

0931_Az_Əyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 0931 Tikiş məmulatlarının hazırlanması texnologiyası – 3

1 Geyimin tikiş prosesinin 10cu prinsipial sxemi hansıdır?

- ☒ Geyimin ütülənməsi və bəzədilməsi
- ☐ Yalnız bəzədilməsi
- ☐ Yalnız geyimin ütülənməsi
- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Qolun hazırlanması

2 Geyimin tikiş prosesinin 1və 2ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortovka araqatı materialının hazırlanması
- ☐ Arxa hissənin işlənməsi və qolun ütülənməsi
- ☐ Geyimin ütülənməsi və qolun hazırlanması
- ☐ Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☐ Yaxalığın hazırlanması və qabaq hissənin işlənməsi

3 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 3 cü prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Arxa hissənin işlənməsi və qolun ütülənməsi
- ☐ Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortovka araqatı materialının qabaq hissəyə birləşdirilməsi
- ☐ Yaxalığın hazırlanması və qabaq hissənin işlənməsi
- ☐ Geyimin ütülənməsi və qolun hazırlanması

4 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 4 cü prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Yaxalığın hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin və qolun ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və arxa hissənin işlənməsi
- ☐ Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi
- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi

5 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 5ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Yaxalığın hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin və qolun ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- ☐ Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi

6 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 6 cı prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- ☐ Geyimin və qolun ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və bortaltının işlənməsi ,qabaq hissəyə tikilməsi
- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- ☐ Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi

7 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 7 ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- ☐ Qol yerinə tikilməsi və ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və yaxalığın hazırlanması ,yaxalığ yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin və qolun ütülənməsi
- ☐ Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi

8 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 8 ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi
- ☐ Geyimin və qolun ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və istilik saxlayan ara materialı ,astarın hazırlanıb geyimə birləşdirilməsi
- ☐ Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi

9 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 9cu prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- ☐ Arxa hissənin işlənməsi və ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və qol yerinin hazırlanması,yerinə tikilməsi
- ☐ Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- ☐ Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi

10 Geyimin tikiş prosesinin 1 və 10 cu prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması və ütülənməsi
- ☐ Arxa hissənin işlənməsi və ütülənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi və geyimin ütülənməsi ,bəzədilməsi
- ☐ Qol yerinin tikilməsi və ütülənməsi
- ☐ Yaxalığın və qol yerinin tikilməsi

11 Hansı geyimlərdə istisaxlayan ara materialı və astar olmur?

- ☐ Şalvar
- ☐ Jaket
- ☒ Plaş-örtük
- ☐ Köynək
- ☐ Ətək

12 Geyim hissələrini hansı xüsusiyyətinə görə hazırlanır?

- ☐ Yalnız komstruksiyasına görə
- ☐ Yalnız görünüşünə görə
- ☒ Görünüşünə,modasına,konstruksiyasına
- ☐ Formasına görə
- ☐ Yalnız modasına görə

13 Qol qabaq və arxa hissələrlə birlikdə biçildikdə onda neçə tikiş olur?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 4

14 Hansı geyimlərdə istisaxlayan ara materialı yoxdu?

- ☐ Şalvar
- ☐ Ətək
- ☒ Plaş-örtük
- ☐ Köynək
- ☐ Jaket

15 Hansı geyimlərdə astar olmur?

- ☐ Şalvar
- ☐ Ətək
- ☒ Plaş-örtük
- ☐ Köynək
- ☐ Jaket

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

- ☐ 2
- ☐ 1.3
- ☒ 1.2
- ☐ 3
- ☐ 2.3

17 Üst geyimlərdə hansı ciblərin konstruksiyasına aid deyil?

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

18 Kəsik ciblər vəziyyətinə görə necə olur?

- ☐ Düzxətli
- ☐ Şaquli və maili
- ☒ Yan və döş
- ☐ Qabaq köbəli və kantlı
- ☐ Tikişdə yan və üfqi

19 Kəsik ciblər kəsim yönəlişinə görə necə olur?

- ☐ Düzxətli
- ☐ Yan və döş
- ☒ Şaquli və maili
- ☐ Köbəli və kantlı
- ☐ Yan və üfqi

20 Kəsik ciblər kəsilməsinə görə necə olur?

- ☐ Yan və üfqi
- ☐ Yan və döş
- ☒ Düzxətli
- ☐ Köbəli və kantlı
- ☐ Şaquli və maili

21 Əlavə cib nə üçün hazırlanır?

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

22 Əlavə ciblər harada yerləşir?

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

23 Əlavə cib astarının kəsikləri neçə sm içəri qatlanıb tikilir?

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

24 Şalvarlarda kəsik ciblər neçə köbə ilə hazırlanır?

- ☐ beş
- ☐ bir
- ☒ iki
- ☐ altı
- ☐ üç

25 Şalvarlarda kəsik ciblərin əsas fərqi nədi?

- ☐ cibin hazırlanması
- ☐ cibin quruluşu
- ☒ cib astarının qoşa tikişlə icra edilməsi
- ☐ cibin yapışdırılması
- ☐ astarsız tikişi

26 Saat ciblərin əsas hissələri harada yerləşir?

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

27 Cib hissələrin ölçülərə görə neçə qrupa ayrılır?

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 7
- ☐ 5

28 Cib hissələrin hansı qruplara bölünür?

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

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

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 7
- ☐ 5

30 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

31 Tesmanı qatlamının aşağı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- ☐ 1 sm
- ☐ 2 sm
- ☒ 2,5 sm
- ☐ 1,2 sm
- ☐ 1,5 sm

32 Tesmanı qatlamının yuxarı kənarından neçə sm buraxmaqla tikirlər?

- ☐ 1,5 sm
- ☐ 2,5 sm
- ☒ 1 sm
- ☐ 1,2 sm
- ☐ 2 sm

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

- ☐ 5.
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 1.2
- ☐ 3

34 Bağlamaların uzunluğu neçə sm olur?

- ☐ 1-7sm
- ☐ 1-8sm
- ☒ 1-9sm
- ☐ 6-12sm

☐ 1-9sm

35 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın kəsiyinə neçə sm pay verilir?

☐ 4-7sm

☐ 2-5sm

☒ 4-6sm

☐ 5-8sm

☐ 2-6sm

36 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın uzununda neçə sm köbələr bicilir?

☐ 15-18sm

☐ 1-12sm

☒ 1-11sm

☐ 20-22sm

☐ 1-14sm

37 Bağlamaların hazırlanması üçün yubkanın enində neçə sm köbələr biçilir?

☐ 5-12sm

☐ 6-9sm

☒ 5-7sm

☐ 1-10sm

☐ 7-10sm

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

☐ .9

☐ .4

☒ .7

☐ 0.6

☐ .5

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

☐ 3.5

☐ 2.8

☒ .2,5

☐ 4.8

☐ 1.5

40 Tesmanı kənardan neçə sm məsafədən maşınla tikirlər?

☐ .9

☐ .4

☒ .2

☐ .5

☐ .7

41 Yuxarı bağlama tərəfi tesmanı neçə sm içəriyə bükürlər?

☒ 1

☐ 4

☐ 3

- ☐ 2
- ☐ 5

42 Döş aparatının ülgüləri neçə ölçü uzunluğunda olur?

- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 3

43 Calaq qol astarına calaq tərəfdən neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.4
- ☐ 0.6
- ☒ 0.7
- ☐ 0.3
- ☐ 0.5

44 Qabaq kəsik dirsək xətti sahəsində alt hissəni neçə sm çıxmaqla bərkidici tikişlə işlənir?

- ☐ 0.3-0.6
- ☐ 0.2-0.5
- ☒ 0.3-0.4
- ☐ 0.5-1
- ☐ 0.1-1.5

45 Qol astarı qol yerinə qabaq kəsiyin ortasında neçə sm məsafədə tikilməmiş yer saxlanır?

- ☐ 15025sm
- ☐ 15-17sm
- ☒ 15-20sm
- ☐ 10-15sm
- ☐ 16-18sm

46 Astarın dirsək kəsiyi alt hissə tərəfindən çərtikləri üst dirsək xətti sahəsində yığmaqla neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.5
- ☐ 0.1
- ☒ 1
- ☐ 0.3
- ☐ 0.2

47 Körpə və məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm
- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

48 Körpə yaşlı uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm

- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

49 Məktəbəqədər uşaq geyimlərində astarın dirsək kəsikləri neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm
- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

50 Körpə və məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm
- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

51 Körpə yaşlı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm
- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

52 Məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsiyindən başlayaraq neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 1-5sm
- ☐ 5-7sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 3-6sm
- ☐ 6-9sm

53 Qolun dirsək tikişi qolun ağzına neçə sm qaldıqda tikiş dayandırılır?

- ☐ 3-5sm
- ☐ 6-8sm
- ☒ 8-9sm
- ☐ 1-3sm
- ☐ 5-7sm

54 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- ☐ Qalın parçadan
- ☐ Yundan
- ☒ Pambıq,vatin və penopoliuretandan
- ☐ İpək parçadan
- ☐ Yun parçadan

55 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- ☐ Qalın parçadan
- ☐ Yundan
- ☒ Pambıqdan
- ☐ İpək parçadan
- ☐ Yun parçadan

56 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- ☐ Yun prçadan
- ☐ İpək parçadan
- ☒ Vatindən
- ☐ Yundan
- ☐ Qalın parçadan

57 Qolların istisaxlayan ara materialı nədən olur?

- ☐ Yun parçadan
- ☐ Yundan
- ☒ Penopoliuretandan
- ☐ İpək parçadan
- ☐ Qalın parçadan

58 Qolun istisaxlayan ara materialı olan pambıq necə yerləşdirilir?

- ☐ Qolun orta hissəsinə
- ☐ Qolun aşağı hissəsinə
- ☒ İki qat cunanın arasına
- ☐ Qol arasına
- ☐ Qolun yuxarı hissəsinə

59 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☒ Pencək, jaket, plaş, mövsümi palto
- ☐ Ətək
- ☐ Köynək
- ☐ Şalvar
- ☐ Qalstuk

60 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☐ Ətək
- ☐ Qalstuk
- ☒ Pencək
- ☐ Papaq
- ☐ Şərf

61 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- ☐ Qalstuk
- ☐ Şərf
- ☒ Jaket
- ☐ Papaq
- ☐ Ətək

62 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☐ Ətək
- ☐ Qalstuk
- ☒ Pləş
- ☐ Şərf
- ☐ Papaq

63 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- ☐ Papaq
- ☐ Ətək
- ☒ Mövsümi palto
- ☐ Qalstuk
- ☐ Şərf

64 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☐ Papaq
- ☐ Şərf
- ☒ Pencək, jaket
- ☐ Qalstuk
- ☐ Ətək

65 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- ☐ Ətək
- ☐ Qalstuk
- ☒ Pencək,pləş
- ☐ Şərf
- ☐ Papaq

66 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- ☐ Ətək
- ☐ Qalstuk
- ☒ Pencək,mövsümi palto
- ☐ Şərf
- ☐ Papaq

67 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☐ Papaq
- ☐ Qalstuk
- ☒ Jaket,pləş
- ☐ Şərf
- ☐ Ətək

68 Üst geyimlərə nələr aiddir ?

