

1. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- çırpıcı
- qarışdırıcı
- əyirici
- darayıcı
- √ jakkord

2. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

3. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- batist
- bez
- sarja
- sətın
- √ atlas

4. Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

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

5. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

6. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

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

8. Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- √ çarpaz
- paralel
- maili
- dalğalı
- fasonlu

9. İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

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

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

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

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

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

12. İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

13. Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

14. İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

15. Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- √ ayırılma prosesi ilə
- çırpma prosesi ilə
- dartılma prosesi ilə
- təmizlənmə prosesi ilə

- karddarama prosesi ilə

16. Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- √ pillə
- hörmə
- toxuma
- əvəzləmə
- mərtəbə

17. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- iplik
- √ arğac
- lent
- atlas
- əriş

18. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- arğac
- sətın
- iplik
- atlas
- √ əriş

19. Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

20. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

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

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

22. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

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

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

24. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

29. Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

30. Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Parçanın toxunmasına
- Parçanın rənglənməsinə
- Parçaya naxış vurulmasına
- Saplara burulmasına

√ tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə

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

- arğac
- kələf
- √ parça
- trikotaj
- əriş

32. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

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

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

34. İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- √ pnevomеханики
- hidrovlik
- mexaniki
- yarım mexaniki
- elektromеханик

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

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

36. İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

37. İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

38. Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

39. İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- √ dartmaqla
- çırpılmaqla
- əyirilməklə
- təmizlənməklə
- sarımaqla

40. İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

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

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

42. Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

- tutqun boya

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

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

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

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

48. 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

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

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

50. Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

55. İstehsal olunmuş lent təzə hansı formada yığılır?

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

56. Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

58. Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

59. Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

60. ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- darayıcı maşınlar
- əyirici maşınlar
- çirpici maşınlar
- ✓ şlyapalı darayıcı maşınlar

- kələf maşınları

61. Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

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

- yumşaldıcı
- təmizləyici
- qarışdırıcı
- ✓ darıyıcı
- sarıyıcı

63. Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

64. Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

65. Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

66. Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

67. Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

68. Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

69. Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

70. Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

71. Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

72. Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 120
- 60
- 80
- √ 100
- 140

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

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

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

- 30
- √ 70
- 60
- 50
- 40

75. İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

- sonrakı prosesdə liflər uzun olması üçün

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

- 10%
- 50%
- 40%
- √ 30%
- 20%

77. Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 6%
- 46%
- 36%
- √ 26%-dən az
- 16%

78. Yastıtırlu kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- 1100
- 1250
- √ 1000
- 2000
- 8000

79. Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf
- iplik
- √ lent
- sap

80. İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

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

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

82. Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- √ lentlə
- lintlə

83. Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

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

- Təmizləmə
- Qurudulma
- ✓ Tamamlama
- Mənşə
- Saxlama

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

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

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

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

87. Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

88. Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- şpuldan
- ✓ tazla
- tağalağdan
- patrondan
- bobindən

89. Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- kələf
- sap
- xolst
- iplik
- ✓ lent

90. Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

- azalan lentlərin sayı qədər

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

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

92. Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- ✓ dəyişmir
- azalır
- çoxalır
- bərabərləşir
- dəyişir

93. İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ✓ taza
- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona

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

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

95. Lentin nazikləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

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

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

97. Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

98. Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

99. Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

100. Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

101. Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

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

- dörd keçiddə
- beş keçiddə
- bir keçiddə
- √ iki keçiddə
- üç keçiddə

103. Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

- √ 1,2
- 5,6
- 4,5
- 3,4
- 2,3

104. Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- √ 1-2
- 9-10
- 7-8
- 5-6
- 3-4

105. Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

- 1-3-5
- 3-8-10
- √ 4-5-6
- 2-3-4

- 3-5-7

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

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

107. Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

108. Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

109. Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- √ lentlə
- liflə
- kələflə
- xolstla
- ipliklə

110. Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

111. Alınan məhsul nəyə sarınır?

- şpula
- patrona
- navoya
- oxlova
- √ tağalağa

112. Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- √ iplik
- sap
- lent
- kələf
- xolst

113. Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

114. Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

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

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

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

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

117. Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

118. Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

119. Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

120. Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- paralelləşdirmək
- təmizləmək
- ✓ naziltmək
- sarımaq

- nəmliyin ayrılması

121. Kələf istehsalında enerji sərfəsinin və əmək resursunun ixtisara salınması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

122. Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

123. Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 5
- 6
- ✓ 3
- 2
- 4

124. Yun və pambıq saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

125. İpək və kətan saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

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

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

127. Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

128. Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

129. Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

130. Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

131. (Sürət 06.10.2015 09:54:26)

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

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

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

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

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

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

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

- 3
- 2

- 5
- 6
- √ 4

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

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

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

- √ 11
- 9
- 12
- 15
- 6

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

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

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

- √
-
-
-
-

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

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

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

- 900
- 800
- 700
- √ 600
- 650

141. İpək parçaların sinif neçə sinfə bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:53:51)

- 15

- 17
- √ 9
- 11
- 13

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

- 2,5-6,6
- 5,66-9,6
- √ 4,67-1,56.
- 4,55-2,56
- 6,56-8,6

143. İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

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

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

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

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

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

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

147. Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

149. Toxuculuq liflərinin ilkin emal edən müəssisədə hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?
- Xam pambığın yığılması
 - Xam pambığın yağlanması
 - Xam pambığın becərilməsi
 - ✓ Xam pambığın təmizlənməsi, lifin ciyiddən ayrılması və kiplərə qablaşdırılması
 - Xam pambığın qorunması
150. İpək saplarından və digər liflərin qarışığından hansı növ toxuculuq məmulatı istehsal olunur?
- Sintetik liflər
 - Kətan parçalar
 - Süni liflər
 - Yun parçalar
 - ✓ İpək parçalar
151. Toxuculuq sənayesində işlədilən liflərin və kimyəvi sapların növündən asılı olaraq toxuculuq sənayesi hansı sahələrə bölünür?
- Süni parça istehsal edən
 - Kimyəvi parça istehsal edən
 - Sintetik parça istehsal edən
 - ✓ Pambıq parça, yun, kətan və ipək istehsal sahələrinə
 - Qarışıq tərkibli parçalar istehsalı etməyən
152. Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?
- Kətan liflərdən
 - Kapron lifindən
 - Yun lifindən
 - Kənaf lifindən
 - ✓ Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışığından
153. əyriçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?
- ✓ Təbii və kimyəvi liflərdən ipliklərin formalaşdırılması
 - Təbii və kimyəvi liflərin dartılması
 - Təbii və kimyəvi liflərin çırılması
 - Təbii və kimyəvi liflərin sıxılması
 - Təbii və kimyəvi liflərin yağlanması
154. JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır
- burulmuş sapla
 - ipliklə
 - kələflə
 - xolostla
 - ✓ lentlə
155. Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?
- ✓ Pambıq lifi
 - Süni lif
 - İpək lifi
 - Yun lifi
 - Kətan lifi
156. JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir
- ayaqqabı

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

157. JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- iki
- dörd
- üç
- altı
- ✓ beş

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

- 4.82
- 1.82
- 2.82
- ✓ 3.82
- 0.82

159. Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 2
- 4
- 10
- ✓ 8
- 6

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

- 1.32
- 0.32
- ✓ 4.32
- 3.32
- 2.32

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

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

162. 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

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

- 8
- 10
- 2
- 4
- ✓ 6

164. Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 7
- 8
- 4
- 5
- √ 6

165. Pambığın neçə sənaye növü var?

- 6
- 7
- √ 4
- 8
- 5

166. Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

167. Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

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

- 8
- √ 12
- 11
- 10
- 9

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

- 8
- 12
- √ 11
- 10
- 9

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

- √ 10
- 9
- 8
- 12
- 11

171. Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

- √ Xətti və qeyri xətti ağır qarışıqları tutan

- Xətti
- Əks istiqamətli
- Eyni istiqamətli
- Qeyri xətti

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

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

173. Şerti olaraq ölçüləri 10 mm-dən kiçik olanlar necə adlanır?

