

0929_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 0929 Tikiş məmulatlarının hazırlanması texnologiyası – 1

1 Geyimin tikilməsinin sərf olunmasının neçə %-in bort təşkil edir?

- .25
- .5
- .6
- .1
- .3

2 Bortaltı bir-birinə neçə sm enində calanır?

- 0.7-1.0
- 0.3-0.5
- 0.8-0.9
- 0.5-1.0
- 0.5-0.6

3 Bortaltıda ilgəklər modaya uyğun olaraq hansı halda düzəldilir?

- gözlə və gözsüz
- gölü və qısa
- uzun və qısa
- ramkalı və ramkasız
- gözsüz və qısa

4 İlgək köbəsinin hər iki ucunda neçə sm tikiş payı saxlamaqla artığı kəsilir?

- 0.8sm
- 1.0sm
- 1,5sm
- 0.5sm
- 0.2sm

5 Bortaltı ilə köbə tikişin ucuna neçə sm qalmış tikiş iki tikiş arasından kəsilir?

- 0.3-0.4
- 0.4-0.5
- 0.5-0.6
- 0.2-0.3
- 0.6-0.7

6 Üst yaxalıq ilə alt yaxalıq bir –birinə hansı maşınla işlənir?

- ziqzaq tikişli maşın
- xüsusi maşın
- 297 sinif İİM3
- universal maşın
- xaçvari tikişli maşın

7 Üst yaxalıq ilə alt yaxalıq bir –birinə 297 sinif İİM3 maşınla neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.1
- 0.5
- 0.3
- 0.2
- 0.8

8 Raskeplər nə qədər uzun olmalıdır ki,raskep tikiş alt yaxalığın boyun yeri tikinə bəndlənsin?

- 9-10sm
- 7-8sm
- 6-7sm
- 10-11sm
- 8-9sm

9 Baxtada şilisin kəsikləri neçə sm enində tikilir?

- 0.2
- 0.6
- 0.5
- 0.1
- 0.3

10 Ütünün presləmə təzyiqi nə qədər olur?

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

11 Ütünün presləmə temperturu neçə dərəcə C olur?

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

12 Presləmə vaxtı nə qədər olur. ?

- 4-5 san
- 5-6 san
- 6-7 san
- 3-4 san
- 1-2 san

13 Basma düymə qoyulduqda neçə tikişlə bəndlənir?

- 5-6tikişlə
- 3-4tikişlə
- 2-3tikişlə
- 1-2tikişlə
- 4-5tikişlə

14 Geyimin calaqları əsas hissələrə neçə sm enində birəşdirilir?

- 0.4-0.5 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0.2-0.4 sm

15 Qatlanma payından tikişə qədər olan məsafə neçə sm olur?

- 0.3 sm
- 0.4 sm
- 0.2 sm
- 0.6 sm
- 0.5 sm

16 İki tikiş arasındakı məsafə neçə sm olur?

- 1.5 sm
- 1.7 sm
- 2.3 sm
- 2.5 sm
- 1.0 sm

17 Lentin içəri tikişindən kəsiyə dər olan məsafə nə qədər olur?

- 0.6 sm
- 0.5 sm
- 0.2 sm
- 0.4 sm
- 0.3 sm

18 Donun modası üslubuna görə neçə cür olur?

- 1
- 5
- 3
- düz cavab yoxdur
- 2

19 Astar qolunun qatlanma payı,astar tərəfdən üst qolun qatlanma payına neçə sm enində tikilir?

- 0.5-0.7
- 0.2-0.3
- 0.7-1
- 0.1-0.4
- 0.3-0.5

20 Donun modası tuman hissəsinin biçiminə görə neçə cür olur?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 1

21 Tikişdə kəsiyə qədər olan məsafə nə qədər olmalıdır?

- 1-1.2 sm
- 1-1.4 sm
- 1.2-1.5 sm
- 0.4-0.6 sm
- 0.6-0.8 sm

22 Hissəni kantla birləşdirmək üçün tikiş ilməkləyən maşındakı hansı markalı tərtibatdan istifadə olunur?

- 2-20 markalı
- 3-32 markalı
- 3-34 markalı
- 2-24 markalı
- 3-30 markalı

23 Kantın eni nə qədər olur?

- 0.3-0.4 sm
- 0.2-0.6 sm
- 0.2-0.4 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.1-0.3 sm

24 Kəmərin calağı bərkidici tikişlə neçə sm enində işlənir?

- 0.4-0.5 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm

25 Kəmərin çevrilən tikişinin küncələrində neçə sm tikiş payı saxlanılır?

- cavab yoxdur
- 0.3-0.4 sm
- 0.1-0.4 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.2-0.3 sm

26 Eni 1.2 sm olan kəməri ikiiynəli maşında hansı markalı tərtibatla hazırlanır?

- 3-32 markalı
- 2-24 markalı
- 2-20 markalı
- 3-30 markalı
- 2-22 markalı

27 Kəmərin ucuna neçə sm qalanda tərtibat işçi vəziyyətindən çıxarılır?

- 4-5 sm
- 1-2 sm
- 2-3 sm
- 5-6 sm
- 3-4 sm

28 Eni neçə sm olan kəmər 2-17 markalı tərtibatla hazırlanır?

- 0.7 sm
- 2.2 sm
- 2.5 sm
- 1.5 sm
- 1.7 sm

29 Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsində necə sm ensiz biçilir?

- 0.4-0.6
- 0.3-0.6
- 0.5-1.0
- 0.1-0.2
- 0-1

30 Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsində necə sm qısa biçilir?

- 20-25sm
- 16-20sm
- 15-20sm
- 25-30sm
- 20-22sm

31 Yarışqanlı Romka şalvarda hansı hissədə qoyulur?

- qabaq hissə sağ tərəf
- bel hissə
- qabaq hissə sol tərəf
- arxa hissə
- balaqda

32 Yarışqanlı Romka şalvarda miyança kəsiyindən neçə sm aralı qoyulur?

- 0.5-1.0
- 0.3-0.6
- 0.7-1.0
- 0-1
- 0.1-0.2

33 Əgər şalvarda addım kəsiyi varsa calaq necə sm tikişlə calanır?

- 5
- 3
- 1
- 7
- 4

34 Şalvarın arxa hissəsinə lazımı həcim hansı əməliyyatda verilir?

- xiştəklər
- büküklər
- nəmlənib-ısıdılma
- bəzədilmə və bükük
- bəzədilmə

35 Şalvarın qabaq hissədəki balaq tərəfi və arxa hissə nə ilə ütülənir?

- PSS pres
- ütü
- Cs-371 KMD-4+22-105H presi
- PTS pres
- ütü

36 Yun parçadan olan şalvarların keyfiyyətini nə azaldır?

- heç biri
- keyfiyyətsiz iplər
- təkrar-təkrar ütülənmə
- dartılma
- tikiş üsulunun düzgün olmaması

37 Şalvarın bel hissəsi işləndikdə əvvəlcə nə işlənir?

- bel
- arxa hissə
- miyança
- balaq
- əsas hissə

38 Qulfik hansı hissədə tikilir?

- qabaq hissə sağ tərəf
- bel hissə
- qabaq hissə sol tərəf
- arxa hissə
- balaqda

39 Düyməaltı hansı hissədə tikilir?

- qabaq hissə sağ tərəf
- balaqda
- qabaq hissə sağ tərəf
- arxa hissə
- bel hissə

40 Qulfik calaqlı olduqda neşə sm enində tikilir?

- 0.3
- 0.8
- 0.7
- 0.6
- 0.2

41 Qulfik əsas parçadan ne qədər kant almaqla baxyalanır?

- 0.7
- 0.8
- 0.15
- 0.9
- 0.4

42 İlgək qulfikin qıragından neçə sm aralə ilməklənir?

- 3
- 7
- 5
- 4
- 1

43 Astarın xaricə kənarı qulfikin kənarından nə qədər kənara çıxmalıdır?

- 0.3
- 0.8
- 0.5
- 0.6
- 0.2

44 Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarında qulfi necə olur?

- yapışqansız
- astarlı
- astarsız
- heç biri
- yapışqanlı

45 Düymə yeri calaqlı olduqda neçə sm tikişlə calanır?

- 0.3
- 0.8
- 0.7
- 0.6
- 0.2

46 Qulfik astarın üzərinə qoyulduqda o nə qədər astar tikişindən kənara çıxmalıdır?

- 0.7sm
- 0,3sm
- 0.2sm
- 0.9sm
- 0.4sm

47 Düymə yeri şalvarın qabaq hissəsinə düymə yerindən neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.3
- 0.2
- 0.7
- 0.6
- 0.8

48 Əgər saat cibi sağ tərəfdə olarsa nə olar?

- hec bir fərq olmaz
- cib astarsız tikilir
- cibin astarı tikilir
- araqati qoyulmaz
- cibə bəzək vurulur

49 Dym yerinin astarı tikişindən neçə sm aralı tikilir?

- 0.3
- 0.7
- 0.1
- 0.4
- 0.5

50 Kəmərin řaxlıgını artırmaq üçün hansı parçada raqatı qoyulur?

- kətan və ya bez
- pambıq
- ipək
- yun
- sintetik

51 Astar neçə hissədən ibarət olur?

- Üç
- iki və ya üç
- beş
- drd
- bir və ya iki

52 řalvarın addım kəsiklərinin tikişə n ilə açılır?

- t ilə
- ППУ-1-02ПБШ-Г+УП-1 preslə
- xüsusi maşınla
- universal maşınla
- yastıqlı preslə

53 řalvarın orta kəsiyi n ilə tikilir?

- ziqzaq tikişlə
- ilgəklə
- xüsusi maşınla
- ll
- universal maşınla

54 řalvarlarda tikiş payı n qədər olmalıdır?

- 1
- 4
- 3
- 5
- 6

55 Donun modası üslubuna görə necə olur?

- qolu bütöv biçilən qolu ayrı biçilən
- uzunqol qısaqol qolsuz
- kombinə edilmiş reqln
- bikbli ikiköbəli
- idman ciddi və fantaziya

56 Donun modası silüetinə görə necə olur?

- idman ciddi fantaziya
- kombinə edilmiş reqlan
- uzunqol qısaqol qolsuz
- birköbəli ikiköbəli
- bədənə yatan yarım yatan düzbiçilən və geniş

57 Donun modası düymələnmə yerinə görə necə olur?

- düz dairəvi dik dayanan bütöv biçilən
- düz klyoş büzməli
- birköbəli ikiköbəli və görünməyən lenti ilə
- düz cavab yoxdur
- idman ciddi fantaziya

58 Donun modası biçiminə və qolun ölçüsünə görə necə olur?

- düz klyoş büzməli qırçınlı
- düz dairəvi bütöv biçilən dik dayanan
- qolu ayrı biçilən qolu bütöv biçilən reqlan və kombinə edilmiş
- birköbəli ikiköbəli
- uzunqol qısaqol qolsuz

59 Donun modası qolun uzunluğuna görə necə olur?

- birköbəli ikiköbəli
- kombinə edilmiş
- uzunqol qısaqol və qolsuz
- düz klyoş büzməli qırçınlı
- qoluayrı biçilən reqlan kombinə edilmiş

60 Donun modası yaxalığının biçiminə görə necə olur?

- reqlan kombinə edilmiş
- düz klyoş büzməli
- düz dairəvi dik dayanan və bütöv biçilən
- klyoş
- birköbəli ikiköbəli

61 Donun modası silüetinə görə necə olur?

- kombinə edilmiş reqlan
- birköbəli ikiköbəli
- bədənə yatan yarım yatan düzbiçilən və geniş
- idman ciddi fantaziya
- uzunqol qısaqol qolsuz

62 Donun modası tuman hissəsinin biçiminə görə necə olur?

- düz dairəvi dik dayanan
- kombinə edilmiş reqlan
- düz klyoş büküklü büzməli qırçınlı və relyefli
- idman ciddi
- reqlan

63 Donun modası seçildikdə hansı xüsusiyyətlər nəzərə alınır?

- parçanın ipək ketan olması
- parçanın naxışlı və ya naxışlı olması
- onun təyinatı (evdə işdə geyinmək üçün və s) qadının yaşı ölçüsü və bədəninin xüsusiyyətləri
- düz cavab yoxdur
- parçanın kətan yun pambıq olması

64 Nə üçün qadın donları üçün müxtəlif yapışqanı və yapışqansız ara materiallarından istifadə olunur?

- davamsız olması üçün
- düz cavab yoxdur
- geyimi kimyəvi təmizlədikdə .xlolu məhsullarla yuduqda və qaynatdıqda
- düz cavab yoxdur
- davamlı olması üçün

65 Yun parçalardan tikilən geyimlərin boyun yerinə əriş sapına nisbətən neçə dərəcə bucaq altında biçilən birqat köbə qoyulur?

- 60
- 360
- 45
- 90
- 180

66 Bənd tikişinin uzunluğu azı nə qədər olmalıdır?

- 0.5-0.8 sm
- 0.8-0.9 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.1-0.2 sm

67 Göstərilənlərdən hansı bortovka araqaatının istifadə səbəbi deyil?

- Ön hissənin daha qalın tikilməsi
- Bartonun şaxlığının artırmaq
- Ciblərin kənarlarını bəndləmək
- Qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq
- Düymə yerinin möhkəmliyini artırmaq

68 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- düymə
- yapışanlı araqaat
- bortovka
- ilgək
- astar

69 Bortovkada nə üçün xıştkədən yığmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir?

- yığılması üçün
- həcmli olması üçün
- daha möhkəm olması üçün
- tikiş üçün

şax durması üçün

70 Bortovka araqatı nə ilə yığılır?

- köbə ilə
 listiklə
 sap yapışqan və ya kombinə edilmiş üsül
 xüsusi tikiş
 ilgəklə

71 Sırıq çiyin və qol yeri kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 2
 7
 4
 3
 5

72 Sırıq boyun kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- 2
 7
 6
 3
 4

73 Qadın geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 50-60sm
 60-80sm
 40-50sm
 20-30sm
 65-70sm

74 Uşaq geyimlərdə astarının ətəyi parça ilə tikilmədikdə bortovka neçə sm tikilir?

- 80-90sm
 60-80sm
 25-30sm
 65-75sm
 70-80sm

75 Əlavə qat bütünlüklə döş hissəyə qoyulduqda sıırıq arasında neçə sm məsafə saxlanılır?

- 6-7sm
 2-3sm
 3-4sm
 5-6sm
 4-5sm

76 Sırıq çiyin kəsiyindən neçə sm aşağıdan başlanmalıdır?

- 8-9sm
 6-7sm
 4-6sm
 4-7sm

7-8sm

77 Bortovka araquatı bədənin ölçüsünə uyğun formanı almaq üçün hansı prosesdən keçirilir?

- isidilmə
- ütüləmə
- nəmləndirilib-isidilmə
- xüsusi maşında preslənmə
- presləmə

78 Bortovka araquatı materialının kənarları neçə üsul ilə ütülənir?

- 1
- 3
- 4
- 5
- 2

79 Bortovka araquatının kənarını ütülənməsinin 1-ci üsulunda nə edilir?

- yan tərəf ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- boyun yeri ütülənir

80 Bortovka araquatının kənarını ütülənməsinin 2-ci üsulunda nə edilir?

- yaxanın kənarı ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- boyun yeri ütülənir
- bort kəsiyi ütülənir

81 Bortovka araquatının kənarını ütülənməsinin 3-cü üsulunda nə edilir?

- bort kəsiyi ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- boyun yeri ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir

82 Bortovka araquatının kənarını ütülənməsinin 4-cü üsulunda nə edilir?

- bort kəsiyi ütülənir
- aşağı hissəsi ütülənir
- yan tərəf ütülənir
- yaxanın kənarı ütülənir
- boyun yeri ütülənir

83 Bortovka araquatının kənarının ütülənməsində yaxa kənarının ütülənməsi neçənci üsuldur?

- 4
- 2
- 1
- 5

3

84 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində bort kəsiyin ütülənməsi neçənci üsuldur?

4

1

2

5

3

85 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində boyun yerinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

4

2

3

5

1

86 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində yan tərəfinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

2

5

4

1

3

87 Bortovka araqaatı materialın qabaq hissəyə birləşdirilməsi lazım gəldikdə iş hansı maşında görülür

PTS preslərində

xüsusi təyinatlı maşınlarda

YCII-1, CY-1 preslərində

PSS preslərində

PLQU-1 preslərində

88 Mövsumi kişi paltosu üçün qabaq hissənin bortovka araqaatı materialının sağ tərəfi hansı preslə birləşdirilib?

PTS

PQU-1

IIIY-1-06+CIPII-1 və ya Cs-371 KM+12-61

PSS

PLQU-1

89 Mövsumi kişi paltosu üçün qabaq hissənin bortovka araqaatı materialının sol tərəfi hansı preslə birləşdirilib?

PTS

PQU-1

IIIY-1-07+CIPII-2 və ya Cs-371 KM+12-62

PSS

PLQU-1

90 Ütülənəcək səthin temperaturu neçə dərəcə olur?