- ☐ Papaq
- ☐ Şalvar
- ☒ Jaket,mövsümi palto
- ☐ Şərf
- ☐ Ətək

69 Üst geyimlərə nələr aiddir?

- ☐ Şalvar
- ☐ Papaq
- ☒ Plaş, mövsümi palto
- ☐ Şərf
- ☐ Ətək

70 Üst geyimlərdə qol necə hazırlanır?

- ☐ Pambıqsız
- ☐ Astarsız
- ☒ Astarlı
- ☐ Heç biri
- ☐ Pambıqla

71 Qış geyimlərində qola əlavə olaraq nə qoyulur?

- ☐ Yun
- ☐ Astar
- ☒ İsidici qat
- ☐ İpək
- ☐ Parça

72 Qolun işlənmə ardıcılığı nədən asılıdır?

- ☐ Parçanın növündən
- ☐ Yalnız materialdan
- ☐ Materialəndən
- ☐ Materialəndən
- ☒ Materialdan və onun konstruksiyasından

73 Qol neçə mərhələdə işlənir?

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☒ 2
- ☐ 7
- ☐ 5

74 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

75 Hansı ciblər podzorla hazırlanır?

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

76 Podzor cib astarına neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- ☐ .6
- ☐ 0.3
- ☒ 0.7
- ☐ .8
- ☐ 0.5

77 Listik astarla işləndikdə uzunluğu nə ilə müəyyənləşir?

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

78 Eni 3 sm olan baxyalı kəmərcik hansı markalı maşında işlənir?

- ☐ Cs-351
- ☐ 3-42 markalı
- ☒ 2-19markalı
- ☐ P2M
- ☐ 3-45 markalı

79 Eni neçə sm olan baxyalı kəmərcik 2-19 markalı maşında işlənir?

- ☐ 7
- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 8
- ☐ 6

80 Eni 1.4-1.5 olan kəmərcik hansı markalı maşında işlənir?

- ☐ Cs-351
- ☐ 3-42markalı
- ☒ 2-20markalı
- ☐ P2M
- ☐ 3-45 markalı

81 Eni neçə sm olan kəmərcik 2-20 markalı maşınla işlənir?

- ☐ 38049
- ☐ 0.5-1
- ☒ 1.4-1.5
- ☐ 2.5-3.0
- ☐ 1.5-2.5

82 Ciblər formasına görə hansı ciblərə ayrılır?

- ☐ Yalnız üst
- ☐ Yalnız kəsik
- ☒ Kəsik,kəsilməyən,üst
- ☐ Kəsik və kəsilməyən
- ☐ Yalnız kəsilməyən

83 Qol qolun yuxarı kəsiyindən neçə sm məsafədə aşağıdan əl ilə köklənir?

- ☐ 3-5sm
- ☐ 7-11sm
- ☒ 8-10sm
- ☐ 1-4sm
- ☐ 5-7sm

84 Qolun ağzı hansı markalı xüsusi yastıqların köməyi ilə presdə ütülənir?

- ☐ 3-45 markalı
- ☐ 2-20markalı
- ☒ Cs-351,P2M+22-215+396B
- ☐ P2M
- ☐ 3-42markalı

85 Qolun ağzı modaya uyğun olaraq nə ilə işlənir?

- ☐ Yalnız manjetlə
- ☒ Manjetli,manjetsiz,qatlanan manjetlə
- ☐ Yalnız qatlanan manjetlə
- ☐ Manjetli və manjetsiz
- ☐ Lentlə

86 Dirsək tikişi neçə sm enində tikilir?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 5
- ☐ 3

87 Qolun üst hissəsinin dirsək yerində 8-10 sm məsafədə neçə sm yığmaqla tikilir?

- ☐ 2-2,5
- ☐ 0.5-1
- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 3-3,5
- ☐ 1-1,5

88 Dirsək tikişi hansı markalı preslə açılıb ütülənir?

- ☐ 2-19markalı
- ☐ 3-42markalı
- ☒ PLPU-1-0.1+PLŞ-Γ+UP-1
- ☐ 2-20 markalı
- ☐ 3-45markalı

89 Qol dirsək kəsiyinin üst hissəsi tərəfdən neçə sm enində tikiş payı tikilir?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.3
- ☒ 0.5
- ☐ 0.4
- ☐ 0.1

90 Qolların dirsək kəsiyi tikildikdə eyni vaxtda şlisin kəsikləri neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.3
- ☒ 0.5
- ☐ 0.4
- ☐ 0.1

91 Qolun alt hissəsindəki şlis tikişinin yuxarı və aşağı küncələrində neçə sm tikiş payı saxlanıb kəsilir?

- ☐ 0.8
- ☐ 0.4
- ☒ 0.1
- ☐ 0.9
- ☐ 0.6

92 Açıq şlisli qollar hazırlandıqda aşağıdakı kənarına neçə sm qalmış tikilir?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.3
- ☒ 0.5
- ☐ 0.4
- ☐ 0.1

93 Açıq şlisli qollar hazırlandıqda yan kəsiyə neçə sm qalana qədər tikilir?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.3
- ☒ 0.5
- ☐ 0.4
- ☐ 0.1

94 Qol ağzı xüsusi maşında qatlanma xəttindən neçə sm məsafədə köklənir və ütülənir?

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

95 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

96 Üst geyimlərdə ciblər hansı konstruksiyada hazırlanır?

- ☐ Yalnız qoltuq ciblər
- ☐ Yalnız kəsik ciblər
- ☒ Kəsik ciblər,üst ciblər,qoltuq ciblər
- ☐ Üst və qoltuq ciblər
- ☐ Yalnız üst ciblər

97 Kəsik ciblər vəziyyətinə görə necə olur?

- ☐ Maili
- ☐ Şaquli
- ☒ Yan və döş
- ☐ Düz xəfli
- ☐ Üfüqi

98 Kəsik ciblər kəsim yönəlişinə görə necə olur?

- ☐ Ramkalı
- ☐ Kantlı
- ☒ Şaquli,üfüqi və maili
- ☐ Qapağlı
- ☐ Köbəli

99 Kəsik ciblər kəsilməsinə görə necə formalı olur?

- ☐ Kantlı
- ☐ Ramkalı
- ☒ Düz xəfli
- ☐ Qapağlı
- ☐ Köbəli

100 Kəsik ciblər ağzının işlənməsinə görə necə olur?

- ☐ Üfüqi
- ☐ Düz xəfli
- ☒ Listikli,qapaqlı,köbəli,kantlı,ramkalı
- ☐ Maili
- ☐ Şaquli

101 Çiyin kəsikləri tikildikdə kürək hissə qol yeri kəsiyindən neçə sm aralı olur?

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

102 Çiyin kəsikləri tikildikdə kürək hissə qol yeri kəsiyindən neçə sm-ə qədər yığılmalıdır?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.5
- ☒ 1.0
- ☐ 0.1
- ☐ 0.3

103 Çiyində üst tikiş nəzərdə tutulmuş geyimlərdə kürək tərəfdən neçə sm tikilir ?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.4
- ☒ 0.5
- ☐ 0.1
- ☐ 0.3

104 Əsasən hansı növ parçadan geniş istifadə olunur?

- ☐ Yun
- ☐ Nazik
- ☒ Yumşaq və elastik
- ☐ İpək
- ☐ Rəngli

105 Estetik hərəkət adlı cəmiyyət harada və neçənci əsrdə yaranıb?

- ☐ İspaniyada, XV əsrdə
- ☐ Fransada, XI əsrdə
- ☒ İngiltərədə, XX əsrdə
- ☐ Misirdə, XIII əsrdə
- ☐ İtaliyada, XVII əsrdə

106 İlk moda jurnalının vətəni haradı və neçənci ildə yaradılıb?

- ☐ London şəhəri, 1670
- ☐ Fransa'nın Paris şəhəri, 1650
- ☒ Fransa'nın Lion şəhəri, 1679
- ☐ Marsel şəhəri, 1600
- ☐ Fransa'nın Lion şəhəri, 1432

107 1779-cu ildə ilk moda jurnalı harada dərc olunub?