- Böyük
- Orta
- İri
- ✓ Xırda
- Kiçik

174. Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

176. Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

177. Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

178. Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

- Təchizat şöbəsi

179. Faydalı istilik hansı sayılır?

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

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

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

181. Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- ✓ Standart
- Sertifikat
- Akt
- Qəbz

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

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

183. Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- ✓ 0,5 metr

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

- ✓ 50
- 10
- 20
- 30
- 40

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

- 4,0
- 5,0
- ✓ 1,0
- 2,0
- 3,0

186. Xam pambığın əl ilə yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

- ГОСТ 11208-68
- ✓ ГОСТ 10202-71
- ГОСТ 9202-70

- ГОСТ 14358-70
- ГОСТ 11203-66

187. Xam pambığın maşınla yığılması üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

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

- 8,5
- 16,5
- 10,5
- ✓ 14,5
- 12,5

189. Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 1
- 3
- ✓ 2
- 5
- 4

190. əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

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

191. Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

192. Toxunmuş parça hara sarınır?

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

193. Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

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

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

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

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

196. Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- kəşişən
- maili
- çarpaz
- paralel
- ✓ perpendikulyar

197. Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

198. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ayirici
- daraq
- kələf
- lent
- ✓ toxucu

199. Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

200. Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- iplik istehsalı
- ✓ parça istehsalı
- xolst istehsalı
- lent istehsalı
- kələf istehsalı

201. Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- iplik
- kələf
- lent

- ✓ əriş
- arqac

202. Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- kələf
- iplik
- lent
- əriş
- ✓ arğac

203. əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

204. Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

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

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

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

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

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

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

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

208. əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- kəşişən
- ✓ paralel
- maili
- çarpaz
- perpendikulyar

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

- √ 2
- 12
- 5
- 8
- 7

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

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

211. ANK – 100 – 1 aqrəqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- √ 2.5 m
- 8 m
- 3 m
- 4 m
- 1.5 m

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

- $V=100Q / W_s$
- $V=100S / QW_s$
- $V=100QS / W$
- $V=100S / W_s$
- √ $V=100QS / [(W_i - W_s)g60]$

213. Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

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

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

215. İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- iplik
- √ parça
- kələf
- lent
- sap

216. Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- qalınlığına
- hündürlüyünə
- uzununa

- √ eninə
- diaqonalına

217. Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- √ uzununa
- qalınlığına
- eninə
- diaqonalına
- hündürlüyünə

218. Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

219. Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

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

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

221. Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

222. Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

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

224. Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- arğac sapı sarınır
- əriş sapı sarınır
- √ əsnək əmələ gəiir
- arğac sapı salınır
- parka formalaşır

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

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

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

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

227. 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
- 10-12 m/dəq
- 0.1-0.5 m/dəq

228. Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

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

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

230. Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

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

- √ Çiyid darağı ilə
- Mişarla

- Uzluk konveyeri ilə
- Şotka ilə
- Kolosniklə

232. Lifayıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 120
- 100
- 110
- 140
- ✓ 130

233. Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

237. Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

238. Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

239. Pambiq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- Quruducu
- √ Lifayıcı
- Lintayıcı
- Presləyici
- Təmizləyici

240. Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 61,0
- 64,0
- 62,0
- 63,0
- √ 61,8

241. lifayıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

√

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

•

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

•

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

•

$$P = \frac{\pi dn}{60}$$

•

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

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

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

243. Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 600
- 780
- √ 730
- 700
- 630

244. Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 40
- 60

- 54
- 48
- √ 32

245. maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 36
- 60
- 54
- √ 48
- 42

246. Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 280
- √ 360
- 340
- 320
- 300

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

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

248. Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

249. Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 280
- 360
- 340
- √ 320
- 300

250. Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

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

- 110
- 141
- √ 131
- 120
- 150

252. Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 25
- √ 35
- 55
- 50
- 45

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

- √ ДП-130
- ДП
- CO
- 5 ЛП
- СБС

254. Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

255. Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

256. Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

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

- 1
- √ 3
- 4
- 2
- 5

258. İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 4
- 8
- √ 10
- 6
- 2

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

- 3
- 4

- 5
- 1
- √ 2

260. İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 3
- 4
- 5
- √ 2
- 1

261. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

262. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

263. İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

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

264. İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

265. İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- topa-topa
- laylarla
- uzunlu istiqamətində
- eni istiqamətində
- √ sıralarla və sütunlarla

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

- 3
- 1
- 4
- √ 2
- 5

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

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

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

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

269. İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

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

270. İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

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

271. İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

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

272. İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

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

273. İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

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

274. İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- ilmələrin birləşməsi
- tamamlanma

- √ ilmənin dartılması
- sapın əyilməsi
- qarmağın bağlanması

275. Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

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

276. Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- parça
- polotno
- √ trikotaj
- satin
- atlas

277. İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə naxışları
- √ ilmə sıraları
- ilmə rapportu
- ilmə xətləri
- ilmə sütunları

278. İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluğunu istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- √ ilmə sütunları
- ilmə xətləri
- ilmə naxışları
- ilmə sıraları
- ilmə rapportu

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

- ilmə hündürlüyü
- ilmə sırası
- ilmə rapportu
- ilmə naxışı
- √ ilmə addımı

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

- √ ilmə hündürlüyü
- ilmə addımı
- ilmə sırası
- ilmə rapportu
- ilmə naxışı

281. Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

282. Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

283. İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

284. Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

285. əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

286. Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

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

287. Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

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

- ✓ aparat

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

296. Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

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

- kətan əyriciliyi

297. Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

298. Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 2
- 3
- 1
- ✓ 4

299. Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- ✓ 4
- 2
- 3
- 1
- 5

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

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

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

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

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

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

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

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

305. Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- √ 5 və daha çox
- 4
- 3
- 1
- 2

306. Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- √ 2
- 3
- 4
- 1
- 5

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

- √ 3
- 5
- 4
- 2
- 8

308. Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- √ 3
- 5
- 2
- 4
- 6

309. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə saptan toxunur?

- √ 3
- 5
- 2
- 6
- 4

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

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

311. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- √ sadə üsulla
- mürəkkəb üsulla
- xırda naxışlı
- böyüknaışlı

- hamısı doğrudur

312. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

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

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

314. Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

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

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

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

- trikotaj
- əriş
- kələf
- √ parça
- arğac

317. Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

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

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

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

320. Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- sətın
- iplik
- arğac
- √ əriş
- atlas

321. Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- √ arğac
- əriş
- lent
- atlas
- iplik

322. Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- toxuma
- mərtəbə
- əvəzləmə
- hörmə
- √ pillə

323. Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- √ atlas
- sətın
- sarja
- bez
- batist

324. Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

325. Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

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

326. Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

- kard darama prosesi
- toplama və dartılma prosesləri
- əyricilik istehsalı prosesi
- kələf istehsalı prosesi

√ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesləri

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

√ kələf istehli prosesi

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

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

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

329. Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

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

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

331. Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

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

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

333. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- orta
- ilk
- keçid
- başlanğıc
- √ yekun

334. Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

335. Parça toxucu dəzqahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

336. Parça dəzqahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

337. İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

338. İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- emulsiyalanır
- ✓ şlixtlənir
- paralelləşdirilir
- rənglənilir
- dartılır

340. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- ✓ təkrar sarınma
- ucdüyünləmə
- ərişləmə