130-170

130-150

- 120-140
- 140-160
- 110-120

91 Ütülənəcək səthin təsir müddəti neçə saniyə olur?

- 15-20 san
- 10-20 san
- 10-30 san
- 10-15 san
- 20-25 san

92 Ütülənəcək səthin təzyiqi nə qədər olur?

- 0.04 mPa
- 0.03 mPa
- 0.05 mPa
- düz cavab yoxdur
- 0.02 mPa

93 İlməkləmə tikişinin eni neçə sm olmalıdır?

- 0.1 sm
- 0.3 sm
- 0.4 sm
- 0.4 sm
- 0.2 sm

94 1 sm məsafədəki tikişin miqdarı nə qədər olmalıdır?

- 6-6,5
- 4-4,5
- 3-3,5
- 7-7,5
- 5-5,5

95 Tikişin sonunda neçə sm uzunluğunda sap saxlanılır?

- 4-5 sm
- 3-4 sm
- 5-6 sm
- 2-3 sm
- 1-2 sm

96 Büküklər nə üçündür?

- kişi köynəklərinin bəzədilməsi üçün
- qadın şalvarlarının bəzədilməsi üçün
- qadın və qız donlarının bəzədilməsi üçün
- qadın yupkalarının bəzədilməsi üçün
- kişi şalvarlarının bəzədilməsi üçün

97 Büzmə hazırlanan zaman neçə iynəli maşından istifadə olunur?

- 4
- 1

- 2
- 5
- 3

98 Künclərdə neçə sm tikiş payı saxlanılır?

- 0.2-0.3 sm
- 0.2-0.4 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0-0.1 sm
- 0.1-0.3 sm

99 Sapı asan sökülən qadın parçalarda çevrilən tikişin payı neçə sm məsafədən baxyalanır ?

- 0.2-0.3 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.2-0.5 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.4-0.6 sm

100 Aşağıdakılardan hansı əl ilmələrinin əldə edilməsinin birinci üsuluna aiddir?

- sap markaya orta tərəfdən daxil olur və yanlardan çıxır
- sap markaya bir tərəfdən daxil olur
- sap markaya bir tərəfdən daxil olur və eyni zamanda bir tərəfdən çıxır
- sap markaya orta tərəfdən daxil olur yanlardan çıxır
- sap markaya yan tərəfdən daxil olur

101 Parça növündən, ilmənin və tikişin növündən asılı olaraq əl ilmələrinin uzunluğu nə qədər dəyişməlidir?

- 0,2-4 sm
- 0,2-3 sm
- 0,2-5 sm
- 0,2-1 sm
- 0,2-2 sm

102 Hansı tikiş parçanın kənarlarının didilməsinin qarşısını alır?

- düz ilməli tikişlər
- çəp ilməli tikişlər
- hörmələmə tikişi
- qatlama tikiş
- köçürmə tikiş

103 Hörmələmə tikişi vasitəsilə əsasən hansı məmulatlar hazırlanır?

- astarsız məmulatlar
- enli ilgəkli məmulatlar
- dirsək xətti tikilir
- astarlı məmulatlar
- ensiz ilgəkli məmulatlar

104 Aşağıdakı tikişlərdən hansı fərdi tikiş istehsalında istifadə olunur?

- düz ilməli tikişlər

- çəp ilməli tikişlər
- köçürmə tikişi
- qatlama tikişi
- hörmələmə tikişi

105 Köçürmə tikişində ilmənin uzunluğu neçə mm olur?

- 20-30 mm
- 5-10 mm
- 10-15 mm
- 30-40 mm
- 15-20 mm

106 Xaçvari tikişlərdə ilmələrin uzunluğu neçə mm olur?

- 8-9 mm
- 5-7 mm
- 4-9 mm
- 4-5 mm
- 3-7 mm

107 Hansı tikiş vasitəsilə qalın parçalarda bənd tikişləri gizli şəkildə tətbiq olunur?

- köçürmə tikişi
- xaçvari tikişlər
- bənd birləşdirici tikişlər
- ilgəkvari tikiş
- qatlama tikişi

108 Hansı ilmələr vasitəsilə ilgəklər hazırlanır?

- xaçvari ilmə
- maşın ilmələri
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- əl ilmələri

109 Dayanıqlı və yastı formada 4 dəlikli düymələr parçaya neçə ilmə vasitəsilə tikilir?

- 7-8ilmə
- 10-12ilmə
- 6-7 ilmə
- 8-10ilmə
- 5-6ilmə

110 4 dəlikli düymələr parçaya neçə ilmə vasitəsilə tikilir?

- 5-6ilmə
- 6-7 ilmə
- 4-5ilmə
- 8-10ilmə
- 10-12ilmə

111 Kişi köynəyində döş çevrəsi hansı ölçülərdə olur?

- 76,80,84....88,92

- 31,22,33...44
- 67,68,72...82,92,96
- 31,22,33...44,55
- 64,68,72...76, 80

112 Xüsusi geyimlərin ölçü çeşidlərinə interval döş çevrəsinə görə nə qədər artırılır?

- 8-10 sm
- 4-6 sm
- 2-4 sm
- 10-12 sm
- 6-8 sm

113 Xüsusi geyimlərin ölçü çeşidlərinə interval uzunluğa görə nə qədər artırılır?

- 4-6 sm
- 8-10 sm
- 6-12 sm
- 10-12 sm
- 2-6 sm

114 Aşağıdakılardan ilmələrin növləri hansılardır? 1. gözlüklü 2. gözlüksüz 3. düz 4. enli 5. ensiz

- 2,3
- 1,2,3
- 1,3,4
- 1,5
- 2,3,4

115 Üst geyimlərdə ilgək neçə sm olur?

- 1-5 sm
- 1,5-2,5 sm
- 2,5-4 sm
- 3,4-4 sm
- 3,5-4 sm

116 Hansı geyimlərdə ilgək 2,5-4 sm olur?

- kişi geyimlərində
- alt geyimlərində
- yubkada
- şalvarda
- üst geyimlərində

117 Kişi alt geyimlərində ilgək neçə sm olur?

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

118 Donda ilgək neçə sm olur?

- 2-4,6 sm

- 2,3-3 sm
- 1,6-2 sm
- 5-6 sm
- 3-3,5 sm

119 Şalvarlarda ilgək neçə sm olur?

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

120 Enli ilgəklərdə bəzək elementi kimi yuxarı hissələrdə pencək və şalvarda ilgəyin uzunluğu neçə sm olur?

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

121 Geyim detallarının düblə edilməsi hansı xarici ölkələrdə fəaliyyət göstərən müəssisələrdə geniş tətbiq olunur? 1. Finlandiya 2. Almaniya 3. Çin 4. Türkiyə 5. İtaliya

- 1,4,5
- 1,2,3
- 1,2,5
- 1,3,5
- 2,3,4

122 Hansı ölkələrdə istehsal olunan pencəklərin əmək hissələrini adətən yapışqanlı sırımış material ilə, laskan hissəni isə 2 qatlı toxunmamış material ilə düblə edirlər?

- Çexiya
- Almaniya
- Fransa
- B.Britaniya
- Polşa

123 Hansı ölkələrdə pencəklərdə yan tikişlər vurulduqdan sonra ələyin yuxarı hissəsində əlavə olaraq tükli araqa tikişir?

- Çexiya
- Polşa
- Fransa
- B.Britaniya
- Almaniya

124 Hansı ölkədə əməkkləri düblə edərkən xüsusi təyinatlı, lakin müxtəlif sıxlıqlı və sərt yapışqanlı araqa materiallarından istifadə olunur?

- Almaniya
- B.Britaniya
- Fransa

- Polşa
- Çexiya

125 Hansı ölkədə ətəkləri düblə edərkən xüsusi təyinatlı, tükü araqatı materiallarından və toxunmamış sırıqlı materiallardan istifadə olunur?

- B.Britaniya
- Polşa
- Almaniya
- Fransa
- Çexiya

126 Hansı ölkələrdə düblə ediləcək materialların konstruksiyası əsas və əlavə laylardan ibarətdir?

- B.Britaniya
- Polşa
- Almaniya
- Fransa
- Çexiya

127 Hansı ölkədə ətəkləri viskoz qatranlı araqatı materialı ilə düblə edirlər?

- Polşa
- Fransa
- B.Britaniya
- Almaniya
- Çexiya

128 Hansı ölkədə ətəkləri viskoz qatranlı araqatı materialı ilə düblə edirlər?

- Çexiya
- Almaniya
- Yuqoslaviya
- Fransa
- Polşa

129 Hansı ölkədə ətəkləri viskoz qatranlı araqatı materialı ilə düblə edirlər?

- Polşa
- İtaliya
- Fransa
- Çexiya
- Almaniya

130 Raskeplər nə qədər tikildikdə tikiş açılıb ütülənir?

- 0.2-0.3
- 0.3-0.5
- 0.8-1.0
- 0.5-0.6
- 0.8-0.8

131 Kişi geyimlərinin yaxalığındakı qarmaq və ilgək alt yaxalıq yerinin tikişindən neçə sm məsafədə tikilir?

- 0.1

- 0.3
- 1.0
- 0.4
- 0.2

132 Qarmaqla birləşdirildikdə möhkəmliyi artırmaq üçün onun deşiyinə neçə sm lent qoyulur?

- 4-5 sm
- 3-4 sm
- 5-6 sm
- 2-3 sm
- 1-2 sm

133 Yaxanın ucu neçə sm tikişlə bərkidilir?

- 4-5 sm
- 3-4 sm
- 6-7sm
- 2-3 sm
- 1-2 sm

134 Yaxalıq basdırma tikişlə birləşdirildikdə yaxaləq alt yaxalığa hansı maşınla tikilir?

- universal maşın
- tikiş maşın
- ziqzaq tikişli maşın
- xüsusi maşın
- xaçvari tikişli maşın

135 Üst geyimlərdə hansı ciblərin konstruksiyasına aid deyil?

- Kəsik ciblər
- Üst ciblər
- Arxa ciblər
- Tikişdə olan ciblər
- Qoltuq ciblər

136 Kəsik ciblər vəziyyətinə görə necə olur?

- Düzxətli
- Şaquli və maili
- Yan və döş
- Qabaq köbəli və kantlı
- Tikişdə yan və üfiqi

137 Kəsik ciblər kəsim yönəlişinə görə necə olur?

- Düzxətli
- Yan və döş
- Şaquli və maili
- Köbəli və kantlı
- Yan və üfiqi

138 Kəsik ciblər kəsilməsinə görə necə olur?

- Yan və döş

- Şaquli və maili
- Düzxətli
- Köbəli və kantlı
- Yan və döş

139 Əlavə cib nə üçün hazırlanır?

- Moda üçün
- Bəzək üçün
- Xırda pul üçün
- Tikişin möhkəmliyi üçün
- İri pul üçün

140 Əlavə ciblər harada yerləşir?

- Ətəklərdə
- Ön hissədə
- Kişi paltosun sağ yan tərəfində
- Şalvarın yan hissəsində
- Köynəklərdə

141 Əlavə cib astarının kəsikləri neçə sm içəri qatlamı tikilir?

- 0.6-0.8
- 0.2-0.3
- 0.7-1.0
- 0.5-0.8
- 0.5-0.6

142 Şalvarlarda kəsik ciblər neçə köbə ilə hazırlanır?

- beş
- bir
- iki
- altı
- üç

143 Şalvarlarda kəsik ciblərin əsas fərqi nədi?

- astarsız tikişi
- cibin yapılandırılması
- cib astarının qoşa tikişlə icra edilməsi
- cibin quruluşu
- cibin hazırlanması

144 Saat ciblərin əsas hissələri harada yerləşir?

- sol cibin astarında
- yan hissədə
- kəmərin birləşdirilmə tikişində
- arxa hissədə
- sağ cibin astarında

145 Cib hissələrin ölçülərə görə neçə qrupa ayrılır?

- 6

- 5
- 3
- 7
- 4

146 Cib hissələrin hansı qruplara bölünür?

- 44-54-I, 52-50-II, 58-62-III
- 58-62-I, 44-50-II, 52-54-III
- 44-50-I, 52-54-II, 58-62-III
- 10-20-I, 40-44-II, 58-40-III
- 52-54-I, 44-50-II, 58-62-III

147 Əlavə cib astarının kəsikləri 0.7-1.0 sm içəri qatnıb neçə sm mısafədə birləşdirilir?

- 0.7
- 0.6
- 0.1
- 0.4
- 0.5

148 Cib köbəsi cib astarının o biri tərəfinə neçə sm tikilir?

- 0.2-0.3
- 0.5-0.6
- 0.7-1.0
- 0.1-0.5
- 0.6-0.8

149 Cib altlığı qoyulduqda ucu qabaq hissəsinin yan kəsiyi tərəfdən neçə sm kənara çıxır?

- 0.6-0.8
- 0.6-0.7
- 0.8-1.0
- 0.3-0.4
- 0.4-0.5

150 Cib altlığı qoyulduqda cibin bortu tərəfdən neçə sm kənara çıxır?

- 0.7-0.8
- 0.1-0.2
- 0.2-0.3
- 0.9-1.0
- 0.3-0.4

151 Cib qapağı qabaq hissəyə tikilir və tikişin sonu hansı tikişlə bəndlənir?

- İlgəkvari tikişlə
- Əlilməsi ilə
- İki təkrar tikişlə
- Ziqzaq tikişlə
- Xaçvari tikişlə

152 Cibin hazırlanmasında neçə sm tikiş payı saxlamaqla kəsik çərtilir?

- 0.2-0.3

- 0.3-0.5
- 0.1-0.15
- 0.1-0.2
- 0.6-0.8

153 Cibin düzəldilmiş kənarı nə ilə bəndlənir?

- Naxışla
- Preslə
- Tikişlə
- İlgəklə
- Yapışqanla

154 Cib astarı neçə sm tikuşlə iş tərəfdən bərkidilir?

- 3
- 5
- 1
- 4
- 7

155 Tikiş cib astarının kənarında neçə sm genişləndirməklə aparılır?

- 1.5-2.0
- 0.6-0.7
- 0.4-0.5
- 1.5-0.5
- 0.4-0.7

156 Cib astarı hansı preslə ütülənir?

- PLQU-1
- PSS
- Xüsusi yasdıqlı pres
- PQU-1
- PTS

157 Qapaqsız kəsik ciblər yönəlişinə görə necə tikilir?

- şaquli maili və kantlı
- üfüqi və düzxətli
- üfüqi ,şaquli və maili
- düzxətli,kantlı və maili
- düzxətli və kantlı

158 Yubka və şalvarların yuxarı kənarlarının emalını neçə mərhələyə ayırmaq olar?

- 5
- 6
- 3
- 4
- 6

159 Yubka və şalvarların yuxarı kənarlarının emalı hansı mərhələlərə bölünür? 1. qatlamaların emalı 2. qabaq hissənin emalı 3. yuxarı və aşağı kənar hissələrin emalı

- 2
- 1.2
- 1.3
- 3
- 1

160 Tesmanı qatlamının aşağı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- 1 sm
- 2 sm
- 2,5 sm
- 1,2 sm
- 1,5 sm

161 Tesmanı qatlamının yuxarı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- 2 sm
- 1,2 sm
- 1 sm
- 2,5 sm
- 1,5 sm

162 Tesmanı aşağı kənarları hansı bucaq altında qatlayıb tikirlər? 1. iti bucaq 2. kor bucaq 3. qüz bucaq

- 1.3
- 2
- 1
- 1.2
- 3

163 Bağlamaların uzunluğu neçə sm olur?

- 10-15sm
- 9-16sm
- 9-15sm
- 10-12sm
- 9-17sm

164 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın kəsiyinə neçə sm pay verilir?

- 10-15sm
- 9-16sm
- 4-6sm
- 10-12sm
- 4-8sm

165 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın uzununda neçə sm köbələr bicilir?

- 10-15sm
- 9-16sm
- 11-17sm
- 10-12sm
- 9-17sm

166 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın enində neçə sm köbələr biçilir?

- 5-10sm
- 9-16sm
- 5-7sm
- 10-12sm
- 9-17sm

167 Kəmərsiz yubkalarda bağlamanın kənarı mel xətti üzrə kənarı büküb neçə sm tikişlə tikilir?

- .9
- .4
- .7
- .6
- .5

168 Kökləməni aşağı bağlamadan başlayıb tesmanı neçə sm məsafədə bağlamadan qabağa buraxmaqla kökləməni üst bağlamada qurtarırlar?

- 2.8
- 4.8
- 3.5
- 1.5
- 2.5

169 Tesmanı kənardan neçə sm məsafədən maşınla tikirlər?

- .9
- .4
- .2
- .5
- .7

170 Qol qol yerinə tikildikdə qabaq hissə tərəfə neçə sm uzunluğunda parça qoyulub tikilir?

- 10-11sm
- 9-10sm
- 8-10sm
- 5-6sm
- 7-10sm

171 Yuxarı bağlama tərəfi tesmanı neçə sm içəriyə bükürlər?

- 3
- 2
- 1
- 5
- 4

172 Ara materialının kənarında neçə sm aralı manjet astarı tikilir?

- 0,8sm
- 0,3sm
- 1,5sm
- 0,9sm

1,0sm

173 Qol öz yerinə bortovka ilə birlikdə neçə sm tikişlə tikilir?

- 0.6
 0.8
 1.0
 0.5
 0.9

174 Çiyinlik alt hissə tərəfdən nə vasitəsi ilə calanır?

