

1. Toxucu dəzğahının jakkard, ekssentrikli və karetkalı olması hansı əməliyyatı təyin edir?
 - ərişin verilməsi
 - parçanın dartılması
 - ✓ əsnəkəmələgəlmə
 - ipliğin gərilməsi
 - arğacın qoyulması
2. Toxucu dəzğahında parçanın hansı ölçülərinə görə təsnifləşdirilir?
 - toxunan parçanın qalınlığına görə
 - toxunan parçanın sarındığına görə
 - ✓ toxunan parçanın eninə görə
 - toxunan parçanın uzununa görə
 - toxunan parçanın rənginə görə
3. Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün olan toxucu dəzğahları nəyə görə təsnifləşdirilir?
 - işləmə prinsipinə görə
 - ✓ təyinatına görə
 - növünə görə
 - formasına görə
 - qabarit ölçülərinə görə
4. Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?
 - mexanizmlərin fasiləsizişləməsinə görə
 - mexanizmlərin formasına görə
 - ✓ jakkard, ekssentrikli və karetkalı olmasına görə
 - mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
 - mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
5. Dəzğahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?
 - işçi eninin azlığına görə
 - toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
 - ✓ işçi eninin 100, 120, 175sm olmasına görə
 - toxunan parçanın qalınlığına görə
 - işçi eninin çoxluğuna görə
6. Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?
 - əriş sapının qalınlığına görə
 - əriş sapının düzülüşünə görə
 - arğac sapının uzunluğuna görə
 - ✓ avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
 - arğac sapının xətti sıxlığına görə
7. Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?
 - lamelli olmasına görə
 - vurucu mexanizimli olmasına görə
 - ✓ məkikli və məkiksiz olmasına görə
 - batan mexanizimli olmasına görə
 - daraqlı olmasına görə
8. Toxucu dəzğahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara
- √ pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- təbii liflərdən parça toxuyanlara
- mineral liflərdən parça toxuyanlara

9. Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara
- kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- √ pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- təbii liflərdən parça toxuyanlara
- mineral liflərdən parça toxuyanlara

10. Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

- toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- √ arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- mexanizmlərin sayına görə
- işlətdiyi sapın sayına görə
- işlətdiyi enerjinin sayına görə

11. Parça tikiş sexindən əvvəl hansı istehsalatlardan keçir

- laboratoriya
- ilkin emal zavodu
- √ toxuculuq, boyaq-bəzək
- əyrici fabriki
- darayıcı sexi

12. Mexaniki kəsmə maşınları necə tiptə olur

- üç tiptə
- √ səyyar və stasionar
- mexaniki
- dinamikli
- mühərrikli

13. L-3 hədləyici qurğu nə edir

- parçaları çeşidləyir
- ölçüləri qeydə alır
- sərgiləri nəql edir
- nöqsanları aşkar edir
- √ sərgiləri kəsir və sonları bərkidir

14. Biçim sexində istifadə olunan L-3 cihazı necə adlanır

- hesablayıcı
- nöqsanları qeyd edən
- √ hədləyici xətkəş
- parçanı düzəldən
- parçanı sürüşdürən

15. DF-4800 iynəli stolun eni, mm

- 1900
- √ 1300
- 160
- 1250

- 1655

16. DF-4800 iynəli stolun minimal uzunluğu nəqədərdir, mm

- 102
- √ 4800
- 50
- 480
- 155

17. DF-4800 iynəli stol tikiş sexində nə üçün istifadə edilir

- parçanı kəsmək
- parçanı qatlamaq
- nöqsanları hesablamaq
- parçanı ölçmək
- √ parçanı sərmək

18. Sərgi stolunun eni nəyə uyğun olmalıdı

- parçanın tarazlanmasına
- √ parçanın maksimal eninə
- parçanın minimal eninə
- parçanın uzunluğuna
- parçanın növünə

19. Əl ilə sərmədə hansı tip stoldan istifadə edilir

- üstü parça ilə örtülmüş
- √ üstü tam bağlı hamar və üstü deşikli
- kvadrat stoldan
- yumru və oval stoldan
- üstü diyircəkli stoldan

20. Əl ilə sərmə üçün neçə tip sərgi stolu istifadə edilir

- 3
- √ 2
- 5
- 1
- 8

21. Sexdaxili nəqletdirici (tikiş sexində) vasitə hansıdır

- qatar
- dişli çarx
- √ konveyyer və araba
- avtomobil
- yük maşınları

22. Sexlərarası nəqletdirici qurğu hansı ola bilər

- √ bütün cavablar doğrudur
- konveyyer
- arabalar
- yük qaldırıcı liflər
- avtokarlar

23. 325 modelli detal nişanlayıcısının iynəsi nəqədər qızdırılır, Co

- 450 – 500
- 40 – 50
- 30 – 40
- √ 50 – 300
- 400

24. Detalların nişanlanması çoxqatlı sərgidə nə ilə yerinə yetirilir

- təbaşir
- √ iynəli damğalayıcı
- qayçı
- yapışqan
- qələm

25. Plazma ilə kəsmədə qaz qızdırıcısının istilik çıxan hissəsinin diametri və uzunluğu, mm

- √ 1 və 5 – 10
- 3 və 4 – 20
- 5 və 8 – 15
- 2 və 50
- 2 və 2 – 10

26. Plazma ilə kəsmədə qazın çıxma sürəti, m/san.

- 900
- 1000
- √ 600
- 1300
- 1800

27. Plazma ilə kəsmədə qazın çıxma temperaturu neçəyə çatır

- 50 Co -250 Co
- 50 Co -100 Co
- √ 10000 Co -20000Co
- 990 Co -1000 Co
- 100 Co -200 Co

28. Plazma ilə kəsmənin lazer kəsməsindən müsbət fərqi

- dəqiq və təmiz kəsilmə
- texniki təhlükəsizlik
- √ bütün cavablar düzgündür
- az texniki xidmət
- sadə konstruksiya

29. Plazma ilə kəsmə qurğusunda hansı qazdan istifadə olunur

- neon\
- hidrogen
- √ arqon
- hava
- oksigen

30. Lazerle kəsmə qurğusunda sintetik material kəsildə kənarları sökülməməsi üçün

- kənarları qatlayır
- √ kəsmə kənarını əridir
- kənarları toxuyur
- kənarları tikir

- kənarları sürüşdürür

31. Lazerle kəsmə qurğusu Fokus 20C neçə qatlı sərgi üçün istifadə olunur

- √ çox qatlı
- üç qatlı
- bir və ya iki qatlı
- yeddi qatlı
- fərqi yoxdur

32. Lazerle kəsmə qurğusu Fokus 10C neçə qatlı sərgi üçün istifadə olunur

- üç qatlı
- çox qatlı
- √ bir və ya iki qatlı
- fərqi yoxdur
- yeddi qatlı

33. Avtomatik kəsmə S-7200 qurğusunda 7200 nəyi bildirir

- maksimal enimaksimal uzunluğu
- sapların sayını
- parçanın növünü
- √ maksimal hündürlüyü
- maksimal eni

34. Avtomatik kəsmə S-3200 qurğusunda 3200 nəyi bildirir

- sərginin uzunluğunu
- nöqsanların sayını
- √ sərgilərin hündürlüyünü
- parçanın enini
- məhsuldarlığını

35. Kəsmə avtomatlarında qüsür qeyd edici qurğu

- sərginin ölçülərini bildirir
- detalları təmizləyir
- parçanı qatlayır
- idarəetmə sistemina sınaq ötürür
- √ parçanın qalınlığını ölçür

36. Kəsmə avtomatlarında güsür qeyd edici qurğu nə edir

- √ bütün cavablar doğrudur
- sərginin qusurlarını təyin edir
- idarəetmə sisteminə siqnal verir
- kəsən başlığı dayandırır
- sürət rejimini dəyişdirir

37. Avtomatik kəsmə qurğusunda olan vakuum sistemi nə iş görür

- √ sərgini kəsmə stoluna sıxır
- sərgini stolda yerləşdirir
- stolu sərgidən təmizləyir
- qırıntıları sovurur
- kəsməni sürüşdürür

38. Kəsmə sürəti, m/dəq. hansı intervalda ola bilər

- √ 50-60
- 80-90
- 100-110
- 500-550
- 400-480

39. AKQ qurğusunda bıçağın sürəti nədən aslıdır.

- sərginin enindən
- parçanın qalınlığından
- parçanın növündən
- parçanın sıxılmasından
- √ sərginin hürdürlüyündən

40. Muasir AKQ qurğusunda kəsən bıçağın itilənməsi onun hərəkət zamanı mümkündürmü

- ehtiyac olmur
- √ bəli
- bütün cavablar düzdür
- xeyr
- AKQ qurğusunda bıçaq olmur

41. Avtomatik kəsmə qurğusunu təşkil edən mexanizmi hansıdır

- kəsmə stolunda kəsmə bucağını tənzimləyən
- kəsən başlıq
- kəsmə stolunda parçanı düzləndirən
- kəsmə stolu
- √ bütün cavablar daxildir

42. APV qurğusu hansı əməliyyat üçün istifadə olunur

- nöqsanları aşkar etmək
- √ parçanı kəsmək
- parçanı qatlamaq
- uzunluğu təyin etmək
- enini təyin etmək

43. Ən geniş istifadə olunan kəsmə-biçmə avadanlığında nə cür kəsici işlədilir

- mexaniki kəsici
- √ avtomatik kəsici
- su ilə kəsən
- hidravlik kəsici
- pnevmatik kəsici

44. Kəsmə - biçmə avtomatı nə ilə parçanı kəsə bilər

- plazma
- bütün cavablar doğrudur
- lazer şüası
- √ bıçaq
- su dənəsi

45. Avtomatlaşdırılmış kəsmə-biçmədə kəsən alət hansıdır

- √ bıçaq
- iynə
- hava vurulması
- xətkəş

- sap

46. Kəsmə-biçmə kompleksinin avtomatlaşdırılması

- √ kəsmə keyfiyyətini təmin edir
- ülgüləri bir-birinə yaxınlaşdırır
- ülgüləri təmizləyir
- kəsmə-biçməni ləğv edir
- kəsmə əməliyyatını əvəz edir

47. Müasir biçim avadanlıqlarında əsas inkişaf istiqaməti hansıdır.

- avadanlığın bütün parça növləri üçün tətbiqi
- √ bütün cavablar doğrudur
- texniki səviyyənin yüksəldirilməsi
- kompleks avtomatlaşdırılma
- kəsən alətin proqramla idarə olunması

48. Ceşidləmə maşının markasını tapın

- FT-18
- CM-450
- ATIP
- STB-175
- √ MII

49. Parcanın ölçülməsində xəta nə zaman yaranır

- √ parcanın dartılmasından
- parcanın qırışmasından
- parcanın əyilməsindən
- parcanın qatlamasından
- parcanın şlixtlənilməsindən

50. Bicim maşınında işləmək üçün hansı şəxslər buraxılırmır.

- ali təhsili olmayanlar
- əmək kitabçası olmayanlar
- toxucu sexində çalışanlar
- √ təhlükəsizlik qaydaları barədə instruktaj keçməyənlər
- pedoqoji təhsil alanlar

51. Stasionar bicim maşınları hansı əməliyyatı həyata keçirir

- məmulatın son emalı
- bicimdən qalan tullantıları yığmaq üçün
- √ sərgilərdən detalların kəsilməsi
- hazır məmulatın nəqlədirilməsi
- məmulatın isti-nəm emalı

52. Müəyyən parca üçün sərgiləri nəyə əsaslanaraq edirlər

- parcanın xassələri
- maşının texniki vəziyyəti
- sərginin uzunluğu
- √ parcanın artikulu və üz tərəfi
- sərginin eni

53. Bicim sexinin funksiyaları hansılardır

- rulonların qeydə alınması
- detallardan nümunə hazırlamaq
- parçaların sıxılması və qatlanması
- detalların nəmləndirilməsi
- √ detalların kəsiməsi, komplektləşdirilməsi və tikişə hazırlıq

54. Kəsmə-bicmə sexində elektron- hesablayıcı maşın nə üçün səmərəlidir

- parçaların xassələrini təyin etmək
- parcanın saxlamasının yaxşılaşması
- parcanın artikullarının təyini
- rulonların düzgün yerləşdirilməsi
- √ parcanın tikələrini optimal bicilməsi

55. Kəsmə-bicmə sexində elektron- hesablayıcı maşın nə üçün səmərəlidir

- parçaların xassələrini təyin etmək
- parcanın saxlamasının yaxşılaşması
- parcanın artikullarının təyini
- √ parcanın tikələrini optimal bicilməsi
- rulonların düzgün yerləşdirilməsi

56. Parca rulonda uzunluğunu nə ilə hesablayırlar

- xətkəşlə
- şablonla
- √ elektron hesablayıcı maşınla
- əl ilə
- ülgülər vasitəsilə

57. Rapport nədi

- √ parca toxumasının təkrar olunan hissəsi
- A+B
- boyaq-bəzək texnologiyası
- ipliklərin burulması
- parcanın ipliklərinin adı

58. Parcanın hər rulonunda hansı əməliyyatın nəticələri göstərilir

- parcanın daxil olma tarixi
- parcanın anbarda saxlama müddəti
- parcanın mexaniki xassələri
- parcanın istehsal tarixi
- √ parcanın nöqsanları və eni-uzunu

59. Parçaların ölçülməsi və nöqsanlarının aşkar olunması nə məqsədlə edilir

- parcanın eninin təyini
- parcanın uzununun təyini
- √ toxuculuq nöqsanlarını aşkarlamaı və ölçüləri qeyd etmək üçün
- parcanın uzun müddətdə saxlamaq üçün
- tikiş sexinə parcanı ötürmək üçün

