ bircins yun verən qoyunlarda.
- Qeyribircins yun verən qoyunlarda.
- I sort qoyunlardan.
- doğru cavab yoxdur.
- Bircins və qeyribircins yun verən qoyunlarda.

19. Payız və yaz qırımı hansı qoyunlarda aparılır.

- I sort qoyunlarda.
- II sort qoyunlarda.
- √ Qeyribircins (qoyun) yun verən qoyunlardan.
- Bircins yun verən qoyunlarda.
- Qeyribircins və bircins yun verən qoyunlarda.

20. Hansı qoyunlar ildə bir dəfə qırılır.

- √ Bircins yun verən qoyunlar.
- Zəif qoyunlarda.
- Bircins və qeyricins yun verən qoyunlar.
- Xəstə qoyunlarda.
- Qeyribircins yun verən qoyunlar.

21. Hansı qoyunlar ildə iki dəfə qırılır?

- √ Qeyribircins (qoyunlarda) yun verən qoyunlarda.
- Məhsuldar qoyunlarda.
- Sağlam qoyunlarda.
- Bircins və qeyribircins (qoyunlarda) yun verən qoyunlarda.
- Bircins (qoyunlarda) yun verən qoyunlarda.

22. Payız qırımının yunu necə olur?

- Yay qırımına nisbətən çirkli olur.
- Bütün variantlar doğrudur.
- √ Yaz qırımına nisbətən təmir olur.
- Yaz qırımına nisbətən çirkli olur.
- Yaz qırımına nisbətən keyfiyyətli olur.

23. Elektrik qayçılardan nə üçün istifadə edilir?

- Yunun yuyulması üçün.
- Yunun qurudulması üçün.
- √ Qoyunun qırılması üçün.
- Yunun təmizlənməsi üçün.
- Yunun növlərə bölünməsi üçün.

24. Yunun sortlara ayrılması hansı əməliyyatdan sonra aparılır?

- Dezinfeksiya edildikdən sonra.
- Qoyunun qırılmasından əvvəl
- √ Qoyunun qırılmasından sonra.
- Yunun qurudulmasından sonra.
- Yunun yuyulmasından sonra.

25. Qoyun yunu qırıldıqdan sonra onda hansı əməliyyat aparılır.

- √ Yunun sortlara ayrılması
- Bütün variantlar doğrudur.
- Yunun nəmləşdirilməsi.
- Yunun təmizlənməsi.
- Yunun qurudulması.

26. Yun qoyunun hansı hissələrindən alınır.

- √ Qoyunun başından, quyruğundan və ayaqlarından başqa.
- Qoyunun daha çox gövdə hissəsindən alınır.
- Qoyunun baş hissəsindən alınır
- Qoyunun daha çox boyun hissəsindən alınır.
- Qoyunun ayaq hissəsindən alınır.

27. Qırma üçün nədən istifadə olunur?

- √ elektrik qayçılar yaxud xüsusi maşınlar.
- bütün variantlar doğrudur.
- elektrik maşınlarla.
- düzgün variant yoxdur
- normal qayçılarla.

28. Qırma üçün nə üçün isti vaxt seçilir?

- çünki yunun keyfiyyəti soyuq havada aşağı düşə bilər.
- √ çünki soyuq havada qırma xəstəlik törədə bilər.
- çünki qoyunlar bu fəsildə daha çox yun verir.
- bütün variant səhvdir.
- çünki isti havada daha keyfiyyətli yun alınır.

29. Hansı qırımın yunu daha təmin olur?

- bütün variantlar doğrudur
- √ payız qırımının yunu
- yaz qırımının yunu
- yay qırımının yunu
- qış qırımının yunu

30. Qeyribircins yun verən qoyunları hansı fəsildə qırırlar?

- √ yazda və payızda
- yalnız yayda
- yalnız payızda
- yazda və qışda

- yalnız yazda

31. Qeyribircins yun verən qoyunları ildə neçə dəfə qırxırlar?

- 1 dəfə
- 4 dəfə
- 3 dəfə
- 9 dəfə
- ✓ 2 dəfə

32. Bircins yun verən qoyunları hansı fəsildə qırxırlar?

- yayda
- qışda
- yazda və payızda
- payızda
- ✓ yazda

33. Bircins yun verən qoyunları ildə neçə dəfə qırxırlar?

- 5 dəfə
- 3 dəfə
- 2 dəfə
- ✓ 1 dəfə
- 4 dəfə

34. Qoyunlar yun vermə qabiliyyətinə görə necə olur?

- yalnız qeyricins
- ✓ bircins və qeyribircins
- 3 növə bölünür
- 5 növə bölünür
- yalnız bircins

35. Qoyunların qırılması adətən nəvaxt edilir?

- qışda və yayda
- yalnız payızda
- qışda
- ✓ yazda
- bütün fəsilərdə

36. Təbii qoyun yunu necə (alınır) hazırlanır?

- Qoyunların qışda qırılması yolu ilə.
- Doğru cavab yoxdur.
- ✓ Qoyunçuluq təsərrüfatında qoyunların qırılması yolu ilə.
- Yunun sortlara ayrılması yolu ilə.
- Qoyunların qidalanmasının artırılması ilə.

37. Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- millimetrlə
- santimetrlə
- qramla
- ✓ teks
- metrle;

38. Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

- sm2;
- N/Sm
- metrə
- santimetrə
- √ faizlə

39. Kimyəvi liflər nece alınır??

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

40. Dəvə yunu müxtəlif cinsli dəvələrdən hansı yolla alınır?

- Qırmaq
- bütün variantlar doğrudur
- √ Darmaq və qırmaq
- darmaq
- tükətmə dövründə

41. Kobud və uzun keçi tükü qoyun yunu ilə qarışıqda hansı məhsul hazırlanır?

- √ kobud mahud
- Əlcək
- Keçə
- Hec biri
- yun

42. Hansı lif pullu səthə malikdir?

- Pambıq
- Düzgün cavab yoxdur
- √ yun
- ipək
- kətan

43. Qoyun yunu ilə qarışıqda aparat və darma hörməsində hansı məhsullar hazırlanır?

- Əlcək
- hec biri
- Keçə
- Dəsmal
- √ adyal

44. Yun lifinin hansı növləri var?

- keçid,ölü
- keçid
- ölü
- nazik
- √ nazik tüklü,keçid,qıl,ölü tük

45. Qırılma müddətinə görə yunun növləri

- 8
- 3
- 2
- √ 4

- 6

46. Kobud yunun qalınlığı nə qədərdir?

- 20 mkm
- 40 mkm
- ✓ 40,1 mkm və daha çox
- 35 mkm
- 32 mkm

47. Yun-ət istiqamətli qoyunlar nə ilə fərqlənirlər?

- bütün cavablar doğrudur
- yunu ilə
- çəkisi ilə
- ✓ ət məhsuldarlığı ilə
- yununun qalınlığı ilə

48. Yun cinsli qoyunlar hansı ölkədə yetişdirilmir?

- Şimali Qafqaz
- Omsk
- ✓ Amerika
- Krasnoyarsk
- Cənubi Ukrayna

49. Təmiz yunun qırılması qoyunun canlı kütləsinin 1 kiloqramına neçə qram təşkil edir?

- 20-22
- 30-32
- 40-45
- ✓ 40-50
- 12-18

50. Nazikrunlu qyunçuluqda hansı istiqamətləri fərqləndirirlər?

- yun -ət
- yun
- ✓ yun-ət,yun,ət-yun
- ət
- ət- yun

51. Qoyun yunlarının müxtəlif cinslərinin yunu ayrılır

- ✓ nazikrunolu,yarımkobud yunlu, kobud yunlu
- nazikrunolu
- zərif lifli
- yarımkbud yunlu
- orta lifli

52. Yunun fiziki-mexaniki xassəsinə aiddir

- hörülmə qabiliyyəti
- qırılma yükü
- rənglənmə qabiliyyəti
- ✓ hiqroskopiklik
- düzgün cavab yoxdur

53. Payız qırımı yun nə zaman alınır?

- yazda
- bütün variantlar doğrudur
- tükətmə dövründə
- qışda
- ✓ payızda

54. Yaz qırxımlı qeyrībircins yunda nazik tuk lifləri payız qırxımındakı yuna nisbətən?

- Azdır
- ✓ Çoxdur
- Yumşaqdır
- Düzgün variant yoxdur
- Bərabərdir

55. Kobud yunda neçə faiz yağ var?

- 3
- 5
- ✓ 11
- 9
- 7

56. Maral yunu əsasən hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- ✓ Keçə hazırlanmasında
- Dəsmal
- Toxunma məmulatları
- Bütün cavablar doğrudur
- Şərf

57. Hansı heyvanın yunu sənayədə nadir hallarda istifadə olunur?

- at
- heç biri
- Keçi
- ✓ maral
- Dovşan

58. Hansı yun bircins yun adlanır?

- xarici görünüşünə görə eyni qalınlıqlı liflərdən ibarət olan yun
- doğru cavab yoxdur
- ✓ xarici görünüşünə görə eyni liflərdən ibarət olan yun
- xarici görünüşünə görə müxtəlif liflərdən ibarət olan yun
- xarici görünüşünə görə müxtəlif qalınlıqlı liflərdən ibarət olan yun

59. Quzu yunu neçə aylıq quzulardan alınır?

- 3-5
- ✓ 4-7
- 2-4
- 2-5
- 4-6

60. Yun lifinin fiziki-mexaniki xassələrinə aid deyil

- heç biri
- hiqroskopiklik
- qalınlıq
- ✓ hörülmə qabiliyyəti

- uzunluq

61. Yun lifinin texnoloji xassəsinə aid deyil

✓ sıxlıq

- bütün variantlar doğrudur
- volkoqabiliyyəti
- rənglənmə qabiliyyəti
- hörülmə qabiliyyəti

62. Yun lifinin fiziki-mexaniki xassələrinə aiddir

✓ sıxlıq

- bütün variantlar doğrudur
- volkoqabiliyyəti
- rənglənmə qabiliyyəti
- hörülmə qabiliyyəti

63. Yun lifinin texnoloji xassəsinə aiddir ?

- heç biri
- hiqroskopiklik
- ✓ hörülmə qabiliyyəti
- qalınlıq
- uzunluq

64. Liflərinin tərkibinə görə yun neçə qrupa bölünür?

- 3
- 7
- 5
- 4
- ✓ 2

65. İnek və at yunu hansı uzunluğa malikdir?