- ilgəklə
 ziqzaq tikişi ilə
 ziqzaq tikişli xüsusi maşınla
 xüsusi maşınla
 əl ilə

175 Çiyinlik alt hissə tərəfdə neçə sm tikişlə calanır?

- 1-4sm
 2-3sm
 1-3sm
 5-6sm
 3-4sm

176 Üst çiyinlik qol yerinə nə ilə birləşdirilir?

- əl ilə
 ziqzaq tikişli xüsusi maşınla
 xüsusi maşınla
 ziqzaq tikişi ilə
 ilgəklə

177 Çiyinliyin əsas və ya astar parça hissələri neçə sm tikişlə işlənir?

- 0.3-0.5
 0.5-0.6
 0.7-1.0
 0.1-0.3
 0.8-0.9

178 Çiyinliyin oval tərəfi ciyin tikişinə neçə tikişlə bəndlənir?

- 5-7tikişlə
 6-8tikişlə
 6-7tikişlə
 6-8tikişlə
 5-4tikişlə

179 Qolun kəsiyi bərkidib-ilməkləyən maşında birləşdirildikdə sapın ucu neçə sm saxlanılır?

- 0.3-1.2 sm
 0.5-0.9 sm
 1.0-1.5 sm
 0.7-1.0 sm

1.0-1.4 sm

180 Qol yeri tikişinin eni nə qədər olmalıdır?

0.5-0.9 sm

0.4-0.8 sm

1.0-1.5 sm

0.3-1.2 sm

1.0-1.4 sm

181 Qol yerinin ağzını hansı markalı xüsusi tərtibatlı maşında haşiyələmək olar?

2-6.1-3.4-5 markalı

4-8. 4-3. 4-10 markalı

4-7 4-2 4-8 markalı

5-6.5-2.5-8 markalı

4-7.4-3 4-9 markalı

182 İsti-nəm emalı prosesi neçə üsulla yerinə yetirilir?

5

2

3

6

4

183 İsti-nəm emalı prosesini neçə qrupa bölürlər?

5

3

4

6

2

184 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının qruplarına aid deyil?

ütüləmə

oturma və dartma

qatlama

buxarlandırma

presləmə

185 İsti-nəm emalı prosesi vaxtı parçada hansı dəyişiklik baş verir?

parça hamarlanır

parça dartılır

deformasiyaya uğrayır

parça formasını itirmir

parçada heç bir dəyişiklik baş vermir

186 I mərhələdə isti-nəmin təsiri nəticəsində parçada hansı dəyişiklik baş verir?

rəngini elastikliyini itirir

parça zəifləməyə doğru liflərdəki molekulların arasında sıxılma hadisəsi

parça zəifləməyə doğru liflərdəki molekulların arasında boşalma hadisəsi

heç bir dəyişiklik baş vermir

deformasiya baş verir

187 İsti-nəm emalının II mərhələsində materialların formalaşdırılması hansı temperaturda olur?

- 130-146 dərəcə
 107-110 dərəcə
 105-120 dərəcə
 107-121 dərəcə
 110-120 dərəcə

188 İsti-nəm emalı prosesində temperatur göstəricisi necə seçilməlidir?

- formanın saxlanmaı üçün
 tikiş məmulatları yanmasın deyə
 tikiş məmulatları isti-nəm emalı prosesindən normal keçirilsin deyə
 forma deformasiyaya uğramasın deyə
 geyimlərin quruluşu düzgün olsun deyə

189 İsti-nəm emalının yerinə yetirilməsinin hansı üsulunda materiala təzyiq göstərilmədən buxar verilir?

- qatlama
 presləmə
 buxarlandırma
 tikmə
 ütüləmə

190 Zərif köbənin hazır halda eni 1.4-1.5 sm olduqda hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-9 markalı
 3-20 markalı
 3-26 markalı
 3-24 markalı
 2-15 markalı

191 Zərif köbənin hazır halda eni 3 sm olduqda hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 2-20 markalı
 2-18 markalı
 3-28 markalı
 3-22 markalı
 3-20 markalı

192 Zərif köbənin hazır halda eni neçə sm olduqda 3-9 markalı tərtibatla işlənilir?

- 0.5-0.6 sm
 0.7-0.8 sm
 0.9-1.0 sm
 0.7-1.0 sm
 1-1.1 sm

193 Zərif köbənin hazır halda eni neçə sm olduqda 3-26 markalı tərtibatla işlənilir?

- 0.7-0.8 sm
 1.2-1.3 sm
 1.4-1.5 sm

- düzgün cavab yoxdur
- 1.1-1.4 sm

194 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının birinci mərhələsidir?

- formanın əldə edilməsi
- materialın forması
- materialın formaya hazırlanması
- parçanın deformasiyası
- materialın əldə edilməsi

195 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının ikinci mərhələsidir?

- formanın əldə edilməsi
- materialın formaya hazırlanması
- materialın forması
- parçanın deformasiyası
- materialın əldə edilməsi

196 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının üçüncü mərhələsidir?

- materialın forması
- parçanın deformasiyası
- formanın əldə edilməsi
- materialın formaya hazırlanması
- materialın əldə edilməsi

197 İsti-nəm emalı prosesinin mərhələlərinin ardıcılığı hansıdır? 1. materialın formaya hazırlanması 2. materialın ölçüsü 3. materialın keyfiyyətinin yoxlanması 4. materialın forması 5. formanın əldə edilməsi

- 1, 2, 4
- 1, 2, 3
- 1, 4, 5
- 2, 3, 4
- 1, 3, 4

198 Materialın formaya hazırlanması isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- IV
- II
- I
- V
- III

199 Materialın forması prosesi isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- IV
- II
- I
- V
- III

200 Formanın əldə edilməsi prosesi isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- IV

- I
- III
- V
- II

201 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

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

202 Aşağıdakılardan hansılar isti-nəm emalının yerinə yetirilmə prosesləridir? 1. qatlama 2. presləmə 3. ütüləmə 4. tikmə 5. buxarlandırma

- 1, 4, 5
- 1, 2, 3
- 2, 3, 5
- 1, 2, 5
- 2, 5, 4

203 İsti-nəm emalının hansı yerinə yetirilmə üsulunda material 2 səth arasında sıxılmaya məruz qalır?

- tikmə
- ütüləmə
- preslənmə
- buxarlandırma
- qatlama

204 Hansı variantda isti-nəm emalının qrupları göstərilmişdir? 1. oturma və dartma 2. qatlama 3. çırpılma 4. presləmə 5. ütüləmə 6. buxarlandırma

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

205 Zərif köbənin hazır halda eni neçə sm olduqda 3-28 markalı tərtibatla işlənilir?

- 7 sm
- 1 sm
- 3 sm
- 5 sm
- 4 sm

206 Düzbucaqlı formalı ciblərin aşağı küncələrinin qatlanan zaman nə qədər tikiş payı saxlanılır?

- 0.3 sm
- 0.1 sm
- 0.2 sm
- 0.5 sm

0.4 sm

207 Neçə bağlama növü vardır?

- 5
 1
 3
 4
 2

208 Tikiş bortun çevrilən tikişindən neçə sm məsafədə salınır?

- 0.1-0.2 sm
 0.1-0.3 sm
 0.2-0.5 sm
 0.2-0.3 sm
 0.2-0.4 sm

209 Tikiş boyun yerindən neçə sm aşağıdan salınır?

- 1.2-1.7 sm
 1-1.5 sm
 1.5-2.0 sm
 1.3-1.9 sm
 1.5-1.7 sm

210 Tikiş qatlanan kənardan neçə sm aralı salınır?

- 0.2-0.6 sm
 düzgün cavab yoxdur
 0.1-0.15 sm
 0.1-0.7 sm
 0.2-0.7 sm

211 Düyüməmə yeri hansı xüsusi marklı tərtibatın köməyi ilə haşiyələnir?

- 851236 PIM3
 903245 PIM3
 916713 PIM3
 897365 PIM3
 876497 PIM3

212 Alt plankanın açıq kəsiyi neçə sm içəri qatlanır?

- 0.2-0.4 sm
 0.3-0.4 sm
 0.4-0.6 sm
 0.1-0.2 sm
 0.5-0.7 sm

213 Düyüməmə yerinin ucu kəsikən neçə sm yuxarıda tikilir?

- 0.5-0.8 sm
 0.3-0.4 sm
 0.5-1 sm
 0.2-0.5 sm

0.1-0.7 sm

214 Çiyin kəsiyi iki tikişlə işlənildikdə tikişlər arasındakı məsafə neçə sm olmalıdır?

- 0.3-0.5 sm
 0.4-0.5 sm
 0.1-0.2 sm
 0.5-0.6 sm
 0,2-0,3 sm

215 Üst yaxalığın tikiş payı içəri qatlanmadan geyimin boyun yerinə ilməklənən kəsikdən nə qədər məsafədən baxyalanır?

- 0.3-0.4
 0.2-0.3
 0.4-0.5
 0.1-0.2
 0.2-0.4

216 Bort çevrildikdən sonra yaxalığın boyun yerindəki tikiş payı neçə sm aralı geyimə baxyalanır?

- 0.3-0.4 sm
 0.1-0.4 sm
 0.4-0.5 sm
 0.2-0.3 sm
 0.1-0.3 sm

217 Döş aparatının ülgüləri neçə ölçü uzunluğunda olur?

- 1
 2
 4
 5
 3

218 Fiqurlu kəsilmiş qapaqsız cibləri hazırlamaq üçün köbələr kəsiklərdən neçə sm tikilir?

- 0.2-0.3
 0.5-0.6
 0.4-0.7
 0.1-0.2
 0.3-0.5

219 Hansı ciblər podzorla hazırlanır?

- şalvar cibi
 Listikli geyimlərdə yan cib
 yun parçadan hazırlanan pencək cibi
 jaketin döş cibi
 gödəkcələrin döş cibləri

220 Podzor cib astarına neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- 0.6
 0.3
 0.7

- 0.8
- 0.5

221 Listik astarla işləndikdə uzunluğu nə ilə müəyyənləşir?

- Parçanın uzunluğuna uyğunlaşmaq
- Astarın uzunluğuyla
- Parçanın naxışlarına uyğunlaşdırmaq
- Tikişin uzunluğu ilə
- İstənilən ölçüdə ola bilər

222 Nazik yun parçadan olan geyimlərin listikinə hansı parçalarda əlavə qat qoyulur?

- pambıq və kətan
- ipəkdən
- yapışqanlı və yapışqansız pambıq, toxunmayan parça
- sintetik parça
- Kətan

223 Cib astarının və əlavə qatın artığı yuxarı kəsikdə neçə sm tikiş payı saxlamaqla kəsilir?

- 0.3-0.5
- 0.2-0.4
- 0.1-0.2
- 0.8-1.0
- 0.5-0.7

224 Qoltuq cibləri necə tikilmir?

- bir köbəli
- listikli
- yapışqanlı
- iki köbəli
- ramkalı

225 Qoltuq cibləri neçə mərhələdə hazırlanır?

- 5
- 4
- 2
- 7
- 1

226 Qoltuq ciblərinin bağlamaq üçün nədən istifadə olunur?

- yalnız yapışqan
- yapışqan və ilgək
- ilgək və düymə
- ilgəksiz
- yapışqan və düymə

227 Qoltuq ciblərində köbənin bir tərəfindəki ramkanın eni neçə sm olmalıdır?

- 0.8-0.9
- 0.5-0.6
- 0.7-1.5

- 0.2-0.3
- 0.1-0.2

228 Qoltuq ciblərində cib astarı astarın döş hissəsinin aşağı kəsiyinə neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- 0.2
- 0.3
- 0.7
- 0.1
- 0.5

229 Geyimlərdə nə üçün cibin agzı büzməli köbə ilə işlənir?

- bağlamaq üçün
- bəndləmək üçün
- bəzək üçün
- tikmək üçün
- möhkəmlik üçün

230 Saat cibləri hansı geyimlərdə olur?

- köynək
- gödəkcə
- şalvar
- palto
- ətək

231 Şalvar konstruksiyasına aiddir?

- 2ön,1arxa,2yan
- 2arxa,1yan
- 1arxa,2yan,1saat cib
- 2yan,2arxa
- ön və yan cib

232 Arxa ciblərdə kant tikiş xəttindən neçə sm məsafədə baxyalanır?

- 0.2-0.4
- 0.1-0.3
- 0.5-0.7
- 0.3-0.5
- 0.1-0.2

233 Arxa cibin küncələri xüsusi maşında neçə sm uzunluğunda bəndlənir?

- 0.3
- 0.6
- 0.7
- 0.2
- 0.5

234 Şalvarın yan cibləri harada yerləşir?

- kəsilməmiş yan tikişdə
- qabaq hissənin yuxarıdakı calağın tikiş yerində
- arxa hissədə

- yan tikiş yerində
- qabaq yarım hissənin yuxarısında

235 Xırda pul üçün üst cib harda yerləşir ?

- arxa hissə
- sağ cibin astarında
- sol cibin astarında
- ön hissəyə
- yan tikişə

236 Şalvarın yan cib astarının tikilməyən hissəsi neçə sm qatlanaraq arxayarım hissədən tikilir?

- 0.5-0.6
- 0.1-0.2
- 0.5-0.7
- 0.2-0.3
- 0.3-0.5

237 Podzor qabaq hissə ilə uz –uzə qoyulduqda listikin tikilmə xətdindən neçə sm aralıda tikilir?

- 0.3-0.5
- 0.1-0.2
- 0.8-1.0
- 0.2-0.4
- 0.5-0.7

238 Podzor birləşdirici tikişi listik tikişinin sonuna neçə sm qalmış dayandırılmalıdır?

- 0.7
- 0.2
- 0.5
- 0.3
- 0.4

239 Podzor birləşdirici tikişi qol yerinə tərəf neçə sm qalmış dayandırılmalıdır?

- 0.5
- 0.3
- 0.2
- 0.7
- .6

240 Listikin yan tərəfləri qabaq hissəyə nə ilə baxyalanır?

- ilgəklə
- xüsusi tikiş maşınla
- universal tikiş maşınla
- ziqzaq tikişiyə
- əl tikişi ilə

241 Listikin yan kənarında tikiş addimi nə qədər olmalıdır?

- 0.5
- 0.2
- 0.1 sm-dən artıq olmamalıdır

- 0.3
- 0.6

242 Listik hansı aparatda hazırlanır?

- universal maşınlarda
- ziqzaq tikişli xüsusi maşında
- OJK-1M aparatında
- xüsusi maşınlarda
- ziqzaq tikişli universal maşında

243 Listikin astarı cib astarına neçə sm tikişlə calanır?

- 0.5
- 0.3
- 0.7
- 0.6
- 0.1

244 Listik nə zaman cib astarı ilə birlikdə işlənilir?

- uzunluğu 3sm-dən az olduqda
- uzunluğu 3sm olduqda
- eni 3sm-dən az olduqda
- eni 2sm-dən az olduqda
- eni 3sm-dən çox olduqda

245 Hansı ciblər kəsilməyən ciblərdir?

- Arxa ciblər
- Tikişdəki relyefdə qabaq hissənin büzüklərində
- Tikişlərdəki və ön ciblər
- Şalvar cibləri
- Yan ciblər

246 Cib astarının ikinci yarısı qabaq hissənin yan kəsiyi tərəfinə neçə sm tikişlə calanır?

- 0.3
- 0.6
- 0.7
- 0.2
- 0.5

247 Nə vaxt listiklərin sonuna bez tikəsi qoyulub bəndlənir?

- cib altlığı qoyulmadıqda
- cib daha çox möhkəmlik verdiyi üçün
- cib, cib altlığıyla birgə tikilmədiyini
- cib astarsız tikildikdə
- modaya uyğun gəlməsi üçün

248 Cib listiksiz hazırlandıqdz yapışqanlı cib altlığı əsas hissə tərəfdən neçə sm qoyulur?

- 6-7sm
- 4-5sm
- 3-4sm

- 7-8sm
- 5-6sm

249 Cibin ağzının küncələri univər sal maşınla neçə sm məsafədə 2 tikişlə bəndlənir?

- 0,1-0,2
- 6 – 7
- 1,5-2
- 4-5sm
- 3 – 4

250 Cibin ağzının küncələri universal maşınla 1,5-2 sm məsafədə neçə tikişlə bəndlənir?

- 1
- 6
- 2
- 1
- 3

251 Geyim detallarının bəzədilməsi hansı maşın vasitəsilə yerinə yetirilir?

- 22B sinif PMZ
- universal tipli
- xüsusi təyinatlı
- 22V sinif PMZ
- 22A sinif PMZ

252 Bəzək tikişlərinə hansı tikişlər aiddir?

- köbə tikişləri
- sadə və mürəkkəb qatlamalar
- sadə və mürəkkəb qatlamalar, relyef və köbə tikişləri
- relyef tikişləri
- relyef və köbə tikişləri

253 Bəzək qatlamaları neçə sap vasitəsilə yerinə yetirilir?

- 4
- 2
- 1
- 5
- 3

254 26 sinif maşınları hansı markalı iynələr vasitəsilə işləyir?