- ☐ Londonda
- ☐ Misirdə
- ☒ Rusiyada
- ☐ Marseldə
- ☐ Parisdə

108 Neçənci əsrlərdə istehsal olunan kəşmir şallar Avropada yüksək qiymətləndirilib?

- ☐ X-XV
- ☐ XV-XVI
- ☒ XVII-XIX
- ☐ XI-XIII
- ☐ XIII-XIV

109 Avropa geyimləri Şərqdən neçənci əsrlərdə keçmişdir?

- ☐ V-VIII
- ☐ IX-X
- ☒ X-XI
- ☐ III-V
- ☐ VIII-X

110 Biçici sənəti Avropada neçənci əsrdə yaranıb?

- ☐ III
- ☐ VIII
- ☐ IX
- ☒ XI
- ☐ V

111 Arxitektura sahəsi neçənci əsrdə inkişaf edib?

- ☐ V
- ☐ X-XII
- ☒ XIII-XIV
- ☐ XII
- ☐ IX-X

112 Nar çiçəyi , Tovuz quşu kimi ornamentlər parça üzərinə neçənci əsrlərdə vurulurdu?

- ☐ X
- ☐ X-XIII
- ☒ XV-XVII
- ☐ VIII
- ☐ IX

113 Fransada yaranan geyim olan jyustakar neçənci əsrdə belə adlanırdı?

- ☐ V
- ☐ XV
- ☒ XVII
- ☐ XI
- ☐ X

114 Azərbaycan geyimlərində olan üst geyimlər neçənci əsrdə daha rəngarəng və müxtəlif olmuşdu?

- ☐ XIII
- ☐ XV
- ☒ XVI
- ☐ X
- ☐ XII

115 Neçənci əsr Azərbaycan qadını üçün xarakterik geyim uzun köynək və xalat olmuşdu?

- ☐ IX
- ☐ X
- ☒ XVI
- ☐ V
- ☐ XII

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

- ☐ 0.1-0.6
- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.9
- ☐ 0,1-2,5
- ☒ 1.5-2.5

117 Qolun qabaq hissəsi qolun ağzından neçə sm uzunluğunda tikilir?

- ☐ 5-6sm
- ☐ 11-13sm
- ☒ 10-12sm
- ☐ 3-5sm
- ☐ 8-9sm

118 Qolun qabaq hissəsi nə ilə ütülənir?

- ☐ PLQU-1
- ☐ PSS preslə
- ☒ ПЛПТ-1-02+ПШП+УП-1 pres
- ☐ PQU-1
- ☐ PTS preslə

119 Qolun içəri tərəfi nə ilə ütülənir?

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

120 Qolun agzı hansı aparat ilə yığılır?

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

121 Dirsək tikişi nə ilə ütülənir?

- ☐ PLQU-1
- ☐ Cs-351 P2+22-219
- ☒ ПЛПТ-1-01+ПШП-Г+УП-1
- ☐ PQU-1
- ☐ PTS preslə

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

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

123 Manjet nə ilə ütülənir?

- ☒ ПМ-1 xüsusi pres
- ☐ PQU-1
- ☐ ПЛПТ-1-01+ПШП-Г+УП-1
- ☐ Cs-351 P2+22-219
- ☐ PLQU-1

124 Ara materialı manjetın 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

125 Ara materialının kənarında neçə sm aralı manjet astarı tikilir?

- ☐ 0.8sm
☐ 1.0sm
☒ 1.5sm
☐ 0.9sm
☐ 0.3sm

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

- ☐ 2-5sm
☐ 3-6sm
☒ 8-10sm
☐ 5-9sm
☐ 8-9sm

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

- ☐ 0.6
☐ 0.8
☒ 1.0
☐ 0.5
☐ 0.9

128 Çiyinlik alt hissə tərəfdən nə vasitəsi ilə calanır?

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

129 Üst çiyinlik qol yerinə nə ilə birləşdirilir?

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

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

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

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

- ☐ 0.5-0.9 sm
☐ 0.3-1.2 sm
☒ 1.0-1.5 sm
☐ 1.0-1.4 sm

☐ 0.4-0.8 sm

132 Qol yeri tikişinin eni nə qədər olmalıdır?

☐ 0.3-1.2 sm

☐ 0.3-1.2 sm

☒ 1.0-1.5 sm

☐ 0.4-0.8 sm

☐ 1.0-1.4 sm

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

☐ 5-6.5-2.5-8 markalı

☐ 2-6.1-3.4-5 markalı

☒ 4-8. 4-3. 4-10 markalı

☐ 4-7 4-2 4-8 markalı

☐ 4-7.4-3 4-9 markalı

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

☐ Kətan

☐ ipəkdən

☒ yapışqanlı və yapışqansız pambıq, toxunmayan parça

☐ sintetik parça

☐ pambıq və kətan

135 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

136 Qoltuq cibləri necə tikilmir?

☐ iki köbəli

☐ listikli

☐ ramkalı

☐ bir köbəli

☒ yapışqanlı

137 Qoltuq cibləri neçə mərhələdə hazırlanır?

☐ 5

☐ 1

☒ 2

☐ 7

☐ 4

138 Qoltuq ciblərinin bağlamaq üçün nədən istifadə olunur?

☐ yalnız yapışqan

☐ yapışqan və ilgək

☒ ilgək və düymə

☐ ilgəksiz

☐ yapışqan və düymə

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

- ☐ 0.8-0.9
- ☐ 0.1-0.2
- ☒ 0.7-1.5
- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0.5-0.6

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

- ☐ 0.5
- ☐ 0.1
- ☒ 0.7
- ☐ 0.3
- ☐ 0.2

141 Geyimlərdə nə üçün cibin agzı büzməli köbə ilə işlənir?

- ☐ bağlamaq üçün
- ☐ bəndləmək üçün
- ☒ bəzək üçün
- ☐ tikmək üçün
- ☐ möhkəmlilik üçün

142 Saat cibləri hansı geyimlərdə olur?

- ☐ əmək
- ☐ palto
- ☒ şalvar
- ☐ gödəkcə
- ☐ köynək

143 Şalvar konstruksiyasına aiddir?

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

144 Arxa ciblərdə kant tikiş xəttindən neçə sm məsafədə baxyalanır?

- ☐ 0.5-0.7
- ☐ 0.2-0.4
- ☒ 0.1-0.2
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.5

145 Arxa cibin küncələri xüsusi maşında neçə sm uzunluğunda bəndlənir?

- ☐ 0.5
- ☐ 0.2
- ☒ 0.7
- ☐ 0.6

☐ 0.3

146 Şalvarın yan cibləri harada yerləşir?

- ☐ yan tikiş yerində
- ☐ kəsilməmiş yan tikişdə
- ☒ arxa hissədə
- ☐ qabaq hissənin yuxarıdakı calağın tikiş yerində
- ☐ qabaq yarım hissənin yuxarısında

147 Xırda pul üçün üst cib harda yerləşir ?

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

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

- ☐ 0.3-0.5
- ☐ 0.2-0.3
- ☒ 0.5-0.7
- ☐ 0.1-0.2
- ☐ 0.5-0.6

149 Qolun işlənməsinin 1ci mərhələsi hansıdır?

- ☐ Qolun kəsilməsi
- ☒ İki qolun hazırlanması
- ☐ Yalnız bir qolun hazırlanması
- ☐ Qolun yerləşdirilməsi
- ☐ Qol yerinə birləşdirilməsi

150 Yaxalı donlarda yaxalıq bortaltı tərəfdən çiyin tikişinə neçə sm qalana qədər tikilir?

- ☐ 5-7sm
- ☐ 1-3sm
- ☒ 1.5-2.0sm
- ☐ 6-9sm
- ☐ 3-5sm

151 Yaxalı donlarda yaxalıq bortaltı tərəfdən çiyin tikişinə neçə sm qalana enində tikilir?

- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ 0.7-1.0
- ☐ 0.3-0.5
- ☐ 0.2-0.3

152 Boğaza qədər olan geyimlərdə yaxalıq tərəfdən neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ 0.7-1.0
- ☐ 0.3-0.5

☐ 0.2-0.3

153 Üst yaxalıq yaxalığın üst payını örtməklə neçə sm enində baxyalanır?

☐ 0.7-0.9

☐ 0.3-0.5

☒ 0.1-0.2

☐ 0.4-0.6

☐ 0.5-0.7

154 Üst yaxalıqda tikiş yaxalığın başlanğıcında və sonunda neçə sm uzunluğunda baxyalanır?

☐ 0.1-0.3

☐ 0.3-0.5

☒ 0.8-1.5

☐ 0.4-0.6

☐ 0.5-0.7

155 Yaxalıq üst yaxalıqdan neçə sm kant əldə edilməklə ütülənir?

☐ 0.5-0.7

☐ 0.2-0.4

☒ 0.1-0.15

☐ 0.7-0.9

☐ 0.3-0.5

156 Boyun yeri universal maşında hansı məsafədə tikilir?

☐ 0.3-0.4

☐ 0.1-0.2

☒ 0.5-0.7

☐ 0.4-0.5

☐ 0.2-0.3

157 Boyun yeri üst yaxalıqdan neçə sm boşluq saxlamaqla tikilir?

☐ 0.7-0.9

☐ 0.3-0.5

☒ 0.1-0.2

☐ 0.4-0.6

☐ 0.5-0.7

158 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

☐ Xarici görünüşünə uyğun

☐ Bəzəyə uyğun olmalıdır

☒ Çeşidinə,sahə standartına, texniki təsvirinə, moda nümunəsinə

☐ Nümunəyə uyğun

☐ Keyfiyyətinə uyğun

159 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

☒ Çeşidinə

☐ Xarici görünüşünə uyğun

☐ Bəzəyə uyğun

☐ Keyfiyyətinə uyğun

☐ Nümunəyə uyğun

160 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə uyğun
- ☐ Keyfiyyətinə uyğun
- ☒ Sahə standartına
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyə uyğun

161 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə uyğun
- ☐ Keyfiyyətinə uyğun
- ☒ Texniki təsvirinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyə uyğun

162 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə uyğun
- ☐ Keyfiyyətinə uyğun
- ☒ Moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyə uyğun

163 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Çeşidinə,sahə standartına
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

164 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Çeşidinə,moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

165 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Sahə standartına, texniki təsvirinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

166 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Sahə standartına, moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun

☐ Bəzəyinə

167 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Texniki təsvirinə, moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

168 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Çeşidinə, sahə standartına, texniki təsvirinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

169 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Çeşidinə, sahə standartına, moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

170 Tikiş məmulatı nəyə uyğun olaraq hazırlanmalıdır?

- ☐ Xarici görünüşünə
- ☐ Keyfiyyətinə
- ☒ Sahə standartına, texniki təsvirinə, moda nümunəsinə
- ☐ Nümunəyə uyğun
- ☐ Bəzəyinə