- 15-20mm
- 20-30mm
- 70-80mm
- ✓ 30-40mm
- 50-60mm

66. Keçi yununun qalınlığı neçə mkm-ə bərabərdir?

- 16-18
- 20-22
- 12-14
- 8-10
- ✓ 15-19

67. Hansı yunlar təbii yun adlandırılır?

- Dəri zavodlarında heyvan dərilərindən kimyəvi üsulla alınır
- Qırıxma yolu ilə alınır
- Doğru cavab yoxdur
- Tüktökmə dövründə alınır
- ✓ Diri heyvanları qırıxma yolu ilə və ya tüktökmə dövründə daramaqla çıxarılır

68. Alınma üsuluna görə yunun neçə növü var?

- 8
- ✓ 5
- 12
- 3
- 6

69. Heyvanın dəri örtüyündə bitən hər bir yuncuq neçə hissədən ibarətdir?

- 4
- 2
- 6
- ✓ 3
- 5

70. Yun hansı əlamətlərinə görə bölünür səhv cavabı göstərir.

- ✓ qoyunun yaşına görə
- təyinatına görə
- liflərinin qalınlığına görə
- alınma üsuluna görə
- qırırma müddətlərinə görə

71. Yun hansı əlamətlərinə görə bölünür.

- ✓ ilkin işlənmə üsuluna görə
- sapın hazırlanma üsuluna görə
- hamısı doğrudur
- paltarın tikilmə üsuluna görə
- parçanın hazırlama üsuluna görə

72. Yun hansı əlamətinə görə bölünür.

- qoyunun sağlamlığına görə
- qoyunun köklüyünə görə
- ✓ qırırma müddətinə görə
- qoyunun yaşına görə
- qoyunun növünə görə

73. Yun hansı əlamətlərinə görə bölünür

- sapın hazırlama üsuluna görə
- qoyunu qırırma qayçının növünə görə
- yunun saxlanma şəraitinə görə
- qoyunun yaşına görə
- ✓ liflərinin qalınlığına görə

74. Yunun bölünmə əlamətinə göstərin.

- ✓ təyinatına görə
- təmizləyici maşının növündən asılı olaraq
- qayçının növünə görə
- qoyunun qırılma üsuluna görə
- saxlanma yerindən asılı olaraq

75. Yun hansı əlamətlərinə görə bölünür.

- ✓ alınan üsuluna görə
- doğru cavab yoxdur
- qoyunun saxlanma yerindən asılı olaraq
- yunun təmizlənmə yerindən asılı olaraq

- bütün variantlar doğrudur

76. Yun hansı əlamətlərinə görə bölünür.

- qırıldığı qayçının növünə görə
- hamısı doğrudur
- qoyunun qidasından asılı olaraq
- √ lif tərkibinə görə
- yunun qırılma (yolun) üsulundan asılı olaraq

77. Bircins yunu göstərin.

- √ bir tipli liflərdən ibarət olan yun
- əsas və keçid liflərdən ibarət olan yun
- keçid liflərdən ibarət olan yun
- əsas liflərdən ibarət olan yun
- nazik tülərdən ibarət olan yun

78. Lif tərkibindən asılı olaraq hansı yun növləri var.

- √ bircins və qeyribircins yun
- IV növ yun
- III növ yun
- II növ yun
- I növ yun

79. Lif tərkibinə görə hansı yun növü var.

- bütün variantlar doğrudur
- doğru cavab yoxdur
- √ nazik tülərdən, əsas və keçid liflərdən ibarət olan qeyri bircins yun
- bircins yun
- birtipli liflərdən ibarət olan yun

80. Lif tərkibinə görə hansı yun növü var.

- keçid liflərdən ibarət olan yun
- qeyribircins yun
- √ bir tipli liflərdən ibarət olan bircins yun
- nazik tülərdən ibarət olan yun
- əsas liflərdən ibarət olan yun

81. Liflərinin tərkibindən asılı olaraq neçə qrupa bölünür.

- 5
- 4
- 3
- √ 2
- 1

82. Hansı liflərin quru və yaş halda möhkəmliyi praktiki olaraq dəyişmir?

- ipək
- yun
- √ lavsan
- viskoz
- pambıq

83. Yun liflərinin nəm halda qırılma uzanması neçə faizə çatır?

- √ 50
- 10
- 20
- 30
- 40

84. Yun liflərinin quru halda qırılma uzanması neçə faiz arasında dəyişir?

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

85. Lifin möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- m
- teks
- heç biri
- √ Nyutonla
- q

86. Liflərin möhkəmliyini necə fərqləndirirlər?

- heç biri
- hamısı
- mütləq
- nisbi
- √ mütləq , nisbi

87. Lavsan liflərinin uzunluğu maksimum neçə mm olur?

- 170
- 160
- 150
- √ 100
- 130

88. Ştapel cihazından hansı məqsəd üçün istifadə edirlər?

- heç biri
- liflərin diametrini təyin etdikdə
- liflərin uzunluğunu təyin etdikdə
- liflərin qalınlığını təyin etdikdə
- √ lifləri siniflər üzrə ayırdıqda(kütləsinə görə)

89. Liflərin orta uzunluğunun təyini üçün hansı cihazlardan istifadə olunur?

- mikroskop
- ştapel
- hamısı
- xətkəş
- √ almetr

90. Lifin qalınlığı nə ilə təyin olunur?

- √ mikroskopla
- hamısı
- heç biri
- göz ilə

- lupa ilə

91. Lifin qalınlığının(diametrinin)ölçü vahidi hansıdır?

- m3
- km
- sm
- dm
- ✓ mikrometr

92. Dəzgahın arğaclə qidalanmasından hansı mexanizmlər iştirak edirlər?

- dartıcı mexanizm,vurucu mexanizm
- dartıcı mexanizm,vurucu mexanizm,batan mexanizmi
- düzgün cavab yoxdur
- dartıcı mexanizm,batan mexanizmi
- ✓ ölçüsü,arğac sapının qoyulması mexanizmi və arğaccik sapının sovrulma mexanizmi

93. Ördəyin qoyucusunun eni nə qədərdir?

- 1,5
- 1,6
- 1,3
- ✓ 1,4
- 1,2

94. Ördəyin qoyucusunun hündürlüyü neçə sm-dir?

- 0,9 sm
- 2 sm
- ✓ 0,6 sm
- 0,7 sm
- 0,8 sm

95. Ördəyin qoyucusunun uzunluğu neçə m-dir?

- ✓ 9
- 8
- 10
- 11
- 12

96. Hal-hazırda toxuculuq müəssisələri nə ilə təchiz olunurlar?

- ✓ məkiksiz toxucu dəzqahları CTБ və АТНП-lə
- OXP-3 ilə
- ÇX-3M ilə
- məkikli toxucu dəzqahları ilə
- düzgün variant yoxdur

97. Mexaniki toxucu dəzqahında 1 saatda neçə m-dək parça hazırlamaq olar?

- 5-dən 7 m-dək
- 7-dən 8 m-dək
- ✓ 4-dən 6 m-dək
- 8-dən 10 m-dək
- 3-dən 5 m-dək

98. Mexaniki toxucu dəzqahında 1 dəq ərzində parçada 200-300 nə qazanılır?

- iplik
- √ arğaccik sapları
- kətan
- hamısı
- parça

99. Mexaniki toxucu dəzgahında neçə dəq ərzində parçada 200-300 arğaccik sapları qazanılır?

- √ 1dəq
- 3dəq
- 4dəq
- 5dəq
- 2dəq

100. Yığılmış hər bir kipin üzərində silinməyən rənglə nələr qeyd olunur?

- Kipin nömrəsi, fabrikin adı
- Yunun rəngi, yunun sortu, uzunluğu,
- Kipin çəkisi, kipin nömrəsi, fabrikin adı, yunun sortu
- Düzgün cavab yoxdur
- √ Kipin nömrəsi, fabrikin adı, yunun sortu, uzunluğu və vəziyyəti, kipin çəkisi, yunun rəngi

101. Fasiləsiz hərəkətli daralma maşınları hansı yunların hazırlanması üçün istifadə olunur?

- Cod və yarı cod
- √ İncə və yarım incə
- Sərt və yarımsərt
- İncə və cod
- Düzgün variant yoxdur

102. Dəzgahın istehsal gücü neçə kq təşkil edir?

- 200
- 350
- √ 250
- 150
- 130

103. Diyircəklərin sürəti çarxların sürətindən nə qədər azdır?

- √ Xeyli
- Çox
- Cavab yoxdur
- Bir Xeyli
- Bir qədər

104. Daraqlı ipəyirmə sistemi hansı hissəyə bölünür?

- yarı cod və cod
- √ incə və cod
- cod və yarım incə
- incə və yarı cod
- incə və yarım incə

105. Daraqlı ipəyirmə sistemi neçə hissəyə bölünür?

- √ 2
- 4
- 5
- 6

- 3

106. Aparatla əyirmədə daranma üçün neçə darama aparatından istifadə olunur?

- 3 və ya 5
- 1 və ya 3
- 5 və ya 6
- Düzgün variant yoxdur
- ✓ 2 və ya 3

107. Yun əyriciliyində hansı əyricilik sistemi tətbiq edilir?

- Dişli və Yarımdişli
- ✓ Aparatlı, dişli və yarımdişli
- Cavab yoxdur
- Yarımdişli və aparatlı
- Aparatlı və Dişli

108. Apparatda əyirmə üçün nəzərdə tutulan sap qalınlığı neçə tekstil olmalıdır?

- ✓ 1000 dən 42 tekstilə qədər
- 11 dən 5 tekstilə qədər
- Cavab yoxdur
- 1000 dən 52 tekstilə qədər
- 42 dən 11 tekstilə qədər

109. Yun sapları neçə yerə bölünürlər?

- ✓ 5
- 2
- 3
- 4
- 6

110. İşlədilmiş xammal növünə görə neçə yerə bölünür?

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

111. Yun əyirmə prosesinin məqsədi nədir?

- Tekstil məmulatlarının hazırlanması
- Əyirmənin üsulu
- Doğru cavab yoxdur
- ✓ Əyirmə məhsulunun alınması
- Əyirmənin rənglənməsi

112. Faktorların sayı hansı hərflə işarə olunur?

- e
- f
- B
- ✓ k
- x

113. k-nin hansı qiymətində xətti reqresiya tenliyinin emsalları təyin edilir?

- 7
- 6
- √ 3
- 4
- 5

114. Siqay yunun keyfiyyətini göstərin.

- 90k
- √ 56k
- 80k
- 70k
- 60k

115. Bir tipli liflərdən ibarət olan yun hansı tip yundur.

- səhv cavab yoxdur
- nazik yun
- I növ yun
- qeyribircins yun
- √ bircins yun

116. Əgər (keyfiyyət) yun aralıq qalınlığı malikdirsə keyfiyyət nə ilə işarə olunur?

- doğru cavab yoxdur
- √ kəsirlə
- hasil şəklində
- fərq şəklində
- cəm şəklində

117. Krosberd yunun keyfiyyətini göstərin.

- √ 36k
- 50k
- 55k
- 57k
- 40k

118. Yerli merinos yunun orta qalınlığını göstərin.

- 27.1-29
- 23.1-25
- 25.1-27
- √ 20.6-23
- 28.1-20.5

119. QOST 6614-72 Standartı ilə hansı yun sortlaşdırılır.

- doğru cavab yoxdu
- √ tsikay
- kobud yunlu qoyun yunu
- yerli merinos
- merinos

120. Tsikay yunu hansı standartla sortlaşdırılır.

- QOST 6614-76
- QOST 6614-73
- QOST 6614-75
- QOST 6614-74

√ QOST 6614-72

121. Kobud cinsli qoyunların yunu hansı standartla sortlaşdırılır.

- QOST 8488-75
- √ QOST 8488-73
- QOST 8488-74
- QOST 8488-77
- QOST 8488-76

122. QOST 8488-73-lə hansı qoyun yunu standartlaşdırılır.

- Nazik yun
- √ Kobud cinsli qoyun yunu
- uzun yun
- sıxlığı çox olan yun
- keyfiyyətli yun

123. Yerli yunu QOST 6327-74-lə uyğunluqda nəyə sortlaşdırırlar.

- √ naziyə, yarım naziyə, yarım kobuda və kobuda
- naziyə
- kobuda
- yarım kobud
- yarım naziyə

124. Bircins yunun qalınlığı onun hansı göstəricisinə daxildir.

- ölçüləri
- variantlar səhvidir
- uzunluğunun təyini
- sıxlığı
- √ keyfiyyət

125. Hansı yunda 10%-dək bitki qarışıqlarına yol verilir.

- nazik
- çirkli
- təmiz
- √ normal
- yüksək keyfiyyətli

126. Merinos yunun keyfiyyətini göstərin.

- √ 80k
- 40k
- 50k
- 60k
- 70k

127. Vəziyyətə görə merinos yunu nəfərə bölünür səhv cavabı göstərin.

- √ keyfiyyətə
- repelliyə
- saralmışa
- zibilliyə
- normala (H)

128. Uzunluğu 25-dən 40 mm-dək olan hansı uzunluqlu merinos yunudur.

- ✓ IV uzunluq
- I uzunluq
- II uzunluq
- VI uzunluq
- V uzunluq

129. Uzunluğu 50-dən 70 mm-dək olan hansı uzunluqlu merinos yunudur.

- I uzunluq
- IV uzunluq
- V uzunluq
- III uzunluq
- ✓ II uzunluq

130. Uzunluğu 70 və daha çox olan hansı uzunluqlu merinos yunudur.

- ✓ I uzunluq
- V uzunluq
- IV uzunluq
- III uzunluq
- II uzunluq

131. Merinos yununda IV uzunluğu göstərin.

- 50 mm
- 80 mm
- 70 mm
- 60 mm
- ✓ 25-dən 40 mm-dək

132. Bircins yunun nazik bölməsinə daxil olan yun növünü göstərin.

- bütün variantlar doğrudur
- ✓ Merinos
- Krosbred
- Siqay
- bütün variantlar səhvdir

133. Hansı sexdə ipliyyədən əyirmə dəzgahlarında yun ip istehsal olunur?

- Doğru cavab yoxdur
- Darama
- Çırpılma
- Sarınma
- ✓ Əyirmə

134. Hansı sistem ilə oxşar yunu emal edirlər?

- Lif materialların rənglənməsi
- Doğru cavab yoxdur
- ✓ Daraqlı ipəyirmə sistemi
- Yun əyirmə sistemi
- Əyricilik sistemi

135. Parçaların istehsalı üçün xammalı hansı xassələrindən asılı olaraq seçirlər?

- Onların təyinatından
- Planlaşdırılan xassələrindən
- İstismar xassələrindən
- Düzgün variant yoxdur

✓ Onların təyinatından və planlaşdırılan xassələrindən

136. Çoxkomponentli qarışıqlar nə vaxt istifadə olunur?