- 60-75
- 70-90
- 75-100
- 50-100
- 80-95

255 26 sinif maşının çəkisi neçə kq-dır?

- 42 kq
- 52 kq
- 22 kq

- 32 kq
- 12 kq

256 395 sinif maşını neçə nömrəli iynə vasitəsilə işləyir?

- 75-85 nömrəli
- 80-100 nömrəli
- 30-110 nömrəli
- 100-110 nömrəli
- 85-90 nömrəli

257 43 sinif ajur əmələ gətirən maşın neçə nömrəli iynə vasitəsilə işləyir?

- 80-95
- 50-100
- 90-100
- 70-90
- 60-75

258 43 sinif ajur əmələ gətirən maşının çəkisi nə qədərdir?

- m=30 kq
- m=25 kq
- m=20 kq
- m=35 kq
- m=15 kq

259 Hansı məmulatların hazırlanmasında ayaq tikişlərindən istifadə olunur?

- ipək parçalarda
- alt geyimləri
- süfrələr və yataq geyimləri
- ipək parçalardan ibarət qadın paltarları
- kostyumun yaxalığı və əmək kənarı

260 MV-50 toxunma maşını neçə nömrəli iynə vasitəsilə işləyir?

- 80-100
- 80-120
- 75-130
- 75-120
- 85-110

261 MV-50 toxunma maşının çəkisi nə qədərdir?

- m=22 kq
- m=24 kq
- m=21 kq
- m=20 kq
- m=25 kq

262 1095 sinif maşının da tikilən düymələrin diametri nə qədərdir?

- 10-35 mm
- 18-36 mm
- 11-36 mm

- 12-30 mm
- 13-33 mm

263 1095 sinif maşınında tikilən düymələrin qalınlığı nə qədərdir?

- 6,5 mm
- 6 mm
- 5,5 mm
- 5 mm
- 4 mm

264 1095 sinif maşınının fırlanma hərəkəti hansı mexanizmdən ibarətdir?1. İlgək əmələ gətiricidən 2. Parçanı nəql edicidən 3. Sapları kəsmək üçün bıçaqdan 4. Avtomatik olaraq qayandırıcıdan

- 1, 2
- heç biri
- 1,2,3,4
- 1,2,3
- 3.4

265 1095 sinif maşını neçə nömrəli iynə vasitəsilə işləyir?

- 80-100
- 80-120
- 75-130
- 75-120
- 85-110

266 Sadə ziqzaq tikişləri hansı maşınlar vasitəsilə əldə edilir?

- 337 sinif
- 2222 sinif
- 26 və 1026 sinif
- 205 sinif
- 335 və 336 sinif

267 335 sinif maşınının ilmələrinin uzunluğu necə mm-dir?

- 2,2 mm
- 1,2 mm
- 1,5 mm
- 2,5 mm
- 2 mm

268 335 sinif maşınının ilmələrinin eni necə mm-dir?

- 20 mm
- 15 mm
- 10 mm
- 25 mm
- 5 mm

269 337 sinif maşınında tikilən düymələrin diametri nə qədər olur?

- 25-30 mm
- 15-30 mm

- 15-35 mm
- 20-35 mm
- 20-30 mm

270 337 sinif maşınında tikilən düymələrin qalınlığı nə qədər olur?

- 6 mm qədər
- 10 mm qədər
- 5 mm qədər
- 15 mm qədər
- 6 mm qədər

271 Ajur tikişinin eni nə qədərdir?

- 3 mm
- 1,5 mm
- 2,5 mm
- 4 mm
- 2 mm

272 43 sinif ajur əmələ gətirən maşının ölçüsü nə qədərdir?

- 440x250 mm
- 400x170 mm
- 450x178 mm
- 450x250 mm
- 500x200 mm

273 337 sinif maşınında tikilən düymələrin dəlik arası məsafəsi nə qədər olur?

- 7-8 mm
- 4-6 mm
- 3-5 mm
- 2-4 mm
- 6-7 mm

274 MV-50 toxunma maşınının qabaritləri necədir?

- 520x210x560 mm
- 500x300x600 mm
- 520x200x500 mm
- 500x230x630 mm
- 530x210x550 mm

275 1095 sinif maşınının qabaritləri necədir?

- 500x250x300 mm
- 500x260x385 mm
- 550x263x382 mm
- 500x230x430 mm
- 560x280x400 mm

276 Qol agzının qatlama payı qatlama xəttindən neçə sm məsafədə köklənir?

- 1-1,8sm
- 1-1,6sm

- 1-1,5sm
- 2-3sm
- 1-2sm

277 Manjet nə qədər kanti astar tərəfdən almaqla xüsusi köklənir?

- 0.1-0.7
- 0.5-0.6
- 0.2-0.3
- 0.1-0.8
- 0.1-0.9

278 Hansı qol konstruksiyasına aid deyil?

- ikitikişli
- reqlan
- naxışlı
- birtikişli
- bütöv

279 Qol ağzının işlənməsinə görə qollar necə olmur?

- manjetsiz
- bəzəkli
- hec biri
- manjetli
- ilişli

280 Qol neçə mərhələdə işlənir?

- 4
- 1
- 2
- 7
- 3

281 Calaq qol astarına calaq tərəfdən neçə sm tikilir?

- 0.6
- 0.1
- 0.7
- 0.5
- 0.2

282 26 sinif maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- 3000 dövr/dəq
- 1500 dövr/dəq
- 2500 dövr/dəq
- 2000 dövr/dəq
- 3500 dövr/dəq

283 1026 sinif maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=3500 dövr/dəq
- V=2500 dövr/dəq

- V=4500 dövr/dəq
- V=3000 dövr/dəq
- V=4000 dövr/dəq

284 335 sinif maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=3500 dövr/dəq
- V=4000 dövr/dəq
- V=2500 dövr/dəq
- V=3000 dövr/dəq
- V=4500 dövr/dəq

285 335 sinif maşınının pəncə mexanikasının qalxma hündürlüyü nə qədərdir?

- h=6 mm
- h=6,5 mm
- h=7,5 mm
- h=7 mm
- h=5 mm

286 337 sinif maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- 3000 dövr/dəq
- 2500 dövr/dəq
- 1500 dövr/dəq
- 2000 dövr/dəq
- 3500 dövr/dəq

287 43 sinif ajur əmələ gətirən maşınının pəncə mexanikasının qalxma hündürlüyü nə qədərdir?

- h=3 mm
- h=2 mm
- h=4 mm
- h=4,5 mm
- h=3,5 mm

288 MV-50 toxunma maşınının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=1000 dövr/dəq
- V=1300 dövr/dəq
- V=1200 dövr/dəq
- V=1100 dövr/dəq
- V=1500 dövr/dəq

289 6 başlı 8632 maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=222 dövr/dəq
- V=200 dövr/dəq
- V=250 dövr/dəq
- V=350 dövr/dəq
- V=300 dövr/dəq

290 6 başlı TVM-106 maşının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=250 dövr/dəq
- V=400 dövr/dəq

- V=350 dövr/dəq
- V=300 dövr/dəq
- V=260 dövr/dəq

291 1095 sinif maşınının baş valının sürəti nə qədərdir?

- V=1100 dövr/dəq
- V=1200 dövr/dəq
- V=1500 dövr/dəq
- V=2000 dövr/dəq
- V=1000 dövr/dəq

292 İsidici material vatindən olduqda qolun yuxarı hissəsinə neçə qat qoyulur?

- 0.5-0.6
- 1.5-2.0
- 1.5-2.5
- 0.1-0.6
- 1.5-3.5

293 Qolun qabaq hissəsi qolun ağzından neçə sm uzunluğunda tikilir?

- 5-6sm
- 8-9sm
- 10-12sm
- 3-5sm
- 10-11sm

294 Qolun qabaq hissəsi nə ilə ütülənir?

- PTS preslə
- PQU-1
- ПУИИY-1-02+ПІІІІІ+YПІ-1 pres
- PSS preslə
- PLQU-1

295 Qolun içəri tərəfi nə ilə ütülənir?

- PTS preslə
- PLQU-1
- Cs-351 P2+22-219
- PSS preslə
- PQU-1

296 Qolun ağzı hansı aparat ilə yığılır?

- ziqzaq tikişli maşın
- universal maşınla
- OHK-6
- xacvari tikişli maşını
- xüsusi tikiş maşınla

297 Dirsək tikişi nə ilə ütülənir?

- PLQU-1
- Cs-351 P2+22-219

- ПЛПТУ-1-01+ПЛШШ-Г+УП-1
- PQU-1
- PTS preslə

298 Astar qolunun qatlanma payı,astar tərəfdən üst qolun qatlanma payına neçə am enində tikilir?

- 0.6-0.7
- 0.3-0.5
- 0.2-.3
- 0.1-0.2
- 0.7-1

299 Manjet nə ilə ütülənir?

- ПЛПТУ-1-01+ПЛШШ-Г+УП-1
- PQU-1
- ПМ-1 xüsusi pres
- Cs-351 P2+22-219
- PLQU-1

300 Ara materialı manjetin içəri tərəfinə elə qoyulur ki,onun yuxarı kəsiyindən neçə sm kənara çıxmalıdır?

- 0.6-0.8
- 0.2-0.3
- 0.3-0.5
- 0.5-0.6
- 0.1-0.2

301 Geyimlər, tikiş sənayesində qəbul edilmiş elmi təsnifata görə iki sinfə bölünürlər. Bu sinifləri göstərin.

- məişət, istehlak
- idman, istehsalat
- məişət, istehsalat
- məişət, formalı
- formalı, ziyafət

302 Qadın paltoları və donlarının uzunluqlarının qrupları arasında interval həddi necə santimer qəbul edilmişdir?

- 4 sm
- 5 sm
- 6 sm
- 10 sm
- 7 sm

303 Aşağıdakı hansı standart anlayış texniki şərt i müəyyən edir?

- Tikiş məmulatlarının hazırlanmasında axımların texniki-iqtisadi göstəriciləri.
- Geyim hissələrinin texniki hazırlanması
- Geyimlərin keyfiyyətinə qoyulan əsas tələbatların izzahat yazısı
- Məmulatların keyfiyyətinə qoyulan istismar tələbatlarının izzahat yazısı
- Hazır məmulatların ölçülərindən buraxıla bilən əyinti cədvəli

304 Geyimlərin qabaq hissəsinin ilkin hazırlanmasına daxil deyil?

- Astarlı geyimlərin ilməklənməsi
- Qatların icra edilməsi
- Ütülənmə
- Astarsız geyimlərin ilməklənməsi
- Haşiyələnmək

305 Qabaq hissə əvvəlcə birləşdirilir və yapışdırıcı tikişlə bir-birinə calanır?

- Möhkəm tikiş olmadıqda
- Bəzək vurduqda
- Yanacaq olduğu zaman
- Son mərhələdə
- Yanacaq olduğu zaman

306 Geyimin qabaq hissəsinə forma vermək üçün nədən istifadə olunur?

- Xaçvari tikiş və ilgəkdən
- Qatlamadan və ziqzaq tikişdən
- Xiştəkdən və bütöv yığmaqdan
- Xiştəkdən və xaçvari tikişdən
- Yapışqandan və ilgəkdən

307 Düymlənmə yerindən neçə sm aralı müəyyən qədədr dartmaqla kromka qoyulur

- 0.3 sm
- 0.5 sm
- 0.2 sm
- 0.1 sm
- 0.8 sm

308 Planka nədən ibarət olur

- astar və ipək parçadan
- sintetik parçadan
- əriş sapı boyu biçilmiş astarlıq parçadan
- yalnız ipək parçadan
- düzgün cavab yoxdur

309 Plank əriş sapı boyu neçə sm biçilir

- 01sm
- 05sm
- 04sm
- 08sm
- 02sm

310 Xüsusi maşın olmadıqda dəmir qarmaq ucunun qatlanan yerindən nə ilə bəndlənir

- ilgək
- universal
- əl
- düzgün cavab yoxdur
- press

311 Xüsusi maşın olmadıqda dəmir qarmaq neçə tikişlə əldə bəndlənir

- 05sm
- 03sm
- 04sm
- 06sm
- 01sm

312 Nə vaxt dəmir qarmaq əldə bəndlənir

- Sərfəli olduqda
- Keyfiyyət aşağı olduqda
- Xüsusi maşın olmadıqda
- Universal maşın olmadıqda
- Keyfiyyət yuxarı olduqda

313 Harda ülgü ilə qarmaq yeri qeyd edilir

- astarlığın üstündə
- kəmərin üstündə
- düymələnmə yerinin üst qatında
- düzgün cavab yoxdur
- düymələnmə yerinin alt qatında

314 Düymələnmə yerin alt qatına nə qeyd edilir

- ülgü yeri
- qarmağın yeri
- ilgəyin yeri
- düzgün cavab yoxdur
- düymə yeri

315 Astarın sol tərəfinə hansı tikiş yatırıldı

- Yan tikiş
- Cib tikişi
- Uzun orta tikiş
- Orta tikiş
- Gizli tikiş

316 Astarın sağ tərəfinə hansı tikiş yatırıldı

- Gizli tikiş
- uzun orta tikiş
- Orta tikiş
- Cib tikişi
- Yan tikiş

317 Jaketin arxa hissəsində ara materialı borta neçə sm aralı olmaqla köbələnir

- 2-3sm
- 6-7sm
- 4-5sm
- 1-2sm
- 1 sm

318 Jaketdə boyun yeri qabaq hissəyə neçə sm tikişlə birləşdirilir

- 0.2-0.3sm
- 0.1-0.2sm
- 0.3-0.4sm
- 1sm
- 0.5-0.6sm

319 Kromka çiyin kəsiyinə neçə sm qalana qədər qoyulur

- 0.1-0.3sm
- 0.7-0.8sm
- 2.2-3.0sm
- 0.2-0.5sm
- 0.6-0.7sm

320 Jiletin qabaq hissəsinə neçə sm kant düzəldilir

- 0.5-0.6sm
- 0.7-0.8sm
- 0.1-0.2sm
- 0.3-0.4sm
- 1 sm

321 Jiletdə arxa hissədə qol kəsiyi tikişə neçə sm qalana qədər çətilir

- 0.5-0.6sm
- 1 sm
- 0.1-0.2sm
- 0.3-0.4sm
- 0.7-0.8sm

322 Arxa ətəyin küncələrində nə qədər tikiş payı saxlanılıb artığı kəsilir

- 0.2-0.3sm
- 0.5-0.6sm
- 1 sm
- 0.7-0.8sm
- 0.3-0.4sm

323 Geyimlərin tikiş prosesi ardıcıl olaraq neçə mərhələdən ibarətdir

- 7
- 8
- 10
- 4
- 9

324 Geyimlərin tikiş prosesində ilk mərhələ hansıdır

- bortovka araqatın hazırlanması
- ütülənmə
- qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- bəzədilmə
- arxa hissənin qabaq hissəyə birləşdirilməsi

325 Geyimlərin tikijş prosesində son mərhələ hansıdır

- arxa hissənin qabaq hissəyə birləşdirilməsi
- bəzədilmə
- ütülənmə
- bortovka araqaatın hazırlanması
- qabaq hissənin ilkin işlənməsi

326 Geyimlərin tikijş prosesində 4-cü mərhələ hansıdır

- ütülənmə
- qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- arxa hissənin işlənməsi
- bortovka araqaatın hazırlanması
- bəzədilmə

327 Arxa hissənin işlənməsi neçənci mərhələdir

- 10
- 8
- 4
- 1
- 6

328 Ütülənmə prosesi neçənci mərhələdir

- 5
- 6
- 10
- 1
- 8

329 Qabaq hissənin ilkin işlənməsi neçənci mərhələdir

- 10
- 5
- 1
- 9
- 7

330 Geyim işlənildikdə neçə üsuldan istifadə olunur

- 6
- 2
- 3
- 7
- 5

331 Geyim işlənildikdə hansı üsullardan istifadə olunur

- paralel qarşı-qarşıya
- yalnız paralel
- ardıcıl paralel və qarışıq
- düzgün cavab yoxdur
- qarışıq və düz

332 Geyim işlənildikdə ardıcıl üsulda nə edilir

- geyim paralel şəkildə birləşdirilir.
- bir qrup işçi hissələri və ayrı-ayrı qobşaqları qabaqcadan hazırlayıb geyimin özünə birləşdirilir
- hissəciklər bir-birinə və ya geyimin özünə ardıcıl birləşdirilir.
- düzgün cavab yoxdur
- hissəciklər bir-birinə və ya geyimin özünə ardıcıl birləşdirilir, bir qrup işçi hissələri və ayrı-ayrı qobşaqları qabaqcadan hazırlayıb geyimin özünə birləşdirilir

333 Geyim işlənildikdə paralel üsulda nə edilir

- geyim paralel şəkildə birləşdirilir.
- hissəciklər bir-birinə və ya geyimin özünə ardıcıl birləşdirilir.
- bir qrup işçi hissələri və ayrı-ayrı qobşaqları qabaqcadan hazırlayıb geyimin özünə birləşdirilir
- düzgün cavab yoxdur
- hissəciklər bir-birinə və ya geyimin özünə ardıcıl birləşdirilir, bir qrup işçi hissələri və ayrı-ayrı qobşaqları qabaqcadan hazırlayıb geyimin özünə birləşdirilir

334 Hissəciklər bir-birinə və ya geyimin özünə ardıcıl birləşdirilməsi hansı üsuldur

- düzgün cavab yoxdur
- düz
- paralel
- qarışıq
- ardıcıl

335 Bir qrup işçi hissələri və ayrı-ayrı qobşaqları qabaqcadan hazırlayıb geyimin özünə birləşdirilməsi hansı üsuldur

- paralel
- ardıcıl
- qarışıq
- düz
- düzgün cavab yoxdur

336 Reqlan konstruksiyalı geyimlərdə ilk əməliyyat hansıdır

- əvvəlcə qol işlənir və qol yerinə birləşdirilir
- alt yaxalıq işlənir
- boyun yeri işlənir
- düzgün cavab yoxdur
- alt yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir

337 Reqlan konstruksiyalı geyimlərdə son əməliyyat hansıdır

- alt yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir
- alt yaxalıq işlənir
- əvvəlcə qol işlənir və qol yerinə birləşdirilir
- düzgün cavab yoxdur
- boyun yeri işlənir

338 Tikiş məmulatının hər hansı bir detalının eninə uzunluğu $l=36$ sm, bu detalın biçilməsində kənara çıxmanın mütləq qiyməti $d=1,8$ sm buraxıla bilinən həddi olduğunu bilərək, eninə istiqamətdə əriş saplarının biçimdə buraxıla bilinən həddinin faizlə qiymətini hesablayın.