171 Hazır tikiş məmulatının qəbul edilməsi qaydası nəyə əsasən müəyyənləşdirilib?

- ☐ Bəzəyinə
- ☐ Sahə standartına
- ☒ DUIS 4103-82-yə
- ☐ Nümunəsinə
- ☐ Keyfiyyətinə

172 Reqlan konstruksiyalı geyimlərdə əməliyyatların ardıcılığı necədir?

- ☐ Əvvəlcə yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir
- ☐ Əvvəl yaxalıq birləşdirilir, sonra qol hazırlanır
- ☐ Əvvəlcə qol hazırlanır
- ☐ Əvvəlcə yaxalıq hazırlanır
- ☒ Əvvəlcə qol qol yerinə, sonra yaxalıq işlənilib boyun yerinə birləşdirilir

173 Kişi geyimlərinin işlənmə ardıcılığı necədir?

- ☐ Çox mərhələlidir
- ☐ Mürəkkəbdir
- ☒ Nisbətən sabitdir
- ☐ 2 mərhələsi var

☐ Sadədir

174 Geyimin işlənmə ardıcılığını nəyə əsasən tərtib etmək olar?

- ☐ Bəzəyə əsasən
- ☐ Keyfiyyətinə əsasən
- ☒ Əsas hissələrin işlənmə ardıcılığına əsasən
- ☐ Xarici görünüşünə əsasən
- ☐ Nümunələrə əsasən

175 Bölünməz əməliyyat nəyə deyilir?

- ☐ Əvvəldən başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün olan
- ☐ Başqa əməliyyata bölünməsi mümkün olan
- ☒ Sonradan başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün və ya lüzumsuz olan
- ☐ Prosesin təşkilindən asılı olmayan
- ☐ Əvvəldən başqa əməliyyata bölünməsi mümkün olan

176 Sonradan başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün və ya lüzumsuz olan əməliyyat necə adlanır?

- ☐ Maşın əməyi
- ☐ Bölünən
- ☒ Bölünməz
- ☐ Heç biri
- ☐ İnsan əməyi

177 Üst yaxalığın tikiş payı içəri qatlanmadan boyun yerinə ilməklənən kəsikdən neçə sm məsafədən baxyalanır?

- ☐ 0.2-0.5
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 0.1-0.4
- ☐ 0.3-0.7

178 Modadan asılı olaraq pambıq parçadan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- ☐ 0.2-0.4
- ☐ 0.5-0.7
- ☒ 0.7-0.8
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.5

179 Modadan asılı olaraq trikotaj poloynosundan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- ☐ 0.2-0.4
- ☐ 0.5-0.7
- ☒ 0.7-0.8
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.5

180 Modadan asılı olaraq pambıq və trikotaj poloynosundan olan geyimlərdə yaxalıq neçə sm enində birləşdirilir?

- ☐ 0.2-0.4
- ☐ 0.5-0.7
- ☒ 0.7-0.8
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.5

181 Bort çevrildikdən sonra yaxalığın boyun yerindən tikişpayı ondan neçə sm aralı geyimə baxyalanır?

- ☐ 0.2-0.5
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 0.1-0.4
- ☐ 0.3-0.7

182 Yaxalıqsız donlarda boyun yeri neçə sm enində qatlanıb universal maşında tikilir?

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

183 Manjetsiz qolların ağzı necə ola bilər?

- ☐ Sadə tikişli
- ☐ Yalnız köbəli
- ☒ Köbəli və köbəsiz
- ☐ Qatlanmış
- ☐ Yalnız köbəsiz

184 Köbə qolun öz parçasından neçə sm kant alınmaqla ütülənir?

- ☐ 0.5-0.7
- ☐ 0.3-0.6
- ☒ 0.2-0.3
- ☐ 0.7-0.9
- ☐ 0.3-0.5

185 Qatlanma payı kəsiyindən neçə sm içəri qatlanıb tikilir?

- ☐ 0.2-0.3
- ☒ 0.5-0.7
- ☐ 0.4-0.5
- ☐ 0.3-0.4
- ☐ 0.1-0.2

186 Qolun oval tikilişindən neçə sm içəriyə doğru tikilir?

- ☐ 0.4-0.5
- ☐ 0.2-0.3
- ☒ 0.1-0.5
- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.3-0.4

187 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- ☐ .1
- ☐ .5
- ☒ .9
- ☐ .4
- ☐ .3

188 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- ☐ 0.1
- ☐ 0.5
- ☒ 0.9
- ☐ 0.4
- ☐ 0.3

189 Qolun tikiş addımı neçə sm olur?

- ☐ 0.4-0.7
- ☐ 0.2-0.4
- ☒ 0.5-1
- ☐ 0.3-0.7
- ☐ 0.3-0.5

190 Ara materialı yuxarı kəsikdən neçə sm kənara çıxır?

- ☐ 0.5-0.9
- ☐ 0.1-0.2
- ☒ 0.3-0.5
- ☐ 0.4-0.7
- ☐ 0.2-0.6

191 Ara materialının kənarında neçə sm aralı manjet astarına tikilir?

- ☐ 0,3sm
- ☐ 1sm
- ☒ 1,5sm
- ☐ 0,7sm
- ☐ 0,5sm

192 Manjet astarın üzərinə qoyulur və neçə sm enində çevrilən tikişlə icra edilir?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.4
- ☒ 0.5
- ☐ 0.1
- ☐ 0.3

193 Manjet çevrilən tikişin kənarından neçə sm məsafədə baxyalanır?

- ☐ 1,5sm
- ☐ 1,3sm
- ☒ 0.2sm
- ☐ 1,7sm
- ☐ 1,2sm

194 Manjet və astarın yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- ☐ 0.2-0.4
- ☐ 0.4-0.5
- ☒ 0.5-0.7
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.5

195 Manjetin yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0.4-0.5
- ☒ 0.5-0.7
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.7

196 Astarın yan kəsikləri neçə sm tikişlə bərkidilir?

- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0.4-0.5
- ☒ 0.5-0.7
- ☐ 0.1-0.3
- ☐ 0.3-0.7

197 Manjet və astarlarda neçə sm enində kant düzəldilir?

- ☐ 0.2-0.5
- ☐ 0.4-0.7
- ☒ 0.5-1
- ☐ 0.1-0.4
- ☐ 0.3-0.6

198 Manjetlərdə manjet boyu neçə sm enində kant düzəldilir?

- ☐ 0.2-0.5
- ☐ 0.4-0.7
- ☒ 0.5-1
- ☐ 0.1-0.4
- ☐ 0.3-0.6

199 Astarlarda manjet boyu neçə sm enində kant düzəldilir?

- ☐ 0.2-0.5
- ☐ 0.4-0.7
- ☒ 0.5-1
- ☐ 0.1-0.4
- ☐ 0.3-0.6

200 Astarın aşağı neçə sm enində içəriyə qatlanıb manjetə tikilir?

- ☐ .1
- ☐ .5
- ☒ .7
- ☐ .4
- ☐ .3

201 Manjet qol tərəfə yuxarı qırağından neçə sm aralı bəndlənir?

- ☐ 1-9sm
- ☐ 3-7sm
- ☒ 4-5sm
- ☐ 1-5sm
- ☐ 2-10sm

202 Qolun istilik saxlayan ara materialı neçə sm aşağıda durur?

- ☐ 6-7sm
- ☐ 2-3sm
- ☒ 1-1,5sm
- ☐ 8-9sm
- ☐ 4-5sm

203 İstisaxlayan materialın dirsəkdə qolun ağzından neçə sm yuxarı olur?

- ☐ 2
- ☐ 4
- ☒ 5
- ☐ 1
- ☐ 3

204 Qolun astarı bütün tikiş boyu uzunluğunda neçə sm yığmaqla tikilir?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ .5
- ☐ 4
- ☐ 2

205 İstisaxlayan material yuxarı kəsikdən neçə sm aşağıda qalır?

- ☐ 1
- ☐ 6
- ☒ 8
- ☐ 4
- ☐ 3

206 İstisaxlayan astar qolun yuxarı kəsiyindən neçə sm aşağıdan dairəvi köklənir?

- ☐ 6-9sm
- ☐ 9-10sm
- ☒ 10-12sm
- ☐ 3-7sm
- ☐ 7-10sm

207 Qol qol yerinə düz kökləmə tikişi ilə neçə sm enində olur?

- ☐ 3sm
- ☐ 1sm
- ☒ 0,9sm
- ☐ 4sm
- ☐ 2sm

208 Qolun tikiş addımı neçə sm olur?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ .5
- ☐ 4
- ☐ 2

209 3-45 markalı maşınla eni neçə sm olan kəmər işlənir?