- Gec
- Doğru cavab yoxdur
- Bəzən
- Nadir hallarda
- ✓ Tez-tez

137. Birkomponentli qarışıqlar neçə növ lifdən ibarətdir?

- ✓ 1
- 5
- 4
- 3
- 2

138. Liflərin boyanması vaxtaşırı dövr edən nədə həyata keçirilir?

- Barabanlarda
- ✓ Aparatlarda
- Dəzgahlarda
- Doğru cavab yoxdur
- Maşınlarda

139. Hansı yun tərkibli parçalar çətin boyanır?

- Sərt və təmiz
- Cod və çirkli
- İncə və çirkli
- Düzgün cavab yoxdur
- ✓ Qalın və təmiz

140. Lavsanın rənglənməsi üçün istifadə olunan dəzgahlardakı proses neçə təzyiq altında aparılmalıdır?

- 150 derece C
- 250 derece C
- 190 derece C
- ✓ 130 derece C
- 100 derece C

141. Yun və lavsandan olan liflərin rənglənməsi üçün hansı boyadan istifadə olunur?

- Düzgün variant yoxdur
- Kation və dispers
- Dispers
- ✓ Turşuluq və metal tərkibli
- Metal tərkibli

142. Nitronun rənglənməsi üçün hansı boyalardan istifadə edilir?

- Kation
- Turşuluq və metal tərkibli
- Dispers
- Doğru cavab yoxdur
- ✓ Kation və dispers

143. Daraqlı əyirmədə üstünlük nəyə verilir?

- Nitronun rənglənməsi
- √ Lentlərlə rənglənməsi
- Lavsanın rənglənməsi
- Doğru variant yoxdur
- Liflərin rənglənməsi

144. Merinos yununda aparat hörülməsi üçün uzunluğu göstərin.

- 90 mm
- 50 mm – 100 mm
- 50-dən aşağı
- 70 mm və daha çox
- √ 50-dən – 70 mm-dək

145. Merinos qoyun yununda dayanmış əsas üçün uzunluq nəq qədərdir?

- 70 mm-dən az
- √ 70 mm və çox
- 18 mm
- 60 mm
- 25 mm

146. Merinos qoyunun yunu hansı standart əsasında sortlaşdırılır.

- √ QOST 632674
- QOST 2525
- QOST 6326
- QOST -2
- QOST 7528

147. Normal yunda neçə faiz bitki qarışıqlarına yol verilir.

- 100 %
- √ 10% -dək asan ayrılan
- 10%-dən yuxarı
- 70%
- 40%-dək

148. Qeyri-bircins yunda keyfiyyət nəylə təyin edilir.

- sıxlığı ilə
- bütün variantlar səhvdir
- rəngilə
- √ liflərin yumşaqılıq dərəcəsilə
- qalınlıqla

149. Bircins yunun keyfiyyəti nəyə təyin edilir.

- uzunluğu ilə
- √ qalınlığı ilə
- ölçülər ilə
- sıxlığı ilə
- rəng ilə

150. Əgər nazik yun qalınlıq üzrə 2 sinifə bölünürsə o neçə sinif-altına malik olar.

- 6
- √ 2
- 3
- 4

151. Rənginə görə yunu hansı növlərə bölürlər.

- ağ və qara
- ✓ ağ, açıq-boz və rəngli
- yalnız ağ
- yalnız boz
- yalnız rəngli

152. Klyonker nədir?

- doğru cavab yoxdur
- ✓ yunun xırda tikələri onlara yapışmış ekskrementlərlə
- (0) nisbətən böyük yun hissələri
- təmizliyinə görə ən keyfiyyətli yun
- ən keyfiyyətli yun növü

153. Tozcuq hansı yun sortudur.

- bütün variantlar səhvdir.
- ✓ qoyunun ayaqlarının aşağı hissəsindən qırılmış qısa yun.
- ayaqlara yuxarı hissəsindən qırılmış nisbətən uzun yun.
- qoyunun bel nahiyəsindən qırılmış yun.
- boyun hissəsindən qırılmış yun

154. Bircins yunun aşağı sortunu göstərin.

- hamısı doğrudur
- ✓ tozluq
- qoyunun bel hissəsindən alınan yun
- bütün variantlar səhvdir
- qoyunun boyun hissəsindən alınan yun

155. Yunu təsnifləşdirdikdə hansı əlamətinə görə bölünür.

- qırıldığı qoyunun sağlamlığına görə
- bütün cavablar doğrudur
- ✓ növünə görə
- qırıldığı qoyunun köklüyünə görə
- qoyunun təmizliyinə görə

156. Yunu təsnifləşdirdikdə hansı əlamətinə görə bölürlər.

- qırıldığı qoyunun köklüyünə görə
- qoyunun təmizliyinə görə
- doğru cavab yoxdur
- qırıldığı qoyunun sağlamlığına görə
- ✓ qalınlığına görə

157. Yunun qruplara və sortlara yaxud bir neçə mühümlərinə görə yun sənaye ilə qoyunlar texniki tələbələrə uyğunluğunun bölünməsi sistemi nədir?

- yunun dərəcəliliyi
- yunun sortlaşdırılması
- yunun növlərə ayrılması
- ✓ yunun təsnifatı
- yunun keyfiyyət göstəricisi

158. Qırma aparatının qırma silindirinə fırlanma tezliyi neçə dəq-1-dir?

- 1700
- 1500
- 1600
- 1900
- ✓ 1800

159. Quruducu maşından çıxan parça hansı nəmlikdə olur?

- ✓ 8-10%
- 30-33%
- 20-28%
- 15-25%
- 18-20%

160. Quruducu maşına daxil olan parça hansı nəmlikdə olur?

- ✓ 40-50%
- 20-30%
- 50-60%
- 15-20%
- 60-70%

161. Mahud maşının əsas işçi üzvləri hansıdır?

- qutu qapağı
- baraban
- klapan qutusu
- valka
- ✓ silindrik vallar

162. Valka nəticəsində parçalar nəyə məruz qalır?

- yuyulur
- cırpılır
- dartılır
- ✓ kipləşir
- burukur

163. Yuma maşını neçə tikə parçanı eyni zamanda yumağa hesablanmışdır?

- ✓ 8-10 tikə
- 4-6 tikə
- 3-4 tikə
- 7-11 tikə
- 5-8 tikə

164. Qələvi mühitdə keratinin dağılmasının qarşısını almaq üçün qaynayan vannaya hansı turşu əlavə edilir?

- xlorid turşusu
- dixromat turşusu
- ✓ sirkə turşusu
- sirkə turşusu
- karbonat turşusu
- sulfat turşusu

165. Bişirilmə hansı mühitdə aparılır?

- qələvi zəif
- güclü turşu
- güclü qələvi

- √ zəif turşu
- qələvi

166. Qaynar suda bişirilmə zamanı nə ləğv edilir?

- nəmliyi
- burulmanı
- dartılmanı
- √ gərginliyi
- sıxlığı

167. Dekarativ parçalara hansılar aiddir?

- palto
- dəsmal
- tikilmiş xəz
- √ mebel
- adeyal

168. Quruducu maşından çıxan yunun nəmliyi neçə % olur?

- 18-26
- 20-25
- 10-14
- 25-30
- √ 15-17

169. Sıxılmış və yuyulmuş yunun tərkibində neçə % nəmlik olur?

- 50-60
- 20-30
- √ 60-70
- 80-90
- 40-70

170. Yunun qalınlığından asılı olaraq neçə pilləli darəmə maşınlar istifadə edilir?

- √ iki pilləli
- üç pilləli
- dörd pilləli
- bir pilləli
- yeddi pilləli

171. Yun yuma aqreقاتı hansı maşınlardan ibarətdir?

- yaş yun avto qidalayıcı
- qurutma maşın
- √ hamısı
- avtomatik qidalayıcı
- ikinci avto qidalayıcı

172. Yundan hazırlanan geyimlərin qiymətli xassəsi aşağıdakılardan hansıdır?

- istiliyi yaxşı keçirir
- hamısı
- heç biri
- insanın orqanizmini soyuqdan qorumur
- √ istiliyi pis keçirir

173. Digər toxuculuq liflərinə nisbətən hansı lif istiliyi pis keçirir?

- √ yun
- kətan
- heç biri
- kapron
- pambıq

174. Hansı metallar elektrik cərəyanı keçirmir?

- √ toxuculuq lifləri
- naqillər
- metal
- dəmir alətləri
- heç biri

175. Parıltının dərəcəsinə görə yun neçə cür fərqləndirilir?

- 4
- 5
- 1
- 2
- √ 3

176. Kimyəvi liflərdən əyilməyə ən az dəyanətli olan hansılardır?

- √ viskoz
- heç biri
- kapron
- polipropilen
- lavsan

177. Kimyəvi liflərdən əyilməyə ən çox dəyanətli olan hansılardır?

- viskoz
- heç biri
- √ kapron
- polipropilen
- lavsan

178. Yun lifləri nə qədər ikiqat əyilmələrə dözə bilirlər?

- 30
- 300
- √ 300 000
- 30000
- 3000

179. Ən az sıxlıqlı kimyəvi lif hansıdır?

- lavsan
- heç biri
- viskoz
- yun
- √ polipropilen

180. Ən çox sıxlıqlı kimyəvi lif hansıdır?

- lavsan
- yun
- heç biri

- √ viskos
- polipropilen

181. Zəif turşu məhlullarının qatılığı neçə faiz olur?

- √ 4-5
- 20-25
- 15-20
- 10-12
- 7-10

182. Aşağıdakılardan hansılar zibillənmənin növləridir?

- bitki
- √ bitki və mineral
- yüngül və mineral
- mineral
- çətinayrılan və bitki

183. Yunun tərkibində qarışıqlar neçə cür olur?

- 1
- √ 2
- 5
- 4
- 3

184. Yunun qüsurlarına nə aid edilir?

- heç biri
- təmizliyi
- parıltısı
- √ bitki qarışıqları
- möhkəmliyi

185. Yun yalnız nədə yanır?

- suda
- qələvidə
- heç biri
- √ alovda
- turşulu məhlulda

186. Yunun qurudulması neçə dərəcəni aşmamalıdır?

- √ 70-80
- 150-160
- 130-150
- 100-120
- 160-170

187. Yunun suya reaksiyası necə olur?

- dağdır
- çirklənir
- heç biri
- parçalanır
- √ şişir

188. Güclü qələvilər yuna necə təsir göstərir?

- düzləndirir
- təsir etmir
- ✓ dağdır
- parıltı verir
- hamarlaşdırır

189. Yun turşu rəngləyicilərinin qaynar məhlulda sirkə turşusunun əlavəsilə elastikliyinə neçə faizini itirir?

- 50
- 40
- ✓ 30
- 20
- 10

190. Aşağıdakılardan hansı üzvi turşulardır?

- azot turşusu
- qarışqa turşusu, kükürd turşusu
- sirkə turşusu, azot turşusu
- xlorid turşusu
- ✓ sirkə, qarışqa turşusu

191. Azot turşusunun təsiri yuna necə reaksiya qazandırır?

- yandırır
- közərdir
- parçalanmır
- yığılır
- ✓ şişir

192. Hansı turşular yun lifinin möhkəmliyini aşağı salır?

- hamısı
- heç biri
- zəif turşular
- orta qüvvətli turşular
- ✓ qatılaşdırılmış turşular