60. Yüngül sənayenin məhsulu olan parça

- √ toxuculuq istehsalında arğac və ərişin hörülməsi prosesində yaranan əşya
- yüngül sənaye müəssisələrində istehsal olunan əşya.
- pambıq, yun, kətan və ya sintetik (süni) liflərdən istifadə edilməklə tikiş sənayesində istehsal olunan əşya
- xalçaçılıq sənaye sahə müəssisələrində istehsal olunan əşya

- darayıcı və əyrici maşınlar vasitəsilə istehsal olunan əşya

61. Yüngül sənaye

- toxuculuq, tikiş, dəzgah, gön-dəri, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- toxuculuq, tikiş, yun, gön-dəri, ayaqqabı, kənd təsərrüfatı və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- toxuculuq, tikiş, xəz-dəri, kətan, pambıq, maşınqayırma kimi istehsal sahələrindən ibarətdir
- süni və sintetik liflər, tikiş, xəz-dəri, neft məhsulları, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- ✓ toxuculuq, tikiş, xəz-dəri, gön-dəri, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən

62. Verilən variantlardan hansında tam yüngül sənaye məhsulları qeyd edilməmişdir?

- hazır yun parça, hazır ipək parça,
- xalça və xalça məmulatı ,corab məmulatı, trikotaj məmulatı, xalça və xalça məmulatı
- ✓ pambıq ipliği, xam ipək, yun iplik, gön-dəri malları
- ayaqqabı, avtomobil şinləri, çini-saxsı qablar, mebel
- xovlu iplik, hazır pambıq parça, altlıq, gön -dəri nmallar

63. Təbii ipək hansı əlamətlərinə görə ən qiymətli toxuculuq liflərindən sayılır?

- ✓ yaxşı mexaniki xassələrinə, gözəl xarici görünüşünə, asanlıqla boyanması
- geniş xammal bazasının olması, ipəyin yaxşı mexaniki xassələrə malik olması.
- süni və sintetik liflərlə asan qarışıqın alınması və boyanması
- digər liflərə nisbətən ucuz başa gəlməsi,
- ucuz başa gəlməsi, həcmində nisbətə çəkisinin az olması, istisamara dözümlülüyü

64. İqtisadi nöqteyi nəzərdən daha ucuz başa gələn ən səmərəli lif növləri:

- ✓ süni və sintetik liflər
- təbii-heyvan və bitki mənşəli liflər
- yun lifi
- sintetik, mineral və bitki mənşəli liflər.
- süni, təbii-heyvan və bitki mənşəli liflər

65. Toxuculuq sənayesinin əsas məhsulu olan parçanın hazırlanması mərhələləri?

- ✓ xammalın ilkin emalı, ipliğin (yelikin) alınması, iplikdən cod parçanın alınması, boyama-bəzəmə
- iplikdən cod parçanın alınması, cod parçadan son tələbat mallarının tikiş yolu ilə alınması
- ipliğin boyanması, iplikdən cod parçanın alınması, xammalın ilkin emalı, yelikin alınması,
- xammalın təmizlənməsi, tullantıların təkrar istehsalə cəlb edilməsi, ipliğin alınması,
- xammalın daşınması, xammalın ilkin emalı, boyama-bəzəmə, toxuma

66. Toxuculuq məhsulları hansılardır

- maşınqayırma, kətan parça
- yun, ipək, kətan parça, əyricilik.
- pambıq, yun, ipək, tikiş ,pambıq,
- gön-dəri, xəz-dəri, pambıq, yun parça
- ✓ pambıq, yun, ipək, kətan parça

67. Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

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

68. Sexarası nəqliyyata hansını aid etmək olar

- √ arabalar
- stasinar maşınlar
- tikiş maşını
- tikiş detallarını kəsən cihaz
- avtobus

69. Sexarası nəqliyyata hansını aid etmək olar

- tikiş maşını
- avtobus
- stasinar maşınlar
- √ yük lifti
- tikiş detallarını kəsən cihaz

70. Sexarası nəqliyyata hansını aid etmək olar

- avtobus
- √ konveyer
- tikiş maşını
- tikiş detallarını kəsən cihaz
- stasinar maşınlar

71. Avtomatik layihələndirmə sistemi nə üçün istifadə edilir

- rulon sayının təyin edilməsinin avtomatlaşdırılması
- məmulatın quruluşunu təyin edilməsinin avtomatlaşdırılması
- lifin konstruksiya edilməsini avtomatlaşdırılması
- √ paltarın modelləşməsinə və konstruksiya edilməsini avtomatlaşdırılması

72. Liflərdən hansı sintetikdir

- √ kapron
- asbest
- kənaf
- yun
- pambıq

73. Müdafiə xarakterli parçalar hansı qrupun parçalarıdır?

- √ məişət təyinatlı parçalar
- istehsalatda istifadə olunmayan
- istehsalatda istifadə olunan
- texniki təyinatlı parçalar
- xüsusi təyinatlı parçalar

74. Müxtəlif sənaye sahəsində istifadə olunan parçalar hansılardır?

- √ məişət təyinatlı parçalar
- istehsalatda istifadə olunmayan
- istehsalatda istifadə olunan
- texniki təyinatlı parçalar
- xüsusi təyinatlı parçalar

75. Geyim və ev əşyaları sahəsində istifadə olunan parçalar hansıdır?

- istehsalatda istifadə olunan
- istehsalatda istifadə olunmayan
- √ məişət təyinatlı parçalar
- texniki təyinatlı parçalar
- xüsusi təyinatlı parçalar

76. Məişət parçaları təyinatından asılı olaraq necə bölünürlər?

- əsaslandırılır
- düzgün cavab yoxdur
- √ siniflərə, sinifaltı və qruplara
- təsnifləşdirilir
- qruplaşdırılır

77. Tamamlama prosesinin xarakterindən və istehsal üsullarından asılı olaraq parçalar hansı qruplara bölünürlər?

- sellyuloza tərkibli liflər
- toxunmuş parçalar
- təbii və kimyəvi liflər
- süni və sintetik liflər
- zülal tərkibli liflər

78. Məişət parçaları təsnifləşdirildikdə hansı amillər nəzərə alınır?

- tamamlama prosesinin xarakteri
- istehsal texnologiyası
- √ lifli tərkib, təyinatı və tamamlama prosesinin xarakteri
- lifli tərkibi
- təyinatı

79. Xüsusi təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- mebel və dekorativ sahələr üçün
- √ müdafiə xarakterli üçün
- müxtəlif sənaye sahələr üçün
- geyim və ev əşyalar üçün
- texniki sahələr üçün

80. Texniki təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- A)mebel və dekorativ sahələrində üçün
- müxtəlif sənaye sahələr üçün
- √ məişət və ev əşyalar üçün
- qış geyimləri üçün
- mebel və dekorativ sahələrində üçün

81. Məişət təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- İstehsalatda istifadə üçün
- Geyim və ev əşyaları üçün
- Mebel və dekorativ sahələr üçün
- Xüsusi təyinatlı
- √ Texniki təyinatlı

82. Məişət təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- İstehsalatda istifadə üçün
- Mebel və dekorativ sahələr üçün
- √ Geyim və ev əşyaları üçün
- Xüsusi təyinatlı
- Texniki təyinatlı

83. Ümumiyyətlə parçalar təyinatına görə hansı qruplara bölünürlər?

- √ məişət, texniki, xüsusi qruplara

- E) xüsusi və yaz geyimləri qrupuna
- D) qış geyimləri qrupuna
- C) üst geyimləri qrupuna
- B) alt geyimləri qruplarına

84. Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunmur?

- ✓ donluq parçalar
- alt geyimləri üçün parçalar.
- paltoluq parçalar
- koftalıq parçalar
- dekorativ parçalar

85. Gücləndirilmiş sətir toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

86. Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

87. Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- flanel
- triko
- ✓ reps
- bamazı
- bostan

88. Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

89. Törəmə toxunmaları neçə iri qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- ✓ 3
- 2

90. Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

91. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

92. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

- sarjanın diaqonalı paralel olur
- sarjanın diaqonalı qırılır
- ✓ sarjanın diaqonalı sağa yönəlir
- sarjanın diaqonalı sola yönəlir
- sarjanın diaqonalı perpendikulyar olur

93. Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

94. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

95. Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 4
- 5
- 2
- 1
- ✓ 3

96. Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

97. Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

98. Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür

- əks sistemli tək saplar bir dəfə hötürülür
- əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- əks sistemli tək saplar hötürülür
- ✓ əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür

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

- ✓ iri naxışlı paçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- təkqat toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar

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

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

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

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

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

- ✓ əsas (sadə) toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar
- sətın toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- xirda naxışlı parçalar

103. Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- ✓ 4
- 3
- 1

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

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

105. Mürəkkəb jakkard toxumaları necə sistem sapla formalaşır?

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

106. Sadə Jakkard toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

107. Jakkard toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 6
- √ 2
- 3
- 4
- 5

108. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- √ jakkard
- əyirici
- darayıcı
- çırpıcı
- qarışdırıcı

109. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

110. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 2
- 6
- 5
- 4
- √ 3

111. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- √ 2
- 3
- 4

112. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

113. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 4

- √ 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3

114. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- sətir
- bez
- batist
- √ atlas
- sarja

115. Sətir toxumasında əriş və arğac sapları bir-birinə necə hövülür?

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

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

- 90
- 30
- 75
- 120
- √ 45

117. Sadə sarja toxuması necə cür olur?

- √ sağ və sol
- kölgəli
- gücləndirilmiş
- ziqzaq
- düz

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

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

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

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

120. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- natural ədədlə
- √ kəsrlə
- onluq kəsrə
- tam ədədlə
- rəqəmlə

121. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerişin necə dəyişir?

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

122. Sarja toxumasında əriş və arğac raportunda ən azı neçə sap olmalıdır?

- 4
- 5
- 1
- 2
- √ 3

123. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- böyüknaşıllı
- √ hamısı doğrudur
- xırda naşıllı
- sadə üsulla
- mürəkkəb üsulla

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

- mürəkkəb üsulla
- düzgün cavab yoxdur
- xırda naşıllı
- böyüknaşıllı
- √ sadə toxunma ilə

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

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

126. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- xırda naşıllı
- bütün göstərilənlər
- mürəkkəb
- √ sadə
- böyüknaşıllı

128. Neçə sadə toxunma üsulu vardır?

- √ 4

- 5
- 1
- 2
- 3

129. Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Spullara burulmasına
- ✓ Tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə
- Parçanın rənglənməsinə
- Parçanın toxunmasına
- Parçaya naxış vurulmasına

130. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

131. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- atlas
- lent
- ✓ arğac
- əriş

132. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- arğac
- ✓ əriş
- atlas
- iplik
- sətın

133. Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- batan mexanizm
- sayğac
- gürüyucu mexanizm
- ✓ lamellər
- vurucu mexanizm

134. Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?

- qovucu mexanizmlərdən
- batan mexanizmdən
- ✓ əriş navoyundan
- vurucu mexanizmdən
- lamellərdən

135. Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

- lamellərə
- vurucu mexanizminə
- ✓ mal valına
- batan mexanizminə
- sayğaca

136. Arğac sapı üzrə sıxılığahansı mexanizm nəzərət edir?

- lamerlər qotuyucular
- quruyucular
- ✓ batan mexanizmi
- sayğac
- vurucu mexanizm

137. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzğahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- batan mexanizmi
- hazır mal valı
- əsmək əmələ gətirici mexanizmi
- vurucu mexanizm
- ✓ dartıcı cihaz

138. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzğahının əsas hissələrindəndir?

- dartıcı mexanizm
- sarıma mexanizm
- ventilətor
- ✓ əsnək əmələ gətirən mexanizm
- sıxıcı mexanizm

139. Toxucu dəzğahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

- iplik
- trikotaj
- kələf
- sap
- ✓ parça

140. Toxucu dəzğahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- B)sap
- E)kələf
- D)lent
- ✓ əriş və arğac
- A)xolst

141. Planlı xəbərdarlıqlı təmir (PXT) nə daxildir

- avadanlığa texniki baxış
- ✓ hamısı daxildir
- təmirlərarası xidmət
- cari təmir
- əsaslı təmir, avadanlığa texniki baxış

142. Xizək sona catanda parca sərməsinə hansı hərəkəti verilir

- ardıcıl hərəkəti
- paralel hərəkəti
- kombinəli hərəkəti
- xizək dayanır
- ✓ parca tərənmir xizək dayanır və geriyə hərəkət edir

143. Parcanı səren xizək sona catanda hansı hərəkəti edir

- paralel

- ardıcıl
- xizək dayanır
- kombinəli

144. Parca hissələrini hesablayanda nəyi nəzərə almaq lazımdır

- məmulatın isti-nəm emalı nəzərə alınır
- ülgülərin materialı
- lif tərkibi
- ✓ eni və uzununu
- tikiş detallarını sayını oyrənirlər

145. İynəsi qızdırılan 325 modelli damğalayıcı parcanın neçə qatını deşir

- ciblərin enini
- ✓ bütün qatlarını
- uzunluğunu
- ikiqatını

146. Detalların nişanlanması ülgülərdə nəyin yerini bildirir

- ✓ qarsaq, ciblər, düymələrin yerini
- ciblərin enini
- ön detalların enini
- qolların uzunluğunu
- ətəklərin yerini

147. Materialın plazma ilə kəsilməsi qurğuda nə baş verir

- ✓ qığılıcı yaranır və qazlar ionlaşır
- rentgen şüası yaranır
- lazer yaranır
- hec bir şey
- su əmələ gəlir

148. Materialın plazma ilə kəsilməsi qurğusunda kəsən zaman nə baş verir

- rentgen şüası yaranır
- lazer yaranır
- od yaranır
- su yaranır
- ✓ qığılıcı yaranır