- ☐ 4-4.5sm
- ☐ 3-3.5sm
- ☒ 5-5.1sm
- ☐ 0.5-1sm
- ☐ 2-2.5sm

210 Ara material kəmərin uc tərəfindən neçə sm uzunluğunda qısaldılır?

- ☐ 0.2
- ☐ 0.4
- ☐ 0.5
- ☒ 0.7
- ☐ 0.3

211 Kəmərin ucu iki qatlanıb neçə sm enində bərkidici tikişlə uzununa işlənir?

- ☐ 0.5
- ☐ 0.4
- ☒ 0.7
- ☐ 0.1
- ☐ 0.2

212 Kəmərin ucu üz tərəfə çevrildikdə onun oturacağı neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.9
- ☐ 0.4
- ☒ 0.2
- ☐ 0.7
- ☐ 0.5

213 Kəməri bağlamaq üçün nədən istifadə olunur?

- ☐ Parçadan
- ☐ İpdən
- ☒ Qarmaq ,ilgək,düymə
- ☐ Lentdən
- ☐ Sapdan

214 Kəmər içəriyə doğru neçə sm enində kant alınmaqla ütülənir?

- ☐ 0.7
- ☐ 0.4
- ☒ 0.2
- ☐ 0.9
- ☐ 0.6

215 Kəmərin ucu üz tərəfə çevrildikdə onun oturacağı əl ilə 1 sm enində neçə tikişlə bəndlənir?

- ☐ 6-9 tikişlə
- ☐ 1-4 tikişlə
- ☒ 3-4 tikişlə
- ☐ 7-10 tikişlə
- ☐ 2-5 tikişlə

216 Koketkalar əsas hissələrə hansı tikişlə calanır?

- ☐ Kökləmə
- ☐ Toxuyucu
- ☐ Yapışdırıcı
- ☐ Birləşdirici
- ☒ Birləşdirici və yapışdırıcı

217 Koketkaların əsas hissələrində bükük,büzmə,qırçın olduqda əvvəlcə hansı əməliyyat aparılır ?

- ☐ Birbaşa birləşdirici
- ☐ Birbaşa calanma əməliyyatı
- ☒ Əvvəlcə işlənməli və yalnız sonra calanma əməliyyatı
- ☐ Calanma əməliyyatı
- ☐ Birləşdirici əməliyyat

218 Koketkaların hissələri necə olduqda əvvəlcə işlənir sonra calanma əməliyyatı yerinə yetirilir?

- ☐ Qırçın
- ☐ Bükük
- ☒ Bükük,büzmə və qırçın
- ☐ Bükük,büzmə
- ☐ Büzmə

219 Koketkaların hissələrində bükük,büzmə,qırçın olduqda əvvəlcə işlənir sonra hansı əməliyyat yerinə yetirilir?

- ☐ Toxuma
- ☐ Birləşdirici
- ☒ Calanma əməliyyatı
- ☐ Kökləmə
- ☐ Birləşdirici və calanma

220 Koketka əsas hissəyə hansı tikişlə calandıqda onun aşağı hissəsi ütü ilə qatlanır?

- ☐ Toxuma
- ☐ Birləşdirici
- ☒ Yapışdırıcı tikişlə
- ☐ Kökləmə
- ☐ Calanma

221 Koketka əsas hissəyə yapışdırıcı tikişlə calandıqda onun aşağı hissəsi nə ilə qatlanır?

- ☐ Adi preslə
- ☐ Yalnız preslə
- ☒ Qatlayıcısı olan presdə və ya ütü ilə qatlanır
- ☐ Calama tikişlə

☐ Yalnız ütü ilə

222 Koketkanı əsas hissəyə nə ilə yapışdırmaq mümkündür?

- ☐ Yapışdırıcı ilə
- ☐ Yapışqanla
- ☒ Yapışqan plyonka ilə
- ☐ Kökləmə ilə
- ☐ Plyonka ilə

223 Koketka əsas hissəyə hansı tikişlə calandıqda hissələr üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilir və koketka tərəfdən tikilməyə başlanır ?

- ☒ Bənlənmə tikişi ilə
- ☐ Kökləmə
- ☐ Birləşdirici
- ☐ Calanma
- ☐ Yapışdırıcı

224 Koketka əsas hissəyə bəndlənmə tikişi ilə calandıqda hissələr necə birləşdirilir?

- ☐ Koketka tərəfə
- ☐ İçəri tərəfə
- ☒ Üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilir
- ☐ Birləşdirici hissəyə
- ☐ Üst tərəfə

225 Koketka əsas hissəyə bəndlənmə tikişi ilə calandıqda necə ütülənir?

- ☐ İçəri tərəfə qatlanıb ütülənir
- ☐ Üz-üzə qoyulub ütülənir
- ☒ Tikiş koketkaya tərəf yatırılıb ütülənir
- ☐ İçəri tərəfdən ütülənir
- ☐ Presdə qatlanıb ütülənir

226 Koketka əsas hissəyə yapışdırıcı tikişlə calanıb ütüləndikdən sonra nə xətti qeyd olunur?

- ☐ Kökləmə xətti
- ☐ Birləşdirici xətt
- ☒ Calanma xətti
- ☐ Bənlənmə xətti
- ☐ Yapışdırıcı xətt

227 Koketka əsas hissəyə yapışdırıcı ilə calandıqda hansı tikiş icra olunur?

- ☐ Bənlənmə tikişilə
- ☐ Birləşdirici tikişilə
- ☒ Yapışdırıcı tikişlə
- ☐ Calanma tikişilə
- ☐ Kökləmə tikişilə

228 Mürəkkəb koketkaların aşağısı nədən hazırlanır?

- ☐ Yun parçadan
- ☐ Yun və ipək parçalardan
- ☒ Astarlıq parçadan koketka formasında kəsilib hazırlanır

- ☐ Çit parçadan
- ☐ İpək parçadan

229 Mürəkkəb koketkalar əlavə parça tərəfdən neçə ölçü enində tikilir?

- ☐ .2
- ☐ .4
- ☒ .5
- ☐ .1
- ☐ .3

230 Mürəkkəb koketkalarda kənara çıxan küncələr neçə sm tikiş payı saxlamaqla kəsilir?

- ☐ 0.3-0.5
- ☐ 0.1-0.4
- ☒ 0.2-0.3
- ☐ 0.4-0.6
- ☐ 0.2-0.4

231 Mürəkkəb koketkalarda içəri tərəfə baxan künclərdə tikiş əvvəlki tikişdən neçə sm aşağı salınır?

- ☐ .3
- ☐ .5
- ☒ 0.1
- ☐ .2
- ☐ .4

232 Mürəkkəb koketkalarda tikiş hansı tikişdən aşağı salınır?

- ☐ kökləyicidən
- ☐ birləşdiricidən
- ☒ əvvəlki tikişdən
- ☐ yapışdırıcıdan
- ☐ calayıcıdan

233 Mürəkkəb koketkalar nə ilə ütülənir?

- ☐ Yapışdırıcısı olan presdə
- ☐ Adi presdə
- ☒ Qatlayıcısı olan presdə
- ☐ Tikiş ilə
- ☐ Ütü ilə

234 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Materialın növündən
- ☐ Yalnız konstruksiyasından
- ☒ Konstruksiyasından, materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Parçanın növündən
- ☐ Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən

235 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.

- ☐ .2

- ☐ .01
- ☒ .05
- ☐ .1
- ☐ .03

236 Xiştək tikişi neçə sm enində tikişlə bərkidilir?

- ☐ 0.5
- ☐ 0.6
- ☐ 0.3
- ☐ 0.2
- ☒ 0.7

237 Xiştəklər nə ilə ütülənir?

- ☐ PSS və PST pres ilə
- ☐ PSS presi və ütü ilə
- ☒ xüsusi yastıqlı pres və ütü ilə
- ☐ PSS və xüsusi yastıqlı pres
- ☐ ütü və PST pres ilə

238 Koketkalar əsas hissəyə nə ilə calanırlar?

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

239 Kəsiyin şaxlığını artırmaq üçün nə edilir?

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

240 Arxa hissəsədə şilisin işlənməsində yapışqanlı əlavə materialın kənarına neçə sm enində tikiş salınır?

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

241 Şilis necə yığılır?

- ☐ Preslə
- ☐ Universal maşınlarda
- ☒ ПІW-2 markalı yarımavtomat aparatda
- ☐ Xüsusi yığma aparatında
- ☐ Qatlanaraq əl ilə

242 Paltarda şilisin alt hissəsi hası presdə işlənir?

- ☐ PSS
- ☐ PLQU-1
- ☒ ГПКЧн(sağ tərəf)
- ☐ PQU-1
- ☐ ГПКЧн(sol tərəf)

243 Paltolarda şilisin üst hissəsi hansı presdə işlənir?

- ☐ PQU-1
- ☐ ГПКЧн(sağ tərəf)
- ☒ ГПКЧн(sol tərəf)
- ☐ PSS
- ☐ PLQU-1

244 : Ensiz parçanın içəri tikişindən kəsiyə qədər olan məsafə nə qədər olur?

- ☐ 0.6 sm
- ☐ 0.4 sm
- ☒ 0.2 sm
- ☐ 0.7 sm
- ☐ 0.3 sm

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

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

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

- ☐ 0.2-0.6 sm
- ☐ 0.4-0.6 sm
- ☒ 0.7-0.8 sm
- ☐ 0.5-0.7 sm
- ☐ 0.1-0.5 sm

247 Ciddi ritmli axınları necə adlandırırlar

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

248 Tikiş məmulatlarının keyfiyyəti dörd əsas göstərici ilə qiymətləndirilir

- ☐ bölünməz əməliyyatların sıra nömrələri
- ☐ modelləşdirmə -müvafiq dövr üçün məmulat nümunəsinin moda istiqamətinə uyğunluğu
- ☒ avadanlıqlar –bölünməz əməliyyatların yerinə yetirilmə keyfiyyəti
- ☐ texnologiya-eməlinin və bəzək bəxriyyəsinin texniki sənədlərə uyğunluğu
- ☐ konstruksiyalaşdırma-məmulatın insan fiquruna oturtma keyfiyyəti

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

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

250 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

251 Geyim məmulatı üçün ülgü dəstinin sahəsinin təyin edilmə üsuluna aid edilir

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

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

- ☐ dielektrik
- ☐ radiation
- ☒ kontakt və konvektiv
- ☐ dielektrik
- ☐ konvektiv

253 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

254 Geyim hissələrinin emal üsullarının mahiyyətini izahı hansıdır

- ☐ Bu məmulatın ölçülərə uyğun oturtma paylarının verilməsidir
- ☐ Bu birləşmələrin dəqiqliklə birləşdirilməsinin təmin edilməsidir
- ☒ 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

255 Tikiş məmulatlarının hazırlanma proseslərinin ən səmərəli istiqamətini göstərin

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

256 Yüngül sənaye sahələrində əməliyyatların sertifikatlaşdırılması neçə üsulla aparılır

- ☐ 3 üsulla
- ☐ 1 üsulla
- ☒ 4 üsulla
- ☐ 6 üsulla
- ☐ 2 üsulla

257 Keyfiyyət göstəricilərinin neçə növü vardır

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 4
- ☐ 6
- ☐ 2

258 Yüngül sənaye sahələrində hansı növ iş rejimindən istifadə olunur

- ☐ çıxarılmayan
- ☐ ardıcıl
- ☒ çıxarılan və çıxarılmayan
- ☐ çıxarılan
- ☐ növbəlik