- .1

- .05
- .01
- .2
- .03

339 Xiştək tikişi neçə sm enində tikişlə bərkidilir?

- 0.2
- 0.7
- 0.5
- 0.6
- 0.3

340 Koketkalar əsas hissəyə nə ilə calanırlar?

- Yapışqan
- Xaçvari tikiş
- İlmə
- Ziqzaq tikişi
- Yapışdırıcı və birləşdirici tikiş

341 Kəsiyin şaxlığını artırmaq üçün nə edilir?

- Xaçvari tikilir
- Preslənilir
- Ütlənir
- Yapışqan vasitəsi ilə möhkəmləndirilir
- Yapışqanlı və yapışqansız əlavə materialla işlədilir

342 Arxa hissədə şilisin işlənməsində yapışqanlı əlavə materialın kənarına neçə sm enində tikiş salınır?

- 1.0-1.5
- 0.5-0.6
- 0.1-0.5
- 0.8-0.6
- 0.2-0.3

343 Şilisin işlənməsində tikiş aşağıya neçə sm-ı qalmış dayandırılır?

- 8-11sm
- 8-10sm
- 9-11sm
- 10-11sm
- 9-10sm

344 Şilis necə yığılır?

- ПИВ-2 markalı yarımavtomat aparatda
- Xüsusi yığıma aparatında
- Preslə
- Qatlanaraq əl ilə
- Universal maşınlarda

345 Paltarda şilisin alt hissəsi hası presdə işlənir?

- PLQU-1
- PQU-1
- ГПКСн(sol tərəf)
- ГПКСн(sağ tərəf)
- PSS

346 Paltolarda şilisin üst hissəsi hansı presdə işlənir?

- ГПКСн(sol tərəf)
- PLQU-1
- ГПКСн(sağ tərəf)
- PSS
- PQU-1

347 Ensiz parçanın içəri tikişindən kəsiyə qədər olan məsafə nə qədər olur?

- 0.4 sm
- 0.3 sm
- 0.6 sm
- 0.7 sm
- 0.2 sm

348 Çiyin kəsiyinin eni bərkidib-ilməkləyən maşınla neçə sm enində götürülüb ilməklənir?

- 0.4-0.6 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.1-0.5 sm
- 0.5-0.6 sm
- 0.5-0.7 sm

349 Çiyin kəsiyinin eni universal maşınla neçə sm enində götürülüb ilməklənir?

- 0.7-0.8 sm
- 0.3-0.4 sm
- 0.1-0.5 sm
- 0.2-0.6 sm
- 0.5-0.7 sm

350 Ciddi ritimli axınları necə adlandırırlar ?

- sinxron axınlar
- çox çeşidli axınlar
- konveyerli axınlar
- konveyersiz axınlar
- birfasonlu axınlar

351 Tikiş məmulatlarının keyfiyyəti dörd əsas göstərici ilə qiymətləndirilir

- konstruksiyalaşdırma-məmulatın insan fiquruna oturtma keyfiyyəti
- texnologiya-əmalının və bəzək bəxriyyəsinin texniki sənədlərə uyğunluğu
- avadanlıqlar –bölünməz əməliyyatların yerinə yetirilmə keyfiyyəti
- materiallar-məmulatın hazırlanması üçün nəzərdə tutulmuş müasir quruluşlu və bədii tərtibatlı rəng həlli qənaətbəxş olan və texniki tələbatlar cavab verən materiallar
- modelləşdirmə -müvafiq dövr üçün məmulat nümunəsinin moda istiqamətinə uyğunluğu

352 Məmulatların hazırlanma ardıcılığı cədvəlində (forma IV-1) aşağıdakılardan hansı yoxdur

- ixtisas
- bölünməz əməliyyatların sıra nömrələri
- təşkilatı əməliyyatların adları
- bölünməz əməliyyatların adları
- işin dərəcəsi

353 Məmulatın texnoloji sxem cədvəlində (forma IV-3) aşağıdakılardan hansı yoxdur

- təşkilatın əməliyyatların adları
- fəhlələrin ixtisası
- işin icraçılarının soyadları adları və atalarının adları
- əməliyyatların sıra nömrəsi
- avadanlıqlar alətlər tərtibatlar

354 Geyim məmulatı üçün ülgü dəstəsinin sahəsinin təyin edilmə üsuluna aid edilir

- kombinə edilmiş üsul
- çəki üsulu
- kəsmə üsulu
- mexaniki üsul
- həndəsi üsul

355 Press avadanlıqlarında geyim hissələrinin isti-nəm emalında materiallara istilik ötürmə üsulları hansılardır

- kontakt və konvektiv
- konvektiv
- dielektrik
- radiasion
- dielektrik

356 Ütülmə preslərində hidravlik sistemdən hansı məqsəd üçün istifadə olunur

- presin yerini dəyişmək üçün
- materialları hərəkətə gətirmək üçün
- yastıqları hərəkətə gətirmək üçün
- ütüləyici yastığı qızdırmaq üçün
- istilik sistemini tənzimləmək üçün

357 Geyim hissələrinin emal üsullarının mahiyyətini izahı hansıdır

- Bu məmulatın ölçülərə uyğun oturtma paylarının verilməsidir
- Bu müxtəlif əməliyyatların uyğunlaşdırılması ilə həmin əməliyyatların müəyyən ardıcılıqla yerinə yetirilməsidir
- Bu müxtəlif əməliyyatların uyğunlaşdırılması ilə həmin əməliyyatların müəyyən ardıcılıqla yerinə yetirilməsidir
- Bu hissələrin və düyünlərin emalının rejij və parametrlərinin müəyyən edilməsidir
- Bu hissələrin ilmə xətlərinin yapışqanlı birləşmələrin və isti-nəm emalın ardıcılıqla yerinə yetirilməsidir

358 Tikiş məmulatlarının hazırlanma proseslərinin ən səmərəli istiqamətini göstərin

- əl əməliyyatlarının maşın əməliyyatları ilə edilməsi
- yeni texnikanın tətbiqi
- mövcud çoxəməliyyatlı texnologiyaların keyfiyyəti yüksəltməklə azəməliyyatlı texnologiyalarla əvəz edilməsi
- yarım avtomat və avtomat fəaliyyətli maşınların geniş tətbiqi
- paralel0ardıcıl emal üsulunun tətbiqi

359 Yüngül sənaye sahələrində əməliyyatların sertifikatlaşdırılması neçə üsulla aparılır

- 3 üsulla
- 1 üsulla
- 4 üsulla
- 2 üsulla
- 6 üsulla

360 Keyfiyyət göstəricilərinin neçə növü vardır

- 2
- 6
- 4
- 1
- 5

361 Yüngül sənaye sahələrində əməliyyatların sertifikatlaşdırılması neçə üsulla aparılır

- 3 üsulla
- 1 üsulla
- 4 üsulla
- 2 üsulla
- 6 üsulla

362 Yüngül sənaye sahələrində hansı növ iş rejimindən istifadə olunur

- çıxarılmayan
- ardıcıl
- çıxarılan və çıxarılmayan
- çıxarılan
- növbəlik

363 Avtomatlaşdırılmış düblə edilmə prosesi neçə qrupa bölünür

- 5 qrupa
- 2 qrupa
- 4 qrupa
- 6 qrupa
- 3 qrupa

364 Biçim vaxtı itki faizi neçə üsulla təyin edilir

- 4 üsulla
- 2 üsulla
- 3 üsulla
- 5 üsulla
- 1 üsulla

365 Yüngül sənaye sahələrində materialların normalaşdırılmasının neçə üsulu vardır

- 5
- 7
- 4
- 2
- 3

366 Biçim vaxtı neçə seriyada istifadə olunur

- 6
- 3
- 2
- 1
- 5

367 Mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış üsulla material biçimi hansı alətlər vasitəsilə aparılır

- mişarla
- qayçı
- bıçaq
- düzgün cavab yoxdur
- kalandr

368 Kəsici ülgüclər hansı qalınlıqda hazırlanır

- 06 -08 mm
- 01-03 mm
- 02-04 mm
- 07-09 mm
- 05-5 mm

369 Preslərin işçi orqanlarının statistiki və dinamiki işçi orqanları hansılardır

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

370 Yüngül sənaye sahələrinin kompleks mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması nəticəsində nə əldə edilir

- məhsulun keyfiyyəti yüksəlir
- itki faizi aşağı düşür
- əmək məhsuldarlığı
- geyim çeşidlərinin istehsalı artır
- xammaldan səmərəli istifadə olunur

371 Axınların kompleks mexanikləşdirilməsi neşənci nəsillə aiddir

- 3
- 5
- 2
- 1
- 6

372 Yüngül sənaye sahələrini kompleks mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması nəticəsində nə əldə edilir

- məhsulun keyfiyyəti yüksəlir
- itki faizi aşağı düşür
- əmək məhsuldarlığı artır

- geyim çeşidlərinin istehsalı artır
- xammaldan səmərəli istifadə olunur

373 Kütləvi tikişin istehsalında texnoloji prosesin fasiləsizliyi üçün nəyə əhəmiyyət verilməlidir

- axının forması .sürəti və tezliyinə
- yalnız axının formasına
- axının formasına .gücünə. nəqliyyat vasitələrinin düzgünlüyünə
- nəqliyyat vasitələrinin düzgünlüyünə
- axının tezliyinə.sürətinə

374 Axın nəyi bildirir

- iş prosesini
- işin gedişini
- istehsalın işinin ritmliliyini
- düzgün cavab yoxdur
- istehsalın sürətini

375 Verilənlərdən hansı axının optimal gücünün seçilməsinin qarşılıqlı əlaqəsi deyil

- avtomatlaşdırılması
- texnoloji prosesin mütərəqqi formasının təşkili
- heç biri
- mexanikləşdirilməsi
- müəssisənin optimal gücü

376 İstehsalın işinin ritmliliyini nə bildirir

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

377 Şalvarda qufik hara qoyulur

- cibin sağ tərəfinə
- ön hissəyə
- düymə yerinin üstündə
- yan tikişə
- astarlığa

378 Paçbıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının oturmaq kəsiyi hansı tikişlə işlənir

- ilmələyici
- bərkidici
- qapalı və ya bağlı
- düzgün cavab yoxdur
- açıq

379 Oturmaq kəsiyi qapalı və ya bağlı olan tikişli hansı şalvarlardır

- qısa şalvar
- düzgün cavab yoxdur
- pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman

- xüsusi təyinatlı şalvarlar
- kombizonlar

380 Qısa şalvarlarda oturmaq kəsiyi necə tikiş maşınında işlənir

- ilmələyici
- qapalı
- bərkidici-ilmələyici
- açıq
- bağlı

381 Oturmaq kəsiyi bərkidici-ilmələyici tikişli maşında işlənən hansı şalvarlardır

- xüsusi təyinatlı şalvarlar
- pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman
- düzgün cavab yoxdur
- kombizonlar
- qısa şalvar

382 Bir axında geyim modağa görə neçə qrupa bölünür

- 3 qrupa
- 5 qrupa
- 4 qrupa
- 1 qrupa
- 06 qrupa

383 Quruluşuna görə axın neçə cür olur

- 3
- 7
- 2
- 5
- 6

384 Seksiyalı axınlarda əmək məhsuldarlığı nə qədər artır

- 3-5 dəfə
- 1-2 dəfə
- 1,5-2 dəfə
- 5-6 dəfə
- 2-3 dəfə

385 Hansı axınlarda əmək məhsuldarlığı 1.5-2 artır

- çoxaxınlı
- düzgün cavab yoxdur
- seksiyalı
- biraxınlı
- çoxküncü

386 Hansı axının təşkili daha çox çətindir

- çoxküncü
- çoxaxınlı
- seksiyalı

- düzgün cavab yoxdur
- biraxınlı

387 Quraşdırma seksiyasında hansı işlər görülür

- araqat tam hazır olur
- düzgün cavab yoxdur
- modadan az asılı olan işlər
- moda ilə bağlı olan işlər
- ütüləmə prosesi gedir

388 Kəmər astarlıq parça ilə hazırlandıqda astarın hansı hissəsi qatlanır

- yalnız aşağı kəsiyi
- düzgün cavab yoxdur
- yuxarı və aşağı kəsiyi
- yalnız yuxarı kəsiyi
- ön hissəsi

389 Kəmərin ucuc neçə sm çevrilib tikilir

- 0.3sm
- 0.2sm
- 0.7sm
- 0.1sm
- 0.5sm

390 Kəmər şalvarın bel kəsiyinə neçə sm enində birləşdirilir

- 0.5-0.6 sm
- 0-1 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.2-0.5 sm

391 Kəmərin ucları necə işlənir

- düzgün cavab yoxdur
- xüsusi maşında
- ikiyənəli birləşdirici maşında
- əl ilə
- universal maşında

392 Jilet modaya uyğun olaraq neçə cibli olur

- yalnız 2
- 1-3cibli
- 2-4cibli
- 1 cibli
- 4-5cibli

393 Jilet də neçə xıştəklı yığmanın tikilməsinə onun başlanğıc nöqtəsinə neçə sm qalmış başlanır

- 1 sm
- 0.1-0.3 sm
- 1.0-1.5 sm

- 2-5 sm
- 0.4-0.5 sm

394 Jiletin döş və yan cibləri necə hazırlanır

- İkiköbəli
- Listiksiz
- listikli
- Köbəli
- B və C

395 Jiletin qabaq hissəsi hansı prosesdə nəmləndirilib-ısıdılmə əməliyyatına uğradılır

- PQU-1
- PSS
- xüsusi yastıqlı olan press
- PLQU-01
- PST

396 Jaketdə bortaltı və köbə astara neçə sm astar tərəfdən birləşdirilir

- 0.1-0.2 sm
- 0.4-0.5 sm
- 0.7-1.0 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.3-0.5 sm

397 Jiletin arxa hissəsi əsasən nədən hazırlanır

- Kətandan
- Yun parçadan
- Astar 2qat astarlıq
- Sintetik parçadan
- Astarlıq

398 Astarın orta tikişi hansı tərəfə yatırıldı

- yuxarı
- Sol tərəfə
- Sağ tərəfə
- düzgün cavab yoxdur
- Aşağı

399 Astarın uzun orta tikişi hansı tərəfə yatırıldı

- Sağ tərəfə
- yuxarı
- Sol tərəfə
- Aşağı
- düzgün cavab yoxdur

400 Məişətdə neçə nömrədə iynədən istifadə olunur?

- 10
- 13
- 12

- 9
- 11

401 Məişətdə istifadə olunan iynələrin uzunluğu nə qədərdir?

- 60-70
- 30-40
- 30-75
- 60-85
- 40-60

402 Məişətdə istifadə olunan iynələrin eni nə qədərdir?

- 60-70
- 30-40
- 30-75
- 60-85
- 40-60

403 Əl ilmələri neçə üsulla əldə edilir?

- 5
- 3
- 2
- 6
- 4

404 İlmə növünün ən sadəsi hansı ilmədir?