149. Avtomatlaşdırılmış avadanlıqlarda kəsmədə istifadə olunan alətlər hansılardı

- rentgen şüası
- lövhələr
- ✓ bıçaq, lazer şüası, plazma
- qaycı
- xətkəş

150. Mexaniki kəsici alətli avtomatlaşdırılmış biçim avadanlıqları hansılardır

- ✓ AKQ-APY
- STB-250
- SP-180
- MŞB-140
- M-150

151. Parca hissələrinin bəcilməsi zamanı 1-2 sm çatışmırsa nə etmək lazımdır

- məmulatın isti-nəm emalı nəzərə alınır
- tikiş detallarını sayını oyrənirlər
- ülgüləri dəyişdirmək
- qəbul etmək olmaz
- ✓ qəbul etmək olar

152. Stasionar biçim maşınlarında işləmək üçün kimlər buraxılır

- parca sərməsini ütüləyənlər
- ✓ təhlükəsizlik texnikası ilə tanış olmayanlar
- məmulatın isti-nəm emalında işləyənlər
- tikiş detallarını oyrənənlər
- tikiş məmulatlarını sayanlar

153. Biçim maşınları neçə cür olurlar və hansılardır

- 1 (lentli)
- ✓ 5 (lentli, lövhəli, dairəvi, bıçaqlı, diskli)
- 4 (lentli, lövhəli, bıçaqlı, diskli)
- 3 (lövhəli, dairəvi, diskli)
- 2 (lövhəli, bıçaqlı)

154. Kəsmə stolunun uzunluğunu seksiyaların artırılması yolu neçə mm-ə qədər çatdırıla bilər

- ✓ 2400 mm-ə qədər
- 1000 mm-ə qədər
- 1400 mm-ə qədər
- 1500 mm-ə qədər
- 1800 mm-ə qədər

155. Sərgi stolunda bıçağın kəsən hissəsinin itilik bucağı nəqədədir

- ✓ 15 – 20
- 45 – 60
- 40 – 50
- 25 – 35
- 20 – 25

156. Sərginin kəsmə zonasına aparılması üçün iynələr hansı istiqamətdə buraxılır

- ✓ Aşağı
- Düzgün cavab yoxdur
- Sol
- Sağ
- Yuxarı

157. Mexaniki kəsmə metodu ilə tikiş materiallarının tikiş kəsilməsində istifadə olunan maşınlar neçə tipə ayrılır

- 4
- 5
- 1
- ✓ 2
- 3

158. Kəsmə stolunun uzunluğunu seksiyaların artırılması yolu neçə mm-ə qədər çatdırıla bilər

- ✓ 2400 mm-ə qədər
- 1400 mm-ə qədər
- 1500 mm-ə qədər

- 1800 mm-ə qədər
- 1000 mm-ə qədər

159. Sərgi stolunda bıçağın kəsən hissəsinin itilik bucağı nə qədərdir

- √ 15 – 20
- 20 – 25
- 45 – 60
- 40 – 50
- 25 – 35

160. Düzbucaqlı səyyar biçim maşını hansıdır və parçanın qalınlığı nəqədər ola bilər

- P – 120, 190 mm
- SN – 150, 150 mm
- √ MP – 120, 120 mm
- MP – 130, 140 mm
- P – 15, 150 mm

161. Mexaniki kəsmə metodu ilə tikiş materialların kəsilməsində istifadə olunan maşınlar necə yerə bölünür

- 1
- 5
- 4
- 3
- √ 2

162. Yüngül sənəyyədə materialların kəsilməsi üçün hansı maşınlardan istifadə olunur

- M-150
- Şlixtləmə
- √ Biçim
- Bütün cavablar doğrudur
- Rəngləmə

163. Sərginin kəsmə zonasına aparılması üçün iynələr hansı istiqamətdə buraxılır

- Yuxarı
- Düzgün cavab yoxdur
- Sol
- Sağ
- √ Aşağı

164. Parça kəsmə stolunda iynələr iynə lövhəsində hansı istiqamətdə yerləşir

- √ Şaquli
- Üfüqi
- Paralel
- Çarpaz
- Perpendikulyar

165. Parçaların kəsilməsi üçün stolun eni və minimal uzunluğu nəqədərdir, mm.

- √ 1300, 4800
- 1400, 4000
- 1300, 3800
- 1000, 2000
- 1200, 3800

166. Tikiş maşınlarında tikmə hansı ardıcılıqla həyata keçir

- ✓ parcanın deşilməsi, iynə və məkik saplarının görüşərək birləşməsi
- maşını tənzimləyək işə salınması
- iynə sapını qırılması sonra bərpası
- iynə və məkik saplarının görüşərək birləşməsi
- alt sapın parcanı deşməsi, iynə və məkik saplarının görüşərək birləşməsi

167. Tikiş maşınlarında iynənin deşiyi nə üçün lazımdır

- məkik sapı keçirmək
- iynə sapını qırmaq
- maşını tənzimləyək
- alt sapı keçirmək
- ✓ üst sapı keçirmək

168. Tikiş maşınları bir-birindən nə ilə fərqlənirlər

- mexaniki olması ilə
- xalis olması ilə
- ✓ konstruksiya, kinematik quruluşu, görünüşü
- möhkəm olması ilə
- avtomatik olması ilə

169. Əməliyyatların çoxluğuna görə hansı tikiş maşınları üstün sayılır

- adi ilmə tikən
- əl maşını
- avtomat
- mexaniki
- ✓ adi tikiş, sırtıqlayıcı, furnitura tikən

170. Hansı tikiş maşınında əməliyyatlar işçinin köməyi olmayan yerinə yetirilir

- sarıyıcı
- ✓ avtomat
- möhkəm
- xalis
- mexaniki

171. Tikiş maşını bir necə əməliyyat yerinə yetirirsə hesab edilir

- ✓ universal
- möhkəm
- xalis
- mexaniki
- avtomatik

172. Donluq parcanın secimində nəyə fikir verilir

- parcanın eni
- parcanın möhkəmliyi
- parcanın uzunluğu
- parcanın nöqsanları
- ✓ parcanın qalınlığı, eni, lif tərkibi

173. Tikiş maşınında iynənin secimi nədən asılıdır

- parcanın naxışından
- parcanın uzunundan
- parcanın nöqsandan

- parcanın enindən
- √ parcanın qalınlığından

174. Tikiş maşınında sıxıcı pəncənin təziqi nədən asılıdır

- √ tikişən parcanın qalınlığından
- tikişən parcanın uzunundan
- tikişən parcanın nöqsandan
- parcanın enindən
- tikişən parcanın naxışından

175. Sıxıcı pəncə nə iş görmək üçün lazım olur

- √ tikişən parcanı sürüşdürmək üçün
- parcanın eni dəyişdirmək
- tikişən parçaya baxmaq
- tikişən parcanın uzununu ölçmək
- tikişən parcanın nöqsanını aşkar etmək

176. Kəsmə stolunda səmərəli parça sərməsini hansı hesab olunur

- fərq eləmir
- üz-üzə sərmə
- düz sərmə
- paralel və əyri sərmə
- √ kombinəli sərmə

177. Tikiş məmulatının böyük detalların kəsilmə dəqiqliyini yoxlamaq üçün sərmənin hansı yerindən nümunə götürürlər

- altdan
- ortadan
- √ altdan , üstədən və ortadan
- altdan və üstədən
- üstədən

178. Tikiş məmulatının kiçik detalların kəsilmə dəqiqliyini yoxlamaq üçün sərmənin hansı yerindən nümunə götürürlər

- altdan
- ortadan
- altdan , üstədən və ortadan
- altdan və üstədən
- √ üstədən

179. Parça detallarının kəsilmə dəqiqliyini yoxlamaq üçün sərmənin hansı yerindən nümunə götürürlər

- altdan , üstədən və ortadan
- ortadan
- altdan
- √ detalın ölçüsündən asılıdır
- altdan və üstədən

180. Texnoloji üstünlüyünə görə tikiş maşınları

- mexaniki
- əl ilə idarə olan
- universal
- √ universal-avtomatik
- avtomatik

181. Kiçik detalların dəqiqliyini yoxlamaq üçün sərmənin hansı yerindən nümunə götürürlər

- altdan və üstdən
- altdan , üstdən və ortadan
- altdan
- ortadan
- ✓ üstdən

182. İri ülgülərin dəqiqliyini yoxlamaq üçün sərmənin hansı yerindən nümunə götürürlər

- altdan
- ortadan
- ✓ altdan , üstdən və ortadan
- altdan və üstdən
- üstdən

183. Hansı növ sərmədə naxışların üst-üstə düşməsi vacibdir

- ardıcıl sərmədə
- paralel sərmədə
- üzü aşağı sərmədə
- ✓ üz-üzə sərmədə
- kombinəli sərmədə

184. Xovlu parçaların biçimində xovun istiqaməti necə olmalıdır

- ardıcıl
- fərqli istiqamətdə
- ✓ eyni istiqamətdə
- kombinəli
- paralel

185. Avtomatik biçmə sistemi üçün hansı maksimal sürət istifadə edilir, metr dəqiqəyə

- ✓ 20
- 100
- 45
- 35
- 48

186. Düzbucaqlı səyyar piçim maşını hansıdır və parçanın qalınlığı nəqədər ola bilər

- P – 120, 190 mm
- ✓ MP – 120, 120 mm
- MP – 130, 140 mm
- P – 15, 150 mm
- SN – 150, 150 mm

187. MB-50 tikiş maşınları harada istifadə olunur

- əyri xəttinin tikilməsində
- parçanın kəsilməsində
- ✓ dekorativ parçalarda
- geyim detallarının müvafiq olaraq birləşməsində
- parçanın kənarlarının tikilməsində

188. SM-2 tikiş maşınlarında hansı növ tikiş alınır

- perpedikyar tikiş
- sağdan sola tikiş
- cəpinə tikiş

- √ birsaplı hörmələyici tikiş
- eninə tikiş

189. MB-50 maşını hansı tikişləri yerinə yetirir

- dördsaplı
- beşsaplı
- ikisaplı
- ücsaplı
- √ birsaplı

190. Toxuma tikiş əmələgətirən MB-50 maşınlarında baş valın sürəti necə dövr/dəq - dir

- 105
- 340
- 500
- √ 1200
- 200

191. Toxuma tikiş əmələgətirən MB-50 maşınlarında pəncə altındakı parçanın maksimum qalınlığı neçə mm-dək olur

- 105
- 340
- 500
- √ 5
- 200

192. SM-2 tikiş maşını hansı hissələri tikmək üçün istifadə olunur

- sağdan sola tikiş
- cəpinə tikiş
- √ astarların icini tikmək
- eninə tikiş
- perpedikyar tikiş

193. MB-50 maşınında baş valın sürəti necə dövr/ dəq olur

- 800
- 300
- √ 1200
- 1500
- 500

194. MB-50 maşınında iynənin addımı neçə intervalda dəyişir

- 0...5
- 5...7
- 5...9
- 10...15
- √ 0...3

195. 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

- √ differensial mexanizm
- yumruqlu mexanizm
- çarx qollu sürgü qollu mexanizm
- dördbəndli mexanizm
- dişli mexanizm

196. 97-A sinif tikiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

- çarxqollu sürgü qollu mexanizm
- ✓ yumruqlu mexanizm
- dişli mexanizm
- kulis mexanizmi
- dördbəndli mexanizm

197. 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- $i=3,5$
- ✓ $i=0,5$
- $i=1$
- $i=2$
- $i=3$

198. 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- yastı qayış
- zəncir ötürməsi
- dişli çarx
- sonsuz vint
- ✓ pazvari qayış

199. MB-50 toxuma tikiş əmələgətirən maşında baş valın sürəti nə qədərdir

- Heç biri
- 5000 dövr/dəq
- ✓ 1200 dövr/dəq
- 1300 dövr/dəq
- 1400 dövr/dəq

200. 302-1 və 302-2 maşınlarında baş valın sürəti neçə dövr/dəq-dir

- 5000 dövr/dəq
- 7000 dövr/dəq
- ✓ 2000 dövr/dəq
- 1000 dövr/dəq
- 3000 dövr/dəq

201. 302-1 və 302-2 maşınlarında əməliyyat əlverişli yerinə yetirilməsi üçün nə etmək lazımdır

- ✓ xüsusi sənaye stolunun üzərində quraşdırmaq
- maşının üzərində quraşdırmaq
- xizəyin üzərində quraşdırmaq
- sapların üzərində quraşdırmaq
- döşəminin üzərində quraşdırmaq

202. EZDM-3 maşınında kəsmə prosesindən sonra bıçaq necə itilənir

- tormozlayıcı qurğuların işə salınması nəticəsində
- nəqletdiricilərin işə salınması nəticəsində
- ✓ itiləyici daş iki tərəfdən bıçağın kəsən hissəsinə sürtünür
- sayğacların işə salınması nəticəsində
- hesablayıcıların işə salınması nəticəsində

203. MRR-2 maşınında bıçağın itilənməsi necə baş verir

- tormozlayıcı qurğuların işə salınması nəticəsində
- ✓ itiləyici dairə bıçağın kəsən hissəsinə toxunmasında
- sayğacların işə salınması nəticəsində

- hesablayıcıların işə salınması nəticəsində
- nəqletdiricilərin işə salınması nəticəsində

204. MRR-2 dairəvi disqli səyyar biçim maşını harada istifadə edilir

- tormozlayıcı qurğuda
- ✓ tikiş məmulatlarının kəsilməsində
- sayğaclarla
- hesablayıcılarda
- nəqletdiricilərdə

205. Preslərin işçi orqanlarının statistik və dinamik işçi orqanları hansılardır

- temperaturadır
- ✓ qızdırıcı elementin gücü və dinamik xassəsidir
- təzyiqdır
- qızdırıcı piltələr
- fərdi istilik keçirən yastıqlar

206. Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- Xarici görünüşünə
- ✓ Çeşidinə, sahə standartına
- Nümunəyə uyğun
- Bəzəyinə
- Keyfiyyətinə

207. Üst geyimlərə nələr aiddir?