- emulsiyalaşdırılma
- nəmləşdirilmə

342. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

343. Arğac ipliynin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- nəmləşdirmə
- rışləmə
- şlixtləmə
- birləşdirmə
- √ təkrar sarınma

344. əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

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

346. Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

347. Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

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

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

349. əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- √ 2
- 3
- 1
- 4

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

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

351. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

352. İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- √ 3
- 8
- 6
- 7
- 5

353. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 6
- 2
- √ 3
- 8
- 5

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

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

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

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

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

- П-182
- ПК-100
- ТК-100

- IIIIM-120
- √ YA-300-3

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

- √ 5-12
- 3-9
- 7-14
- 4-11
- 6-13

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

- √ 6
- 5
- 2
- 4
- 3

359. Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

- 30,3
- 41,3
- 39,3
- 36,3
- √ 33,3

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

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

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

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

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

- 2
- 5
- 4
- √ 3
- 1

364. Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xəttində neçə mərhələdə emal edilir?

- 3
- 5
- 1
- √ 2
- 4

365. Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- qarışdırıcı
- toxucu
- ayırıcı
- darayıcı
- √ yumşaldıcı-çirpici

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

- √ çirpici
- toxucu
- lentbirləşdirici
- ayırıcı
- darayıcı

367. istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

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

368. Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- quruducu
- qarışdırıcı
- √ çirpici
- yumşaldıcı
- təmizləyici

369. Birprosesli çirpici maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- kələf
- √ xolst
- lif
- sap
- lent

370. İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- √ oxlova
- kartona
- patrona
- şpula
- tağalağa

371. T-16 birprosesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

- lifləri dartmaq
- lifləri yağlamaq

372. Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlarda emal edilir?

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

373. Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

374. Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

375. əyirici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- xolost
- lenta
- ✓ iplik
- kələf
- dartılmış lent

376. Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

377. BD əyirici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyirici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

378. Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

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

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

380. Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- iynəli lentlə
- √ tam metalikli lentlə
- mişarlı lentlə
- barmaqlıqla
- bıçaqla

381. əyricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

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

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

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

383. YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

384. Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

385. Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- santimetrə
- metrə;
- √ teks
- qramla
- millimetrə

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

- beş
- altı
- √ üç

- dörd
- iki

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

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

388. Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

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

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

390. Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

391. JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

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

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

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

393. JHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

- 5 – 10 kq saat
- ✓ 15-20 kq saat
- 25-30 kq saat
- 20-30 kq saat
- 10-15 kq saat

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

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

395. Lenta birləşdirici maşınlarında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

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

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

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

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

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

398. АPK-250-2 tipli avtomatik qidalandırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

400. JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

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

401. ЧP təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

- pambığı daramaq

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

402. JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

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

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

404. Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

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

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

406. 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

407. MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

408. 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

409. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

- √ üfüqi
- üfüqi maili
- şaquli maili
- şaquli
- məkik yoxdur

410. 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- məkik yoxdur
- üfüqi maili
- √ üfüqi
- şaquli maili
- şaquli

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

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

412. 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

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

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

- √ dörd
- üç
- iki
- beş
- bir

414. ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

415. ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- √ iki
- dörd
- beş
- üç
- bir

416. кЛ-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- √ trikotaj

- ayrıcılık
- tikiş
- boyaq-bəzək
- toxuculuq

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

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

418. ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

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

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

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

420. MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

421. Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

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

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

423. KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

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

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

- toxuculuq
- ayricilik
- trikotaj
- √ boyaq-bəzək
- tikiş

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

- trikotaj
- tikiş
- ayricilik
- √ boyaq-bəzək
- toxuculuq

426. ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- lentlə
- √ xolostsuz pambıqla
- kələflə
- ipliklə
- xolostla

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

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

428. 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

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

- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- tikiş
- trikotaj
- √ ayricilik

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

- ayricilik
- √ boyaq-bəzək
- tikiş
- trikotaj
- toxuculuq

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

- 10 15 kq/saat

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

432. 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

433. Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

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

- tikiş
- √ əyricilik
- trikotaj
- ayaqqabı
- toxuculuq

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

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

436. ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

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

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

438. СТБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

439. arıf saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- √ lamel mexanizmi
- vurucu mexanizm
- batan mexanizmi
- arqac çəngəli
- mal tənzimləyici

440. П-105 tipli toxucu maşınlarda arqac saplarınsəndən hansısulla keçirilir.