259 Avtomatlaşdırılmış düblə edilmə prosesi neçə qrupa bölünür

- ☐ 5 qrupa
- ☐ 2 qrupa
- ☒ 4 qrupa
- ☐ 6 qrupa
- ☐ 3 qrupa

260 Biçim vaxtı itki faizi neçə üsulla təyin edilir

- ☐ 1 üsulla
- ☐ 2 üsulla
- ☒ 3 üsulla
- ☐ 6 üsulla
- ☐ 5 üsulla

261 Yüngül sənaye sahələrində materialların normalaşdırılmasının neçə üsulu vardır

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 4
- ☐ 7
- ☐ 3

262 Biçim vaxtı neçə seriyada istifadə olunur

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 3

263 Mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış üsulla material biçimi hansı alətlər vasitəsilə aparılır

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

264 Kəsici ülgüclər hansı qalınlıqda hazırlanır

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

265 Preslərin işçi orqanlarının statistiki və dinamiki işçi orqanları hansılardır

- ☐ temperaturadır
- ☐ fərdi istilik keçirən yastıqlar
- ☒ qızdırıcı elementin gücü və dinamiki xassəsidir
- ☐ təzyiqdir
- ☐ qızdırıcı piltələr

266 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

267 Axınların kompleks mexanikləşdirilməsi neşənci nəsilə aiddir

- ☐ 6
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 7
- ☐ 3

268 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

269 Kütləvi tikişin istehsalında texnoloji prosesin fasiləsizliyi üçün nəyə əhəmiyyət verilməlidir

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

- ☐ nəqliyyat vasitələrinin düzgünlüyünə
- ☐ yalnız axının formasına

270 Axın nəyi bildirir

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

271 Verilənlərdən hansı axının optimal gücünün seçilməsinin qarşılıqlı əlaqəsi deyil

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

272 İstehsalın işinin ritmliyini nə bildirir

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

273 Şalvarda qufik hara qoyulur

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

274 Paçbıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının oturacaq kəsiyi hansı tikişlə işlənir

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

275 Oturacaq kəsiyi qapalı və ya bağlı olan tikişli hansı şalvarlardır

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

276 Qısa şalvarlarda oturacaq kəsiyi necə tikiş maşınında işlənir

- ☐ bağlı
- ☒ bərkidici-ilmələyici
- ☐ açıq

- ☐ ilmələyici
- ☐ qapalı

277 Oturacaq kəsiyi bərkidici-ilmələyici tikişli maşında işlənən hansı şalvarlardır

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

278 Bir axında geyim modaya görə neçə qrupa bölünür

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 6
- ☐ 1

279 Quruluşuna görə axın neçə cür olur

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 3

280 Hansı axınlarda əmək məhsuldarlığı 1.5-2 artır

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

281 Hansı axının təşkili daha çox çətindir

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

282 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

283 Kəmər astarlıq parça ilə hazırlandıqda astarın hansı hissəsi qatlanır

- ☐ yalnız yuxarı kəsiyi
- ☐ ön hissəsi
- ☒ yuxarı və aşağı kəsiyi

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ yalnız aşağı kəsiyi

284 Kəmər ucuc neçə sm çevrilib tikilir

- ☐ 0.5sm
- ☐ 0.1sm
- ☒ 0.7sm
- ☐ 0.2sm
- ☐ 0.3sm

285 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

286 Kəmərdə kant neçə sm olu

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

287 Kəmərin ucları necə işlənir

- ☐ universal maşında
- ☐ əl ilə
- ☒ ikiynəli birləşdirici maşında
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ xüsusi maşında

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

- ☐ 2-5 sm
- ☐ 0.1-0.3 sm
- ☒ 1.0-1.5 sm
- ☐ 1 sm
- ☐ 0.7-1.0 sm

289 Jiletin döş və yan cıbları necə hazırlanır

- ☐ Listiksiz
- ☐ İkiköbəli
- ☒ listikli
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ Köbəli

290 Jiletin qabaq hissəsi hansı prosesdə nəmləndirilib-isidilmə əməliyyatına uğradılır

- ☐ PLQU-01
- ☐ PTS
- ☒ xüsusi yastıqlı olan press

- ☐ PQU-1
- ☐ PSS

291 Jaketde 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

292 Jiletin arxa hissəsi əsasən nədən hazırlanır

- ☐ Kə tandan
- ☐ Yun parçadan
- ☒ Astar 2qat astarlıq
- ☐ Sintetik parçadan
- ☐ Astarlıq

293 Astarın orta tikişi hansı tərəfə yatırılır

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

294 Astarın uzun orta tikişi hansı tərəfə yatırılır

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

295 Üst və alt geyimlərin hazırlanmasında hansı diametrli 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

296 Don 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

297 Don 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

298 Kostyumun tikilməsi zamanı hansı iynələrdən istifadə olunur?

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

299 Kostyumun tikilməsi zamanı neçə diametrli 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

300 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

301 Düz ilmələrdən nə üçün istifadə olunur?

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

302 Hörmələmə tikişində ilmələrin uzunluğu neçə mm təşkil edir?

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

303 Aşağıdakı tikişlərin hansında tikişlər daha davamlı və möhkəm olur?

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

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

- ☐ köçürmə tikişi
- ☐ ilgəkvari tikişlər

- ☒ xaçvari tikişlər
- ☐ qatlama tikişi
- ☐ hörmələmə tikişi

305 Enli bəzək ilgəyi neçə nömrəli ipək saplar vastəsilə hörülür?

- ☐ 12-18nömrəli
- ☐ 12 nömrəli
- ☒ 13-18nömrəli
- ☐ 14-18nömrəli
- ☐ 11-18nömrəli

306 Qarmaqların tikilməsi zamanı hansı ilgəklərdən istifadə olunur?

- ☐ maşın
- ☐ xaçvari
- ☐ ilgəkvəri
- ☐ düz
- ☒ çəp

307 88,92,96 (100-120) ölçüsü hansı yaş dövrü üçün nəzərdə tutulur?

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

308 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

309 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

310 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

311 48,52 ölçüsü hansı geyimlər üçün xarakterikdir?

- ☐ jaketlər üçün
- ☐ şalvarlar üçün

- ☒ uşaq paltoları üçün
- ☐ köynəklər üçün
- ☐ paltolar üçün

312 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

313 Geyimin bədii tərtibatı hansı tələbə xasdır?

- ☐ uyğunlaşdırma
- ☐ sərbəstlik
- ☒ estetik
- ☐ gigiyenik
- ☐ işlətmə

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

- ☒ estetik
- ☐ gigiyenik
- ☐ işlətmə
- ☐ sərbəstlik
- ☐ uyğunlaşdırma

315 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- ☐ forması
- ☐ detalları
- ☒ rahatlığı
- ☐ rəsmləri
- ☐ rəngi

316 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- ☐ rəngi
- ☐ detalları
- ☒ etibarlılığı
- ☐ rəsmləri
- ☐ forması

317 İşlətmə tələbləri nəyi təyin etməlidir?

- ☐ forması
- ☐ detalları
- ☒ möhkəmliyi
- ☐ rəsmləri
- ☐ rəngi

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

- ☐ gigiyenik

- ☐ sərbəstlik
- ☒ işlətmə
- ☐ estetik
- ☐ uyğunlaşdırma

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

- ☐ 70
- ☐ 80
- ☒ 90
- ☐ 60
- ☐ 100

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

- ☐ 70
- ☐ 85
- ☒ 95
- ☐ 100
- ☐ 90

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

- ☐ uyğunlaşdırma
- ☐ sərbəstlik
- ☒ gigiyenik
- ☐ estetik
- ☐ işlətmə

322 Əl ilmələri hansı ilmələr vasitəsilə yerinə yetirilir?

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

323 Ümumilikdə məişətdə neçə nömrəli iynədən istifadə olunur?

- ☐ 14
- ☐ 11
- ☒ 12
- ☐ 13
- ☐ 10

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

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

325 Don və alt geyimləri hazırlanan vaxtı neçə diametrli iynədən istifadə edilir?

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

326 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

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

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

328 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə nömrəli iynədən istifadə edilir?

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

329 Kostyumun tikilməsi vaxtında neçə diametrli iynədən istifadə edilir?

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

330 Kostyumun tikilməsi vaxtı neçə mm uzunluqlu iynədən istifadə edilir?

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

331 Xaçvari tikişdə ilmələrin uzunluğu neçə mm olur?

- ☐ 7-8mm
- ☐ 4-5mm
- ☒ 3-7mm
- ☐ 9-10mm
- ☐ 6-7mm

332 Bənd birləşdirici tikişlər hansı ilmə vasitəsilə yerinə yetirilir?

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

333 Qalın parçalarda bənd tikişləri hansı tikiş vasitəsilə tətbiq edilir?

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

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

- ☐ 3,5-4,2
- ☐ 2,5-3,5
- ☐ 42036
- ☐ 2,5-3
- ☒ 1,5-2

335 Düymlər, qarmaqlar, basmalar hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

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

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

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

337 İlgəklər hansı ilmələr vasitəsilə tikilir?