- Ətək
- ✓ Pencək
- Papaq
- Şərf
- Qalstuk

208. Əhali tələbini ödəmək mövqeyindən parçaların istehlak xassələri hansılardır

- maddi tələbatı ödəyən xassələr
- mövsümi (dövrü) tələbləri ödəyən xassələr
- ✓ hamısı
- hec biri
- qeyri-maddi tələbləri ödəyən xassələr

209. Birsaplı zəncirvari tikişdən niyə müvəqqəti birləşdirmə tikişləri kimi istifadə olunmur

- söküldüyü üçün
- ✓ asanlıqla söküldüyü üçün
- bərk olduğu üçün
- paralel olduğu üçün
- asanlıqla sökülmədiyi üçün

210. Kostyumun tikilməsi zamanı neçə diametrlə iynədən istifadə olunur?

- 0,2--0,6 mm
- 0,4--0,8 mm
- 0,4--0,6 mm
- ✓ 0,6--0,9 mm
- 0,6--0,7 mm

211. Don və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə mm uzunluqda iynələrdən istifadə olunur?

- 50--60 mm
- √ 30--40 mm
- 10-20 mm
- 40--60 mm
- 20--30 mm

212. Üst və alt geyimlərin hazırlanmasında hansı diametrlə iynədən istifadə olunur?

- 0,1--0,8 mm
- 0,8--0,99 mm
- 0,8--0,15 mm
- √ 0,6--0,7 mm
- 0,7--0,8 mm

213. Tikiş maşınları hansı hissələrdən ibarətdir

- məkikdən
- qoldan
- √ Baş hissədən, maşın yerləşdiyi sahədən
- Heç biri
- Tikiş maşını

214. Mexaniki kəsmə metodu ilə tikiş materiallarının tikiş kəsilməsində istifadə olunan maşınlar neçə tipə ayrılır

- 4
- 6
- √ 2
- 1
- 3

215. Tikiş xəttinin qalın olunması üçün nə etmək lazımdır

- iynə nazik götürülməlidir
- İlmə əmələgətirici götürülməməlidir
- √ İlmə əmələgətirici sapını iynə sapına nəzərən bir qədər nazik götürülməlidir
- İlmə əmələgətirici nazik götürülməlidir
- iynə sapı nazik götürülməlidir

216. Tikişin olunması prosesi neçə mərhələyə bölünür

- 5
- 10
- 9
- 7
- √ 4

217. 302-1 və 302-2 maşınlarında əməliyyat əlverişli yerinə yetirilməsi üçün nə etmək lazımdır

- √ Xüsusi sənəyə stolunun üzərində quraşdırılır
- parça dartılır
- parça ütülənir
- saplar ayrılır
- saplar şlixtlənir

218. Birsaplı zəncirvari tikiş məkikli tikişlərdən neçə dəfə elastik olur

- 4
- 6
- √ 2

- 3
- 1

219. Zəncirvari tikiş əmələ gətirən maşınlar neçə saplı ola bilər

- Bir saplı
- Heç biri
- ✓ Hamısı
- Üç saplı
- İki saplı

220. Bu tikişlər hansı maşınlarda yerinə yetirə bilər

- ✓ Məkiləli, zəncirvari
- əyrici
- Heç biri
- şlixtləmə
- Yumuru

221. Tikiş sənayəsində ən çox hansı tikişlərdən istifadə olunur

- ✓ Ziqzaq bənzər tikişlərdən
- Heç biri
- Yumuru tikişlərdən
- Qalxana bənzər tikişlərdən
- Yastı tikişlərdən

222. Buruqlu toxuma tikişi yerinə yetirilərkən hansı formalı kapsuldan istifadə olunur

- Yumuru
- oval
- düzbucaq
- Üç bucaq
- ✓ Konusvari kapsul

223. Baş valın sağ tərəfində nə durur

- ✓ Nizam çarxı
- məkilələr
- pəncə
- Qalın çarx
- Nazik çarx

224. Pəncə altında materialların qalınlığı nə qədərdir

- 6 mm-ə qədər
- 13mm
- 10 mm-ə qədər
- 8 mm-ə qədər
- ✓ 5 mm-ə qədər

225. Mexaniki kəsmə metodu ilə tikiş materialların kəsilməsində istifadə olunan maşınların neçə yerə bölünür

- 5
- 4
- 3
- 1
- ✓ 2

226. Öz tikiş xətti boyunca 20-30% uzununa dartıla bilinən tikiş hansıdır

- Məkiksiz
- Üç saplı
- Bir saplı
- ✓ İki saplı
- Məkik tikişi

227. Yüksək elastiklik tələb olunan məmulatların tikilməsində hansı tikişdən istifadə olunur

- ✓ İki saplı
- Üç saplı
- Məkiksiz
- Bir saplı
- Məkikli

228. Tikiş sənayəsində hansı maşınlar geniş yayılmışdır

- ✓ Fırlanan ilmə əmələgətirici
- Heç biri
- İki iynəli məkik tikişi əmələ gətirən
- Hidravlik
- Pnevmatik

229. Müvəqqəti birləşdirmə tikişləri kimi hansı tikişdən istifadə olunur

- Heç biri
- ✓ Bir saplı zəncirvari tikiş
- İki saplı zəncirvari tikiş
- Üç saplı zəncirvari tikiş
- Düz tikiş

230. Universal tikiş maşınlarına hansı tikiş maşınları daxildir

- Cinləmə maşınlar
- ✓ İki iynəli məkikli maşınlar
- Toxucu maşınları
- Əyirici maşınları
- Darayıcı maşınlar

231. Eynicinsli liflərdən hazırlanmış parçalar hansılardır

- ipək
- ✓ hamısı doğrudur
- pambıq
- yun
- kətan

232. Parçalar lif tərkibinə görə nə cür olurlar

- qeyri-cinsli
- kimyəvi
- ✓ hamısı doğrudur
- qarışıq lifli
- eynicinsli

233. Tikiş maşınlarının iynəsi neçə rəqəmlə ifadə edilir ?

- 3
- 10
- 1

- 8
- √ 4

234. Parçanın sarjatoxunmasında rapportun ən kicik qiyməti necəyə bərabərdir

- 4
- 2
- √ 3
- 7
- 5

235. İri naxışlı parçaların toxunması üçün hansı toxucu dəzgahları tətbiq edilir

- yastı toxucu dəzgahları
- Kettler toxucu dəzgahları
- √ Jakkard toxucu dəzgahları
- yumruqlu toxucu dəzgahları
- ikitərəflitoxucu dəzgahları

236. Qigiyenik tələblər parçanın hansı xüsusiyyətininə nəzərdə tutur

- bədən qıcıqlandırmasını
- √ hamısını
- hava keçirməsi, buxar keçirməsini
- hiqroskopikliyi, çirkənməsi, çirkəndən təmizlənməsini
- şüa keçirməsi, elektriclənməsini

237. Fizioloji tələblər parçanın hansı xüsusiyyətinə nəzər yetirir

- hec biri
- √ hamısı
- insan qamətinin yükləməsinin azaldılması
- insanın fəaliyyətini məhdudlaşdıran xüsusiyyətlərinə azaldılması
- kütləşdirə bilən cəhətlərin azaldılması

238. Antropometrik tələblər parçanın hansı xüsusiyyətinə nəzər yetirir

- √ ondan tikilən geyimin insanölçülərini təmin etməyi
- hamısı
- parçanın sıxlığını
- bəzək və güllərinin formasını
- strukturunun dəyişməsinə

239. Parçaların hansı faydalılıq xassələri istehlak tələblərinin ödənilməsinə təminat verir

- antropometrik tələblər
- qigiyenik tələblər
- hec biri
- √ hamısı
- fizioloji tələblər

240. Parçaların istehlak xassələri necə sinfə bölünür

- 7
- 2
- √ 3
- 5
- 4

241. Parçaların istehlak xassələri dedikdə nə başa düşülür

- xassələrinin zəngin olması
- parçaların ticarət çeşidi
- texnoloji emal yolu
- √ müəyyən təyinat üzrə xassələrin məcmusu
- texnoloji təkmilləşdirmələr

242. Biçim maşınları neçə cür olurlar və hansılardır

- lentli
- lövhəli, dairəvi, diskli
- lentli, lövhəli, bıçaqlı, diskli
- √ lentli, lövhəli, dairəvi, bıçaqlı, diskli
- lövhəli, bıçaqlı

243. Tikiş maşınları hansı hissələrdən ibarətdir

- baş val, daraq, remizlərdən
- mərik, remiz, navoy
- √ baş valdan , pəncədən, tamasa, məkik
- əriş tənzimləyicilərindən
- ütü və nəmləndiricidən

244. Sap dartıcının xassəsi nədir

- sapları cəmləşdirir
- bütün cavablar doğrudur
- √ iynəyə, ilmə əmələgətiriciyə sap ötürür, ilgəyi dartır, sapı bobindən acır
- sap ötürür, sapı bobindən acır
- sapı qırır və sonra düyünləyir

245. Unversal tikiş maşınlarına hansı tikiş maşınları daxildir

- Darayıcı maşınlar
- Cınləmə maşınlar
- √ İkiyənəli məkikli maşınlar
- Toxucu maşınları
- Əyirici maşınları

246. Parcanın eni qəbul sexində necə metrdən bir qeyd olunur

- hər 10 m-dən bir
- √ hər 3 m-dən bir
- hər 5 m-dən bir
- hər 7 m-dən bir
- hər 9 m-dən bir

247. Parcanı ölçüb çeşidlənməsi üçün parca rulonunu nəyə geydirirlər

- √ fırlanca
- navoya
- tazlara
- pərcaya
- bobinə

248. EMTR-2 elektron parca hesablayıcı maşınlarında hesablama nə vaxta qədər aparılır

- 100m-dən bir
- √ qalıq alınana qədər
- ilk hesablama

- 3 gün işlədikdən sonra
- dayanana qədər

249. Toxunmaqla ölçmə metodunda müəyyən ölçü xətası olur, bu nə zaman baş verir

- ✓ parçanın dartılması
- parçanın toxunması
- parça istehsalında
- parçanın isti-nəm emalı
- parçanın rənglənməsi

250. Tikiş sexinin hazırlıq bölməsində ölçmə prosesində nədən istifadə edilir

- manometr
- aerometr
- xətkəş
- ✓ sayğacdən
- menzurka

251. Ölçücü stolun üstündə hansı bölgədə xətkəş yerləşdirilir

- 4mm
- 5mm
- ✓ 1mm
- 2mm
- 3mm

252. Parca topunun pasportuna nə qeyd olunur

- uzunluğu
- eni və uzunluğu
- ✓ alınan nöqsanlar və ölçülər
- nisbi və mütləq xəta
- eni

253. Parcanın ölçü stolu üzərində hərəkət sürəti, m/dəq

- 11-18
- 4-61
- 3-7
- 18-23
- ✓ 10-24

254. Parcanın topda uzunluğu nə ilə ölçülür

- maşınla
- rulonla
- ✓ hesablayıcı qurğu ilə
- xətkəş ilə
- metrə ilə

255. Yastı düymələrin tikilməsi üçün hansı maşınlar işlədilir

- RTR yarımavtomat maşını
- Yapışdırıcı yarımavtomat maşını
- SL yarımavtomat maşını
- ATR yarımavtomat maşını
- ✓ 1095 sin. yarımavtomat maşını

256. 1095 sin. yarımavtomat maşını nəyin tikilməsi üçün işlədilir

- astarların iç tərəfinin tikilməsi üçün
- hamısı doğrudur
- ✓ yastı düymələrin tikilməsi üçün
- yaxalığın aşağı hissələrinin tikilməsində
- sırtıq tikişi üçün

257. Tikiş sexinə parça hansı formada daxil olur

- burulmuş
- sıxılmış
- ✓ top və ya kip
- kəsilmiş
- qatlanmış

258. SM – 2 maşını paltarın hansı hissəsi üçün istifadə olunur

- ətəkdənin tikilməsində
- ✓ hamısı doğrudur
- astarların iç tərəfinin tikilməsi üçün
- sırtıq tikişi üçün
- yaxalığın aşağı hissələrinin tikilməsində

259. Tikiş müəssisəsinin hazırlıq sexində hansı əməliyyat icra olunmur

- parçanın ölçülməsi
- parçanın saxlanması
- ✓ şlixtləmə
- parçanın qəbulu
- nöqsanların aşkar edilməsi

260. Gizli tikişin xarakterik xüsusiyyəti nədən ibarətdir

- maşının iynəsi parçaya tam daxil olaraq onu tikir
- maşının iynəsi parçaya tam daxil olaraq onu sökür
- ✓ maşının iynəsi parçanı axıradək deşmir
- maşının iynəsi parçaya daxil olmur
- maşının iynəsi parçaya daxil olub onu deşir

261. Gizli tikiş nə üçün istifadə olunur

- tikişin sökülməsi üçün
- tikişin hər tərəfdən sökülməsi sökülməsi üçün
- ✓ tikişin yalnız bir tərəfdən görünməsi üçün
- tikişin iki tərəfdən görünməsi üçün
- tikişin yaxşı görünməsi üçün

262. Pəncə və tamasanın qarşılıqlı hərəkəti nəyi təmin edir

- dairəvi hərəkəti
- mexanizmlərin hərəkətini
- kəsən mexanizmlər hərəkətini
- irəli-geri hərəkəti
- ✓ parçanın hərəkətini

263. Parça tikilərkən iynənin nömrəsi nəyə əsasən seçilir

- ilmə əmələgətiricinin arasındakı məsafəyə görə
- ✓ sapın nömrəsinə görə
- iynənin arasındakı məsafəyə görə

264. Maşın iynələrini DÜİST 22249-76-ya əsasən tip,qrup və nömrəyə ayırırlar

- √ iynənin kəsən hissənin forma və itiliyini aydınlaşdırır
- İynənin tipi nəyi göstərir
- iynənin materialını aydınlaşdırır
- iynənin adını aydınlaşdırır
- pəncənin forma və itiliyini aydınlaşdırır

