

1. Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?
 - əyirici maşında
 - lent maşınında
 - ✓ birprosesli çırpıcı maşında
 - karddarama maşınında
 - kələf maşınında
2. Pambıq liflərinin çırılması prosesinin məqsədi nədir?
 - ✓ kənar qarışıqların ayrılması
 - lifin havasızlaşdırılması
 - lifin düzləndirilməsi
 - eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
 - liflərin paralelləşdirilməsi
3. Pambıq, yun, ipək parçaların boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standartlara görə hansılara bölünür?
 - qarışıq
 - ✓ adi, möhkəm və xüsusi möhkəm boya
 - tutqun boya
 - açıq boya
 - boyasız
4. Pambıq, yun, ipək parçaların boyasının möhkəmliyinə görə normaya uyğunluğu standartlara görə hansılara bölünür?
 - qarışıq
 - ✓ adi, möhkəm və xüsusi möhkəm boya
 - tutqun boya
 - açıq boya
 - boyasız
5. Parçanın keyfiyyət göstəricilərindən meyllənmə standartının göstəricilərindən çox olarsa o zaman həmin məhsul nə hesab olunur?
 - aşağı keyfiyyətli
 - düzgün cavab yoxdu
 - yüksək keyfiyyətli
 - ✓ zay
 - orta keyfiyyətli
6. Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?
 - daşınmanın təşkilindən
 - saxlanmanın təşkilindən
 - ✓ hazırlıq şəbəsində maşınların toxucu dəzgahının nasazlığından
 - düzgün cavab yoxdur
 - qəbulun təşkilindən
7. Trikotaj polotnosunun bir neçə növünün qiymətləndirilməsi zamanı onun hansı göstəriciləri nəzərə alınır?
 - ✓ xarici qüsurların balları
 - xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balları
 - ümumi cərimə balı üzrə
 - fiziki-kimyəvi göstəricilərin balları
 - fiziki-mexaniki göstəricilərin balları
8. Toxuculuq məmulatlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi və növünün təyin olunması zamanı onun hansı göstəriciləri nəzərə alınır?

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

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

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

10. Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin nəmliyinin quruducu şkafta təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

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

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

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

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

- kimyəvi
- optik
- həndəsi
- ✓ fiziki
- mexaniki

13. Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- mexaniki
- ✓ fiziki
- optik
- həndəsi

14. Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi
- ✓ fiziki

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

- maksimal nəmlik
- yüksək nəmlik
- ✓ normal nəmlik

- aşağı nəmlik
- kondision nəmlik

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

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

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

- 0.25
- ✓ 0.2
- 0.1
- 0.3
- 0.15

18. Sızal, abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- ✓ yarpağından
- gülündən
- qərzəyindən
- lərəyindən

19. Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

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

20. Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

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

21. Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 3
- 4
- ✓ 6
- 5
- 7

22. Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?
- √ Rəngləmə
 - Təmizləmə
 - Kipləmə
 - Saxlama
 - Qurutma
23. Rəng, parlaqlıq və şəffafıq xarakteristikaları hansı fiziki xassəyə aiddir?
- mexaniki-kimyəvi
 - həndəsi
 - mexaniki
 - kimyəvi
 - √ optik
24. Toxuculuq məmulatlarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?
- √ spektral xarakteristika
 - qısa dalğalar
 - dalğa uzunluğu
 - spektral analiz
 - fokus nöqtəsi
25. Axromatik rənglər hansı rənglərdir?
- narıncı
 - göy
 - sarı
 - qırmızı
 - √ ağ, boz və qara
26. Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?
- pambıq
 - kətan
 - kənaf
 - √ ipək və yun
 - neylon
27. Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?
- dartılmasını
 - qırılma yükünü
 - √ tamamilə quru kütləsini
 - rütubətini
 - sarınmasını
28. Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?
- fiziki-kimyəvi
 - həndəsi
 - mexaniki
 - kimyəvi
 - √ fiziki
29. Sapların qalınlığından, toxunma növündən, məmulatın sıxlığından məmulatın hansı göstəricisi asılıdır?
- √ parçanın qalınlığı
 - parçanın qiyməti