193. Zəif turşu məhlulları qısa müddətli təsir zamanı və adi temperatur da yuna necə təsir göstərir?

- ✓ təsir göstərmir
- hamısı
- sərtləşdirir
- yandırır
- codlaşdırır

194. Keratinin olması yunun turşularla və qələvilərlə qarşılıqlı təsir qabiliyyətinə necə təsir göstərir?

- qurudur
- dəyişmir
- hamısı
- düzləndirir
- ✓ sərtləşdirir

195. Keratin hansı maddələr qrupuna aiddir?

- qlükoza
- fibroin
- ✓ zülal

- qələvi
- hamısı

196. Yun lifin əsasını nə təşkil edir?

- √ keratin
- hamısı
- qələvi
- qlükoza
- fibroin

197. Yunun valkoqabiliyyəti nə ilə xarakterizə olunur?

- √ valkoqabiliyyət əmsalı
- heç biri
- lifin növü
- lifin uzunluğu
- lifin qalınlığı

198. Valka prosesi üçün mühitin nəyi böyük əhəmiyyətə malikdir?

- soyuqluq
- turşuluq
- şaxta
- heç biri
- √ temperatur

199. Valka prosesi üçün mühitin nəyi böyük əhəmiyyətə malikdir?

- √ nəmlik
- soyuqluq
- şaxta
- heç biri
- istilik

200. Aşağıdakılardan hansı lifin texnoloji xassəsidir?

- dartılma
- √ hörmə qabiliyyəti
- heç biri
- qırılma
- uzanma

201. Laboratoriyada yunun faktiki nəmliyi hansı aparatla təyin olunur?

- √ elektronəməölçən
- ştapel
- heç biri
- elektrometr
- psixrometr

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

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

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

- √ 3
- 4
- 5
- 7
- 6

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

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

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

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

206. ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- √ lenta
- kələf
- burulmuş sap
- xolost
- iplik

207. ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- √ lenta
- kələf
- burulmuş sap
- xolost

208. ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- 5
- 1
- √ 2
- 3
- 4

209. ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
- iplik
- kələf
- xolost
- √ lenta

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

- barmaqlarla
- mişarlı lentlə
- √ iynəli lentlə

- tam metallik mişarlı lentlə
 - bıçaqlarla
- 211.** KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.
- tikiş
 - boyaq-bəzək
 - toxuculuq
 - √ ayrıcılık
 - trikotaj
- 212.** ÇMBX darayıcı maşını necə qidalanır.
- ipliklə
 - lentlə
 - xolostla
 - kələflə
 - √ xolostsuz pambıqla
- 213.** CD-110 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.
- toxuculuq
 - tikiş
 - ayrıcılık
 - trikotaj
 - √ boyaq-bəzək
- 214.** Aparat ayırma sistemində hansı xətti sıxlığa malik iplik almaq mümkündür?
- 10 teks
 - 30 teks
 - 40 teks
 - √ 50 teks
 - 20 teks
- 215.** Aparat ayırma sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?
- qarışdırma və uqar təmizləmə
 - ayırilmə və kard darama
 - √ ayırilmə
 - kard darama
 - didilmə və qarışdırma
- 216.** Aparat ayırma sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?
- √ kard darama
 - ayırilmə və kard darama
 - ayırilmə
 - didilmə və qarışdırma
 - qarışdırma və uqar təmizləmə
- 217.** Aparat ayırma sisteminin ayırma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?
- xolst
 - kard ipliği
 - daraq ipliği
 - √ aparat ipliği
 - lent
- 218.** Aparat ayırma sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- ✓ kələf
- xolst
- lent
- iplik

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

- lent
- kələf
- iplik
- xolst
- ✓ qarışıq

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

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

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

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

222. Aparat əyirmə sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- didilmə və darıma
- didilmə və çırpma
- didilmə və birləşdirmə
- didilmə və toplanma
- ✓ qarışıqın darmaya hazırlanması

223. Aparat əyirmə sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- qarışdırma və darıma
- ✓ qarışdırmaya hazırlıq
- qarışdırma və burma
- qarışdırma və didmə
- darıma və çırpma

224. Əyirilmə prosesinin məqsədi nədir?

- parça almaq
- kələf almaq
- ✓ parça toxunmasına yararlı olan burulmuş nazildilmiş daraq iplik almaq
- lent almaq
- xolst almaq

225. Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

- lentlərin təmizlənməsi
- lentlərin birləşdirilməsi
- ✓ lentdəki liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və dartılması

- lentlərin toplanması
- lentlərin dartılması

226. Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

227. Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

228. İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- elektromexanik
- yarımmexaniki
- mexaniki
- hidrovlik
- ✓ pnevmomexaniki

229. Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ✓ çarpaz
- dalğalı
- maili
- paralel
- fasonlu

230. Yun aparat sistemində darayıcı işçi valiklərin xarici səthi hansı qarnitura ilə örtülür?

- mişarlı
- bıçaqlı
- mıxçalı
- mismarlı
- ✓ iynəli

231. Yun əyriciliyində darayıcı aparat nə istehsal edir?

- sap
- xolstik
- xolst
- ✓ kələf
- lent

232. Əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 1
- 5
- ✓ 4
- 3
- 2

233. BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

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

- şaquli
- ✓ perpendikulyar
- üfiqi
- paralel
- bucaq altında

235. Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- ✓ təkrarsarıma və nəmləşdirmə
- şlixtləmə
- təkrar və yenidən sarıma
- yenidən sarıma
- yığılma və düyünləmə

236. Əriş sapları toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma
- ✓ təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
- şlixtlənmə, yenidən sarılma, yuyulma
- yuyulma, şlixtlənmə, təkrar sarınma
- yenidən sarınma və şlixtlənmə

237. Parçanın kənarı boyunca şparutkaların iynələrlə deşilmələrindən nə əmələ gəlir?

- parça
- kənaf
- kətan
- iplik
- ✓ sətir

238. Şparutkalarla deşilmələr nə vaxt yaranır?

- düzgün variant yoxdur
- dəzgahdan düzgün istifadə edilmədikdə
- ✓ küt iynələri olan şparutoçkaların istifadəsi zamanı
- şparutkalardan düzgün istifadə edildikdə
- əl ilə işlədikdə

239. Dalmaların əmələ gəlmə səbəblərinə aid deyil?

- arğaccik sapının aralığa vaxtında daxil edilməməsi
- ərişin saplarının sallanması
- şparutkaların yüksək yaxud alçaq yerləşməsi
- ✓ aralığın təmiz olması
- aralığın təmiz olmaması

240. küt iynələri olan şparutkaların istifadəsi zamanı nə baş verir?

- nöqsan
- qüsurlar
- təmizlənmə

- ✓ deşilmə
- hamısı

241. Toxuculuq sexində tullantılar hansı şəkildə yaranırlar?

- əriş hörüyün tullantılarından kiçik ucların və tüklərin tullantısı şəkildə
- düzgün variant yoxdur
- ✓ əriş və arğaccik hörüyünün tullantılarından iri ucların və incə tüklərin tullantısı şəkildə
- arğaccik hörüyün tullantılarından kiçik ucların tullantısı şəkildə
- arğaccik hörüyünün kobud tükləri şəkildə

242. Partiya nə ilə müşayət olunur?

- parçanın eni ilə
- hamısı
- ✓ partion pasportu ilə
- hörüyün qarışığının tərkibi ilə
- parçanın rəngi ilə

243. Təmizləməni və ştopkanı necə aparırlar?

- dəzgahla
- şlixtləmə ilə
- hamısı
- ✓ əl ilə
- təmizləyici aparatla

244. Keyfiyyətin yoxlanması sexində parça nümunələri hansı əməliyyatlara məruz qoyulur?

- qurudulma
- ✓ təmizliyə nəzarətə, təmizlənmədən sonra nəzarətə, ştopkaya, ştopkadan sonra nəzarətə
- eninin, uzunluğunun təyin olunması
- düzgün variant yoxdur
- şlixtləmə

245. Parça nümunələri keyfiyyətin yoxlanması sexinə nə vaxt daxil olur?

- nümunənin eni təyin olunduqdan sonra
- nümunənin nömrəsi götürülməmişdən əvvəl
- nümunənin uzunluğu təyin olunmamışdan qabaq
- düzgün variant yoxdur
- ✓ nümunənin nömrəsi, uzunluğu, kütləsi göstərildikdən sonra

246. Pasportda nə göstərilir?

- ✓ parça nümunəsinin nömrəsi, parçanın artikulu, dəzgahın nömrəsi
- parçanın növü
- parçanın eni, parçanın uzunluğu
- parçanın uzunluğu
- hamısı

247. Pasportu parçanın hansı tərəfində tikirlər?

- arxa
- sol
- düzgün variant yoxdur
- ✓ üz
- sağ

248. Çətin parça partiyasının seçilməsi necə aparılır?

- düzgün variant yoxdur
- artikullar,eni və hörüyün qarışığının uzunluğu üzrə
- ✓ artikullar,rəngli,eni və hörüyün qarışığının tərkibi üzrə
- rəngsiz,eni üzrə
- rəngsiz,uzunu və hörüyün qarışığının tərkibi üzrə

249. Parça nümunələri nə vaxt 9-dan 12-dək olmalıdır?

- ✓ partiyada
- hamısında
- növlərə ayrıldıqda
- qurudulduqda
- təmizləndikdə

250. Partiyada nə qədər parça nümunələri olmalıdır?

- 13-dən 15-dək
- ✓ 9-dan 12-dək
- 18-dən 20-dək
- 14-dən 18-dək
- 10-dan 15-dək

251. Çətin parça bütün əməliyyatlardan keçərək toxucu istehsalatının düzəltmə şöbəsinə necə verilir?

- təmizlənərək
- düzgün variant yoxdur
- ✓ partiyalarla
- sortlaşdırılaraq
- növlərə ayrılaraq

252. Çətin parça bütün əməliyyatlardan keçdikdən sonra hara verilir?

- təmizləyici şöbəyə
- dərtici şöbəyə
- quruducu şöbəyə
- ✓ toxucu istehsalatına düzəltmə şöbəsinə
- qeydə alma-növlərə ayrılma şöbəsinə

253. Pambıq,yun,ipək,yabanı kətan üçün olan toxucu dəzgahları nəyə görə təsnifləşdirilir?

- formasına görə
- qabarit ölçülərinə görə
- ✓ təyinatına görə
- işləmə prinsipinə görə
- növünə görə

254. Əriş və arğac saplarını toxucuqla parça almaq məqsədilə hansı dəzgah tətbiq olunur?

- təmizləyici maşın
- ayırıcı maşın
- əriş sapını təkrar sarıyan
- ✓ toxucu dəzgahı
- burucu maşın

255. Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara pambıq
- mineral liflərdən parça toxuyanlara
- təbii liflərdən parça toxuyanlara

- düzgün cavab yoxdur
- ✓ pambıq,yun,ipək,yabanı kətan

256. Çox məkikli dəzgahlarda ərişən necə parçaları hazırlayırlar?

- ✓ dama-dama
- trikotaj
- ipək
- kətan
- kənaf

257. Çox məkikli dəzgahlarda parçanın ördəyi üzrə neçə rəngliləri hazırlayırlar?