265. Tikiş maşınının hansı işçi üzv sapın gərilməsini təmin edir

- iynə sapları
- məkik sapları
- √ gərilmə tənzimləyicisi
- məkik sapları və pəncə
- dişli reyka və sıxıcı pəncə

266. Tikiş maşınının tikiş alınmasında hansı işçi üzvlər parçanın hərəkətini təmin edir

- √ dişli reyka və sıxıcı pəncə
- iynə sapları
- məkik sapları
- iynə sapları və məkik
- məkik sapları və pəncə

267. Tikiş maşınınında dərzi bacarmayan nasazlıq olduqda nə etmək lazımdır

- sapları çıxartmaq və mühərriki keçirtmək
- iynəni tutmaq və ustaya məlumat vermək
- məkik və iynəni təmizləmək
- məkiyi çıxartmaq, mühərriki keçirtmək və ustaya məlumat vermək
- √ mühərriki keçirtmək və ustaya məlumat vermək

268. Tikiş maşınınında iynə qırıldıqda ilk olaraq nə etmək lazımdır

- sapları çıxartmaq
- məkik və iynəni təzələmək
- iynəni tutmaq
- √ mühərriki keçirtmək
- məkiyi çıxartmaq

269. Tikiş maşınının 1022- sin.məkik tikişi almaq üçün necə sap lazımdır

- 5 sap
- 4 sap
- √ 2 sap
- 13 sap
- 7 sap

270. Tikiş maşınını 97-A sin. baş valın maksimal fırlanma tezliyi necədir

- √ 5500
- 400
- 450
- 500
- 755

271. Tikiş maşınını 97-A sin. yağlama sistemi hansılardır

- √ mərkəzi

- kombinəli, məcburi
- qarışıq, məcburi
- sərbəst
- məcburi

272. Tikiş maşınının 97-A sin. tikiş addımı maksimal necədi

- 5mm
- 7mm
- √ 4 mm
- 10mm
- 13mm

273. Tikiş maşınının keyfiyyətli ikisaplı tikiş necə olmalıdı

- √ iynə və məkik sapları parcanın ortasında birləşməlidirlər
- məkik sapları parcanın altında birləşməlidirlər
- iynə sapları parcanın üzündə birləşməlidirlər
- məkik sapları parcanın ortasında birləşməlidirlər
- iynə sapları parcanın ortasında birləşməlidirlər

274. Tikiş maşınının əsas yağlama sistemi hansılardır

- √ individual, mərkəzi, qarışıq
- kombinəli, məcburi
- qarışıq, məcburi
- sərbəst
- məcburi

275. Tikiş avadanlığında işləməzdən əvvəl hansı təlimdən keçmək vacibdir

- qəbul edən sınaqdan
- √ texniki təhlükəsizlik
- nöqsan aşkar edən dərslər
- məmulatın növünü nəzərə almaq təlimi
- tikiş detallarını sayını oyrənmək təlimi

276. Tikiş maşınının təyinatı

- √ detalların emalı və birləşdirilməsi
- məmulatın isti-nəm emalını həyata keçirmək
- tikiş detallarını sayını oyrənmək
- qəbul edən avadanlıq
- nöqsanları aşkar etmək

277. Texnoloji avadanlıq nə deməkdir

- √ sexlərdə texnoloji prosesləri həyata keçirən avadanlıq
- nöqsan aşkar edən avadanlıq
- qəbul edən avadanlıq
- tikiş detallarını sayını oyrənən avadanlıq
- məmulatın isti-nəm emalını nəzərə alan avadanlıq

278. Tikişin addımı nə deməkdir

- hörmələyici arasındakı məsafə
- pəncənin arasındakı məsafə
- İynənin arasındakı məsafə
- √ İynənin iki batımı arasındakı məsafə
- ilmə əmələgətiricidə məsafə

279. Tikiş maşınında dişli tamasa hansı işdə iştirak edir

- √ tikişin addımının dəyişilməsində
- hörmələyici gurğuda
- ilmə əmələgətiricidə
- gizli tikiş işində
- sapların birləşməsində

280. Tikiş maşınında məkik hansı işdə iştirak edir

- hörmələyici gurğuda
- ilmə əmələgətiricidə
- √ ilgəyi tutub genişləndirməsində və ilmə əmələ gətirməkdə
- sapların birləşməsində
- gizli zəncirin işində

281. Tikiş maşınında sapdartıcı hansı işdə iştirak edir

- hörmələyici gurğuda
- ilmə əmələgətiricidə
- sapların birləşməsində
- √ iynəyə, məkiyə, ilmə əmələ gətiriciyə sap ötürür
- gizli zəncirin işində

282. Tikiş maşınında iynə hansı işdə iştirak edir

- hörmələyici gurğuda
- sapların birləşməsində
- √ parçanın deşilməsi, yuxarı sapın keçirilməsi və ilgəyin əmələ gəlməsində
- gizli zəncirin işində
- ilmə əmələgətiricidə

283. Tikiş maşınında pəncə hansı işdə iştirak edir

- hörmələyici gurğuda
- ilmə əmələgətiricidə
- sapların birləşməsi
- √ parçanın iynə lövhəsinə və dişli temasaya sıxılmasını yerinə yetirir
- gizli zəncirin işində

284. Tikiş maşınında məkik və zəncirvari tikişlərin əmələ gəlməsində hansı işçi üzvlər iştirak edir

- hörmələyici gurğu
- baş hissə, stol və fərdi elektrik ötürücüsü
- √ iynə, sapdartıcı, məkik
- gizli zəncir
- xüsusi pəncə

285. Tikiş maşınlarının ümumi hissələri hansılardır

- √ baş hissə, stol və fərdi elektrik ötürücüsü
- xüsusi pəncə
- hörmələyici gurğu
- gizli zəncir
- məkik və sap

286. Tikiş maşınları yalnız bir əməliyyatı yerinə yetirirsə o necə adlanır

- √ xüsusi tikiş maşınları

- düzxətli məkik ilməli
- ziq-zaqa bənzər məkik ilməli
- gizli birsaplı zəncirvarı basdırma ilməli
- hörmələyici tikişli

287. Tikiş maşınları təyinatlarına görə hansı qruplara ayrırırlar

- √ hamısı doğrudur
- ziq-zaqa bənzər məkik ilməli
- düzxətli məkik ilməli
- gizli birsaplı zəncirvarı basdırma ilməli
- hörmələyici tikişli

288. Stasionar biçim maşınında kəsmə zonasında texniki təhlükəsizliyi təmin etmək üçün qoruyucuları harada istifadə edilir.

- √ hamısı doğrudur
- elektrik mühərrikində
- itiləyici qurğuda
- lent tutucununda
- tozlarının işçi sahədən uzaqlaşdırılmasında

289. Stasionar biçim maşınında kəsmə zonasında bıçağın eninə və uzununa titrəməsi nə qədər olmalıdır.

- 53 mm-dən çox olmamalıdır
- 10 mm-dən çox olmamalıdır
- √ 0,8 mm-dən çox olmamalıdır
- 6 mm-dən az olmamalıdır
- 12 mm-dən çox olmamalıdır

290. Materialın uzunluğunu ölçən qurğuda xüsusi kontaktlayıcı əlaqə yaradır

- sayğac arasında
- hamısı doğrudur
- √ nəqletdirici ilə hesablayıcı sayğac arasında
- nəqletdiricilər arasında
- hesablayıcı arasında

291. Dəzgahda materialın ancaq uzunluğu ölçülürsə, onda onun sürəti

- 350 m/s-dən çox olmamalıdır
- 450 m/s-dən az olmamalıdır
- 0,15m/s-dən çox olmamalıdır
- 25 m/s-dən az olmamalıdır
- √ 0,65-0,85 m/s olmalıdır

292. Parça sərməsinin hansı üsülü daha səmərəli hesab olunur

- ardıcıl
- √ kombinəli
- fərq eləmir
- ülgülərin ütülənməsi
- paralel

293. Hündürlüyü tənzimləyən reykanın vəziyyətini nə vaxt dəyişmək lazım olur

- tikilən parcanın naxışı dəyişəndə
- iynə dəyişəndə
- √ tikilən parcanın qalınlığı dəyişəndə
- tikilən parcanın uzunluğu dəyişəndə

- tikilən parcanın tikişi dəyişəndə

294. Hər parca rulonunu yoxladıqda nədən istifadə olunur

- √ hesablayıcı maşından
- metrədən
- nümunədən
- rulonun kartından
- düzgün cavab yoxdur

295. Kostyumluq parca üçün vacib olan xassələr

- qalınlığı
- √ hamısı
- qırıxmamazlıq
- havakecirmə
- lif tərkibi

296. Rulonun üzərində hansı nəticələr göstərilir

- √ parcanın nöqsanları və eni-uzunu
- parcanın istehsal tarixi
- parcanın daxil olma tarixi
- parcanın anbarda saxlama müddəti
- parcanın mexaniki xassələri

297. Parcaların ölçülməsi və nöqsanlarının aşkar olunması nə məqsədlə edilir

- √ parcanın eninin və uzunluğunun təyini
- parcanın enini n təyini
- toxuculuq saplarını növünü aşkarlamaq üçün
- parcanın uzun müddətdə saxlamaq üçün
- tikiş sexinə parcanı ötürmək üçün

298. Parcanın qalınlığı artırsa sıxıcı pəncənin təziqini lazımdır

- pəncəni cıxartmaq
- fərq eləmir
- coxaltmaq
- √ azaltmaq
- sabit saxlamaq

299. Sıxıcı pəncənin təziqini nə zaman dəyişmək lazım olur

- parcanın eni dəyişdikdə
- tikilən parcanın naxışına görə
- √ tikilən parcanın növü dəyişdikdə
- tikilən parcanın uzununa görə
- tikilən parcanın nöqsanı olduqda

300. İynənin hündürlüyünü necə nizamlamaq

- √ iynə aparıcının yuxarı-aşağı aparmaqla
- pəncəni yuxarı-aşağı aparmaqla
- iynə aparıcının yağlamaqla
- iynə aparıcının cəpinə aparmaqla

301. Tikiş maşınında iynə sapı qırılmasını necə düzəltməli

- sapın gərginliyini artırmalı

- sapı dartmalı
- məkik sapını boşaltmalı
- baş valın sürətini coxaltmalı
- √ sapı parçaya, iynəni sapa uyğun secməli

302. Tikiş maşınında iynə sapı qırılmasını necə düzəltməli

- sapın gərginliyini artırmalı
- sapı dartmalı
- məkik sapını boşaltmalı
- baş valın sürətini coxaltmalı
- √ sapı parçaya, iynəni sapa uyğun secməli

303. Sap dartıcının xassəsi nədir

- Sap ötürür
- Sapı qırır
- Sapları cəmləşdirir
- Bütün cavablar doğrudur
- √ İynəyə, məkiyə, ilmə əmələgətiriciyə sap ötürür, ilgəyi dartır, sapın babından dəyişir

304. Birsaplı zəncirvari tikiş üst tərəfdən neçə olur

- dərin
- √ Punktir şəklində olur
- yumru
- düzbücaq
- paralel

305. İki iynəli tikiş maşınlarında iynə qəzdiricidən nə zaman istifadə olunur

- Çarpaz tikişdə
- Perpendikulyar tikişdə
- √ Tikişlər arasındakı məsafə az olduqda
- Tikişlər arasındakı məsafə çox olduqda
- Tikişlər arasındakı məsafə olmadıqda

306. İkiqat tikişdən ən çox harada istifadə olunur

- Qolların birləşdirilməsində
- Parça tikələrinin birləşməsində/
- √ Parça tikələrinin birləşməsində
- Saja toxunmasında
- Jakkard toxunmalarında

307. İki iynəli tikiş maşını necə tikiş yaradır

- Çarpaz
- Üç paralel
- Ardıcıl
- √ İki eyni paralel
- Ziq zaq

308. Yüngül sənayədə materialların kəsilməsi üçün hansı maşınlardan istifadə olunur

- √ Biçim
- Bütün cavablar doğrudur
- Şlixtləmə
- M-150
- Rəngləmə

309. İkisaplı zəncirvari tikiş məkik tikişindən necə fərqlənir

- Daha keyfiyyətlidir
- Daha seyrək olur
- Daha qalın olur
- Gobutdur
- √ İki dəfə elastikdir

310. İkiynəli məkikli tikiş maşınları necə tikişlər əmələgətirir

- İki eyni ardıcıl
- Üç eyni ardıcıl
- Dörd eyni paralel
- Üç eyni paralel
- √ İki eyni paralel

311. İkiynəli maşınlardan istifadə edilməsi əmək məhsuldarlığını necə faiz artırır

- √ 50 – 80
- 15 – 20
- 40 – 45
- 20 – 30
- 80 – 85

312. İkiynəli maşınlarda hansı vəziyyətdə yerləşdirilmiş fırlanan məkiklər istifadə olunur

- Şaquli
- Aşağı
- İrəli – geri
- Perpendikulyar
- √ Üfüqi

313. Parçalar lif tərkibinə görə hansılardır

- √ pambıq, kətan, yun, ipək, kimyəvi parçalar
- pambıq, kimyəvi parçalar
- kətan, yun, ipək, parçalar
- pambıq, kətan
- yun, ipək, kimyəvi parçalar

314. Məişət parçaları hansılardır

- yataq
- şalvarlıq
- kostyumluq
- √ hamısı doğrudur
- paltoluq

315. Məişət parçaları hansılardır

- paltoluq
- √ hamısı doğrudur
- donluq
- alt geyimlik
- dəsmal

316. Birməkikli və çoxməkikli tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənilir

- √ məkik qurğularının sayına

- qısa tikişlərin sayına
- tikişlərinin sayına
- sapların rənginin sayına
- mühərriklərin sayına

317. Hansı sənayedə məkik, iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- √ tikiş
- boyaq-bəzək
- toxuju
- ayirici
- trikotaj

318. İkisaplı məkikli tikiş aldıqda neçə sap tətbiq edilir ?