- daimi ilmə
- çəp ilmə
- düz ilmə
- heç biri
- müvəqqəti ilmə

405 Düymələr neçə üsulla tikilir?

- 5
- 3
- 2
- 6
- 4

406 Düz ilmələrlə yerinə yetirilən əl ilmə xətlərini göstərin.

- haşiyələmə, kənar üstənqoyma, müvəqqəti üstəngetmə, qatlamaqla üstəngetmə, bəxriyyə
- kənarların bərkidilməsi, birləşdirici, qeydedici
- hörülmə, köçürmə, müvəqqəti birləşdirici, bəxriyyə
- müvəqqəti birləşdirici, qeyd edici, qatlamaqla üstəngetmə, daxili qatlama, köçürmə
- çəp gizli, köçürmə, hörmələmə, çəp müvəqqəti, çəp daxili qatlama

407 Ölçü hansı kriteriyaya görə təyin edilir?

- intervala görə
- insan bədənində görə
- döş çevrəsinə görə

- t yinatına g r 
 yaxalığın quruluşuna g r 

408 Geyim yaşlılar   n hansı  l l rd  olur?

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

409 Geyim yeniyetm l r   n hansı  l l rd  olur?

- 56.6
 76,80,84
 88.92
 48.52
 64,68,72

410 Geyim yuxarı m kt byaşı uşaqılar   n hansı  l l rd  olur?

- 56.6
 64,68,72
 76,80,84
 48.52
 88.92

411 Geyim ki ik m kt byaşı uşaqılar   n hansı  l l rd  olur?

- 56.6
 76,80,84
 64,68,72
 48.52
 88.92

412 Geyim m kt b q d r uşaqılar   n hansı  l l rd  olur?

- 48.52
 88.92
 64,68,72
 76,80,84
 56.6

413 K yn kl r   n  l  n c dir?

- 88.92
 48.52
 48.52
 56.6
 64,68,72

414 Kişi k yn yində  l  n y  g r  t yin olunur?

- qolların uzunluğuna g r 
 d ş  vyr sin  g r 
 d ş v  boyun  vyr sin  g r 

- bədənin ümumi ölçüsünə görə
 boyun çevrəsinə görə

415 Geyimin müasir dəbə uyğun, bədii tərtibatı hansı tələbə xasdır?

- işlətmə
 gigiyenik
 estetik
 sərbəstlik
 uyğunlaşdırma

416 Estetik tələblərə aşağıdakılardan hansı aiddir?

- geyimdə möhkəmlik
 geyimdə rahatlıq
 geyimin bədii tərtibatı
 geyimdə material
 geyimdə etibarlılıq

417 Əl ilmələri neçə üsulla əldə edilir?

- 5
 3
 2
 6
 4

418 İlmələr neçə növə ayrılır?

- 5
 2
 3
 6
 4

419 Üst və alt geyimlərin hazırlanmasında neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- 37653
 38841
 38445
 38048
 39238

420 Üst və alt geyimlərin hazırlanmasında hansı diametrlə iynədən istifadə olunur?

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

421 Dön və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə mm uzunluqda iynələrdən istifadə olunur?

- 50-60 mm
 20-30 mm
 30-40 mm

- 40-60 mm
- 10-20 mm

422 Dön və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə neçə nömrəli sapdan istifadə olunur?

- 60, 80, 100
- 40, 50, 60
- 50, 60, 80
- 40, 60, 80
- 60, 70, 80

423 Kostyumun tikilməsi zamanı hansı iynələrdən istifadə olunur?

- 70, 90, 100
- 60, 70, 80
- 50, 60, 80
- 40, 50, 60
- 60, 70, 90

424 Kostyumun tikilməsi zamanı neçə diametrlə iynədən istifadə olunur?

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

425 Kostyumun tikilməsi zamanı uzunluğu neçə mm olan iynələrdən istifadə olunur?

- 60-70 mm
- 50-60 mm
- 30-40 mm
- 60-80 mm
- 40-50 mm

426 Düz ilmələrdən nə üçün istifadə olunur?

- paltarın aşağı qat hissələrinin tikilməsində
- parçanın kənarlarının tikilməsində
- geyim detallarının müvafiq olaraq birləşməsində
- qolda dirsək xəttinin tikilməsində
- parçanın kökləmə tikişlərinin əldə olunmasında

427 Hörmələmə tikişində ilmələrin uzunluğu neçə mm təşkil edir?

- 10-14 mm
- 8-12 mm
- 7-10 mm
- 12-16 mm
- 9-13 mm

428 Aşağıdakı tikişlərin hansında tikişlər daha davamlı və möhkəm olur?

- qatlama tikişi
- ilgəkvari tikişlər
- xaçvari tikişlər

- köçürmə tikişi
- hörmələmə tikişi

429 Qadın donu, paltarlar və şalvarın aşağı qat hissələrinin tikilməsində hansı tikişlərdən istifadə olunur?

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

430 Enli bəzək ilgəyi neçə nömrəli ipək saplar vastəsilə hörülür?

- 12-18nömrəli
- 11-12nömrəli
- 13-18 nömrəli
- 14-18nömrəli
- 12-13nömrəli

431 Qarmaqların tikilməsi zamanı hansı ilgəklərdən istifadə olunur?

- xaçvari
- düz
- çəp
- maşın
- ilgəkvari

432 88,92,96 (100-120) ölçüsü hansı yaş dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- uşaq, yeniyetmələr üçün
- gənclər üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- yaşlılar üçün

433 76,80,84 ölçüsü hansı yaş dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- gənclər üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- yaşlılar üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün

434 64,68,72 ölçüsü hansı yaş dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- gənclər üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün
- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- yaşlılar üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün

435 56,60 ölçüsü hansı yaş dövrü üçün nəzərdə tutulur?

- kiçik məktəbyaşlı uşaqlar üçün
- uşaq, yeniyetmələr üçün

- məktəbəqədər uşaqlar üçün
- yaşlılar üçün
- yuxarı məktəbyaşlı uşaqlar üçün

436 48,52 ölçüsü hansı geyimlər üçün xarakterikdir?

- jaketlər üçün
- şalvarlar üçün
- uşaq paltoları üçün
- köynəklər üçün
- paltolar üçün

437 Öz təyinatına görə hansı tələblər mövcuddur? 1. estetik 2. uyğunlaşdırma 3. gigiyenik 4. işlətmə 5. sərbəstlik

- 3,4,5
- 1,2,3
- 1,3,4
- 1,3,5
- 2,3,4

438 Geyimin bədii tərtibatı hansı tələbə xasdır?

- uyğunlaşdırma
- sərbəstlik
- estetik
- gigiyenik
- işlətmə

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

- uyğunlaşdırma
- sərbəstlik
- estetik
- gigiyenik
- işlətmə

440 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəngi
- detalları
- rahatlığı
- rəsmləri
- forması

441 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəngi
- detalları
- etibarlılığı
- rəsmləri
- forması

442 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- rəngi

- detalları
- möhkəmliyi
- rəsmləri
- forması

443 Geyimdə rahatlığı, etibarlılığı və möhkəmliyi hansı tələb təmin etməlidir?

- gigiyenik
- sərbəstlik
- işlətmə
- estetik
- uyğunlaşdırma

444 Kütləvi istehsalda geyimin qiymətində əsas materialların dəyəri neçə faiz təşkil edir?

- 70
- 100
- 90
- 60
- 80

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

- 90
- 95
- 70
- 85
- 100

446 Hansı tələb insanın ətraf mühətdə baş verən xoşagəlməz faktlardan, mexaniki və kimyəvi zədələnmələrdən qorunmasını təmin edir?

- uyğunlaşdırma
- sərbəstlik
- gigiyenik
- estetik
- işlətmə

447 Əl ilmələri hansı ilmələr vasitəsilə yerinə yetirilir?

- ziqzaqvari ilmələr
- zəncirvari ilmələr
- tikiş ilmələri
- heç bir ilmə vasitəsilə yerinə yetirilmir
- məkik ilmələri

448 Ümumilikdə məişətdə neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- 13
- 10
- 12
- 13
- 11

449 Don və alt geyimləri hazırlanan zaman neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- 1,5nömrəli
- 1,3 nömrəli
- 1,2,3nömrəli
- 1 nömrəli
- 1,2,3,4nömrəli

450 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı neçə diametrlı iynədən istifadə edilir?

- 0,5-0,6
- 0,1-0,5
- 0,6-0,8
- 0,4-0,5
- 0,6-0,7

451 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm olan iynədən istifadə edilir?

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

452 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı neçə nömrəli sapdan istifadə edilir?

- 80, 90, 100
- 60, 70, 80
- 50, 60, 80
- 90, 100
- 70, 80, 90

453 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə nömrəli iynədən istifadə edilir?

- 8, 9, 10
- 5, 6, 7
- 4, 5, 6
- 9, 10
- 6, 7, 8

454 Kostyumun tikilməsi vaxtında neçə diametrlı iynədən istifadə edilir?

- 0,6-0,9
- 0,2-0,6
- 0,6-0,3
- 0,3-0,5
- 0, 2-0, 3

455 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə mm uzunluqlu iynədən istifadə edilir?

- 60-70mm
- 40-50mm
- 30-40mm
- 70-80mm
- 50-60mm

456 Xaçvari tikişdə ilmələrin uzunluğu neçə mm olur?

- 4-8mm
- 3-8mm
- 3-7mm
- 5-6mm
- 4-7mm

457 Bənd birləşdirici tikişlər hansı ilmə vasitəsilə yerinə yetirilir?

- zəncirvari ilmə
- məkik ilmələri
- ilgəkvari ilmə
- ziqzaqvari ilmə
- tikiş ilmələri

458 Qalın parçalarda bənd tikişləri hansı tikiş vasitəsilə tətbiq edilir?

- məkik tikişləri
- zəncirvari tikişlər
- bənd birləşdirici tikişlər
- qalın tikişlər
- ziqzaqvari tikişlər

459 İlgəkvari ilmə vasitəsilə tikişdə əl ilmələrinin uzunluğu neçə mm olur?

- 2,5-3,5
- 2,5-3
- 1,5-2
- 3,5-4,2
- 1,8-2,4

460 Düymlər, qarmaqlar, basmalar hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

- zəncirvari ilmə
- ilgəkvari ilmə
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- tikiş ilmələri
- məkik ilmələri

461 Şalvarda, yubkada, qolda dirsək xətti qoyma cib kənarı və s. hansı ilmə vasitəsilə tikilir?

- zəncirvari ilmə
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- tikiş ilmələri
- məkik ilmələri

462 İlgəklər hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

- zəncirvari ilmə
- kənardan xüsusi təyinatlı ilmə
- ilgəkvari ilmə
- tikiş ilmələri
- məkik ilmələri

463 Bir laylı materialların düblə edilməsinə misal göstərmək olar? 1. qalın paltoları 2. qadın kostyumlarını 3. yubkaları

- 2.3
- 1.2
- 3
- 2
- 1.3

464 Yapışqanlı araqaatı materialı harada istifadə olunur?

- duz cavab yoxdur
- parçanın icində
- naxışa görə
- düymə yerlərində
- yaxalığa cib qapağına borta və listikə eləcə də başqa bəzək hissələrində işlədilir.

465 Araqaatı kəsikləri tikiş xəttindən neçə sm aralı qoyulur?

- 0.5-0.7sm
- 0.4-0.6 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0.2-0.4 sm
- 0.3-0.4 sm

466 Cib qapağı iki hissəli olduqda üz-üzə qoyulub kəsikləri bərabərləşdirilir.Astar tərəfdən çevrilən tikişlə neçə sm enində işlənir?

- 0.3-0.5 sm
- 0.1-0.2 sm
- 0.5-0.7 sm
- 0.4-0.6 sm
- 0.2-0.3 sm

467 Qapaq çevrilən tikişlə işləndikdən sonra küncələrində neçə sm tikiş payı saxlanılır ?

- 0.4-0.6 sm
- 0.1-0.3 sm
- 0.2-0.3 sm
- 0.2-04 sm
- 0.3-0.5 sm

468 Qapağın küncələrində neçə sm yığma aparılır?

- 0.5 sm
- 0.3 sm
- 0.2 sm
- 0.4 sm
- 0.1 sm

469 Cibilin yeri əsas hissənin üzərindən neçə xətlə qeyd edilir?

- 2 xətlə
- 4 xətlə
- 3 xətlə

- 5 xətlə
 1 xətlə

470 Baxyanın eni necə seçilir?

- parçaya görə
 düzgün cavab yoxdur
 modaya müvafiq
 düymə yerinə görə
 cibin yerinə görə

471 Listikin ucları üz tərəfdən neçə sm məsafədə baxyalanır?

- 0.1-0.3 sm
 0.4-0.5 sm
 0.1-0.2 sm
 düzgün cavab yoxdur
 0.2-0.4 sm

472 Listikin ucları hansı tikişlə işlənilir?

- üz-üzə tikişlə
 əyri tikişlə
 çevrilən tikişlə
 hamar tikişlə
 çevrilməyən tikişlə

473 Əgər cib astarı əsas parçadan olmazsa onda nə edilir?

- büzmə salınır
 ipək parçadan istifadə olunur
 podzor tikilir
 düzgün cavab yoxdur
 cib tikilmir

474 Kəməri bağlamaq üçün nə edirlər?

- heç biri
 ucu bel hissəyə tikilir
 ucunda xüsusi alətlə qarmaq və ilgək qoyulur
 kəmər ucları tikilir
 kəmər bel hissəyə yapışdırılır

475 Qarmaq kəmərini hansı hissəsinə qoyulur?

- sağ hissəyə astarın altına
 kəmər ucuna
 sol hissəsinə astar tərəfinə
 astarın üzərinə
 astara

476 Balaq manjetli olduqda o nə qədər kənara çıxmaqla lent tikilir?

- 0.5-1.0
 0.3-0.6
 0.7-1.0

- 0.1-0.2
 0.4-0.5

477 Balaq manjetli olduqda neçə sm məsafədə lent tikilir?

- 0.8-0.9
 0.5-0.3
 0.5-0.7
 0.6-0.8
 0.5-0.6

478 Bortaltının alt tərəfinə hansı ölçüdə pambıq parça tikəsi qoyulur?

- 5x6
 6x8
 3x5
 2x3
 1x2

479 Fiziki halı cəhətdən yapışqan necə olur? 1) duru 2) qatı 3) çox qatı 4) yüksək elastiklik 5) bərk

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

480 Yapışqanlı araqatı materialları hansı bağlamalardan ibarət olur? 1.kağız 2.parça 3.trikotaj

- yalnız 2
 2.3
 1.2
 1.3
 yalnız 1

481 Yapışqalı zolaq artikulu hansı parçadan hazırlanır?

- kətan parçadan
 mahud parçadan
 madapalan adlı pambıq parçadan
 ipək parçadan
 yun parçadan

482 Hansı markalı yapışqan tozu ilə yapışqanlı araqatı materialları hazırlanır?

- П – 16 ; П – 16|10|66
 П - 17
 П – 54 ; П – 12|6|66
 П – 14 ; П - 16
 П - 20

483 Yapışqanlı zolağın ölçüləri neçə mm olur?

- 0,16 mm
 0,5 mm
 0,16 – 0,5 mm

- 0,10 – 0,2 mm
 0,15 mm

484 Yapışqanlı zolağın çəkisi neçə qr-dır?

- 40 q
 36 q
 25 -30 q
 30-35 q
 26 q

485 Yapışqanlı zolağın əriməyə qarşı göstərdiyi müqavimət qüvvəsi neçə H/sm-dir?

- 9 H/sm
 6 H/sm
 8 H/sm
 7 H/sm
 10 H/sm

486 Rulon kəsiyi maşın vasitəsilə neçə mm enlikdə doğramaqla əldə olunur?

- 8 – 12 sm
 5- 10 sm
 6 – 1,4 mm
 10 mm
 13 sm

487 92 sinif maşınında istifadə edilən yapışqan tozu modelləri hansıdır?

- П – 12|6|66
 П- 700
 П – 548 və П – 12|6|66
 П - 548
 П – 500 və П – 10|5|55

488 П – 548 və П- 12|6|66 yapışqan tozu modelləri hansı sinif maşınlarda istifadə edilir?