- parçanın sıxlığı
- parçanın çəkisi
- parçanın uzunluğu

30. ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

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

31. Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

32. Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

33. Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 36%
- 46%
- ✓ 26%-dən az
- 16%
- 6%

34. İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

35. Birprosesli çirpici maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

36. Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

37. Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

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

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

39. JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- üç
- altı
- iki
- dörd
- ✓ beş

40. JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

41. JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

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

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

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

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

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

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

- pambığı darayır
- pambıqdan iplik alır

- √ pambığın didilməsi və təmizlənməsi proseslərini başa çatdırır
- pambıqdan kələf istehsal edir
- pambıqdan kələf alır.

45. PBP pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

47. ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

48. АПК-250-2 avtomatik qidalandırıcısının yerinə yetirdiyi texnoloji proseslər hansılardır.

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

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

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

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

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

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

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

52. ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

53. ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

54. ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- bir
- beş
- dörd
- üç
- √ iki

55. ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

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

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

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

57. Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

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

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

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

- pedal tənzimləyicisi

- aralıq
- xolost sarıyıcı
- √ bıçaqlı baraban
- iynəli çırpıcı

60. KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

62. KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- bir
- dörd
- fanturası yoxdur
- √ iki
- üç

63. CTB - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

64. Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- sonsuz vint
- zəncir ötürmə
- √ yumruqlu
- dişli
- lingli

65. AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexanizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- qayıqötürmə
- zəncir ötürmə
- dişli
- √ yumruqlu
- sonsuz vint

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

- bir
- dörd
- √ üç
- iki

- beş

67. Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- iki
- beş
- altı
- ✓ üç
- dörd

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

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

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

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

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

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

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

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

72. Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- dördüncü
- ✓ beşinci
- ikinci
- birinci
- üçüncü

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

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

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

- 1250
- √ 1000
- 2000
- 8000
- 1100

75. 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

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

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

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

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

78. Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

79. 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqlədirici mexanizm tətbiq edilir.

- dişli
- √ lingli
- zəncirli
- yastı qayışötürməsi
- yumruqlu

80. 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

81. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- şaquli
- üfüqi maili
- məkik yoxdur
- şaquli maili

✓ üfüqi

82. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

83. 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- ✓ məkikli tikişli
- çoxsaplı zəncirli tikişli
- gizli zəncirli tikişli
- fignaturanı birləşdirmək üçün
- birsaplı zəncirli tikişli

84. kЛ-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

85. Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

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

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

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

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

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

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

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

- iynələrdən
- ✓ lövhələrdən
- qulaqcığından
- dişli çarxlardan
- yumruqlardan

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

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

91. TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

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

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

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

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

94. Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- paralel
- çarpaz
- maili
- kəşişən
- ✓ perpendikulyar

95. əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

96. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ilk
- keçid
- başlanğıc
- ✓ yekun

- orta

97. əyirici fabrikində istehsal olunmuş iplidlərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

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

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

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

99. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- paralelləşdirilir
- emulsiyalanır
- rənglənilir
- ✓ şlixtlənir
- dartılır

101. İplidlərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

102. Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir ?

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

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

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

104. əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 1
- 5
- 4
- 3
- √ 2

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

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

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

- şlixtləmə
- birləşdirmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- √ təkrar sarınma

107. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

108. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 6
- 2
- 5
- 8
- √ 3

109. İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 6
- √ 3
- 8
- 7
- 5

110. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

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

- √ parça
- kələf
- arğac

- ərış
- trikotaj

112. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

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

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

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

115. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

117. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

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

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

119. Sızal, abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- √ yarpağından
- gülündən
- qərzəyindən
- lərəyindən

120. Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

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

121. Yun lifi nədən alınır?

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

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

- 4
- √ 2
- 6
- 10
- 8

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

- 1
- 4
- √ 2
- 3
- 5

124. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 5
- √ 2
- 3
- 1

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

- 3
- 2
- 1
- √ 4
- 5

126. Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

- 1 arğac sapı ilə
- 2 sistem sapla

127. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- ayirici
- darayıcı
- qarışdırıcı
- ✓ jakkord
- çirpici

128. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- atlas
- lent
- ✓ arğac
- əriş

129. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- ✓ əriş
- atlas
- iplik
- sətın
- arğac

130. Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

131. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

132. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

133. Pnevмомеханик maşınlarından alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- maili
- dalğalı
- ✓ çarpaz
- fasonlu
- paralel

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

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

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

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

136. İpliyyə möhkəmlilik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- √ burulma prosesi
- yumşaltma prosesi
- qarışdırma prosesi
- dartılma prosesi
- ayırmə prosesi

137. Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

138. İpliynin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

139. Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- dartılma prosesi ilə
- təmizlənmə prosesi ilə
- √ ayırılma prosesi ilə
- karddarama prosesi ilə
- çırpmə prosesi ilə

140. Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

141. Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

- 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
- bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir

142. Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

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

- 5
- 4
- 1
- 2
- ✓ 3

144. İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ✓ 10
- 6
- 8
- 2
- 4

145. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

146. Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gövdəsindən
- qozasından
- gülündən
- yarpağından
- ✓ çiyidindən

147. Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

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

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

149. Aparat ayırmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

150. Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

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

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

152. Darayıcı aparatın axırncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- sap
- lent
- ✓ kələf
- iplik

153. Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 1
- 5
- 4
- ✓ 3
- 2

154. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- xolst
- lent
- ✓ kələf

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

- ✓ 2
- 3
- 1
- 4
- 5

156. İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 1
- ✓ 2

- 5
- 4
- 3

157. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

158. Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

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

159. Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

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

160. Hansı material kompleks material adlanır?

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

161. Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

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

162. Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- neylon
- √ keratin
- fibroin
- xlorin
- lavesan

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

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

164. Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?
- 120 dərəcə
 - 75 dərəcə
 - 30 dərəcə
 - 90 dərəcə
 - √ 45 dərəcə

165. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- √ 5 və daha çox
- 2
- 4
- 3

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

- 5
- 8
- 2
- 4
- √ 3

167. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 5
- 2
- 4
- 6
- √ 3

168. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 4
- 2
- 5
- √ 3

169. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 3
- √ 4
- 2
- 1

170. İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

171. İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

- burulma
- zibillik

- maillik
- nəmlik
- ✓ qeyri-bərabərlik

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

- sarıyıcı
- qarışdırıcı
- yumşaldıcı
- təmizləyici
- ✓ dəriyıcı

173. İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

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

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

175. Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

176. Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

177. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

178. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdirsə, onda necə olur?

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

179. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

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

- kələf
- lent
- ✓ qarışıq
- iplik
- kolst

181. Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

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

182. əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

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

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

185. Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- yarpağından
- kökündən
- ✓ gövdəsindən
- çiçəyindən
- toxumundan

186. İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- kimyəvi yapışqan
- PVA

- BF
- kristal
- ✓ siretsin

187. İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- 1
- 4
- 5
- 3
- ✓ 2

188. Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- 4
- ✓ 2
- 1
- 3
- 5

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

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

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

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

191. Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- ✓ lent
- xolst
- sap
- kələf
- iplik

192. Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- şpuldan
- bobindən
- patrondan
- tağalağdan
- ✓ tazla

193. Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

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

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

195. İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- ✓ taza
- patrona
- şpula
- tağalağa

196. Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- azalır
- ✓ dəyişmir
- çoxalır
- dəyişir
- bərabərləşir

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

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

198. Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

199. Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- 5-6
- 9-10
- ✓ 1-2
- 3-4
- 7-8