- bir rəngliləri
- dörd rəngliləri
- üç rəngliləri
- ✓ çox rəngliləri
- iki rəngliləri

258. Bir məkikli dəzgahlarda parçanın ördəyi üzrə neçə rəngliləri hazırlayırlar?

- beş rəngliləri
- iki rəngliləri
- ✓ bir rəngliləri
- üç rəngliləri
- çox rəngliləri

259. Məkiyin uçması zamanı nə baş verir?

- düzgün cavab yoxdur
- ✓ arğac sapı qablaşdırmadan açılır və aralığa daxil olur
- arğac sapı qablaşdırılır
- arğac sapı əsnəkdən xaric olur
- arğac sapı yenidən sarınır

260. Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- iki məkikli olması
- bir məkikli olması
- çox məkikli olması
- ✓ bir məkikli və iki məkikli olması
- məkiksiz olması

261. Toxucu dəzgahı bir məkikli və iki məkikli olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- məkiyin ölçüsünə görə
- ✓ məkiyin sayına görə
- məkiyin olmamasına görə
- məkiyin sürətinə görə
- məkikli və məkiksiz olmamasına görə

262. Avtomatik dəzgahlar aşağıdakılardan hansı qrupa bölünürlər?

- eksentrikli və jakkard
- ✓ məkiklilər və məkiksizlər
- mexaniklərə və avtomatiklərə
- rapirlərə və pnevmorapirlərə
- düzgün cavab yoxdur

263. Avtomatik dəzgahlar neçə qrupa bölünürlər?

- 3
- 5
- 6
- √ 2
- 4

264. Arğaclə qidalanma üsuluna görə toxucu dəzgahları nəyə bölünürlər?

- √ mexaniklərə və avtomatiklərə
- ekssentrikli və karetkalı
- düzgün cavab yoxdur
- rapirlərə və pnevmorapirlərə
- məkikliklər və məkiksizlər

265. Arğaclə qidalanma üsuluna görə toxucu dəzgahları neçə yerə bölünür?

- 5
- 3
- √ 2
- 6
- 4

266. Toxucu dəzgahının mexanizmləri harada bərkidilir?

- intiqal üzərində
- dartıcı cihaz üzərində
- √ çərçivədən və əlaqələrdən ibarət olan bünövrə üzərində
- hazır mal valında
- mühərrikdə

267. Hərəkəti dəzgahın baş valına verən nədir?

- sarıma mexanizm
- vurucu mexanizm
- dartıcı cihaz
- √ intiqal
- batan mexanizm

268. Toxucu dəzgahında intiqalın vəzifəsi nədən ibarətdir?

- √ hərəkəti dəzgahın baş valına verir
- düzgün cavab yoxdur
- hərəkəti batan mexanizminə ötürür
- hərəkəti dəzgahın baş valından alır
- hərəkəti dəzgahın orta valına verir

269. Toxucu dəzgahında işəsalma və dayandırma mexanizmi nə üçündür?

- düzgün cavab yoxdur
- parçanın yenidən sarınması üçün
- əriş və arğac sapının burulması üçün
- √ hərəkəti mexanizmlərə ötürmək üçün
- hərəkətin təkrarlanması üçün

270. Hərəkətin mexanizmlərə ötürülməsi üçün toxucu dəzgahı hansı mexanizmə malikdir?

- sıxıcı mexanizm
- vurucu mexanizm
- sarıma mexanizm

- √ intiqala,işəsalma və dayandırma mexanizm
- dartıcı mexanizm

271. Dəzgahda aşağıdakı yönəldici üzvlərdən hansı vardır?

- oxlov
- döşlük
- √ hamısı
- parçanın qıraq hissəsinin eninə görə dartılması
- zəncir paloçkaları

272. Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- 5
- √ 7
- 8
- 9
- 6

273. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əriş işçi mexanizmlərindəndir?

- √ əsnək yaradan mexanizm
- sarıma mexanizm
- dartıcı mexanizm
- ventilyator
- sıxıcı mexanizm

274. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əriş işçi mexanizmlərindən deyil?

- batan mexanizmi
- √ dartıcı cihaz
- əsnək yaradan mexanizm
- ərişin buraxılma və gərilmə mexanizmi
- döymə mexanizmi

275. Toxucu dəzgahlarında parçanın əmələ gəlmə prosesi aşağıdakı hansı texnoloji əməliyyatlardan ibarət deyil?

- ərişən sapları vertikal istiqamətdə yerlərini dəyişirlər toxunma şəkli ilə uyğunluqda ayırırlar və əsnək əmələ gətirirlər
- əmələ gəlmiş aralığa arğac sapı qoyulur
- əriş onun sərfilə bir ölçü toxucu sarğısında texnoloji proses üçün lazım olan müəyyən gərilmə altında sarınır
- əsnək qoyulmuş arğac sapı parçanın xəz tikməsinə vurulur
- √ düzgün cavab yoxdur

276. Toxucu dəzgahlarında parçanın əmələ gəlmə prosesi aşağıdakı hansı texnoloji əməliyyatdan ibarətdir?

- əmələ gəlmiş aralığa arğac sapı qoyulur
- hazırlanmış parça tədricən kənara çəkilir və əmtəə valcığına sarınır,əriş isə uzununa istiqamətdə yerini dəyişir
- √ hamısı
- əriş onun sərfilə bir ölçüdə toxucu sarğısında texnoloji proses üçün lazım olan müəyyən gərilmə altında sarınır
- əsnək qoyulmuş arğac sapı parçanın xəz tikməsinə vurulur

277. Toxucu dəzgahında əriş və arğac sapından nə hazırlanır?

- iplik
- sap
- √ parça
- trikotaj
- kələf

278. Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- kələf
- √ əriş və arğac
- sap
- xolst
- lent

279. Toxuculuğa əlavə hazırlanmış əriş və arğac sapı hansı sexə daxil olurlar?

- √ Toxuculuq sexi
- Düzgün cavab yoxdur
- Quruducu sexə
- Quruducu-təmizləyici sexi
- Təmizləyici sexi

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

- √ 4
- 1
- 2
- 3
- 5

281. Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

- lentin dartılması və burulması
- lentin birləşdirilməsi və burulması
- lentin dartılması və daranması
- √ lentin dartılması və birləşdirilməsi
- lentin daranması və burulması

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

- burulmuş sap
- lent
- kələf
- iplik
- √ xolost

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

- √ lentlə
- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə

284. JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- √ xolostla
- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

285. JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

- didilmiş pambıq
- √ lenta
- xolost

- iplik
- burulmuş sapla

286. JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- √ 5
- 6
 - 2
 - 3
 - 4

287. Əyriciliyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

288. Əyriciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

289. Əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

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

290. Əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır?

- daraqlı darayıcı maşınından
 - çırpıcı maşınından
- √ kard darayıcı maşınından
- üzüklüəyirici maşınından
 - kələf maşınından

291. Əyricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

- lenta
 - çırpıcı maşınından.
- √ kələf maşınından;
- üzüklüəyirici maşınından
 - kard darayıcı maşınından

292. Əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

293. Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

294. Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

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

- 2000 nyuton
- 5 nyuton
- 10 nyuton
- √ 4000 nyuton
- 790 nyuton

296. Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

297. Əyriilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

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

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

299. Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqi
- lentin qalınlığına
- √ birləşdirilən lentlərin sayına

300. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranmasının 5-ci texnoloji əməliyyatında hansı proses aparılır?

- √ əsas onun sərfilə bir ölçüdə tikmə iplikdən müəyyən gərilmə ilə açılır
- əsasın sapları vertikal istiqamətdə toxuma şəklində uyğunluqda hərəkət edirlər, ayrılırlar və aralıq yaradırlar
- yaranmış aralıqda ördə sapı qoyulur

- işlənmiş parça tədricən aparılır və əmtəə valcığına sarınır əsas işə uzununz istiqamətdə hərəkət edir
- aralıqdan qoyulmuş ördək sapı parçanın kənarına vurulur

301. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranmasının 4-ci texnoloji əməliyyatında hansı proses aparılır?

- yaranmış aralıqda ördək sapı qoyulur
- aralıqdan qoyulmuş ördək sapı parçanın kənarına vurulur
- ✓ işlənmiş parça tədricən aparılır və əmtəə valcığına sarınır əsas işə uzununz istiqamətdə hərəkət edir
- əsas onun sərfilə bir ölçüdə tikmə iplikdən müəyyən gərilmə ilə açılır
- əsasın sapları vertikal istiqamətdə toxuma şəkli ilə uyğunluqda hərəkət edirlər, ayrılırlar və aralıq yaradırlar

302. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranmasının 3-ci texnoloji əməliyyatında hansı proses aparılır?

- əsas onun sərfilə bir ölçüdə tikmə iplikdən müəyyən gərilmə ilə açılır
- əsasın sapları vertikal istiqamətdə toxuma şəkli ilə uyğunluqda hərəkət edirlər, ayrılırlar və aralıq yaradırlar
- yaranmış aralıqda ördək sapı qoyulur
- ✓ aralıqdan qoyulmuş ördək sapı parçanın kənarına vurulur
- işlənmiş parça tədricən aparılır və əmtəə valcığına sarınır əsas işə uzununz istiqamətdə hərəkət edir

303. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranmasının 2-ci texnoloji əməliyyatında hansı proses aparılır?

- ✓ yaranmış aralıqda ördək sapı qoyulur
- işlənmiş parça tədricən aparılır və əmtəə valcığına sarınır əsas işə uzununz istiqamətdə hərəkət edir
- əsas onun sərfilə bir ölçüdə tikmə iplikdən müəyyən gərilmə ilə açılır
- aralıqdan qoyulmuş ördək sapı parçanın kənarına vurulur
- əsasın sapları vertikal istiqamətdə toxuma şəkli ilə uyğunluqda hərəkət edirlər, ayrılırlar və aralıq yaradırlar

304. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranmasının 1-ci texnoloji əməliyyatında hansı proses aparılır?

- yaranmış aralıqda ördək sapı qoyulur
- əsas onun sərfilə bir ölçüdə tikmə iplikdən müəyyən gərilmə ilə açılır
- işlənmiş parça tədricən aparılır və əmtəə valcığına sarınır, əsas işə uzununa istiqamətdə hərəkət edir
- ✓ əsasın sapları vertikal istiqamədə toxuma şəkli ilə uyğunluqda hərəkət edirlər, ayrılırlar və aralıq yaradırlar
- aralıqdan qoyulmuş ördək sapı parçanın kənarına vurulur

305. Təyinatına görə parçalara hansı aiddir?

- ✓ donlar
- Möhür çəkili
- Bəzəkli parçalar
- Hamar şəkilli
- Qarşılıqlı

306. Keyfiyyət termininə hansı uyğunluq xarakterikdir?

- QOST 15467-85
- QOST 15467-78
- ✓ QOST 15467-79
- QOST 15467-80
- QOST 15467-90

307. Tikiş dəzgahının əsas işçi mexanizmi hansıdır?

- əsasın sapını vertikal istiqamətdə hərəkət etdirir
- Aralıqyaradan mexanizm
- Döymə mexanizm
- Heç biri
- ✓ hamısı doğrudur

308. Tikmə dəzgahlarında parçanın yaranma prosesi neçə texnoloji əməliyyatda aparılır?

- 3
- 2
- 1
- √ 5
- 4

309. Parçalara rəngin xarakterinə görə hansı aiddir?

- Dekorativ
- Donlar
- Texniki
- Xüsusi
- √ hamar

310. Liflərin növündən asılı olaraq parçalar neçə yerə bölünür?

- 1
- 3
- √ 4
- 5
- 2

311. Parçanın fiziki-mexaniki xassələri hansı göstəricilərlə xarakterizə olunur ?

- Sərtlilik
- Dağıdıcı yun
- Sürtünməyə müqavimət
- Dartılma
- √ hamısı doğrudur

312. Astar parçalı toxumanın ən kiçik rəpportu neçə sapa bərabərdir?

- 2
- 4
- 5
- √ 3
- 1

313. astarlıq parçada maili xətlər neçə dərəcə ətrafında diaqonallar əmələ gətirir?

- 65
- √ 45
- 50
- 90
- 75

314. Baş örtülməsinə hansı aiddir?

- √ atlaşlı
- şifonlu
- kətanlı
- əsaslı
- Ördəkli

315. neçə növ baş örtülmələri vardır?

- 5
- 1
- 2

- √ 3
- 4

316. Parçanın quruluşunun əsas göstəricilərindən biri əsas və ördəyə görə olası sıxlıq necə təyin edilir?

- əsas və ördək sapların görünüşünə görə
- əsas və ördək sapların keyfiyyətilə
- √ əsas və ördək sapların miqdarı ilə
- əsas və ördək sapların xüsusiyyətilə
- əsas və ördək sapların düzülüşünə görə

317. Doldurucu şəkil neçə elementdən ibarətdir?

- √ 4
- 1
- 2
- 3
- 5

318. Parçanın hansı toxumasında üz və astar tərəfləri eyni quruluşa və eyni xarici görünüşə malikdir ?

- Şifon
- Atlas
- √ Kətan
- Heç biri
- Pambıq

319. toxumaların bütün növləri neçə sinfə bölünürlər?

- 1
- 3
- √ 4
- 2
- 5

320. örtülmələr nəyə deyilir?