- 1
- √ 2
- 6
- 4
- 3

319. Sətin 7/2 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- pambıqörtüyü
- ipək örtüyü
- düz örtüyü
- √ arğac örtüyü
- ərişörtüyü

320. Parçanın sadətoxunmasıusuluna hansılardaxildir

- polotno
- atlas
- √ hamısı
- sarja
- sətın

321. Sapın mexaniki xassələrdən hansı əsas sayılır

- √ sapın qırılma davamlılığı
- sapın istilik keçirməsi
- sapın yaxşı rənglənməsi
- paralelləşdirilməsi
- sapın düzləndirilməsi

322. Zəncirvari tikiş maşınları məkikli maşınlardan hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər

- √ Hamısı
- Heç biri
- İlmə əmələgəlmə proseslərinə görə
- İlmə əmələgətirən sapların sayına görə
- Tətbiq sahəsinə görə

323. Zəncirvari tikiş əmələ gətirən maşınlar neçə saplı ola bilər

- √ Hamısı
- Heç biri
- Bir saplı
- İki saplı
- Üç saplı

324. Birsaplı zəncirvari tikişdən niyə müvəqqəti birləşdirmə tikişləri kimi istifadə olunmur

- √ asanlıqla söküldüyü üçün
- sökülmədiyi üçün
- Asanlıqla alındığı üçün
- cətin söküldüyü üçün
- Asanlıqla alınmadığı üçün

325. Birsaplı zəncirvari tikiş üst tərəfdən neçə olur

- √ punktir şəklində olur
- düz xətt şəklində olur
- paralell şəklində olur
- düzbucaq şəklində olur
- oval şəklində olur

326. Birsaplı zəncirvari tikiş alt tərəfdən hansı şəkildə olur

- düzbucaq şəkilində olur
- oval şəkilində olur
- √ zəncir şəkilində olur
- xətti şəkilində olur
- düz xətt şəkilində olur

327. Tikiş xəttinin qalın olunması üçün nə etmək lazımdır

- məkik sapı qalın götürülməlidir
- məkik sapını iynə sapına nəzərən bir qədər qalın götürülməlidir.
- məkik sapı götürülməməlidir.
- iynə sapına nazik götürülməlidir.
- √ məkik sapını iynə sapına nəzərən bir qədər nazik götürülməlidir.

328. DF-4800 iynəli stolun tikiş sənayəsində ən çox hansı parçaların sərilməsinə istifadə olunur

- √ şəkilli, xətli, zolaqlı
- xətli
- zolaqlı
- şəkilli
- zolaqlı, şəkilli

329. İki iynəli tikiş maşınlarına iynə qəzdiricidən nə zaman istifadə olunur

- √ Tikişlər arasındakı məsafə az olduqda
- Tikişlər arasındakı məsafə çox olduqda
- Çarpaz tikişdə
- Perpendikulyar tikişdə
- Tikişlər arasındakı məsafə olmadıqda

330. İkiqat tikişdən ən çox harada istifadə olunur

- Jakkard toxunmalarında
- Qolların birləşdirilməsində
- Parça tikələrinin birləşməsində
- √ Alt paltarlarının və üst köynəklərin bəzədilməsi
- Saya toxunmada

331. İki iynəli tikiş maşını necə tikiş yaradır

- Ardıcıl

- Üç paralel
- Çarpaz
- Ziq zaq
- √ İki eyni paralel

332. Öz tikiş xətti boyunca 20-30% uzununa dartıla bilən tikiş hansıdır

- Üç saplı
- Məkiksiz
- √ İki saplı
- Məkik tikişi
- Bir saplı

333. Yüksək elastiklik tələb olunan məmulatların tikilməsində hansı tikişdən istifadə olunur

- Məkikli
- √ İki saplı
- Üç saplı
- Məkiksiz
- Bir saplı

334. İki saplı zəncirvari tikiş məkik tikişindən necə fərqlənir

- Daha seyrək olur
- Kəbuddür
- Daha keyfiyyətlidir
- √ İki dəfə elastikdir
- Daha qalın olur

335. Tikiş sənayəsində hansı maşınlar geniş yayılmışdır

- İki iynəli məkik tikişi əmələ gətirən
- Pnevmatik
- Hidravlik
- √ Fırlanan ilmə əmələgətirici
- Heç biri

336. İlmə əmələgətirici maşınlarda hansı mexanizmlər iştirak edir

- Sapdartıcı
- Tamasa
- √ Hamısı düzdür
- Pəncə
- İynə

337. Müvəqqəti birləşdirmə tikişləri kimi hansı tikişdən istifadə olunur

- √ Bir saplı zəncirvari tikiş
- Düz tikiş
- Hec biri
- Üç saplı zəncirvari tikiş
- İki saplı zəncirvari tikiş

338. Zəncirvari tikiş əmələ gətirən maşınlar neçə saplı ola bilər

- Üç və dörd
- Heç biri
- İki və üç
- √ Bir, iki, üç
- Yalnız iki

339. İkiyənəli məkikli tikiş maşınları necə tikişlər əmələgətirir

- √ İki eyni paralel
- Dörd eyni paralel
- Üç eyni ardıcıl
- Üç eyni paralel
- İki eyni ardıcıl

340. İkiyənəli maşınlardan istifadə edilməsi əmək məhsuldarlığını necə faiz artırır

- √ 50 – 80
- 15 – 20
- 40 – 45
- 20 – 30
- 80 – 85

341. Zəncirvari ilməkli ikixətli toxuma tikişi hansı tikişdən təşkil olunur

- iki düz tikişdən
- alt və üst paralel tikişdən
- √ iki paralel tikişdən
- dörd paralel tikişdən
- üç paralel tikişdən

342. İkisaplı zəncirvari tikiş necə əmələ gəlir

- üst tərəfdən beş sapın birləşməsindən
- √ üst tərəfdən punktir, alt tərəfdən isə üç sapın birləşməsindən
- əriş və argac birləşməsindən
- üst tərəfdən üç sapın birləşməsindən
- alt tərəfdən isə üç sapın birləşməsindən

343. İkiyənəli məkikli tikiş maşınlarına hansı maşınlar daxildir

- əriş tikiş maşınları
- √ universal tikiş maşınları
- əl tikiş maşınları
- mexaniki tikiş maşınları
- bəzək maşınları

344. Bir iynəli məkik tikişi əmələ gətirən maşın hansıdır

- √ PMZ
- AT-100-5
- MŞB-140
- ÇMM-450
- ATPR-120

345. Məkik tikişi hansı mexanizmlər vasitəsilə əldə olunur

- mexanizmlər vasitəsilə
- √ dairəvi və irəli-geri hərəkət edən mexanizmlər vasitəsilə
- dairəvi hərəkət edən mexanizmlər vasitəsilə
- irəli-geri hərəkət edən mexanizmlər vasitəsilə
- kəsən mexanizmlər vasitəsilə

346. Məkik tipli tikiş maşınlarının qüsurları nədir

- kəsən hissənin uzunluğu

- iynənin eninin az olması
- pəncənin olmaması
- ✓ mürəkkəb mexanizmlərin olması
- kəsən hissənin kut olması

347. Necə tipdə tikiş iynəsi vardır

- ✓ 29
- 87
- 98
- 56
- 67

348. İynənin nömrəsi hansı hissəsində qeyd olunur

- ✓ kolba hissəsində
- maşının üzərində
- makaranın üzərində
- qutu üzərində
- kağız üzərində

349. Cüt rəqəmlər-iynənin kəsən hissəsinin hansı xassəsini bildirir

- iynənin adını aydınlaşdırır
- ilmə əmələgətiricini bildirir
- ✓ iynənin kəsən hissəsinin xüsusi itiliyə malik olduğunu göstərir
- iynənin kəsən hissəsinin dəyirmi və konusvari olduğunu göstərir
- pəncənin forma və itiliyini aydınlaşdırır

350. Tək rəqəmlər-iynənin kəsən hissəsinin hansı xassəsini bildirir

- iynənin adını aydınlaşdırır
- ilmə əmələgətiricini bildirir
- iynənin materialını aydınlaşdırır
- ✓ iynənin kəsən hissəsinin dəyirmi və konusvari olduğunu göstərir
- pəncənin forma və itiliyini aydınlaşdırır

351. İynənin qulaqcığı hansı sapı ona keçirmək üçündür

- alt
- əriş
- arğac
- ilməni
- ✓ üst

352. Materialın uzunluğunun ölçülməsi və çeşidlənməsi PS-1 də sürəti nə qədər olur

- ✓ 0,15-0,25 m/s-dən çox olmamalıdır
- 120 m/s-dən çox olmamalıdır
- 350 m/s-dən çox olmamalıdır
- 450m/s-dən az olmamalıdır
- 0,15-0,25 m/s-dən az olmamalıdır

353. Parça bicimində ülgülərin sərilməsini haqda məlumat haraya verilir

- düzgün cavab yoxdur
- ✓ disketə və sonra avtomatik bicim kompleksinə
- məlumat kitabçasına
- ambara
- rulonun pasportuna

354. Tikilən parcanın astar tikişində sap ilmə tökərsə nə etməli

- arğac sapının gərilməsini coxaltmaq
- sapların gərilməsini coxaltmaq
- ✓ İynə sapının gərilməsini coxaltmaq
- məkik sapının gərilməsini azaltmaq
- əriş sapının gərilməsini coxaltmaq

355. Parca bicimində ülgülərin kombinəli sərilməsi nəyi təmin edir

- rulonların sayılması
- düzgün cavab yoxdur
- ✓ ülgülər arası boşluqların azalması
- detalların nişanlanması
- sərmanın avtomatlaşması

356. Kimyəvi parcanın sapları hansı liflərdən düzəldilir

- kətdandan
- metall saplardan
- təbii liflərdən
- ✓ süni və sintetik liflərdən
- asbestdən

357. Hər parca rulonu üçün hansı sənəd tərtib olunur

- rulonun kartı
- parcanın adı
- toxunma növü
- rulonun qeydiyyat kartı
- ✓ rulonun pasportu

358. Yun, pambıq və kətan parçalar tikiləndə 10 mm- də hansı tikiş addımı qoyulur

- 4...5
- 6...8
- 2...3
- 6...10
- ✓ 3...5

359. Kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün geyim hansı ölçülərdə olur?

- 56,6
- 88,92
- 48,52
- ✓ 64,68,72
- 76,80,84

360. Yaşlılar üçün geyim hansı ölçülərdə olur?

- 11,21,31
- 72,82,92
- 87,90,107
- ✓ 88,92,96 (100--120)
- 61,70,90

361. Məişətdə istifadə olunan iynələrin uzunluğu nə qədərdir, mm?

- 60--85

- 40--60
- 60--70
- 30--40
- √ 30--75

362. İstəsalın işinin ritmliyini nə bildirir

- istehsal sürəti
- cərəyan işi
- düz cavab yoxdur
- √ axın
- hamısı düzgündür

363. Kütləvi tikişin istehsalında texnoloji prosesin hansı rejimində yüksək nəticələr əldə etmək olar

- tələsik iş rejimində
- √ fasiləsiz iş rejimində
- fasiləli iş rejimində
- birnövbəli iş rejimində
- iknövbəli iş rejimində

364. Birsaplı zəncirvari tikiş alt tərəfdən hansı şəkildə olur

- dərin
- √ Zəncir şəkilində olur
- paralel
- düzbücaq
- yumru

365. MB-50 toxuma tikiş əmələgətirən maşında baş valın sürəti nə qədərdir

- 1500 dövr/dəq
- √ 1200 dövr/dəq
- 1300 dövr/dəq
- 1400 dövr/dəq
- Heç biri

366. Ziqzaq bənzər tikişlər adi tikişlərdən hansı xüsusiyyətlərinə qədər fərqlənir

- Heç biri
- √ Müəyyən bıcaq altında yerləşməsinə görə
- hamısı
- Dairəvi olmasına görə
- Görünüşünə görə

367. Toxuma tikişi əmələgətirən maşınlar hansı tikişlərinə yetirir

- Heç biri
- hamısı
- √ Bir saplı zəncirvari
- Üç saplı zəncirvari
- Dörd saplı zəncirvari

368. Ziqzaq tikişləri adi tikişlərdən necə seçilir

- √ müəyyən bucaq altında yerləşməsi ilə
- qart olunması ilə
- düz tikilməsilə
- kənarların olması ilə
- paralel olması ilə

369. Ziqzaq tikişlərində sıx və seyrək, enli və ensiz tikiş necə əmələ gəlir

- kənarlarının tikilməsində
- düz xəttin tikilməsində
- parçanın qart olunmasında
- ✓ tikişin addımını dəyişdirdikdə
- detallarının birləşməsində

370. Tikiş maşınlarında ziqzaq tikişlər nə üçün istifadə olunur

- ✓ bəzək vuranda
- dirsək xəttinin tikilməsində
- ciblərin tikilməsində
- parçanın kökləmə tikişlərində
- geyim detallarının birləşməsində

371. Tikiş sənayesində ziqzaq tikişlər necə maşınlarda aparılır

- coxbatımlı
- azbatımlı
- ✓ bir və ya ikiynəli
- cəpinə tikiş tikən
- sağdan sola tikən

372. Ziqzaq tikişləri hansı növ parçadan olan geyimlərdə istifadə olunur

- ✓ pambıq və yun
- parçanın kənarlarının tikilməsində
- parçanın kökləmə tikişlərinin əldə olunmasında
- qolda dirsək xəttinin tikilməsində
- geyim detallarının müvafiq olaraq birləşməsində

373. Ziqzaq tikişli maşında baş valın sürəti necə dövr/ dəq olur

- 1500
- 800
- 500
- 300
- ✓ 2500

374. Zəncirvari tikiş əmələ gətirən maşınlar necə saplı ola bilər

- İki və üç
- Yalnız iki
- Üç və dörd
- Heç biri
- ✓ Bir, iki, üç

375. Parçanın ən sadə toxunmasında rapport necəyə bərabərdir

- ✓ 2
- 4
- 8
- 5
- 3

376. Parçalar lif tərkibinə görə necə qrupa bölünürlər

- ✓ 5

- 8
- 2
- 9
- 6

377. Hansı maşınlarda düyünləmə və digər furnituraların tikilməsi avtomatik həyata keçirir ?

- yenidən sarıyan maşında
- darayıcı maşında
- toxucu maşında
- trikotaj maşında
- ✓ yarımavtomat tikiş maşınlarında

378. Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaqşəkili texnoloji əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?