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

338 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Parça növündən
- ☒ İstehsalatda mövcud olan və seçilən avadanlıqdan
- ☐ Yalnız avadanlıqdan
- ☐ Materialın növündən
- ☐ Heç biri

339 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Parça növündən
- ☒ Konstruksiyasından və seçilən avadanlıqdan
- ☐ Yalnız konstruksiyasından
- ☐ Yalnız seçilən avadanlıqdan
- ☐ Materialın növündən

340 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Parça növündən
- ☐ Materialın növündən
- ☐ Yalnız seçilən avadanlıqdan
- ☐ Yalnız konstruksiyasından
- ☒ Konstruksiyasından və mövcud olan avadanlıqdan

341 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız seçilən avadanlıqdan
- ☐ Parça növündən
- ☐ Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Materialın növündən
- ☒ Materialın xüsusiyyətlərindən və mövcud olan avadanlıqdan

342 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☒ Materialın xüsusiyyətlərindən və seçilən avadanlıqdan
- ☐ Yalnız mövcud olan avadanlıqdan
- ☐ Materialın növündən
- ☐ Parça növündən
- ☐ Yalnız parçadan

343 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız parçadan
- ☒ İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan və konstruksiyasından
- ☐ Yalnız mövcud olan avadanlıqdan
- ☐ Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Materialın növündən

344 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız mövcud olan avadanlıqdan
- ☐ Materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Yalnız parçadan
- ☒ İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan və konstruksiyasından
- ☐ Yalnız seçilən avadanlıqdan

345 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız parçadan
- ☐ Yalnız mövcud olan avadanlıq
- ☒ İstehsalatda seçilən avadanlıqdan və konstruksiyasından
- ☐ Materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Yalnız materialın növündən

346 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☒ İstehsalatda seçilən avadanlıqdan və konstruksiyasından
- ☐ Yalnız konstruksiyasından
- ☐ Yalnız parçadan
- ☐ Materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Materialın növündən

347 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyatı necə yerinə yetirmək olar?

- ☒ Müxtəlif alətlərdə ,müxtəlif ardıcılıqla
- ☐ Müxtəlif alətlərlə
- ☐ Yalnız Aparatlarla
- ☐ Müxtəlif aparatlarla
- ☐ Müxtəlif ardıcılıqla

348 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyatı necə yerinə yetirmək olar?

- ☐ Müxtəlif alətlərlə
- ☒ Müxtəlif ardıcılıqla,müxtəlif alətlərdə
- ☐ Yalnız aparatlarla
- ☐ Müxtəlif aparatlarla
- ☐ Müxtəlif ardıcılıqla

349 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyatı necə yerinə yetirmək olar ?

- ☒ Müxtəlif ardıcılıqla
- ☐ Aparatlarla
- ☐ Müxtəlif aparatlarla
- ☐ Yalnız aparatlarla
- ☐ Alətlərlə

350 Məmulatların konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyatı necə yerinə yetirmək olar?

- ☐ Aparatlarla
- ☐ Müxtəlif aparatlarla
- ☐ Yalnız aparatlarla
- ☐ Alətlərlə
- ☒ Müxtəlif alətlərlə

351 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☒ Konstruksiyasından
- ☐ Yalnız konstruksiyasından
- ☐ Parçanın növündən
- ☐ Yalnız avadanlıqdan
- ☐ Parçanın xüsusiyyətlərindən

352 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız materialın xüsusiyyətlərindən
- ☐ Parçadan
- ☐ Parçanın növündən
- ☐ Parçanın xüsusiyyətindən
- ☒ Materialın xüsusiyyətlərindən

353 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız materialından
- ☐ Parçadan
- ☒ İstehsalatda mövcud olan avadanlıqdan
- ☐ Materialdan
- ☐ Parçanın növündən

354 Geyimin işlənmə üsulu nədən asılıdır?

- ☐ Yalnız materialından
- ☐ Parçadan
- ☒ İstehsalatda seçilən avadanlıqdan
- ☐ Materialdan
- ☐ Parçanın növündən

355 Geyimin tikiş prosesinin 1ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Yaxalığın hazırlanması
- ☐ Geyimin ütlənməsi
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- ☐ Qolun hazırlanması
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

356 Geyimin tikiş prosesinin 2ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Bortovka araqaatı materialının hazırlanması
- ☒ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi
- ☐ Yaxalığın hazırlanması
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

357 Geyimin tikiş prosesinin 3cü prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi
- ☒ Bortovka araqaatı materialının qabaq hissəyə birləşdirilməsi
- ☐ Astarın hazırlanması
- ☐ Ütülənməsi

358 Geyimin tikiş prosesinin 4cü prinsipial sxemi hansıdır?

- ☒ Arxa hissənin işlənilməsi
- ☐ Arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- ☐ Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin ütülənməsi və bəzədilməsi
- ☐ Qabaq hissənin ilkin işlənməsi

359 Geyimin tikiş prosesinin 5ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması
- ☐ Geyimin ütülənməsi
- ☒ Arxa hissənin qabaq hissəyə calanması
- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

360 Geyimin tikiş prosesinin 6cı prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması
- ☐ Geyimin ütülənməsi
- ☒ Bortaltının işlənməsi və qabaq hissəyə tikilməsi
- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

361 Geyimin tikiş prosesinin 7ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması
- ☐ Geyimin ütülənməsi
- ☒ Yaxalığın hazırlanması və yaxalıq yerinə birləşdirilməsi
- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

362 Geyimin tikiş prosesinin 8ci prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Qolun hazırlanması
- ☐ Geyimin ütülənməsi
- ☒ İstilik saxlayan ara materialı və astarın hazırlanıb geyimə birləşdirilməsi
- ☐ Qolun yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi

363 Geyimin tikiş prosesinin 9cu prinsipial sxemi hansıdır?

- ☐ Geyimin ütülənməsi
- ☐ Yalnız qolun hazırlanması
- ☒ Qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi
- ☐ Geyimin bəzədilməsi
- ☐ Yalnız qol yerinə tikilməsi

364 Hansı üsulla termoplastik materialları qaynaq etmək üçün əvvəl qızdırılır?

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

365 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

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

- ☐ emal edilir
- ☐ soyudurlar
- ☒ qızdırırlar

- ☐ yapışdırılır
- ☐ detal əmələ gətirilir

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

- ☐ yapışdırılır
- ☐ detail əmələ gətirilir
- ☒ soyudulur
- ☐ yapışdırılıb soyudulur
- ☐ emal edilir

368 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

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

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

370 Ətəksaxlayanı hazırlayanda astar parça iki qatlanıb neçə sm tikişlə tikilir?

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

371 Arxa hissənin orta kəsiyi tikildikdə onun orta hissəsində neçə sm uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanır?

- ☐ 15-25
- ☐ 20-45
- ☐ 30-45
- ☐ 15-27
- ☒ 30-35

372 İsti saxlaması üçün geyim döş və kürəyinə neçə lay vatin qoyulur?

- ☐ 3.0-4.5
- ☐ 2.0-4.5
- ☒ 1.5-2.5
- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 1.5-3.7

373 İstiliksaxlayan ara materialının calağı və hissələri neçə sm yapışdırma ilə birləşdirilir?

- ☐ 3
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 4
- ☐ 0.1

374 Qoyma çiynlik geyimin kürək hissəsində qol yerinə nə ilə bəndlənir?

- ☐ xüsusi maşınla
- ☐ əl ilə
- ☒ universal maşınla
- ☐ ilgəklə
- ☐ ziqzaq tikişi ilə

375 İstiliksaxlayan ara materialının kəsiklərindən neçə sm aralı salınmalıdır?

- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ düzgün cavab yoxdur
- ☐ 0.8-0.9
- ☐ 0.3-0.5

376 Qol astarının ağzı qolun qatlama neçə sm tikişlə tikilir?

- ☐ 3
- ☐ 0.1
- ☒ 1
- ☐ 5
- ☐ 2

377 Astarın yan tikişi yan kəsiklərdən neçə sm məafədə salınır?

- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.3
- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 0.8-0.9
- ☐ 0.3-0.5

378 Astarın orta kəsikləri neçə sm tikişlə birləşdirilir?

- ☐ 0.1
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 5
- ☐ 3

379 Şilisin kəsilmiş yerləri astarın şilis kəsiklərinə neçə sm tikişlə birləşdirilir?

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

380 Astartdakı çərtiklərin ucundan necə sm qalana qədər tikiş davam edir?

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

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

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 6
- ☐ 4

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

- ☐ LİVQ-1
- ☐ LİVQ-4
- ☒ LİVQ-2
- ☐ LİVQ-3
- ☐ LİVQ-5

383 PLS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- ☐ 150-250
- ☐ 200-300
- ☒ 100-200
- ☐ 200-350
- ☐ 150-200

384 PLS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1140 mm
- ☒ 1059 mm
- ☐ 1060mm
- ☐ 1300mm
- ☐ 1800 mm

385 PLS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- ☐ 1450mm
- ☐ 1200mm
- ☒ 1120 mm
- ☐ 1600mm
- ☐ 1300mm

386 PLS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 550kq
- ☐ 300kq
- ☒ 290kq
- ☐ 450kq
- ☐ 400kq

387 PSS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- ☐ 150-250
- ☐ 200-300
- ☒ 100-200
- ☐ 200-350
- ☐ 150-200

388 PSS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1450mm
- ☐ 1200mm
- ☒ 1140 mm
- ☐ 1600mm
- ☐ 1120 mm

389 PSS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- ☐ 1521 mm
- ☐ 1300mm
- ☒ 1270 mm
- ☐ 1470 mm
- ☐ 1400mm

390 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 400kq
- ☐ 290kq
- ☒ 450 kq
- ☐ 550kq
- ☐ 300kq

391 PTS preslərin üst yastığının qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- ☐ 150-250
- ☐ 150-200
- ☒ 100-200
- ☐ 200-350
- ☐ 200-300

392 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1300mm
- ☐ 1140 mm
- ☒ 1050 mm
- ☐ 1800mm
- ☐ 1600mm

393 PTS preslərdə qabarit ölçülərin eni neçə mm-dir?

- ☐ 1800mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1600mm
- ☐ 1120mm
- ☐ 1200mm

394 PTS preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- ☐ 1650mm
- ☐ 1521 mm
- ☒ 1230 mm
- ☐ 1330mm
- ☐ 1470mm

395 PSS preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 300kq
- ☐ 290kq
- ☒ 496 kq
- ☐ 550kq
- ☐ 320kq

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

- ☐ 150-250
- ☐ 200-300
- ☒ 110-200
- ☐ 200-350
- ☐ 150-200

397 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1060mm
- ☐ 1140 mm
- ☒ 1400mm
- ☐ 1800mm
- ☐ 1300mm