- √ əsas sapların ördəklilərlə boyanma yerlərinə
- Sapların parçada toxunmasının qrafiki ifadəsinə
- ördək saplarının əsaslarla boyanma yerlərinə
- əsasa və ya ördəyə görə toxunma rəportuna
- Ördək sapların əsalarla boyanma yerlərinə

321. Parçanı əmələ gətirən saplar necə yerləşir?

- əyri
- heç biri
- Paralel
- düz
- √ perpendikulyar

322. Maşının qüsurlarına nə aiddir?

- İşə hazırlanmasına xeyli çox vaxt itgiləri
- Heç biri
- √ hamısı düzdür
- Yastı metallik qalevləri olan xüsusi remizin tətbiqi
- Tərtibatın mürəkkəbliyi

323. Ayırma qaydası nə ilə proqramlaşdırırlar?

- √ perforsiyalı kartla
- hamısı düzdür
- mexanizmlə
- əllə
- heç biri

324. Xüsusi ayırma maşının məhsuldarlığı saatda nə qədərdir?

- 1000
- 2000
- √ 5000
- 4000
- 3000

325. əllə ayırmanın məhsuldarlığı əsasdakı sapların nəyindən asılıdır?

- Quruluşundan
- Ölçüsündən
- Formasından
- √ sayından
- Növündən

326. Berdin dişinə ayrılan sapların sayı nə ilə təyin edilir?

- Toxumanın növü və möhkəmliyi
- Toxumanın və berdin möhkəmliyi
- √ toxumanın növü, berdin sıxlığı
- Heç biri
- Berdin sıxlığı və möhkəmliyi

327. əl ilə ayırma neçə işçi qadınlarla yerinə yetirilir?

- 1
- 3
- 4
- 5
- √ 2

328. Berdo polad nədən ibarətdir?

- Lövəciklərdən
- √ nazik lövhəciklərdən
- Heç biri
- Lövhe və laylardan
- Laylardan

329. Şlixtləmə maşınları neçə olur?

- √ Kameralı və barabanlı
- Barabanlı və setkalı torlu və setkalı
- Torlu və barabanlı
- Torlu və setkalı
- Kameralı və setkalı

330. Şlixt hansı tələblərə cavab verməlidir?

- əsasən səthin bərabər örtmək və sapların daxilinə hopmaq
- hörüyü dağıtmamaq və rəngli əsasların rəngini dəyişməmək
- √ hamısı düzdür

- Heç biri
- tikmə dəzğahında səpilməmək və əsas hörüyü sınımalı və az elastikli etməmək

331. Yun istehsalında neçə tipdə çillə hazırlayan maşınlar tətbiq edirlər?

- 1
- 3
- 5
- 4
- ✓ 2

332. Orta hesabla tullantıların miqdarı sarıyan hörüyün miqdarının neçə faizini təşkil edir?

- 1-0.5
- ✓ 0.1-0.5
- 3.5-2.5
- 3.5-4.5
- 2.5-1.5

333. Tullantıların miqdarı nədən asılıdır?

- ✓ hamısı
- Zibillənmədən
- Hörüyündən
- Hörmə və qabların qiymətindən
- Düzlükdən

334. Sarımanın xətti sürəti nəçə m/dəq-dir?

- 70-170
- 270-370
- ✓ 370-470
- 470-570
- 170-270

335. əyilmə sarğının qalınlığını necə təyin edir?

- Bərabər azalması
- ✓ bərabər artması
- Bərabər enlənməsi
- Heç biri
- Bərabər uzanması

336. Makaraların boyanması zaman kiçi nəyə görə saxlanılır?

- Sarğını dolaşmaqdan qoruyur
- Sapları qırılmaya qoymur
- ✓ sarğını dağılmaqdan və sapları dolaşmaqdan qoruyur
- Sarğını dağılmaqdan qoruyur
- Sarğını müdafiə edir

337. Makaraları kağız silindrik patrona nə ilə geydirirlər?

- Heç biri
- Qarmaqla
- ✓ toxuculuq kiçi
- Valantlarla
- Toxuculuq sapı

338. Makaraların hündürlüyü nə qədər olur?

- 50
- √ 150
- 450
- 250
- 350

339. M-150-1 maşınından alınan makaraların diametri nə qədər olur?

- 100
- 300
- 400
- 500
- √ 200

340. M-150-1 və M-150-2 maşınlarından nə alınır?

- √ makaralar
- Lent
- Heç biri
- Lif
- Xam pambıq

341. Boyama üçün təyin olunmuş hörüyün makaraya sarınması üçün hansı maşınlardan istifadə edilir?

- M-151-1 və M-151-2
- √ M-150-1 və M-150-2
- M-152-1 və M-152-2
- M-156-1 və M-156-2
- M-155-1 və M-155-2

342. M-150-2 maşını hər biri neçə barabancılıqdan olan seksiyalardan ibarətdir?

- 30
- 60
- 50
- √ 20
- 40

343. Havanın sorulması nə ilə yerinə yetirilir?

- Boru ilə
- Turba
- √ ventilyatorla
- Heç biri
- Maşınla

344. İplik sarıyan maşın hansıdır?

- SÇ-02
- RXX
- SP
- M-155
- √ M-150-2

345. İplik sarıyan başlıq ipliklərdən olan hörüyün hara sarınmasını təmin edir?

- √ xaçşəkilli makaraya
- əyrişəkilli makaraya
- heçbiri

- dairəvi şəkilli makaraya
- düzşəkili makaraya

346. İplik sarıyan avtomatik autosuk maşın hansıdır?

- CP
- CCP
- FCC
- CII
- ✓ ЧССР

347. Son zamanlar bizim ölkədə və xaricdə yayılmış toxuculuq dəzgahlarının nə kimi özəlliyi var?

- Keyfiyyət göstəricisi
- Heç biri
- ✓ ördək sapı məkiksiz qoyulur
- İqtisadi səmərəliliyi
- Məhsuldarlığı

348. İplik sarıyan avtomatlar iplik sarıyan başlıqların quruluşuna görə neçə qrupa bölmək olar?

- ✓ 4
- 6
- 1
- 2
- 3

349. Tamamlama əməliyyatı hansı prosesə aiddir?

- təmizləmə
- mexanikləşdirmə
- heç biri
- avtomatlaşdırma
- ✓ ilgəkəmələgətirmə

350. Cihaz tipli təmizləyicidə hansı elementlər gövdədə yığılırlar?
1.ölçücü tərtibat 2.müqayisə elementi 3.verici 4.qarmaqcıqlı iynə

- ✓ 1,2,3
- 1,2,4
- 1,3,4
- hamsı doğrudur
- 2,3,4

351. İngilis düyməsi neçə mm olur?

- 25 mm
- heç biri
- 25,3mm
- 23,5 mm
- ✓ 25,4 mm

352. Hörüyün buraxılma sürəti sentrifüq maşında neçə m/dəq təşkil edir?

- 20m/dəq
- ✓ 36-38m/dəq
- 20-36m/dəq
- 36-37m/dəq
- 15-36m/dəq

353. Yun lifin sıxlığı neçə q/sm³?

- 0.32
- ✓ 1.32
- 1
- 2
- 2.32

354. Lifin sıxlığı dedikdə nə başa düşülür?

- lifin uzunluğu ilə kütləsinin hasili
- ✓ lifin kütləsinin onun həcminə olan nisbəti
- lifin uzunluğu ilə həcmnin hasili
- lifin kütləsi ilə həcmnin hasili
- lifin həcmnin onun kütləsinə olan nisbəti

355. Burulmasına görə yun liflərinin neçə tipi var?

- 5
- 2
- 4
- ✓ 3
- 1

356. Lifin burulma dərəcəsi necə təyin edilir?

- ✓ 1 sm-ə düşən buruqların sayı ilə
- 10sm-ə düşən buruqların sayı ilə
- 1 sm² -ə düşən buruqların sayı ilə
- 0.01 sm-ə düşən buruqların sayı ilə
- 0.1 sm-ə düşən buruqların sayı ilə

357. Hansı təbii lif liflərdən yeganəsidir ki, burulmaya malikdir?

- ipək
- pambıq
- ✓ yun
- ləvsan
- viskoz

358. Məhsulun xətti sıxlığı hansı düsturla ifadə olunur?

- $N=mlT$
- $l=Tm$
- ✓ $T=m/l$
- $T=ml$
- $m=Tl$

359. Biləvasitə sistemdə məhsulun qalınlığı necə təyin olunur?

- $N=mlt$
- $l=m/N$
- $l=N/m$
- $T=N/m$
- ✓ $N=l/m$

360. Düz sistemdə məhsulun qalınlığı necə təyin olunur?

- lm
- l/m

- √ m/l
- m/T
- Tm

361. Yarımfabrikatların qalınlığını təyini üçün hansı iki sistem mövcuddur?

- √ düz və biləvasitə
- əks və paralel
- düz və ardıcıl
- əks və düz
- heç biri

362. Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

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

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

364. Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

366. İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- √ 3
- 2
- 1
- 4
- 5

367. Əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

368. Partiyalı, lentli və seksiyalıüsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- √ yenidən sarınmaya
- boyaq işləməsi
- şlixtlənməyə
- təkrar sarınmaya
- ayrılmağa

369. Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- birli sap almaq
- √ sap üzlərinəşlixt vermək üçün
- xaçvari sarımaq
- sapların sərtliyini artırmaq
- paralel sarınma

370. PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- √ ayrıcılık
- hazırlıq
- boyaq-bəzək
- darayıcı
- toxucu

371. Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nəüçün tətbiq edilir?

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

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

- troşeniyada
- toxuculuqda
- √ yenidən sarımaq
- burulmada
- şlixtlənmədə

373. BD-200- M69 maşını hansı hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?

- √ pnevmomexaniki ayrılmağa
- boyaq-bəzək
- toxuculuqda
- üzükləəyirilmədə
- hazırlıqda

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

- √ P-105
- ATPR
- AT-100M
- AT
- STB

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

- burucu
- trikotaj

- əyricilik
- √ toxuculuq
- boyaq-bəzək

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

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

377. Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

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

- batan mexanizm
- √ əriş təmzimpləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanizm
- maltənzimləyicisi
- burucu mexanizm

379. Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyaları yerinə yetirir ?

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

380. Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

381. Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- PK-100
- P-182
- √ Q-4-1
- QQ-4-1
- DP-130

382. Əyricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- xolst
- √ daraq ipliyi
- lent

383. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- √ kələf
- lent
- sap
- xolst
- iplik

384. Styudent kriteriyasının hesabi qiyməti onun hansı qiyməti ilə müqayisə edilir?

- cədvəl qiyməti
- bütün variantlar doğrudur
- şərti qiyməti
- orta qiyməti
- √ həqiqi qiyməti

385. Xətti model eyni zamanda ortaqaşallılıq, rotabeliliklə yanaşı hansı optimallıqlara da malik olur?

- F,G
- √ D,A,G
- A,F,G
- A,B,C
- A,D

386. Təkrarlanan təcrübələrin sayı m necə qəbul edilir?

- $m=6$
- $m=9$
- √ $m=3$
- $m=5$
- $m=2$

387. Planlaşdırma matrisini yazmaq nə zaman cətinlik yaradır?

- √ Faktorların sayı çox olduğda
- bütün variantlar doğrudur
- Faktorların sayı dəyişməz olduğda
- Faktorlar olmadıqda
- Faktorların sayı az olduğda

388. Faktorların sayı hansı hərflə işarə olunur?

- B
- f
- e
- x
- √ k

389. Eksperimentin fəza oblastını nə zaman yazmaq və yaz qrafiki təsvir etmək mümkün olmur?

- $k < 3$
- $k > 2$
- $k < 1$
- $k > 1$
- √ $k > 3$

390. $N = Pk$ düsturunda k nəyi ifadə edir?

- √ faktorların sayı
- çəki

- kütlə
- düzgün cavab yoxdur
- səviyyələrin sayı

391. Əhəmiyyətlik səviyyəsi neçə % olduğda ekspertlərin rəylərinin uyğunluğu haqqında hipotez qəbul olunur?