- əyricilik
- kələf
- ✓ tikiş
- trikotaj
- darayıcı

379. Sarja 5/4 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- arğac örtüyü
- hec biri
- pambıqörtüyü
- ✓ ərişörtüyü
- düz örtüyü

380. Sətin 5/2 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- pambıqörtüyü
- kətanörtüyü
- ✓ arğac örtüyü
- düz örtüyü
- ərişörtüyü

381. Sətin 9/5 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- ərişörtüyü
- kətanörtüyü
- ✓ arğac örtüyü
- düz örtüyü
- pambıqörtüyü

382. Sarjatoxunmasında sapların sıxlığı eynidirsə diaqonalın bucağı neçədir

- ✓ 45
- 50
- 40
- 55
- 65

383. Polotno toxunması ilə hansı ipək parçalar toxunur

- sətin
- hamısı doğrudur
- batist
- çit
- ✓ krepsifonlar

384. Polotno toxunması ilə hansı pambıq parçalar toxunur

- mitkal
- bez
- √ hamısı doğrudur
- batist
- çit

385. Sadə toxunmaların ərş və arğac üzrə rapportlarının xüsusiyyəti nədir

- √ bərabər olması
- ipək örtüyü üstünlük təşkil edir
- ərş örtüyü üstünlük təşkil edir
- arğac üstünlük təşkil edir
- bərabər olmaması

386. Sarja 5/3 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- arğac örtüyü
- ipək örtüyü
- pambıq örtüyü
- √ ərş örtüyü
- düz örtüyü

387. Sətin 7/3 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- ərş örtüyü
- kətan örtüyü
- √ arğac örtüyü
- düz örtüyü
- pambıq örtüyü

388. Atlas 7/3 toxunmasında rapportda hansı sap örtüyü üstünlük təşkil edir

- düz örtüyü
- pambıq örtüyü
- kətan örtüyü
- √ ərş örtüyü
- arğac örtüyü

389. Sətin 7/2 toxunmasında rapport necəyə bərabərdir

- 9
- 12
- 14
- √ 7
- 5

390. Sətin 5/2 toxunmasında rapport necəyə bərabərdir

- 7
- √ 5
- 52
- 3
- 10

391. Sətin toxunmasında rapport kəsinin harasında göstərilir

- √ sürətində

- orta qiymətində
- fərqində
- yanında
- məxrəcində

392. Parçanın ən sadə toxunması hansıdır

- √ polotno
- hamısı
- sarja
- atlas
- sətın

393. Parçanın toxunma üsulu bunlardan hansı ola bilər

- acıq toxunma
- paraleltozunma
- xətti tozunma
- √ böyüknaşılı tozunmalar
- ziqzaq tozunma

394. Parçanın toxunma üsulu bunlardan hansı ola bilər

- qarışıq tozunma
- ziqzaq tozunma
- acıq tozunma
- paraleltozunma
- √ mürəkkəb tozunma

395. Parçanın toxunma üsulu bunlardan hansı ola bilər

- qarışıq tozunma
- düzxətlitozunma
- paraleltozunma
- √ sadə tozunmalar
- ziqzaq tozunma

396. Parçanın toxunma üsulu bunlardan hansı ola bilər

- ziqzaq tozunma
- √ xırda naşılı tozunmalar
- düzxətlitozunma
- qarışıq tozunma
- paraleltozunma

397. Parçanın toxunma üsulları necə qrupa bölünür:

- √ 4
- 2
- 6
- 3
- 7

398. Parçanın üzündəki toxunuş naşılarının təkrarlanması necə adlanır

- toxucu naşısı
- √ toxucunövü
- rapport
- naşış
- toxucu kartı

399. Toxuculuq saplarının burulma dərəcəsi nədir

- sapın əyilməsi
- √ vahid uzunluğa düşən buruqların sayı
- sapın hava keçirməsi
- sapın təmizlənməsi
- sapın şüa keçirməsi

400. Toxuculuq saplarının yoğunluğu nə başa düşülür

- əyilməsi
- √ vahid uzunluğa düşən kütlənin böyüklüyü
- təmizlənməsi
- hava keçirməsi
- şüa keçirməsi

401. Parçaların istehlakçının tələbatının ödəməsi daha çox nədən asılıdır

- cins, yaş, peşə görkəmindən
- iqlim şəraitindən və mövsümdən
- modanın inkişaf istiqamətindən
- √ hamısından
- mənəvi səviyyəsindən və milli ənənədən

402. Buruqlu toxuma tikişi yerinə yetirilərkən hansı formalı kapsuldan istifadə olunur

- √ konusvari kapsul
- oval kapsul
- üçbucaq
- dördbucaq
- yumru

403. Pəncə altında materialların qalınlığı nə qədərdir

- √ 5 mm-ə qədər
- 9 mm-ə qədər
- 10 mm-ə qədər
- 8 mm-ə qədər
- 6 mm-ə qədər

404. Toxuma tikişi əmələgətirən maşınlar hansı tikişləri yerinə yetirir

- üç saplı zəncirvari
- heç biri
- beşsaplı
- dörd saplı zəncirvari
- √ bir saplı zəncirvari

405. Tikiş sənayesində ən çox hansı tikişlərdən istifadə olunur

- √ ziqzaqa bənzər tikişlərdən
- Heç biri
- yumru tikişlərdən
- oval tikişlərdən
- yastı tikişlərdən

406. Ziqzaqa bənzər tikişlər adi tikişlərdən hansı xüsusiyyətlərinə qədər fərqlənir

- Dairəvi olmasına görə

- oval olmasına görə
- Heç biri
- Görünüşünə görə
- ✓ Müəyyən bucaq altında yerləşməsinə görə

407. Avadanlığın yararlı şəkildə saxlanması nəyin köməyi ilə yerinə yetirilir

- ✓ planlı xəbərdarlıqlı təmir (PXT)
- avadanlığın təmizlənməsi
- planlı cilingər baxışı
- plansız təmir
- ustanın yoxlamaları

408. Ziqzaqabənzər tikişlər adi tikişlərdən nə ilə fərqlənir

- alt sapın yerləşməsi ilə
- alt və üst sapların yerləşməsi ilə
- ✓ müəyyən bucaq altında yerləşməsi ilə
- sapın rəngi ilə fərqlənir
- üst sapın yerləşməsi ilə

409. Ziqzaqabənzər tikişlər hansı maşınlarda alınır

- məkikli
- yalnız mexaniki
- avtomat
- zəncirvari
- ✓ həm məkikli, həm də zəncirvari

410. Ziqzaqabənzər tikişlərdən tikiş sənayesində harada istifadə olunur

- detalların kənarlarının tikilməsi
- ✓ hamısı doğrudur
- krujevaların tikilməsi
- iç tərəfinin tikilməsi və sarınması
- aplikasiyaların tikilməsi

411. Parcanın nöqsanlarını yoxlayanda onları nə ilə qeyd edirlər

- rəqəmlə göstərilir
- sözlə yazırlar
- kəsib çıxarırlar
- ✓ təbaşir ilə
- tikiş detallarını kəsirlər

412. Parca nöqsanlarını yoxlayanda onlara nə kimi qiymət verilir

- ✓ bal verilir
- sözlə yazırlar
- məmulatın istə-nəm emalı nəzərə alınır
- tikiş detallarını sayını öyrənirlər
- rəqəmlə göstərilir

413. Tikilən paTikiş sırasındakı boşluqları aradan necə götürməli

- iynəni daha nazıyı ilə dəyişmək
- iynəni dəyişmək
- ✓ məkiklə iynənin təması xəttini yoxlamaq
- iynəni daha qalını ilə dəyişmək
- pəncəni dəyişmək

414. Tikiş məşimində məkik sapı qırılmasını necə düzəltməli

- baş valın sürətini coxaltmalı
- sapın gərginliyini artırmalı
- sapı dartmalı
- sapı parçaya, iynəni sapa uyğun secməli
- ✓ məkik sapını boşaltmalı

415. 1022 sin. tikiş məşimində sıxıcı pəncənin təziqini necə nizamlamaq

- nizam vintinin yağlamaq
- pəncəni dəyişmək
- ✓ nizam vintinin vəziyyətini dəyişmək
- sapların sayını azaltmaq
- nizam vintinin vəziyyətini dəyişməmək

416. sapı dartmParcanın üzərində sap ilmə tökərsə nə etməli

- ✓ məkik sapının gərilməsini coxaltmaq
- sapların gərilməsini coxaltmaq
- arğac sapının gərilməsini coxaltmaq
- əriş sapının gərilməsini coxaltmaq
- məkik sapının gərilməsini azaltmaq

417. Yüngül sənaye:

- ✓ toxuculuq, tikiş, xəz-dəri, gön-dəri, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- toxuculuq, tikiş, xəz-dəri, kətan, pambıq, məşinqayırma kimi istehsal sahələrindən ibarətdir
- toxuculuq, tikiş, yun, gön-dəri, ayaqqabı, kənd təsərrüfatı və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- süni və sintetik liflər, tikiş, xəz-dəri, neft məhsulları, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən
- toxuculuq, tikiş, dəzgah, gön-dəri, ayaqqabı, trikotaj və xalçaçılıq kimi istehsal sahələrindən

418. Verilən variantlardan hansında tam yüngül sənaye məhsulları qeyd edilməmişdir?

- pambıq ipliği, xam ipək, yun iplik, gön-dəri malları
- ✓ ayaqqabı, avtomobil şinləri, çini-saxsı qablar, mebel
- xalça və xalça məmulatı, corab məmulatı, trikotaj məmulatı, xalça və xalça məmulatı
- hazır yun parça, hazır ipək parça
- xovlu iplik, hazır pambıq parça, altlıq, gön -dəri nmallar

419. Qeyd edilən variantların hansında yüngül sənayedə istehsal olunmayan məhsulların adları veılmışdır?

- ✓ kanat, mebel, rezin məmulatları
- trikotaj, xalça və xalça məmulatları
- ayaqqabı, altlıq gön-dəri malları, xrom gön-dəri malları
- yun iplik, xovlu iplik hazır pambıq parça, hazır yun parça, yun iplik, corab məhsulları
- pambıq ipliği, xam ipək, yun iplik, xovlu iplik pambıq ipliği, xam ipək

420. Təbii ipək hansı əlamətlərinə görə ən qiymətli toxuculuq liflərindən sayılır?

- süni və sintetik liflərlə asan qarışıqın alınması və boyanması
- geniş xammal bazasının olması, ipəyin yaxşı mexaniki xassələrə malik olması
- ✓ yaxşı mexaniki xassələrinə, gözəl xarici görünüşünə, asanlıqla boyanması
- ucuz başa gəlməsi, həcminə nisbətəndə çəkisinin az olması, istisamara dözümlülüyü
- digər liflərə nisbətən ucuz başa gəlməsi

421. İqtisadi nöqteyi nəzərdən daha ucuz başa gələn ən səmərəli lif növləri:

- ✓ süni və sintetik liflər

- sintetik, mineral və bitki mənşəli liflər
- süni, təbii-heyvan və bitki mənşəli liflər
- təbii-heyvan və bitki mənşəli liflər
- yun lifi

422. Toxuculuq sənayesinin əsas məhsulu olan parçanın hazırlanması mərhələləri ?

- √ xammalın ilkin emalı, ipliğin (yelikin) alınması, iplikdən cod parçanın alınması, boyama-bəzəmə
- xammalın daşınması, xammalın ilkin emalı, boyama-bəzəmə, toxuma
- iplikdən cod parçanın alınması, cod parçadan son tələbat mallarının tikiş yolu ilə alınması
- ipliğin boyanması, iplikdən cod parçanın alınması, xammalın ilkin emalı, yelikin alınması
- xammalın təmizlənməsi, tullantıların təkrar istehsalə cəlb edilməsi, ipliğin alınması

423. pambıq, yToxuculuq məhsulları hansılardır

- pambıq, yun, ipək, tikiş ,pambıq
- yun, ipək, kətan parça, əyricilik
- √ pambıq, yun, ipək, kətan parça
- maşınqayırma, kətan parça
- gön-dəri, xəz-dəri, pambıq, yun parça

424. Ütülərin yastığı hansı metaldan hazırlanır?