- 94
 95
 96
 92
 97

489 Nisbi təzyiq orta və ağır parçalarda neçə Mpa-dır?

- 0,5 - 0,6 MPa
 0,4 MPa
 0,3 – 0,5 MPa
 0,2 – 0,4 MPa
 0,7 Mpa

490 Nisbi təzyiq yüngül parçalarda neçə Mpa-dır?

- 0,5 Mpa
 0,3 MPa
 0,1 – 0,2 Mpa

- 0,2 – 0,4 MPa
 0,2 MPa

491 Hansı parçalarda nisbi təzyiq 0,1 – 0,2 Mpa olur?

- çox ağır
 ağır
 yüngül
 orta-ağır
 orta

492 Detalların preslənəməyə qədər nəmləşdirilməsi neçə % - dir?

- 20 – 30%
 .35
 40 – 50%
 30 – 40%
 .25

493 Cib neçə mərhələdə işlənir?

- 1
 3
 2
 5
 4

494 Qızdırıldıqda qatılaşan yapışqana hansı yapışqan deyilir?

- keyfiyyətsiz yapışqan
 termoplastik yapışqan
 termoreaktiv yapışqan
 qatı yapışqan
 keyfiyyətli yapışqan

495 Materialın yapışqanla birləşdirilməsi üsullarından hansı geniş yayılmışdır?

- kimyəvi yapışqanla
 yapışdırıcı maddə ilə
 sintetik qətranla
 kimyəvi qətranla
 elastik materiallı elementlərlə

496 Məişət əşyalarını və donları ütüləmək üçün neçə kq-lıq ütülərdən istifadə olunur?

- 5 kq
 2 kq
 4 kq
 7 kq
 3 kq

497 Sukno və drapdan hazırlanmış paltarları ütüləmək üçün neçə kq-lıq ütülərdən istifadə olunur?

- 14 kq
 10 kq
 8 kq

- 11 kq
- 7 kq

498 Ütülərin yastığı hansı metaldan hazırlanır?

- mis
- dəmir
- çuqun
- gümüş
- alüminium

499 Su-l ütüsünün stolunun qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 120
- 50
- 100
- 140
- 200

500 Su-l elektrik ütüsünün kütləsi neçə kq-dır?

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

501 Aşağıdakı üsulların hansından tikiş materiallarının emalında istifadə olunur?

- Yüksək hava təsiri ilə
- Yüksək tezlikli cərəyanla
- Ultrasəs dalğalar vasitəsilə
- Termolaqə üsulu
- Termokontakt üsulu

502 Hansı üsulla termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır?

- yüksək tezlikli cərəyanla
- ultrasəs dalğalar vasitəsilə
- termokontakt üsulu
- yüksək hava vasitəsilə
- aşağı təzyiqli havanın təsiri ilə

503 Sap birləşdirici məmulatın emalında saptan başqa nədən istifadə edilir? 1.yapışqanlı maşınlardan 2.tozlarda 3. iplikdən 4.eytlərdən 5.ilmələrdən

- 2.4
- 3.5
- 1.2
- 1.3
- 4.5

504 Materialların diyircək arasındakı pər sürəti nə qədər olur?

- 144-232
- 146-614

- 132-974
- 146-614
- 132-234

505 Hansı maşın kurjivanı parçanın kənarına tikmək üçündür?

- 332 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 335 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 337 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 331 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 334 sinif ziq-zaq tikişli maşın

506 335 sinif ziq – zaq tikişli maşının baş valı dəqiqədə neçə dövr edir?

- 3000
- 5400
- 4000
- 1000
- 400

507 Hansı maşın ilə qadın donlarına, siniflərə və başqa məmulatlara müxtəlif bəzəklər vurulur?

- XLB- 19 sinif tikiş maşını ilə
- XLB- 16 sinif tikmə maşını ilə
- XLB- 50 sinif tikmə maşını ilə
- XLB- 14 sinif tikiş maşını ilə
- XLB- 13 sinif tikiş maşını ilə

508 XLB- 50 sinif tikmə maşını ilə tikiş neçə saplı olur?

- 4
- 2
- 1
- 5
- 3

509 Hansı maşının baxmasının addımı 0,5 sm-dir?

- 332 sinif ziq-zaq tikiş maşının
- 334 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 335 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 331 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 333 sinif ziq-zaq tikişli maşının

510 Hər bir geyim məmulatlarının emal prosesində maya dəyərinin neçə %-ni əsas materiallar təşkil edir?

- 40
- 80
- 90
- 30
- 60

511 PSS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200

- 150-250
- 100-200
- 200-300
- 200-350

512 PSS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1800 mm
- 1060 mm
- 1140 mm
- 1300 mm
- 1059 mm

513 PSS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1180 mm
- 1200 mm
- 1400mm
- 1300 mm
- 1600 mm

514 PSS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1521 mm
- 1400 mm
- 1270 mm
- 1470 mm
- 1300 mm

515 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 400 kq
- 290 kq
- 450 kq
- 550 kq
- 300 kq

516 PTS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
- 150-250
- 100-200
- 200-300
- 200-350

517 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1050 mm
- 1060 mm
- 1300 mm
- 1800 mm
- 1140 mm

518 PTS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1200 mm

- 1180 mm
- 1600 mm
- 1400mm
- 1300 mm

519 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1300 mm
- 1470 mm
- 1230 mm
- 1400 mm
- 1521 mm

520 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 300 kq
- 400 kq
- 496 kq
- 290 kq
- 550 kq

521 PPU-1 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
- 150-250
- 110-200
- 200-300
- 200-350

522 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1800 mm
- 1140 mm
- 1400 mm
- 1300 mm
- 1060 mm

523 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1400mm
- 1300 mm
- 1180 mm
- 1600 mm
- 1200 mm

524 PQU-1 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?1. Gs – 311 2. Gs – 322 3. Gs – 313 4. Gs – 318

- 200-300
- 150-250
- 110-200
- 200-350
- 150-200

525 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1060 mm
- 1300 mm
- 1400 mm
- 1140 mm
- 1800 mm

526 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1200 mm
- 1600 mm
- 1180 mm
- 1300 mm
- 1400mm

527 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1470 mm
- 1521 mm
- 1300 mm
- 1230 mm
- 1400 mm

528 PQU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 300 kq
- 496 kq
- 400 kq
- 550 kq
- 290 kq

529 Eni 2.5 sm olan kəmər hansı tərtibatla hazırlanır?

- 2-32 markalı
- 3-15 markalı
- 2-17 markalı
- 2-15 markalı
- 2-30 markalı

530 Eni 5-5.1 sm olan kəmər ikiyənəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənir?

- 3-40 markalı
- 3-31 markalı
- 2-20 markalı
- 3-38 markalı
- 3-45 markalı

531 Eni 2.5-2.6 sm olan kəmər ikiyənəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənir?

- 2-24 markalı
- 3-38 markalı
- 3-42 markalı
- 3- 27 markalı
- 3-31 markalı

532 Eni neçə sm olan kəmər ikiyənəli maşında 3-45 markalı tərtibatla işlənir?

- 3-3.4 sm
- 1-1.8 sm
- 5-5.1 sm
- 2-2.2 sm
- 3-3.2 sm

533 Eni neçə sm olan kəmər ikiyynəli maşında 3-42 markalı tərtibatla işlənilir?

- 2-2.1 sm
- 2-2.3 sm
- 2.5-2.6 sm
- 1-1.2 sm
- 1-1.8 sm

534 Eni hazır halda 3 sm olan baxyalı kəmərçik hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 1-17 markalı
- 1-18 markalı
- 2-19 markalı
- 2-10 markalı
- 2-11 markalı

535 Eni hazır halda 1.4-1.5 sm olan baxyalı kəmərçik hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 2-10 markalı
- 1-15 markalı
- 2-20 markalı
- 1-17 markalı
- 2-11 markalı

536 Eni neçə sm olan kəmərçik 2-19 markalı tərtibatla işlənilir?

- 2 sm
- 4 sm
- 3 sm
- 5 sm
- 1 sm

537 Eni neçə sm olan kəmərçik 2-20 markalı tərtibatla işlənilir?

- 1-1.2 sm
- 1.1-1.2 sm
- 1.4-1.5 sm
- 1-1.4 sm
- 1.2-1.3 sm

538 Ciblər formasına görə neçə yerə bölünür?

- 5
- 6
- 3
- 2
- 4

539 Ciblər formasına görə necə olur?

- enli ensiz
- formalı formasız
- kəsik kəsilməyən və üst ciblər
- naxışlı naxışsız
- düz əyri

540 Zərif köbənin hazır halda eni 0.9-1.0 sm olduqda hansı markalı tərtibatla işlənilir?

- 3-5 markalı
- 3-7 markalı
- 3-9 markalı
- 3-6 markalı
- 2-8 markalı

541 Şalvarlar nəyə görə müxtəlif olur?

- Bütün cavablar yalnızdır
- Moda, konstrukasiya və növ
- Təyinat, moda, konstruksiya
- Yalnız moda
- Təyinat, moda və tikiş

542 Şalvarın hazırlanmasında əvvəlcə hansı hissə hazırlanır?

- bel
- arxa hissə
- əsas hissə
- balaq
- cib

543 Şalvarın hazırlanmasında son hansı hissə hazırlanır?

- əsas hissə
- balaq
- bel
- cib
- arxa hissə

544 Nəyə görə şalvar kəmərlə birlikdə tikilir?

- tikişə
- modaya
- konstruksiyaya
- bütün cavablar düzdü
- təyinata

545 Şalvarın əsas hissəsinin işlənməsinə hansı əməliyyatlar daxildir?

- düzgün cavab yoxdur
- bəzədilmə, büküklər və nəmlənilib-isdilmə
- xıştəklər, büküklər və nəmlənilib-isdilmə
- ütüləmə, nəmlənilib-isdilmə
- ütüləmə, büküklər, bəzədilmə

546 Şalvarın qabaq hissəsində neçə xıştək olur?

- iki və ya üç
 dörd
 bir və ya iki
 üç
 beş

547 Kəmər ucunu neçə sm şəvriyə tikişlə işlənilir?

- 0.2
 0.6
 0.7
 0.8
 0.3

548 PLPU-1 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
 200-350
 100-200
 200-300
 150-250

549 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçüləri neçə mm uzunluğundadır?

- 1140 mm
 1060 mm
 1300 mm
 1400 mm
 1800 mm

550 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1200 mm
 1400mm
 1120 mm
 1300 mm
 1600 mm

551 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçüləri neçə mm hündürlükdədir?

- 1470 mm
 1400 mm
 1270 mm
 1300 mm
 1521 mm

552 PLPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 290 kq
 400 kq
 300 kq
 550 kq
 496 kq

553 Kəmər bel kəsiyinə neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- 0.5-0.6
- 0.8-0.9
- 0.7-1.0
- 0.5-0.3
- 0.6-0.8

554 Kəmər bel kəsiyinə nə ilə birləşdirilir?

- ilgəklə
- xüsusi maşınla
- əllə
- biriynəli maşınla
- universal maşınla

555 Kəmərin ucları nə ilə birləşdirilir?

- ilgəklə
- universal maşınla
- əllə
- ikiiynəli maşınla
- xüsusi maşınla

556 Qızdırıldıqda durulaşan,soyuduqda isə yenə qatılaşan yapışqan hansı yapışqandır?

- keyfiyyətsiz yapışqan
- termoreaktiv yapışqan
- termoplastik yapışqan
- qatı yapışqan
- keyfiyyətli yapışqan

557 Yapışqanın keyfiyyəti nədən asılıdır?

- baha və defisit olmağından
- sabitdir
- onu təşkil edən maddələrin keyfiyyətindən
- ucuz olmasından
- davamlılığından

558 Yapışqan plyonkası ilk dəfə neçənci ildə tətbiq olunmuşdur?

- 1923
- 1943
- 1953
- 1913
- 1933

559 Yapışqan plyonkası ilk dəfə hansı fabrikdə tətbiq olunmuşdur?

- Sumqayıt tikiş müəssisəsi
- Şamaxı tikiş müəssisəsi
- Bolseviçka
- Bakı tikiş evi
- Gəncə tikiş evi

560 Bolseviçka fabrikindi ilk dəfə olaraq nə tətbiq olunmuşdur?

- plastik kutlələr
- ipək parça
- yapışqan plyonka
- kətan parça
- ipək parça

561 Yüksək polimerlərin ən yüksək elastiklik xassələrini dəqiqləşdirdikdə onların üzülmə momenti nədir?

- termoplastik yapışqan
- duru yapışqan
- nisbi uzanma
- mütləq uzanma
- termoreaktiv yapışqan

562 Hansı yapışqan -30 C-də kövrək olur?

- PA- 548
- PA- 10
- BF- 6
- PVB
- PVB- 6

563 BF -6 yapışqanı neçə dərəcə C-də kövrək olur?

- "- 55 dərəcə"
- "- 35 dərəcə"
- "- 45 dərəcə"
- "- 65 dərəcə"
- "- 25 dərəcə"

564 Hansı yapışqan -30 C-də elastiki olmur?

- PA- 548
- PA- 10
- BF- 6
- PVB
- PV- 548

565 Otaq temperaturunda su BF- 6 və PVB yapışqanı ilə birləşdirilən kəsiklərə təsir edərsə nə baş verər?

- kristallaşar
- bərkiyər
- onların möhkəmliyi xeyli azalar
- plastikliyi artar
- durulaşar

566 Yapışqanlı araqatı materialları müəssisəyə hansı şəkildə daxil olur?

- dəstə ilə
- paçkalar
- rulonlar
- bağlama
- qutular

567 Yapışqanın əsasını nə təşkil edir?

- elastik materiallı elementlər
- kimyəvi qətran
- yapışdırıcı əlavə maddələr
- yapışdırıcı maddə
- sintetik qətran

568 Yapışqana yüksək elastiklik ,istiyə və soyuğa davamlılıq kimi əsas xassələr vermək üçün ona hansı maddələr əlavə edilir? 1.tolk 2.qətran 3 təbaşir 4.neft

- 2.3
- 1.2
- 1.4
- 1.3
- 2.4

569 Plankom parça hissələrinə yapışdırmaq üçün hansı maşınlardan istifadə edilir?

- MP - 1, PM – 2
- MP – 3 , PM – 4
- MPP – 1, PPT – 2
- MP - 1 , PM – 5
- MP – 2 , PM – 3

570 Hansı maşında materiala çəkilən termoplastik plonkalar əridici maddə işlətmədən yapışdırılır?

- PM – 6
- PPT – 2
- PP - 2
- PM – 3
- PM – 5

571 PP – 2 maşınında qızdırıcı səthin temperaturu nə qədər olmalıdır?

- 110 – 220C
- 150 – 200C
- 170 – 200C
- 120 – 200C
- 200 -250C

572 PP – 2 maşınında qızdırıcı səthin nisbi təzyiqi nə qədər olmalıdır?

- 0,2 – 0,8
- 0,6 – 0,9
- 0,5 – 0,8
- 0,8 – 0,9
- 0,9 – 0,10

573 PP – 2 maşınında qızdırıcı səthin qalınlığı nə qədər olmalıdır?

- 0,4 – 0,6mm
- 0,8 - 0,9mm
- 0,15 – 0,2mm
- 0,15 – 3mm

0,5 – 0,15mm

574 Üst geyimlər istehsalında hansı yapışqan plonkasından istifadə edildikdə məhsuldarlıq artar?

- PTT
 PV – 5
 PV – 4
 PP – 2
 PVP

575 Termoplastik materialların qaynaq edilməsi üsulları hansılardır? 1.yüksək hava təsiri ilə 2.termokontakt üsulu 3. aşağı təzyiqli cərəyanla 4.aşağı tezlikli cərəyanla 5. yüksək tezlikli cərəyanla 6. ultrasəs dalğaları vasitəsilə

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

576 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl nə edirlər?

- detal əmələ gətirilir
 emal edilir
 qızdırılır
 soyudurlar
 yapışdırılır

577 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır,sonra hansı proses icra edilir?

- yapışdırılır
 detailk əmələ gətirilir
 soyudulur
 yapışdırılıb soyudulur
 emal edilir

578 Termokontakt üsulu ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır sonra isə soyudulur. Soyutma nəticəsində neçə detalda qaynaq əmələ gəlir?

- 5
 3
 2
 6
 4

579 Hansı üsul ilə termoplastik materialları qaynaq etmək üçün soyutma nəticəsində qaynaq əmələ gəlir?

- ultrasəs dalğalar vasitəsi ilə
 aşağı hava təsiri ilə
 termokontakt üsulu ilə
 yüksək hava vasitəsi ilə
 yüksək tezlikli cərəyanla

580 Ütülərdə yastığın qalınlığı neçə mm təşkil edir?

- 10-15 mm
- 20-25 mm
- 15-20 mm
- 5-10 mm
- 30-35 mm

581 Ütülərin yastıqlarının ölçüləri hansı nisbətdə götürülür?

- 200x100-dən 265x125 mm
- 220x110-dən 265x125 mm
- 270x120-dən 267x125 mm
- 200x100-dən 265x125 mm
- 210x100-dən 275x125 mm

582 Ütülərin yastıqlarının gücü neçə vt-dır?

- 550-1200 vt
- 555-1100 vt
- 550-1500 vt
- 670-1000 vt
- 580-1200 vt

583 Su-l ütüsünün qızdırıcı elementin gücü neçə vt-dır?

- 700 vt
- 200 vt
- 400 vt
- 300 vt
- 500 vt

584 Su-l ütüdə qızdırıcı elementin gücü neçə vt-dır?

- 1500 vt
- 900 vt
- 1000 vt
- 1400 vt
- 2000 vt

585 Su-l ütüsünün temperaturunun tənzimlənməsi neçə dərəcədir?

- 100-200
- 140-260
- 120-240
- 200-420
- 110-220

586 337 sinif ziq-zaq tikiş maşın 335 sinif ziq-zaq tikiş maşınından nə ilə fərqlənir?1.Kurjivanın baxyası ilə 2.Boyu alt parçanı kəsən bıçaqla 3.iynələrin quruluşu ilə 4.parça aparat

- 1.3
- 2.3
- 1.2
- 1.4

3.4

587 Hansı maşın kostyumluq parçanı bəzəmək üçündür?

- 337 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 339 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 335 sinif ziq –zaq tikişli maşın
- 336 sinif ziq-zaq tikişli maşın
- 338 sinif ziq-zaq tikişli maşın

588 335 sinif ziq-zaq tikişli maşın nə üçündür?