- √ 5%
- 7%
- 10%
- 8%
- 3%

392. Ekspertlərin eyni faktora verdiyi rəy nomresi ne zaman eyni olur?

- $W=7$
- $W=9$
- $W=3$
- $W=0$
- √ $W=1$

393. Ekspertlərin qiymətləri(reyləri)arasında əlaqənin olmadığı ne zaman qəbul edilir?

- √ $W=2$
- $W=1$
- $W=5$
- $W=0$
- $W=3$

394. $N=PK$ Düsturunda N -nəyi ifadə edir

- √ təcrübələrin sayı
- səviyyələrin sayı
- doğru cavab yoxdur
- A və B variantları doğrudur
- faktorların sayı

395. Cox hallarda faktorlar hansı səviyyədə dəyişir?

- $(+2;-3)$
- $(+3;-2)$
- $(+1;-2)$
- √ $(+1;-1)$
- $(+2;-2)$

396. Matrisdə təcrübələrin sayı 2-yə bölünən və ümumi sayı nə qədər olmalıdır?

- $k-1$
- $k+2$
- $k+3$
- $k-2$
- √ $k+1$ -dən çox

397. Faktorların interval qiyməti kodlaşdırma ölçülərin hansı qiymətləri uyğun gəlməlidir?

- √ $+1$ və -1
- $+3$ və -2
- $+3$ və -3
- $+2$ və -2
- $+2$ və -1

398. Cox hallarda faktorlar hansı səviyyədə dəyisir?

- (+1;-2)
- √ (+1;-1)
- (+3;-2)
- (+2;-3)
- (+2;-2)

399. Tədqiq edilən faktorların sayı seçim elementlərinin aparılması məcburi hesab edilir?

- $k \geq 8$
- $k \leq 8$
- $k > 7$
- √ $k \geq 7$
- $k \leq 7$

400. Tamfaktorlu eksperimentin nəticələri əsasında nə təyin olunur?

- cəki
- nemlik
- √ emsalların qiyməti
- düzgün cavab yoxdur
- hecm

401. Təsədufi balans matrisi necə üsulla qurulur?

- 3
- 6
- 5
- 4
- √ 2

402. Faktorlar nə zaman eksperiment planına daxil edilməlidir?

- deyismez qalarsa
- düzgün cavab yoxdur
- √ bərabər paylanarsa
- müxtəlif paylanarsa
- bütün variantlar doğrudur

403. Faktorun rənglər cəmi kiçik olduqca onun diaqramda yeri necə olur?

- √ yuxsek
- bütün variantlar doğrudur
- fərqli
- deyismir
- aşağı

404. Konkordasiya emsali hansı intervalda dəyisir?

- √ 0 ve 1
- 6ve10
- 3ve 5
- 1ve 2
- 1ve 4

405. Təsədufi xətlər hansı faktorların təsirinin birgə effekti nəticəsində emələ gətirir?

- bütün variantlar doğrudur
- ayrı-ayrılıqda nəzərə alınması mümkün olan hər ölçmədə müxtəlif qiymətlər olan təsiretmə nəticəsində

- ✓ ayrı-ayrılıqda nezere alınması mümkün olmayan,her ölçmede müxtəlif qiymətlər alan təsiretmə nəticəsində
- düzgün cavab yoxdur
- birlikdə nəzərə alınması mümkün olmayan hər ölçmədə müxtəlif qiymətlər alan təsiretmə nəticəsində

406. Ölçmə xətaləri necə növə bölünür?

- 4
- 6
- 7
- 5
- ✓ 3

407. Ölçmə xətaləri hansı növlərə bölünür?

- kobud,sistematik təsadufu
- düzgün cavab yoxdur
- ✓ kobud
- sistematik
- təsadufu

408. Seviyyələrin sayı artdıqca eksperimentin həssaslığı necə dəyişir?

- ✓ yüksəlir
- müxtəlif olur
- azalır
- düzgün cavab yoxdur
- deyisdir

409. Eksperiment zamanı bütün faktorların səviyyələrinin sayı necə olmalıdır?

- ✓ eyni
- müxtəlif
- ekvivalent
- düzgün cavab yoxdur
- bərabər

410. Dağıdıcı yük nədir?

- parçanın havadan nəmliyi hopdurma qabiliyyətidir
- parçanın özündən su buxarlarının keçirmə qabiliyyətidir
- nümunənin ona dartıcı yükün təsirdən uzunluğunun artması
- ✓ dağılmayadək nümunənin davam gətirdiyi ən böyük qüvvədir
- parçanın əyilmə yerində qırışı saxlamaq qabiliyyətidir

411. Mahud maşının qapağı parçaya təzyiq qüvvəsi neçə kN-a çatır?

- ✓ 8.5
- 7
- 11
- 6
- 9

412. Valka hansı temperaturda baş verir?

- ✓ 37-40 C
- 28-30 C
- 30-35 C
- 25-30 C
- 34-38 C

413. Valların fırlanması zamanı onların arasındakı parça hansı sürətlə yerini dəyişir?
- 120-160 m/dəq
 - 100-120 m/dəq
 - √ 160-200 m/dəq
 - 180-200 m/dəq
 - 140-180 m/dəq
414. Yuxarı və aşağı vala hansı qüvvə ilə təsir edir? (mahud maşını)
- 78 kN
 - 53 kN
 - 58 kN
 - √ 65 kN
 - 73 kN
415. Mahud maşının silindrik valının diametri neçə mm-dir?
- 500mm
 - √ 600mm
 - 300mm
 - 700mm
 - 450mm
416. Yuma və düzəltmə üçün hansı maşından istifadə olunur?
- RX-01
 - √ MPK-180Ş
 - SÇ-02
 - DVP
 - UKM
417. Qaynama vannasında C diyircəyin diametri nə qədər olur?
- √ 300mm
 - 200mm
 - 150mm
 - 120mm
 - 250mm
418. Bişirilmənin yüksək effektivliyini hansı maşın təmin edir?
- UKP
 - SÇ-02
 - √ 3P-186-Ş
 - DVP
 - RX
419. Kamvol sənayesində tətbiq edilən maşınlar parçanın hansı sürətində işləyirlər?
- √ 150 m/dəq
 - 165 m/dəq
 - 145 m/dəq
 - 135 m/dəq
 - 160 m/dəq
420. Təmiz yunlara başqa mənşəli liflər daxil olur, onların kütləsi nə qədər olur (parçanın kütləsinin neçə %)?
- 25%
 - 42%

- 19%
- 18%
- √ 10%

421. Yunda zibillənmələrin miqdarı hansı həddə olur?

- 50-80%
- 25-45%
- 20-30%
- 40-60%
- √ 40-70%

422. Növləşdirmə konveyerinin sürəti nə qədərdir?

- 7 m/dəq
- 12 m/dəq
- 5m/dəq
- √ 6m/dəq
- 8m/dəq

423. Ən böyük məhsuldarlıq növləşdirmə hansıdır?

- ikipilləli
- √ konveyerli
- dördpəlləli
- fərdi
- üçpəlləli

424. Növləşdirici işçinin qeyri –bircins yunu növləşdirmə iş zamanı nə qədərdir?

- 150-165 kq/saat
- 115-125 kq/saat
- √ 170-180 kq/saat
- 130-135 kq/saat
- 160-175 kq/saat

425. Növləşdirici işçinin bircins yunun növləşdirmə iş norması neçə kq/saatdır?

- √ 110-125 kq/saat
- 130-150 kq /saat
- 115-130 kq/ saat
- 120-140 kq/saat
- 140-160 kq/saat

426. Yunları növlərə ayırma masası hansı göstəriciyə məxsusdur?

- dartma
- toplama
- fırlanma
- √ cəkmə ventilyasiyası
- sıxma

427. Merinos yun üçün növlərə ayrılmışlarla yanaşı neçə növ nəzərdə tutulmuşdur?

- 21
- 51
- 71
- 41
- √ 60

428. Uyğunluqda nəzarət siniflənməsi üçün partiyadan neçə faiz yun götürülür?

- 90
- 75
- 15
- ✓ 20
- 50

429. Məntəqələrdən yun işlənmə fabriklərinə hansı şəkildə daxil olur?

- ✓ komalar şəkilində
- zibilli formada
- xüsusi qablarda
- Açıq şəkildə
- Preslənmiş şəkildə

430. Replikanın kəsirliyi nə zaman artırmaq olar?

- düzgün cavab yoxdur
- faktorlar mövcud olmadıqda
- faktorların sayı azaldıqca
- ✓ faktorların sayı artdıqca
- faktorların sayı dəyişmədikdə

431. Dörd faktorla planlaşdırmada matris necə əlavə yarımreplikadan ibarətdir?

- 7
- 10
- 8
- 2
- ✓ 6

432. Sapın gərilməsinin zəifləməsi zamanı parçada nə əmələ gəlir?

- maneə
- sapın gərilməsi
- ✓ uzununa zolaq
- sapın bərkiməsi
- qüsür

433. Sapların qeyri-düzgün aparılması nəticəsində parçada nə əmələ gəlir?

- ✓ maneələr
- sapın bərkiməsi
- düzgün variant yoxdur
- sapın gərilməsi
- zolaqlar

434. Parçada maneələr nə vaxt meydana çıxır?

- ✓ sapları qeyri-düzgün aparanda
- ərişin saplarının relaksiyası zamanı
- sapları düzgün aparanda
- sapın gərilməsinin zəiflədiyi zaman
- sapın gərilməsinin güclənməsi zamanı

435. Parçada uzununa zolaqlar nə vaxt meydana çıxır?

- sapın gərilməməsi zamanı
- əriş requlyatorunun korlanması zamanı

- sapın gərilməsinin güclənməsi zamanı
- √ sapın gərilməsinin zəiflədiyi zaman
- ərişin saplarının relaksiyası zamanı

436. İşəsalma zolaqlarının yaranma səbəbi nədir?

- əriş və əmtəə requlyatorunun korlanmasıdır
- xəbərdaredici qayçının düzgün işləməsidir
- şparutoçka qayçının düzgün işləməməsidir
- √ ərişin saplarının relaksiyasıdır
- əmtəə requlyatorunun xarab olmamasıdır

437. Pambıqatan yayların səbəbi nədir?

- ərişin saplarının relaksiyasıdır
- əriş və əmtəə requlyatorunun korlanmasıdır
- şparutoçka qayçının yaxud xəbərdaredicinin düzgün işləməsidir
- düzgün variant yoxdur
- √ arğaccik sapının arğaccik çəngəlciyinə verilməsi mexanizmlərinin korlanmasıdır

438. Pambıqatan yaylar hansı toxucu dəzgahlarında yaranırlar?

- √ pnevmatik, hidravlik, pnevmorapiz
- avtomatik, avtomexaniki
- avtomatik
- mexaniki, avtomexaniki
- mexaniki, pnevmomexaniki

439. Parçada çatıqların səbəbi nədir?

- şparutoçka qayçıların düzgün işləməməsidir
- xəbərdaredicinin qayçıların düzgün işləməməsidir
- şparutoçka yaxud xəbərdaredicinin qayçıların düzgün işləməməsidir
- düzgün variant yoxdur
- √ şparutoçka qayçıların yaxud xəbərdaredicinin düzgün işləməsidir

440. Parçanın dartılmasına səbəb nədir?

- √ şparutoçka qayçıların yaxud xəbərdaredicinin qayçıların düzgün işləməməsidir
- şparutoçka yaxud xəbərdaredicinin qayçıların düzgün işləməsidir
- xəbərdaredicinin qayçıların düzgün işləməsidir
- düzgün variant yoxdur
- şparutoçka qayçıların düzgün işləməsidir

441. Dartılmalar hansı toxucu dəzgahlarında yaranırlar?

- avtomexaniki
- √ avtomatik
- pnevmomexaniki
- hidravlik
- mexaniki

442. Pis kənarlar parçada nə vaxt yaranır?

- kənar sapların güclü yaxud bərabər gərilməsi zamanı
- kənar sapların bərabər gərilməməsi zamanı
- düzgün variant yoxdur
- kənar sapların zəif yaxud bərabər gərilməsi nəticəsində
- √ kənar sapların zəif yaxud qeyri-bərabər gərilməsi nəticəsində