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

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

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

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

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

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

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

444. AT tipli toxucu maşınlarda arqac saplarınsəndən hansısulla keçirilir.

- hava ilə
- sərt rapirli
- su ilə
- çevik rapirlə
- √ məkiklə

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

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

446. L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- burulmuş sap

- iplik
- √ lenta
- xolost
- kələf

447. Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

- 6 8 kq/ saat
- 2 3 kq/ saat
- 4 5 kq/ saat
- 3 4 kq/ saat
- √ 5 6 kq/ saat

448. T-16 markalıçirpici maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- √ -3
- -4
- -2
- -5
- -1

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

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

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

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

451. ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvləörtülür.

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

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

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

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

- ayaqqabı
- trikotaj
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- √ ayrıcılık

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

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

455. Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ✓ üç
- dörd
- altı
- iki
- beş

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

- iki
- altı
- dörd
- beş
- ✓ üç

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

- trikotaj
- ✓ toxuculuq
- tikiş
- boyaq-bəzək
- əyriçilik

458. Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- dörd
- altı
- iki
- ✓ beş
- üç

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

- ✓ yumruqlu
- zəncir ötürmə
- sonsuz vint
- qayışötürmə
- dişli

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

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

461. AT tipli toxucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

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

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

463. ATPIP tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

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

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

465. Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- üçüncü
- birinci
- dördüncü
- ✓ beşinci
- ikinci

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

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

467. CTB toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

468. ATPIP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

- su ilə

469. TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

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

- lentlə
- ipliklə
- pambıq lifi
- √ xolostla
- kələflə

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

- beş
- dörd
- iki
- bir
- √ üç

472. əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- yenidən sarınma vəşlixtlənmə
- √ təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
- yuyulma,şlixtlənmə, təkrar sarınma
- şlixtlənmə, yenidən sarılma,yuyulma
- şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma

473. Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

474. Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

- konusvari sarınma
- sıravı
- xaçvari
- √ paralel və xaçvari
- paralel

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

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

476. Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

477. PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- darayıcı
- ✓ əyricilik
- hazırlıq
- boyaq-bəzək
- toxucu

478. ÇMM-450-M3, ÇMM- 450-4, ÇMM-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir?

- ipliyn ərinməsi
- kələf almaq üçün
- yüksək sərt sap almaqda
- ipliyn burulması
- ✓ lifləri darımaq üçün

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

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

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

- AT
- AT-100M
- ATPR
- ✓ P-105
- STB

481. Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

482. Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- ✓ kələf
- sap
- xolst
- iplik

483. Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- ГГ – 4 – 1
- П – 182
- ДП – 130
- ✓ Г – 4 – 1

- ПК – 100

484. Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 1
- 5
- √ 3
- 4
- 2

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

491. İpliğin burulması nə adlanır??

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

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

- burucu
- kələf
- əyrici
- ikinci şlift
- √ takrar sarıyan

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

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

494. İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- √ 3
- 1
- 2
- 6
- 4

495. əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

496. Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- kiloqramla;
- √ Sm/teks;
- metrle
- teks
- santimetr (nüyton Sm/N)

497. Birprosesli çirpici maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

498. Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- karddarama maşınında
- əyirici maşınında
- kələf maşınında
- lent maşınında

√ birprosesli çırpıcı maşında

499. Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

500. Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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