- pərdələrin tikişi üçün
- parçanın kənarına krujivanı tikmək üçün
- kostyumluq parçanı bəzəmək üçün
- kətan parçaların tikişi üçün
- donlara bəzək vermək üçün

589 335 sinif maşının baxyasının addımı neçə sm-dir?

- 0,7sm
- 0,9sm
- 0,5sm
- 0,6sm
- 0,8sm

590 335 sinif maşının baxyasının addımı ,eni neçə sm-dir?

- 0,3 sm , 0,7 sm
- 0,2 sm , 0,5 sm
- 0,5 sm , 1 sm
- 0,4 sm , 2 sm
- 0,1 sm , 0,4 sm

591 335 sinif maşının tikisinin eni nə qədərdir?

- 0,7 sm
- 0,5 sm
- 1 sm
- 0,4 sm
- 0,2 sm

592 335 sinif maşının baş valı dəqiqədə neçə dövr edir?

- 2000
- 500
- 4000
- 3000
- 1000

593 Hansı maşının baş valı dəqiqədə 4000 dövr edir?

- 332 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 334 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 335 sinif ziq-zaq tikişli maşının
- 338 sinif ziq-zaq tikişli maşının

333 sinif zaq-zaq tikişli maşının

594 Hər bir geyim məmulatlarının emal prosesində qiymətlərin neçə %-ni parçanın qiyməti təşkil edir?

- 100
 55
 65
 80
 95

595 Yüngül sənaye sahələrində tətbiq edilən presləri neçə qrupa bölmək olar?

- 5
 2
 3
 6
 4

596 Preslər avtomatik tənzimləyicidən ibarət olmaqla neçə saniyə müddətində əməliyyatları yerinə yetirirlər?

- 1-40 san
 2-60 san
 1-60 san
 2-80 san
 1-80 san

597 Yüngül sənaye sahələrində hansı preslərdən daha çox istifadə olunur?1. PLS 2. PPU-1 3. PSS 4. PTS 5. PLP

- 3
 1,2,5
 1,3,4
 1,3,5
 1

598 Preslər mərkəzləşdirilmiş buxar və vakum sistemi ilə hansı qurğunun köməyi ilə qidalanırlar?

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

599 PLS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
 150-250
 100-200
 200-300
 200-350

600 PLS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1140 mm

- 1800 mm
- 1059 mm
- 1060 mm
- 1300 mm

601 PLS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1180 mm
- 1200 mm
- 1120 mm
- 1300 mm
- 1600 mm

602 PLS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1300 mm
- 1470 mm
- 1221 mm
- 1400 mm
- 1521 mm

603 PLS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 400 kq
- 450 kq
- 290 kq
- 300 kq
- 550 kq

604 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1521 mm
- 1230 mm
- 1300 mm
- 1400 mm
- 1470 mm

605 PPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 300 kq
- 290 kq
- 400 kq
- 550 kq
- 496 kq

606 PLQU-2 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
- 200-350
- 100-200
- 200-300
- 150-250

607 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1140 mm

- 1300 mm
- 1800 mm
- 1060 mm
- 1400 mm

608 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1200 mm
- 1600 mm
- 1120 mm
- 1300 mm
- 1400mm

609 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1470 mm
- 1300 mm
- 1270 mm
- 1300 mm
- 1521 mm

610 PLPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 290 kq
- 400 kq
- 300 kq
- 550 kq
- 496 kq

611 PLQU-2 preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- 150-200
- 200-350
- 100-200
- 200-300
- 150-250

612 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- 1300 mm
- 1140 mm
- 1400 mm
- 1800 mm
- 1060 mm

613 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- 1120 mm
- 1400mm
- 1500mm
- 1300 mm
- 1200 mm

614 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- 1521 mm

- 1470 mm
- 1300 mm
- 1400 mm
- 1270 mm

615 PLQU-2 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- 290 kq
- 250kq
- 400 kq
- 550 kq
- 496 kq

616 Keçmiş SSRİ-də istehsal olunan preslərdən Macarıstan Dövlətinin istehsal etdiyi hansı preslərdən istifadə edilir? 1. Gs – 311 2. Gs – 322 3. Gs – 313 4. Gs – 318

- 1, 4
- 2, 4
- 1, 3
- yalnız 1
- yalnız 2

617 Hansı preslərin yastıqları mərkəzləşdirilmiş buxar mənbəyindən qızdırılır? 1. Gs – 351 P2 2. Gs – 361 P2 3. Gs – 371 KM 4. Gs – 391 KM

- 2, 3
- yalnız 4
- 1, 3
- 2, 4
- 1, 4

618 Gs – 311 preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə Mpa-dır?

- 0,2 MPa
- 0,6MPa
- heç biri
- 0,4 MPa
- 2 MPa

619 Gs – 311 preslərinin maksimum gücü neçə vt-dır?

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

620 Gs – 311 preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi neçə kq/saatdır?

- 8-10 kq/saat
- 12-15 kq/saat
- 12-18 kq/saat
- 6-18 kq/saat
- 8-18 kq/saat

621 Gs – 311 preslərin qabarit ölçülərinin uzunluğu neçə mm-dir?

- 1500 mm
- 1506 mm
- 1200 mm
- 1400 mm
- 1450 mm

622 Ütülərdə yastıqların çuqundan hazırlanması onu nədən qoruyur?

- çirklənmədən
- yanmadan
- korroziyadan
- nəmlikdən
- istilikdən

623 Ütünün qapağı, çıxıntı kontaktları nə vasitəsilə bərkidilir?

- forforla
- spiralla
- spilka ilə
- yayla
- çuqun araqatı ilə

624 Ütülər təyinatından asılı olaraq hansı çəkilərdə olurlar?

- 6 kq, 10 kq
- 3 kq, 7 kq
- 4 kq, 8 kq
- 2 kq, 5 kq
- 5 kq, 8 kq

625 Məişət əşyalarını və donları ütüləmək üçün hansı çəkiddə ütülərdən istifadə olunur?

- 6 kq
- 3 kq
- 4 kq
- 7 kq
- 5 kq

626 Sukno, drapdan hazırlanmış paltarları ütüləmək üçün hansı çəkiddə ütülərdən istifadə olunur?

- 5 kq
- 7 kq
- 8 kq
- 4 kq
- 6 kq

627 Ütülərin yastıqlarının ölçüləri neçə mm-dir?

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

628 Vakuum qurğusunun işçi stollarının maksimum sayı?

- 16
- 13
- 12
- 18
- 15

629 Tikilən manjetlər əsas hansı parçadan olur?

- qatlamalı
- bağlamasız
- bağlamalı və bağlamasız
- qatlamasız
- bağlamalı

630 Araqatını hansı maşında kökləyirlər?

- 22-A sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 97 sinif PM-3
- 63 sinif PM-3

631 Ara qatını sapla hansı gizli tikiş maşınında tikirlər?

- 22-A sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 97 sinif PM-3
- 63 sinif PM-3

632 Tikiş ara qatının yuxarı kəsiyindən neçə sm aralı tikilir?

- 4
- 2
- 1
- 5
- 3

633 Şlistin payını (III növbə) qolun ara qatına hansı maşınla bərkidirlər?

- 63 sinif PM-3
- 97 sinif PM-3
- 85 sinif PM-3
- 222 sinif PM-3
- 22-A sinif PM-3

634 Materialların diyircək arasındakı hər məsafəsi neçə sm olur?

- 100
- 120
- 122
- 150
- 132

635 Yüngül sənaye sahələrinə tətbiq edilən preslərə aid olanlar hansılardır?1. Ağır detalların kənar hissələrinin emalı və paltolarda son ütləmə əməliyyatlarına tətbiq edilən 2. Orta-aralıq proseslərdə və son əməliyyat kimi kostyumların ütlənməsi əməliyyatlarda tətbiq edilən 3. Yüngül-müxtəlif detalların hazırlanması və tikişlərin örtülməsi əməliyyatına tətbiq edilən 4. Heç bir əməliyyata tətbiq edilmir

- 3000-5000 vt
- 2000-4000 vt
- 4000-5000 vt
- 5000-7000 vt
- 2000-3000 vt

636 Orta-aralıq proseslərdə və son əməliyyat kimi kostyumların ütlənməsi əməliyyatlarında presləmə gücü neçə vt-dır?

- 2000-3000 vt
- 2000-4000 vt
- 2000-2500 vt
- 4000-5000 vt
- 3000-5000 vt

637 Yüngül-müxtəlif detalların hazırlanması və tikişlərin örtülməsi əməliyyatlarında presləmə gücü neçə vt-dır?

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

638 PLS preslərin maksimum gücü neçə vt olur?

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

639 PLS preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvtdır?

- 1 kvtd
- 3 kvtd
- 4 kvtd
- 6 kvtd
- 2 kvtd

640 PLS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

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

641 PLS preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

642 PSS preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

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

643 PSS preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 5 kvt
- 4 kvt
- 7 kvt
- 3 kvt
- 2 kvt

644 PSS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

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

645 PSS preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

646 PTS preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 3000 vt
- 2000 vt
- 5000 vt
- 2500 vt
- 1000 vt

647 PTS preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 8 kvt
- 3 kvt
- 10 kvt
- 4 kvt
- 5 kvt

648 PTS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

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

649 PTS preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

650 PPU-1 preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 1000 vt
- 3000 vt
- 2000 vt
- 5000 vt
- 2500 vt

651 PPU-1 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 5 kvt
- 8 kvt
- 10 kvt
- 3 kvt
- 4 kvt

652 PPU-1 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədə?

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

653 PPU-1 preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

654 PQU-1 preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 1000 vt
- 3000 vt
- 2000 vt
- 5000 vt
- 2500 vt

655 PQU-1 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 8 kvt
- 5 kvt
- 7 kvt
- 4 kvt
- 3 kvt

656 PQU-1 preslərin avtomatik tənziqləmə müddəti neçə saniyədə?

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

657 PQU-1 preslərində buxarın sərfl neçə kq/saatdır?

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

658 PLPU-1 preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 1000 vt
- 2500 vt
- 630 vt
- 5000 vt
- 750 vt

659 PLPU-1 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvt-dır?

- 5,6 kvt
- 4 kvt
- 3,4 kvt
- 7 kvt
- 8 kvt

660 PLPU-1 preslərin avtomatik tənziqləmə müddəti neçə saniyədə?

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

661 PLPU-1 preslərində buxarın sərfl neçə kq/saatdır?

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

662 PLQU-2 preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 750 vt
- 1000 vt
- 630 vt
- 2500 vt
- 5000 vt

663 PLQU-2 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvtdır?

- 5,6 kvtdır
- 3,4 kvtdır
- 4,15 kvtdır
- 7 kvtdır
- 8 kvtdır

664 PLQU-2 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

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

665 PLQU-2 preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

666 Gs – 311 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kqdır?

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

667 Gs – 311 preslərin qabarit ölçülərinin eni neçə mmdir?

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

668 Gs – 313 preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə MPa-dır?

- 0,4 MPa
- 0,6MPa
- 2 MPa
- 0,2 MPa
- heç biri

669 Gs – 313 preslərinin maksimum gücü neçə vtdır?

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

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

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

671 Gs – 313 preslərin qabarit ölçülərinin uzunluğu neçə mm-dir?

- 1400 mm
- 1200 mm
- 1500 mm
- 1506 mm
- 1450 mm

672 Gs – 313 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kq-dır?

- 560-690 kq
- 450-500 kq
- 450-550 kq
- 500-600 kq
- 400-500 kq

673 Gs – 351 P2 preslərində sıxılmış havanın təzyiqi neçə MPa-dır?

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

674 Gs – 351 P2 presləmənin maksimum gücü neçə vt-dir?

- 3000 vt
- 2500 vt
- 1200 vt
- 3600 vt
- 4000 vt

675 Gs – 351 P2 preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi neçə kq/saat-dır?

- 20-22 kq/saat
- 15-17 kq/saat
- 8-18 kq/saat
- 15-22 kq/saat
- 14-15 kq/saat

676 Gs – 351 P2 preslərin qabarit ölçülərinin uzunluğu neçə mm-dir?

- 1506 mm
- 1400 mm
- 1700 mm
- 1450 mm
- 1500 mm

677 Gs – 351 P2 preslərində yastıqların növündən asılı olaraq çəkisi neçə kq-dır?

- 300-500kq
- 500-600 kq
- 330-430 kq
- 450-500 kq
- 300-400 kq

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

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

679 Gs – 371 KM presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- 3800 vt
- 3000 vt
- 3600 vt
- 4000 vt
- 2500 vt

680 Gs – 371 KM preslərində yastıqların ölçülərindən asılı olaraq buxar sərfi nə qədərdir?

- 12-18 kq/saat
- 12-20 kq/saat
- 6-18 kq/saat
- 8-18 kq/saat
- 10-12 kq/saat

681 Gs – 371 KM preslərin qabarit ölçüləri nə qədərdir?

- 1400 mm
- 1250 mm
- 1800 mm
- 1200 mm
- 1500 mm

682 Şlistin yuxarı və aşağı küncələrində tikişi bucaq altında tikişə neçə sm qalmış kəsib götürürlər?

- 00,2-0,5 sm
- 0,5-2 sm
- 0,2-0,7 sm
- 00,1-0,2 sm
- 0,1-0,2 sm

683 Dirsək tikişlərini manjetə neçə sm qalmış tikməmiş saxlayırlar?

- 9-10sm
- 7-8sm
- 6-7sm
- 6-9sm
- 8-9sm

684 I qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 85-88
- 88-94
- 88-92
- 92-95
- 87-89

685 II qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 120-125
- 95-110
- 96-100
- 115-120
- 100-110

686 III qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 100-110
- 120-125
- 104-108
- 95-110
- 115-120

687 IV qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- 120-125
- 95-110
- 112-116
- 115-120
- 100-110

688 Tənzif üçün layihə olunan ülgülərin hansı tikişləri olmur? 1. yan 2. uzuna 3. eninə

- 2
- 1, 3
- 1
- 2, 3
- 1, 2

689 İşçi və köməkçi ülgülər neçə mm qalınlığında möhkəm cilalanmış kartondan hazırlanır?

- 0,2-0,7
- 0,9-1,4
- 0,7-1,2
- 0,2-1,2
- 0,4-0,8

690 Ciblər ətəklə neçə üsulla birləşdirilir?

- 5
 4
 2
 6
 3

691 Üstdən qoyma ciblərin emalı neçə mərhələdən ibarətdir?

- 4
 6
 2
 3
 5

692 Ətəyi uzanmayan parçanı hansı sinif maşınlarında əl ilmələri ilə kökləyirlər?

- 22B sinif PMZ
 397 sinif 039M
 63 sinif PMZ
 237 sinif PMZ
 22A sinif PMZ

693 Birləşdirici tikiş vasitəsilə cib birləşdirildikdə onun hansı kənarlarını emal etməirlər? 1. yan 2. yuxarı 3. aşağı

- 2.3
 1.2
 1.3
 1
 3

694 Cibi üzə çevirmək üçün astarın bir tərəfini neçə sm ölçüdə tikilməmiş qoyurlar?

- 5-8sm
 6-7sm
 5-7sm
 5-10sm
 7-8sm

695 Ciblər ətkəklə hansı üsullarla birləşdirilir? 1. birləşdirici tikiş vasitəsilə 2. üz-üzə qoyulma tikiş vasitəsilə 3. üst-üstə qoyulma tikiş vasitəsilə

- 2.3
 1.3
 1.2
 2
 3

696 Cibləri ətəyin üzərinə tərs üzü ilə qoyub kənarlarını neçə sm uzunluqda kökləyirlər?

- 0,4-0,8 sm
 0,3-0,6 sm
 0,4-0,7 sm
 0,5-0,9 sm
 0,2-0,5 sm

697 Üstən qoyma ciblər neçə cür olur?

- 5
- 3
- 2
- 6
- 4

698 İlk moda jurnalının vətəni haradı və neçənci ildə yaradılıb?

- London şəhəri,1670
- Fransanın Paris şəhəri,1650
- Fransanın Lion şəhəri,1679
- Marsel şəhəri,1600
- Fransanın Lion şəhəri,1432

699 Üstdən qoyma ciblər hansı geyimlərdə tətbiq olunur?

- alt
- sərbəst
- idman, məişət
- trikotaj
- ziyafət

700 Üstdən qoyma ciblərin hansı növləri var? 1. kəsik listikli 2. enli listikli 3. kəsilməyən listikli 4. ensiz listikli

- 1.3
- 2.3
- 2.4
- 1.4
- 1.2