443. Döymələr necə zolaqlardır?

- arğac üzrə yüksəlmiş sıxlıqla uzununa zolaqlar
- √ arğac üzrə yüksəlmiş sıxlıqla eninə zolaqlar
- arğac üzrə aşağı düşmüş sıxlıqla eninə zolaqlar
- düzgün variant yoxdur
- arğac üzrə aşağı düşmüş uzununa zolaqlar

444. Yarımçıqların və döymələrin səbəbləri nədir?

- √ əriş və əmtəə requlyatorunun korlanması
- dəzgahın normal iş rejimi
- əmtəə requlyatorunun işləməsi
- müşahidəçinin korlaması
- əriş requlyatorunun korlanmaması

445. Sapın qaçmaları qüsurlarının səbəbi nədir?

- əriş requlyatorunun korlanması
- əmtəə requlyatorunun korlanması
- düzgün variant yoxdur
- dəzgahın korlanması
- √ müşahidəçinin korlaması

446. Yarımçıqlar necə zolaqlardır?

- arğac üzrə yüksəlmiş sıxlıqla eninə zolaqlar
- düzgün variant yoxdur
- əriş üzrə yüksəlmiş uzununa zolaqlar
- arğac üzrə yüksəlmiş sıxlıqla uzununa zolaqlar
- √ arğac üzrə aşağı düşmüş sıxlıqla eninə zolaqlar

447. Aşağıdakı qüsurlardan hansı parçanın qüsurlarına aid deyil?

- yarımçıqlar
- √ sapın möhkəmliyi
- uzununa zolaqlar
- cütlüklər
- sapın qaçmaları

448. Parçanın qüsurlarının səbəblərinə aid deyil?

- √ hürüklərin yüksək keyfiyyəti
- köməkçi materialların keyfiyyətinin aşağı olması
- toxucu dəzgahının nasazlıqları
- toxucunun, yükləyicinin, usta köməkçisinin diqqətsiz işi
- avadanlığa pis xidmət edilməsi

449. Toxuculuq fabrikinin qeydə alma-növlərə ayrılma şöbəsində hansı əməliyyat yerinə yetirilir?

- √ parçanı tiftikdən, sapların uclarından və düyünlərindən təmizləyirlər
- parçanın qurudulması
- hamısı
- parçanın dartılması
- parçanın rənglənməsi

450. Dəzgahdan çıxarılan parça toxuculuq fabrikinin hansı şöbəsinə daxil olur?

- quruducu şöbəyə
- düzgün variant yoxdur

- təmizləyici şöbəyə
- √ qeydə alma-növlərə ayrılma şöbəsinə
- dartıcı şöbəyə

451. Hərəkətli iynələr neçə detaldan ibarətdir?

- √ 2
- 6
- 5
- 4
- 3

452. Dilcikli iynələr neçə detaldan ibarətdir?

- √ 4
- 3
- 2
- 1
- 5

453. İynənin bütün yuxarı hissəsi necə adlanır?

- √ iynəninbaşlığı
- daban
- misk
- ilgək
- iynənin ucu

454. Misk və cam arasındakı fəza necə adlanır?

- havasızlıq
- vakum
- başlıq
- fəza
- √ aralıq

455. Qarmaqcıqlı iynələri hansı materialdan hazırlayırlar?

- gümüş məftil
- misk məftil
- düz cavab yoxdur
- hamısı düzdür
- √ polad məftil

456. Dilcikli iynələr neçə yerə bölünür?

- √ 2
- 6
- 5
- 4
- 3

457. Dilcikli iynələr neçə yerə ayrılır?

- platin və dilcikli
- √ birbaşlı və ikibaşlı
- dilcikli və ikibaşlı
- iynəli və birbaşlı
- düz cavab yoxdur

458. İlgəkəmələgətirmənin üzvləri aşağıdakılardan hansıdır?

- düz cavab yoxdur
- ✓ pres, iynələr, platinlər
- kulir, pres, iynə
- dilcikli, qarmaqcıqlı
- platin, sapyapışdırma, ikili

459. İynələr neçə cür olur?

- birli, ikili
- hərəkətədirici, ikili
- dilcikli, birli
- düz cavab yoxdur
- ✓ dilcikli, qarmaqcıqlı

460. Əsas toxunuş hansıdır?

- maili
- eninə
- əsnək
- ✓ uzununa
- dairəvi

461. Eninə toxunma başqa cür necə adlanır?

- uzununa
- ilgək
- ✓ kulir
- əsnək
- sıra

462. 1 sütunun iki qarışmış ilgəklərinin mərkəzləri arasındakı məsafə ilgək sırasının nəyi adlanır?

- addımı
- ✓ hündürlüyü
- uzununu
- eni
- sütunu

463. Bir sıranın iki qarışmış əkminin mərkəzləri arasındakı məsafə nə adlanır?

- sütuncuq
- səhvdir
- ✓ ilgək addımı
- A adlanır
- eninə addım

464. İlgəklərin uzanması nə adlanır?

- eninə uzanma
- ✓ ilgək sütuncuğu
- ilgək addımı
- cavab yoxdur
- ilgək sırası

465. İlgəklərin eninə sırası nə adlanır?

- toxunmuş sırası
- ilgək sütuncuğu

- cavab yoxdur
- toxunma sırası
- ✓ ilgək sırası

466. Saplardan alınmış ilgəklərin biləşməsi ilə alınan məmulat necə adlanır?

- parça
- birli parça
- ✓ toxunmuş
- ilgək
- toxunma

467. Mexaniki toxuculuq maşını neçənci ildə yaradılıb?

- ✓ 1709-cu il
- 1560-cı il
- 1715-ci il
- 1690-cı il
- 1580-ci il

468. Əlilə toxuculuq maşını neçənci ildə yaradılıb ?

- 1569-cu il
- 1670-ci il
- 1709-cu il
- 1710-cu il
- ✓ 1589-cu il

469. Avtomatik təmizləmədə hansı sistem tətbiq edilir?

- ✓ qapalı
- havasız
- vakum
- heç bir halda
- açıq

470. Milsiz hörmə maşını aşağıdakılardan hansıdır?

- pnevmosorucu
- kondensator
- sapəmələgətirmə maşını
- darama maşını
- ✓ pnevmomexaniki

471. Toxuculuq sənayesində üçüncü istiqamətin nümunəsi hansı maşındır?

- ✓ milsiz hörmə maşınları
- hörmə maşınları
- düzgün cavab yoxdur
- tökmə maşınları
- milli hörmə maşınları

472. Toxuculuq sənayesində ikinci istiqamət həyata keçirilməsi prosesi harada yaradılmışdır?

- ✓ SSRİ
- Yaponiya
- ABŞ
- Amerika
- Avropa

473. Millərin sürəti neçə % bərabərdir.

- 15-17%
- √ 15-20%
- 30%
- 10-13%
- 16-20%

474. Toxunmuşlar neçə növə bölürlər?

- dördlü ,ikili
- üçlü,birli
- ikili,üçlü
- düzgün cavab yoxdur
- √ birli,ikili

475. Kulirləmə hansı vaxda başlayır?

- mahlıcın əyilmə əməliyyatı
- sapın burulma əməliyyatı
- sapın daralma əməliyyatı
- √ sapın əyilmə əməliyyatı
- pambığın qurudulma əməliyyatı

476. Sapın qorunması hansı sahədə baş verir?

- quruducu sahədə
- düzgün cavab yoxdur
- iynənin qoyulması sahəsində
- √ qarmaqcıqla açılmış klapanın ucu arasındakı sahədə
- klapanın ortası arasındakı sahədə

477. Formalaşma necə adlanır?

- əyilmiş sap təzə ilgək yaradaraq ,kənardan daşınır.
- ilgək yaratmayaraq ortadan daşınır
- √ əyilmiş sap isə təzə ilgək yaradaraq onun ortasından danışın
- heç biri
- təzə ilgək aparılır,köhnə ilgəklə birləşdirilir

478. Birləşdirmə necə adlanır?

- √ köhnə ilgək isə qarmaqcıq üzrə irəliyə yerini dəyişir və əyilmiş sapla qarşılaşır.
- heç biri
- əyilmiş sapla əks istiqamətə gedir
- hamisi
- düzgün cavab yoxdur

479. Dil iynələri neçənci ildə kəşf olunub?

- 1820
- 1850
- 1720
- 1815
- √ 1849

480. İlgəkəmələgətirmənin toxunma üsulu hansı iynələr kəşf olunduqdan sonra tətbiq edilməyə başlandı?

- √ dil
- uzununa

- əsnək
- cavab yoxdur
- eninə

481. İlgəkəmələgətirmənin toxunuş üsulu hansı əməliyyatla başlayır?

- tullama
- birləşdirmə
- ✓ tamamlama
- toxunma
- sapın qoyulması

482. İlgəkəmələgətirmənin neçə üsulunu fərqləndirirlər?

- ✓ toxunuş və toxuma
- tullama və toxunuş
- çəkmə
- formalaşma
- parça və toxuma

483. İlgəkəmələgətirmə üsulu neçə əməliyyatda bölünür?

- 9
- ✓ 10
- 8
- 7
- 5

484. "Hər bir sıra çox saplardan toxunur" bu hansı toxunuşdur?

- ✓ uzununa
- ilgək
- əsnək
- əriş-lamel
- eninə

485. "Bir sıranın ilgəkləri ardıcıl olaraq 1 sapdan əmələ gəlir" –bu hansı toxunuşdur?

- əsnək
- ilgək
- uzununa
- ✓ eninə-trikotaj
- əriş

486. Maşınlar sapın eninə,uzununa qoyulmasından asılı olaraq fərqləndirirlər bu maşınlar hansılardır?

- maili,yastı
- ikili yumru
- yumru,yastı
- ✓ yastı,dairəvi
- birli,maili

487. İlk toxuculuq maşını hansı ölkədə yaradılmışdır?

- Amerika
- Yaponiya
- Paris
- Fransa
- ✓ İngiltərə

488. Hörmə maşını hansıdır?

- П-133-III3
- П-130-III
- 132-III
- ✓ IIIГ-114
- П-132-III

489. Avtomatlaşdırmanın hansı formaları var?

- heç biri
- tam və orta
- natamam və qismən
- tam və natamam
- ✓ qismən və tam

490. İstehsalın avtomatlaşdırılması mexanikləşdirmənin hansı formasıdır?

- ✓ ali
- heç biri
- orta-ixtisas
- tam
- orta

491. Toxuculuq sənayesinin inkişafında 3-cü istiqamətin misalı hansıdır?

- ✓ milsiz hörmə maşını
- didici-çirpici maşın
- heç biri
- milli hörmə maşını
- milli hörmə-eşmə maşını

492. Toxuculuq sənayesinin inkişafında ikinci istiqamətin misalı aşağıdakılardan hansıdır?

- П-76-IIIГ2
- dartıcı-çirpici ПК-115-IIIГ
- ✓ hörmə burma ПК-114- IIIГ
- RX-1 və LPS-1
- heç biri

493. İlgəklər neçə cür toxunuş ola bilər?

- tərstərəfli və düztərəfli
- birölçülü və üçölçülü
- ✓ birtərəfli və ikitərəfli
- heç biri
- birölçülü və birtərəfli

494. Açıq ilgəklərdə bünövrənin konturu toxunuşla qapana bilərmi?

- heç biri
- ✓ yox
- hə
- olmaya bilər
- olada bilər

495. Toxuculuq fransız sözündən olub “tricoter” hansı mənanı verir?

- toxuyucu
- heç biri

- parça
- √ toxumaq
- toxuculuq

496. Toxunmuş toxumada başlar necə toxunmadır?

- √ sadə
- hər ikisi
- orta ölçülü
- heç biri
- mürəkkəb

497. Şəkilli toxumalar harda tikilir?

- ilgəkəmələgətirmədə
- başların ortasında
- √ başların bazasında
- kulirdə
- qarmaqcıqda

498. Toxunmuş toxumaları neçə qrupa bölünür?

- heç biri
- qarmaq və şəkilli
- √ boş və şəkilli
- boş və ikili
- şəkilli və dilcikli

499. Bütün toxunmuşlar neçə növə bölünür?

- heç biri
- dödlü, ikili
- üçlü, dödlü
- √ ikili, birli
- kulili, ikili

500. Toxunmuş üsulda hansı iynədən istifadə olunur?

- √ qarmaqcıqlı
- misk
- dil
- dilcikli
- kulir