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

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

201. Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

- 8-18-32

- 32-72-128
- 4-9-16
- 64-144-156
- √ 16-36-64

202. Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

203. Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

204. Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

205. Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

206. Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- lintlə
- √ lentlə
- kələflə
- xolstla
- liflə

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

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

208. Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

209. Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?
- √ lent
 - sap
 - xolst
 - iplik
 - kələf
210. Aşağıdakılardan hansı parçanın möhkəmliyini azaldan qüsurlara aiddir ?
- Əhəng ləkəsi
 - √ Yanmış hissələr
 - Toxunmada naxışın pozulması
 - Açıq naxışlı toxunma
 - Tam ütülənməyən
211. Parçanın xarici görünüş qüsurları hansı prosesin verdiyi xarakterindən asılı olaraq əmələ gəlir ? (Sürət 02.10.2015 10:31:59)
- Mənşə
 - Qurudulma
 - Təmizləmə
 - Saxlama
 - √ Tamamlama
212. Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?
- lövhə
 - çıxarıcı baraban
 - qəbuledici baraban
 - daraq
 - √ qəbuledici, baş və çıxarıcı baraban və şlyapa
213. Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?
- liflərin təmizlənməsi
 - liflərin yağlanması
 - √ liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
 - liflərin qısaldılması
 - liflərin uzadılması
214. Yumşaldıcı-çırpıcı şöbədəki maşınları lifin tərkibindən kənar qarışıqların və qüsurların neçə % - ni ayıra bilər?
- 50
 - 30
 - 40
 - 60
 - √ 70
215. əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?
- 1
 - √ 2
 - 3
 - 4
 - 5
216. Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid edilir?
- √ iki naxışlı paçalar

- ikiqat toxunmalı parçalar
- təkqat toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar

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

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

218. Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- ✓ 5
- 1
- 4
- 3
- 2

219. Aparat ayırma sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

220. İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- ✓ 235
- 125
- 245

221. Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

222. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- daraq
- kələf
- ayırıcı
- lent
- ✓ toxucu

223. Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

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

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

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

- √ baş valının
- sayğacın
- remizanın
- məkiyin
- batanın

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

- mal valının
- sayğacın
- məkikın
- batanın
- √ remizanın

227. Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- √ arğac
- əriş
- lent
- iplik
- kələf

228. Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- lent
- arqac
- √ əriş
- kələf

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

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

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

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

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

- dəzgah dayanmalıdır

- dəzgah yağlanmalıdır
- √ əsnək əmələ gəlməlidir
- əriş sapı qırılmalıdır
- arğac sapı qırılmalıdır

232. Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

233. əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- diaqonalına
- qalınlığına
- eninə
- hündürlüyünə
- √ uzununa

234. Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- kapron
- spandeks
- neylon
- √ viskoz
- nitron

235. Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

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

236. Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

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

237. Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- spandeks
- lavsan
- xlorin
- neylon
- √ pambıq

238. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- 9
- 10
- 11
- √ 12
- 8

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

- 4.82
- 1.82
- 0.82
- 2.82
- √ 3.82

241. Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- √ 8
- 10
- 2
- 4
- 6

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

- √ 4.32
- 2.32
- 1.32
- 0.32
- 3.32

243. 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

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

- 8
- √ 6
- 4
- 2
- 10

245. Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 4
- 8
- 5
- √ 6
- 7

246. Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

- 20/21

- 50/51
- 45/46
- √ 31/32
- 25/26

247. Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

248. Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 4
- 6
- √ 3
- 8
- 10

249. Toxuculuq materialına nələr aiddir?

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

250. Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınır?

- √ yun
- xlorin
- kətan
- kənaf
- azbest

251. Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- yox
- √ bəli
- xeyr
- təbiətdən alınır
- bilmirəm

252. Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
- 5
- 10
- √ 15
- 20

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

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

254. Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

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

255. Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

256. Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- √ 3
- 4
- 6
- 8
- 10

257. Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

258. Pambıq və ipək saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

259. Yun və pambıq saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

260. Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

261. Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- sintez olunmuş

- süni
- kimyəvi, mineral
- kimyəvi
- √ mineral

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

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

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

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

264. Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

265. Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

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

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

267. Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

268. Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

269. Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində darandır?