- mis
- alüminium
- √ çuqun
- gümüş
- dəmir

425. Tikiş məmulatına işlədilən bütün əsas materialların xərcinin neçə faizini parçanın dəyəri təşkil edir?

- 90
- 100
- 85
- 70
- √ 95

426. Geyimin detalları, forması, rəngi, işlənən materiallar, rəsmlər hansı tələbə aiddir?

- sərbəstlik
- gigiyenik
- işlətmə
- √ estetik
- uyğunlaşdırma

427. Aşağıdakı tikişlərin hansında tikişlər daha davamlı və möhkəm olur?

- qatlama tikişi
- hörmələmə tikişi
- köçürmə tikişi
- √ xaçvari tikişlər
- ilgəkvəri tikişlər

428. Geyimin müasir dəbə uyğun, bədii tərtibatı hansı tələbə xasdır?

- gigiyenik
- uyğunlaşdırma
- sərbəstlik
- √ estetik
- işlətmə

429. Aşağıdakı tikişlərin hansında tikişlər daha davamlı və möhkəm olur?

- ✓ xaçvari tikişlər
- hörmələmə tikişi
- qatlama tikişi
- ilgəkvari tikişlər
- köçürmə tikişi

430. Tikiş məmulatına işlədilən bütün əsas materialların xərcinin neçə faizini parçanın dəyəri təşkil edir?

- 85
- 100
- 90
- ✓ 95
- 70

431. Bir axında tikiləcək geyimlərin əsas şərti nədir

- möhkəm parça istehsalı
- tikişin möhkəm olması
- eyni konstruksiyalı olması
- konstruksiyanın çox əsasda olması
- ✓ konstruksiyanın bir əsasda olması

432. Palto,plaş hansı yarımşinif geyimə aiddir?

- ✓ Üst
- Alt
- Yataq
- Yüngül
- Baş

433. Geyim məlumatlarına verilən tələblər hansıdır?

- Estetik və mexaniki
- Kəmiyyət və ölçü
- Düzgün cavab yoxdur
- Gigiyenik və kəmiyyət
- ✓ Estetik və gigeynik

434. Birləşdirici tikişlərə ait deyil?

- Açıq
- ✓ Ziqzaq
- Qoş
- Üst
- Bərkidici

435. Şalvarların aşağı qat hissələrinin tikilməsində hansı tikişlərdən istifadə olunur?

- ziqzaq
- ✓ xaçvari
- düz tikiş
- ilgəkvari
- məkik tikiş

436. Donları ütülmək üçün neçə kq-lıq ütülərdən istifadə olunur

- 1kq

- 6kq
- 3kq
- √ 4kq
- 5kq

437. Parçaların kəsilməsi üçün stolun eni və minimal uzunluğu nəqədərdir, mm

- 1300, 3800
- 1400, 4000
- √ 1300, 4800
- 1200, 3800
- 1000, 2000

438. Paltarlarda gizli tikişlərin istifadəsinin məqsədi

- carpaz xəttin görünməsi üçün
- √ birləşdirilən parçanın yalnız bir tərəfindən görünməsi üçün
- düz xəttin görünməsi üçün
- əyri xəttin görünməsi üçün
- ziqzaq xəttin görünməsi üçün

439. Tikiş maşınlarında gizli tikişlər istifadə olunanda iynə nə zaman parçanın hər iki tərəfindən keçər

- geyim detallarının birləşməsində
- √ sap və ya iynə düzgün secilməyəndə
- düz xəttinin tikilməsində
- parçanın kökləməsində
- ciblərin tikilməsində

440. Tikiş sənayesində bəzək vurmaq hansı tikişlərdən istifadə olunur

- perpedikyar tikiş
- sağdan sola tikiş
- cəpinə tikiş
- √ coxbatımlı ziqzaqabənzər məkikli
- eninə tikiş

441. Tikiş sənayesində daha cox hansı gizli tikişlərdən istifadə olunur

- perpedikyar tikiş
- sağdan sola tikiş
- cəpinə tikiş
- √ birsaplı hörmələyici və ikisaplı məkikli
- eninə tikiş

442. SM-2 tikiş maşınında əsas hissələr hansılardır

- tamasa, sıxıcı pəncə
- ilmə əmələgətirici
- iynə, sıxıcı pəncə
- iynə, ilmə əmələgətirici
- √ iynə, ilmə əmələgətirici, tamasa, sıxıcı pəncə

443. Birsaplı hörmələyici tikiş hansı tikiş maşınlarında istifadə olunur

- P-105
- STB-250
- ATPR-100
- √ SM-2
- AT-120

444. Son illər hansı tikiş maşınlarında hansı tikişlərin istifadəsi məhdudlaşdırılmışdır

- carpaz
- paralel
- √ məkikli gizli tikişlər
- ziqzaq
- düzxətli

445. Tikiş maşınlarında platformanın altında olan ötürücü mexanizm nəyə xidmət edir

- √ maşını işə salmaq və parçanı hərəkət etdirmək
- baş val təmir etmək
- daraqları təmizləmək
- məkiklərin carxını burmaq
- platforma saxlamaq

446. Müəyyən dərəcədə düz xəttə nəzərən yerləşən tikişlər hansıdır

- ikisaplı
- beşsaplı
- dördsaplı
- √ ziqzaq
- ücsaplı

447. Tikiş maşınlarında baş valın sağ tərəfində nə yerləşir

- daraq
- qaraq , baş val
- √ nizam carxı
- platforma,qol
- platforma,qol, məkiklərin carxı

448. Tikiş addımını dəyişdirdikdə necə tikiş almaq olar

- paralel
- perpendikulyar
- √ sıx və ya seyrək
- carpaz
- şaquli

449. Gizli tikiş nazik parçalarda istifadə olunursa hansı nömrəli saplardan etmək lazımdır

- 500
- 340
- 105
- 200
- √ 100

450. Gizli tikiş nazik parçalarda istifadə olunursa hansı iynə etmək lazımdır

- 30-50-40
- 95-105-110
- 75-80-90
- √ 60-65-70
- 10-25-30

451. Pambıq və yun parçalardan geyim hazırlayanda hansı zəncirvari tikişdən daha çox istifadə olunur

- perpedikyar

- sağdan sola
- cəpinə
- ✓ bir saplı
- eninə

452. Pambıq və yun parçalardan geyim hazırlayanda sökülməməsi üçün hansı tikişdən istifadə etmək lazımdır

- eninə
- sağdan sola
- cəpinə
- perpendikulyar
- ✓ ziqzaq

453. Parça kəsmə stolunda iynələr iynə lövhəsində hansı istiqamətdə yerləşir

- ✓ Şaquli
- Paralel
- Çarpaz
- Perpendikulyar
- Üfüqi

454. İpliğin burulması nə adlanır?

- bir neçə lifin cəmlənməsi;
- 100 km-dək buruqların sayı
- ✓ 1 metrdəki buruqların sayı
- 1 km uzunluqdakı buruqların sayı
- liflərin sıxlaşdırılması;

455. Ölçmənin sonunda hesablayıcı diyircək fırlanmır və avtomatik olaraq hansı qurğu işə düşür

- saygac işə düşür
- hamısı doğrudur
- ✓ tormozlayıcı qurğu işə düşür
- nəqletdiricilər işə düşür
- hesablayıcı işə düşür

456. Avtomatik layihələndirmə sistemi nə üçün istifadə edilir

- məmulatın quruluşunu təyin edilməsinin avtomatlaşdırılması
- parça nəqliyin avtomatlaşdırılması
- ✓ paltarın birmə texnologiyasını yaxşılaşdırmaq
- lifin konstruksiya edilməsini avtomatlaşdırılması
- rulon sayının təyin edilməsinin avtomatlaşdırılması

457. Ütülərin yastıqlarının ölçüləri neçə mm-dir?

- 165x115-dən 180x260 mm kimi
- 100x50-dən 165x115 mm kimi
- 200x150-dən 170x200 mm kimi
- 130x230-dən 300x350 mm kimi
- ✓ 200x100-dən 265x125mm kimi

458. Preslər mərkəzləşdirilmiş buxar və vakum sistemi ilə hansı qurğunun köməyiylə qidalanırlar?

- LİVQ--1
- LİVQ--5
- LİVQ--3
- ✓ LİVQ--2
- LİVQ--4

459. Ütünün presləmə temperturu neçə dərəcə C olur?

- 124--125 C
- 131--141 C
- 142--144 C
- ✓ 145--155 C
- 120--140 C

460. Ütünün presləmə təzyiqi nə qədər olur?

- 0.2--0.3 MPa
- 0.1MPa
- 0.3 MPa
- ✓ 0,3--0,4 MPa
- 0.1--0.2 MPa

461. İsti-nəm emalı prosesi vaxtı parça deformasiyaya uğrayır ki, bunun nəticəsində hansı proseslər baş verir?1. dartılma 2. qatlanma 3. hamarlanma 4. liflərin sıxılması 5. formanın dəyişilməsi 6. deformasiya

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

462. İsti-nəm emalı zamanı parçanı mütləq əvvəlcə nə etmək lazımdır

- ✓ nəmləşdirmək,
- soyutmaq
- qurutmaq
- qızdırmaq
- formaya salmaq

463. İsti – nəm emalı hazır məmulata hansı keyfiyyəti vermək üçün mütləq vacibdir

- ✓ forma və satış görünüşü
- düz görünüşü
- hec biri
- pambıqgörünüşi
- ipəkgörünüşi

464. Məmulatların isti-nəm emalı və yuyulması zamanı materiallara eyni zamanda nə təsir edir

- ağardılma
- birləşdirmə
- ✓ temperatur və nəmlik
- təziq və dartılma
- uzanma

465. Parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- yalnız iplik və saplardan
- müxtəlif nömrəli xətti sıxlığa malik olmayan iplik və saplardan
- heç bir xətti sıxlığa malik olmayan iplik və saplardan
- ✓ müxtəlif nömrəli, xətti sıxlığa malik iplik və saplardan
- eyni nömrəli, xətti sıxlığa malik saplardan

466. Arğac sapları nəyə deyilir?

- √ parçanın eninə işlənən saplara
- paralel toxunan parçalara
- perpendikulyar toxunan parçalara
- parçanın uzununa işlənən saplara
- eninə və uzununa toxunan parçalara

467. Parçanın boyu uzununu üzrə işlənən saplar necə adlanır?

- arğac
- √ əriş
- uzununa
- paralel
- perpendikulyar

468. Parça nəyə deyilir?

- müxtəlif uzunluqlu və hec bir qalınlığı olmayan məmulata
- əyilə bilməyən , enli qalınlığa malik olan , möhkəm olmayan məmulatdır
- əyilə bilməyən müxtəlif uzunluqlu məmulata
- √ asanlıqla əyilə bilən müxtəlif uzunluqlu nisbətən çox enli və az qalınlığa malik möhkəm məmulata
- az enli çox qalınlığa malik məmulata

469. Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülüb?

- uzununa
- diaqonalına
- qalınlığına
- hündürlüyünə
- √ uzununa

470. Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- √ eninə
- diaqonalına
- qalınlığına
- hündürlüyünə
- uzununa

471. Parçanın eni istiqamətində düzülüb saplara nə deyilir?

- kələf
- lent
- √ arğac
- əriş
- iplik

472. Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- lent
- √ əriş
- arqac
- kələf

473. Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

- xolst istehsalı

474. İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- iplik
- lent
- sap
- ✓ parça
- kələf

475. Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 1
- ✓ 2
- 5
- 4
- 3

476. Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

477. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- daraq
- ✓ toxucu
- ayirici
- kələf
- lent

478. Gs – 371 KM preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə MPa-dır?

- ✓ 0,4--0,6 Mpa
- 2--3 MPa
- 0,5--0,7 MPa
- 0,6--0,8 MPa
- 0,2--0,4 MPa

479. Gs – 313 preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi neçə kq/saat-dır?

- 15--22 kq/saat
- ✓ 12--18 kq/saat
- 15--19 kq/saat
- 15--17 kq/saat
- 14--15 kq/saat

480. Gs – 313presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 4000 vt
- 3000 vt
- 3600 vt
- ✓ 2000 vt
- 2500 vt

481. Gs – 311preslərin qabarit ölçülərinin eni neçə mm-dir?

- 1300 mm
- 1400 mm
- 1200 mm
- 1600 mm
- √ 1270 mm

482. Gs – 311 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kq-dır?

- 400--500 kq
- 450--550 kq
- 500--600 kq
- √ 500--630 kq
- 450--500 kq

483. PLQU-2 preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

- 12 kq/saat
- 5 kq/saat
- 7 kq/saat
- 8 kq/saat
- √ 6 kq/saat

484. PLQU-2 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

- 60 san
- 50 san
- 80 san
- √ 90 san
- 40 san

485. PPU-1 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

- 60san
- 50san
- 80san
- √ 90 san
- 40san

486. PSS preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 2500vt
- 1500vt
- 1000vt
- 3000vt
- √ 2000vt

487. PLS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

- 80 san
- 90 san
- √ 60 san
- 40 san
- 50 san

488. Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- ayirici istehsalatında
- kələf istehsalatında
- darayıcı istehsalatında
- toxucu istehsalatında

√ tikiş istehsalatında

489. Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- S/N;
- S/M;
- √ q/m
- teks;
- Kq;

490. Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

491. Təbii parçanı hansı lifdən almaq olar

- asetat;
- viskoz.
- √ pambıq, ipək, yun;
- kapron;
- neylon;

492. Kimyəvi liflər necə üsulla alınır?

- √ mexaniki və kimyəvi üsullarla
- yun liflərin əridilməsi ilə
- bioloji üsulla
- fiziki üsulla
- pambıq lifinin burulması ilə

493. Sapın uzunluğu daha çox nə ilə ölçülür?

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

494. Lifin uzunluğu nə ilə ölçülür?

- Sm/ teks;
- teks
- √ millimetrlə;
- santimetrlə (nyuton Sm/N)
- kiloqramla;

495. Liflərin tekslə ölçülməsi nəyi bildirir

- √ lifin qalınlığını
- lifin növünü
- lifin uzunluğunu
- lifin həcmi
- lifin çəkisini

496. Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- millimetrlə;
- √ tekslə
- qarmla;
- santimetrlə;
- metrlə;

497. Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

498. Orta tip pambıq lifinin uzunluğu qədərdir?

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

499. Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

500. Tikiş sənayesində necə nömrəli iynələr işlədilir

- √ 60-dan-210-a dək
- 80-dən-610-a dək göstərir
- 10-dan-20-ə dək
- 800-dən-2110-ə dək
- 70-dan-670-ə dək