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

270. Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

271. Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

272. Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

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

- ✓ 30%
- 50%
- 10%
- 20%
- 40%

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

- lentbirləşdirici
- ✓ çırpıcı
- darayıcı
- əyrici
- toxucu

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

- kələf maşımında
- ✓ yumşaldıcı aqreqatda
- əyirici maşımında
- karddarama maşımında
- lent maşımında

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

- 5

- 3
- √ 2
- 4
- 1

277. Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- √ yumşaldıcı-çirpici
- toxucu
- qarışdırıcı
- darayıcı
- ayirici

278. Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- quruducu
- təmizləyici
- √ çirpici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı

279. istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

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

280. İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- tağalağa
- kartona
- √ oxlova
- şpula
- patrona

281. Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

282. Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

283. Kard ayırmə sistemində daraq lenti almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- kələf istehsalı prosesi
- √ kard darama prosesi
- yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesi
- ayricilik istehsalı prosesi
- toplama və dartılma prosesi

284. Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

285. Kard ayirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

286. Aparat ayirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

- √ kard və aparat ayirmə sistemin tullantılarından
- uzun lifli pambıq növündən
- orta lifli pambıq növündən
- qısa lifli pambıq növündən
- zərif lifli pambıq növündən

287. Kard ayirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

288. Kard ayirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

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

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

290. Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

- Yunun yağlanması

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

292. 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 qorunması
- Xam pambığın yağlanması
- Xam pambığın becərilməsi

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

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

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

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

295. Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 120
- ✓ 100
- 80
- 60
- 140

296. T-16 birprosesli çirpıcı maşının vəzifəsinədir?

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

297. Birprosesli çirpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

298. Birprosesli çirpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

299. Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

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

300. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

301. Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $M_n = PD_n 60T / 1000 * k$
- $M_n = PD_n T / 1000$
- ✓ $M_n = PD 60T / 1000$
- $M_n = PD 60T / 1000$
- $M_n = D 60T / 1000$

302. İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 8
- 6
- 12
- 10
- ✓ 16

303. İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

- ✓ 5-6
- 4-5
- 6-7
- 3-4
- 7-8

304. Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- ✓ T-16
- T-24
- T-26
- T-22
- T-20

305. Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 4
- 1
- 2
- ✓ 3
- 5

306. Birprosesli çırpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 2

- 5
- √ 3
- 6
- 7

307. Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

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

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

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

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

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

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

311. Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

317. İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

318. İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

319. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

320. İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

321. İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- çırpılmaqla
- √ dartmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə
- sarımaqla

322. Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

323. İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

324. İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

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

- √ məhsulun burulması
- məhsulun möhkəmliyi
- məhsulun dartılması
- məhsulun uzanması
- məhsulun qısalması

326. İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- elektromexanik
- yarımmexaniki
- hidrovlik
- mexaniki
- √ pnevmomexaniki

327. Pnevmmexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

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

- √ eyni
- mürəkkəb
- düz

- hamısı doğrudur
- fərqli

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

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

330. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

332. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

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

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

334. Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

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

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

336. Pnevмомеханики öyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

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

- kələf
- trikotaj
- ✓ parça
- əriş
- arğac

338. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

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

340. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

341. İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 3
- 5
- 2
- 1
- ✓ 4

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

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

343. Pnevмомеханики əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- 300-1200
- 700-1700
- 900-1900

- 100-900
- √ 500-1500

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

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

345. Pnevмомеханики айирісі маşının dartımı neçədir?

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

346. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

347. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 2
- 1
- √ 4
- 5
- 3

348. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- 1
- 3
- 5
- √ 4
- 2

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

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

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

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

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

- 3
- 4
- ✓ 2
- 5
- 1

353. Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 7
- 8
- 2
- ✓ 3
- 5

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

- 30°
- ✓ 45°
- 120°
- 75°
- 90°

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

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

356. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
- 2
- 3
- 4
- ✓ 5 və daha çox

357. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 3
- ✓ 2
- 5
- 4
- 1

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

- 8
- 5
- ✓ 3

- 2
- 4

359. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 4
- 2
- √ 3
- 6
- 5

360. Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 6
- 4
- 3
- √ 2
- 5

361. İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 3
- √ 4
- 2

362. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- √ 3
- 6
- 5
- 4
- 2

363. Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

364. Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

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

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

366. Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- √ lentlə
- ipliklə
- liflə
- xolstla

367. Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

368. Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- lent
- xolst
- sap
- kələf
- √ iplik

369. Alınan məhsul nəyə sarınır?

- √ tağalağa
- patrona
- şpula
- navoya
- oxlova

370. Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- √ naziltmək
- sarımaq
- nəmliyin ayrılması
- təmizləmək
- paralelləşdirmək

371. Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

372. Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

373. Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

- √ dartıcı cihazda
- burucu cihazda
- buruq ölçən cihazda

- qırıcı cihazda
- sarıyıcı cihazda

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

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

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

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

376. Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

377. Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

378. Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 2
- 6
- 5
- 4
- √ 3

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

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

380. Lifayıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 110
- √ 130
- 120
- 100

381. Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

384. Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

385. Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

386. Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

- Təmizləyici
- Lintayırıcı
- ✓ Lifayırıcı
- Quruducu
- Presləyici

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

- 30,3
- ✓ 33,3

- 39,3
- 36,3
- 41,3

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

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

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

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

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

- √ 3
- 1
- 2
- 5
- 4

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

- neylon
- fibroin
- kozein
- xlorin
- √ keratin

393.

- 1.32
- 1.56
- 1.25
- 1.95
- √ 1.35

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

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

395. İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

396. Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- √ 11
- 10
- 8
- 05
- 9

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

- 4
- 1
- √ 2
- 3
- 5

398. Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

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

399. Yun lifi necə alınır?

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

400. Sızal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- √ selüloza
- keratin
- fibroin
- zülal
- kimyəvi maddə

401. Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- √ 0,5 metr

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

- √ 50
- 40
- 30
- 20
- 10

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

- 12,5
- 16,5
- 8,5
- 10,5
- √ 14,5

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

- 2,0
- 4,0
- 5,0
- 3,0
- √ 1,0

405. Xam pambığın maşınla yığılımı üçün hansı FOCT tətbiq olunur?

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

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

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

407. Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

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

- kələf maşından sonra
- lenta qarışdırıcı maşından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra
- lenta maşından sonra
- √ pardaqalayıcıçırpıcı aqreqatdan sonra

409. OB-8 trikotaj maşınlarında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

410. Çırpıcı maşınlarında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

- √ 700-920 dövr.dəq-1
- 200-250 dövr.dəq-1;
- 400-600 dövr.dəq-1;
- 40-200 dövr.dəq-1;
- 10-100 dövr.dəq-1;

411. Darayıcı maşınlarında daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- √ 25%-qədər;

- 75%-qədər
- 4%-qədər;
- 40%-qədər;
- 70%-qədər;

412. Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

413. Hansı məqsədlə ?

- lifləri presləmək
- ancaq paradaqlamaq
- lifləri nəql etdirmək
- ✓ lifləri paradaqlamaq və təmizləmək
- dəramaya vermək

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

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

415. Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

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

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

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

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

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

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

419. əyirmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- yarımfabrikatı nazıltmək
- lifləri dartmaq və nazıkləşdirmək
- lenti burmaq vəşpula sarımaq
- lenti patrona sarımaq
- ✓ dartılmış lenti qurmaqla möhkəmliyini artıqmaq və yaxud şpula sarımaqla

420. Arqac ipliyn hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

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

421. Arqac sapı toxuculuğa hazıtlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

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

- bucaq altında
- ✓ pəpendikulyar
- paralel
- şaquli
- üfiqi

423. Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- ✓ sap üzlerinəşlixt vermək üçün
- sapların sərtliyini artırmaq
- birli sap almaq
- pararel sarınma
- xaçvari sarımaq

424. Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

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

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

- troşeniyada
- ✓ yenidən sarımaq
- şlixtlənmədə
- toxuculuqda
- burulmada

426. əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

- sapın sərtliyini artırmaq

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

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

- toxuculuqda
- boyaq-bəzək
- üzükləyirmədə
- ✓ pnevmomexaniki ayrılmada
- hazırlıqda

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

- ✓ yenidən sarınmaya
- şlixtlənməyə
- ayrılmaya
- təkrar sarınmaya
- boyaq işləməsi

429. İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- ✓ 3
- 2
- 4
- 6
- 1

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

- beş
- dörd
- iki
- ✓ üç
- altı

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

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

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

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

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

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

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

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

435. əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

- dörd
- beş
- √ üç
- iki
- altı

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

- dörd
- beş
- altı
- iki
- √ üç

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

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

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

- üç
- √ iki
- bir
- dörd
- qayışsız

440. Kələf maşınlarında saqqalcıqın burulmasında məqsəd nədir.

- √ saqqalcıqə möhkəmlik vermək
- lifləri zibillərdən təmizləmək
- uzunluğunu qısaltmaq
- saqqalcıqın möhkəmliyini azaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək

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

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

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

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

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

- dörd
- ✓ bir
- iki
- üç
- qayışsız

444. Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

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

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

446. OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

447. MСП-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

- pazvəri qayışötürməsi

449. Hansışöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənilir, markalanır və qablaşdırılır?

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

450. YCD qırxıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

452. KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

453. Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

454. BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

455. KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

456. Təbii lif hansıdır?

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

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

- ayrıcılık
- təmizlik
- boyaq-bəzək
- √ toxuculuq
- hazırlıq

458. Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

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

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

- burucu
- ayrıcılık
- boyaq-bəzək
- √ toxuculuq
- trikotaj

460. Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

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

- AT
- STB
- ATPR
- AT-100M
- √ P-105

462. Toxucu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

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

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

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

- AT-100M

464. Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

465. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- xolst
- √ kələf
- sap
- lent
- iplik

466. Kimyəvi liflər necə alınır??

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

467. Xolstiklərin daraqla darımağa hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2
- 5
- 1
- √ 3
- 4

468. Lentin daraqla darımağa hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- lentin toplanması
- lentin daranması
- √ lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdaşa getməsinin qarşısını almaq
- lentin birləşdirilməsi
- lentin dartılması

469. Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- millimetrlə
- qramla
- √ teks
- santimetrlə
- metrlə;

470. Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

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

- √ lent
- iplik
- kələf
- sap
- xolst

472. Teks nədir?

- lifin uzunluğu
- √ lifin qalınlığı
- lifin çəkisi
- lifin həcmi
- lifin sıxlığı

473. Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

474. Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

475. İpliğin burulması nə adlanır??

- bir neə lifin toplanması;
- 100 km-dəki buruqların sayı
- 3 km uzunluqdakı buruqların sayı
- liflərin sıxlaşdırılması;
- √ 1 metrədəki buruqların sayı

476. Neçə növ ayırmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 5;
- 4.
- 1;
- 2;
- √ 3;

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

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

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

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

- 13-6 teks;

479. əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığında istifadə edilir?

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

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

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

481. İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

482. Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

483. İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

484. Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- ✓ trikotaj
- polotno
- satin
- parça
- atlas

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

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

486. Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

487. İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

488. Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

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

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

- 8
- 10
- √ 2
- 4
- 6

490. İpək saplarının rəngi necədir ?

- qırmızı
- qara
- göy
- √ ağ
- mavi

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

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

492. Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

- Xammalın qurudulması

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

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

495. Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

497. Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

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

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

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

- Orta
- ✓ Xırda
- Kiçik
- İri
- Böyük

500. Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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