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

- ☐ 1200mm
- ☐ 1300mm
- ☒ 1180 mm
- ☐ 1600mm
- ☐ 1860mm

399 PPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- ☐ 1060mm
- ☐ 1230 mm
- ☒ 1300 mm
- ☐ 1860mm
- ☐ 1140 mm

400 PPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 300kq
- ☐ 469kq
- ☒ 400 kq
- ☐ 550kq
- ☐ 290kq

401 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1140mm
- ☐ 1300mm
- ☒ 1400 mm
- ☐ 1060mm
- ☐ 1800mm

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

- ☐ 1400mm
- ☒ 1180 mm
- ☐ 1800mm
- ☐ 1300mm

403 PQU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- ☐ 1230 mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1300 mm
- ☐ 1470 mm
- ☐ 1521 mm

404 PQU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 496 kq
- ☐ 290kq
- ☒ 400 kq
- ☐ 550kq
- ☐ 300kq

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

- ☐ 150-200
- ☐ 200-350
- ☒ 100-200
- ☐ 200-300
- ☐ 150-250

406 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1140 mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1300mm
- ☐ 1060mm
- ☐ 1800mm

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

- ☐ 1400mm
- ☐ 1200mm
- ☒ 1120 mm
- ☐ 1800mm
- ☐ 1300mm

408 PLPU-1 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- ☐ 1140mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1270 mm
- ☐ 1120 mm
- ☐ 1300mm

409 PLPU-1 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 550kq
- ☐ 400kq
- ☒ 300 kq
- ☐ 496 kq
- ☐ 290kq

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

- ☐ 200-300
- ☐ 110-200
- ☒ 100-200
- ☐ 200-350
- ☐ 150-250

411 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm uzunluğundadır?

- ☐ 1140 mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1300mm
- ☐ 1060mm
- ☐ 1800mm

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

- ☐ 1140mm
- ☐ 1300mm
- ☒ 1120 mm
- ☐ 1800mm
- ☐ 1600mm

413 PLQU-2 preslərdə qabarit ölçülər neçə mm hündürlükdədir?

- ☐ 1300mm
- ☐ 1521 mm
- ☒ 1270 mm
- ☐ 1400mm
- ☐ 1470 mm

414 PLQU-2 preslərinin çəkisi neçə kq-dır?

- ☐ 496 kq
- ☐ 290kq
- ☒ 400 kq
- ☐ 550kq
- ☐ 300kq

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

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

416 Gs – 311presləmənın maksimum gücü neçə vt-dır?

- ☐ 3600 vt
- ☐ 3000 vt
- ☒ 2000 vt
- ☐ 4000 vt
- ☐ 2500 vt

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

- ☐ 1450mm
- ☐ 1400mm
- ☒ 1200 mm
- ☐ 1650mm
- ☐ 1500mm

418 Ütülərdə yastıqların çuqundan hazırlanması onu nədən qoruyur?

- ☐ yanmadan
- ☐ nəmlikdən
- ☒ korroziyadan
- ☐ istilikdən
- ☐ çirklənmədən

419 Ütünün qapağı, çıxıntı kontaktları nə vasitəsilə bərkidilir?

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

420 Ütülər təyinatından asılı olaraq hansı çəkildə olurlar?

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

421 Ütülərin yastıqlarının ölçüləri neçə mm-dir?

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

422 Vakuum qurğusunun işçi stollarının maksimum sayı?

- ☐ 18
- ☐ 15
- ☐ 13
- ☒ 12
- ☐ 16

423 Tikilən manjetlər əsas hansı parçadan olur?

- ☐ qatlamalı
- ☐ bağlamalı
- ☒ bağlamalı və bağlamasız
- ☐ qatlamasız
- ☐ bağlamasız

424 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

425 Ara qatını sapla hansı gizli tikiş maşınında tikirlər?

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

426 Tikiş ara qatının yuxarı kəsiyindən neçə sm aralı tikilir?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 5
- ☐ 3

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

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

428 Materialların diyircək arasındakı hər məsafəsi neçə sm olur?

- ☐ 122
- ☐ 100
- ☒ 132
- ☐ 150
- ☐ 120

429 Əvvəlcə qol işlənilir və qol yerinə birləşdirilir-bu neçənci əməliyyatdır

- ☐ ilk,son
- ☐ ikinci
- ☒ ilk
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ son

430 Alt yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir-bu neçənci əməliyyatdır

- ☐ ikinci
- ☐ ilk,son
- ☒ son
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ ilk

431 Bir axında tikiləcək geyimlərin əsas şərti nədir

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

432 Geyim modaları neçə qrupa bölünür

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 4
- ☐ 6
- ☐ 3

433 Geyimin keyfiyyəti və tikiş qiyməti nədən asılıdır

- ☐ keyfiyyətli sapdan
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☒ seçilmiş tikiş üsulundan asılıdır
- ☐ tikiş növündən
- ☐ möhkəm tikişdən

434 Palto və kostyumun tikilməsində neçə bölünməz əməliyyat var

- ☐ 150-dən çox
- ☐ 100-dən çox
- ☒ 300-dən çox
- ☐ 250-dən çox
- ☐ 200-dən çox

435 Hansı geyimlərdə 300-dən çox bölünməz əməliyyat var

- ☒ palto və ya kostyum
- ☐ əmək
- ☐ köynək
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ şalvar

436 Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu nədən asılıdır

- ☐ axından
- ☐ konstruksiyasından
- ☒ axının gücündən və ondakı təşkilati formalarından
- ☐ hazırlanma üsulundan
- ☐ tikiş növündən

437 Axın gücündən və ondakı təşkilati formalarından nə asılıdır

- ☐ əməliyyatların ardıcılığı
- ☐ Axın
- ☒ Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ Təşkilati əməliyyatların sayı və strukturu,Axın

438 Quruluşuna görə axının neçə növü var

- ☐ 3
- ☐ 0.2
- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 1

439 Quruluşuna görə axının hansı növü var

- ☐ paralel
- ☐ ardıcıl
- ☒ bütöv və ya seksiyalı
- ☐ düz
- ☐ qarışıq

440 Geyimin estetik tələbinə aşağıdakılardan hansı aid deyil?

- ☐ Forma
- ☐ Detallar
- ☒ Rahatlıq
- ☐ Rəng
- ☐ Rəsmlər

441 Geyimin işlətmə tələbləri aşağıdakılardan hansı düzdü?

- ☐ Möhkəmlik,ölçü
- ☐ Forma,detallar
- ☒ Rahatlıq,möhkəmlik
- ☐ Ölçü,forma
- ☐ Rahatlıq, forma

442 48,52 ölçülü geyimlər hansıdır?

- ☐ Məktəbyaşlı uşaqlar üçün geyim
- ☐ Uşaq üçün geyim
- ☒ Körpələr üçün geyim
- ☐ Yaşlılar üçün geyim
- ☐ Yeniyetmələr üçün geyim

443 Geyimin uzunluğu nəyə görə təyin olunur?

- ☐ Yaxalığın quruluşuna görə
- ☐ Intervala görə
- ☒ İnsan bədənində görə
- ☐ Təyinatına görə
- ☐ Döş çevrəsinə görə

444 Geyimin uzunluğu nəyə görə təyin olunur?

- ☐ Intervala görə
- ☐ Təyinatına görə
- ☒ Modaya görə
- ☐ Döş çevrəsinə görə
- ☐ Yaxalığın quruluşuna görə

445 Palto,pləş hansı yarımsinif geyimə aiddir?

- ☐ Yataq
- ☐ Alt
- ☒ Üst
- ☐ Baş
- ☐ Yüngül

446 Əsasən hansı ölkədə ətəklər qatışıq tərkibli yapışqanla düblə olunur?

- ☐ Rusiya
- ☐ Türkiyə
- ☒ Polşa
- ☐ Fransa
- ☐ Azərbaycan

447 Geyim məlumatlarına verilən tələblər hansıdır?

- ☐ Kəmiyyət və ölçü
- ☐ Estetik və mexaniki
- ☒ Estetik və gigeynik
- ☐ Düzgün cavab yoxdur
- ☐ Gigeynik və kəmiyyət

448 Birləşdirici tikişlərə ait deyil?

- ☐ Açıq
- ☐ Bərkidici
- ☐ Üst
- ☐ Qoşa
- ☒ Ziqzaq

449 Üst geyimlərin 10%-ni nə təşkil edir?

- ☐ Yaxalıq
- ☐ Parça
- ☒ Ciblər
- ☐ Bəzəklər
- ☐ Düymə

450 Üst geyimlər istehsalındahansı yapışqan plonkasından istifadə edildikdə məhsuldarlıq artar

- ☐ PTT
- ☐ PP – 2
- ☒ PVP
- ☐ PV- 5
- ☐ PV – 4

451 Paltar insan bədənindən şüalanan istiliyin təxminən ne qederini bədən ətrafında saxlayır?

- ☐ .4
- ☐ .2
- ☒ .5
- ☐ .5
- ☐ .3

452 Paltarda şilisin alt hissəsi hası presdə işlənir?

- ☐ PQU-1
- ☐ ГПКСn(sol tərəf)
- ☒ ГПКСn(sağ tərəf)
- ☐ PSS
- ☐ PLQU-1

453 Paltolarda şilisin üst hissəsi hansı presdə işlənir?

- ☐ PLQU-1
- ☐ ГПКСn(sağ tərəf)
- ☒ ГПКСn(sol tərəf)
- ☐ PTT
- ☐ PQU-1

454 Geyimlərdə nə üçün cibin ağzı büzməli köbə ilə işlənir?

- ☐ möhkəmlilik üçün
- ☐ bağlamaq üçün
- ☒ bəzək üçün
- ☐ bəndləmək üçün
- ☐ tikmək üçün

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

- ☐ 20-30
- ☐ 50-60
- ☒ 25-30
- ☐ 20-35
- ☐ 60-80

456 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- ☐ yapışanlıara qat
- ☐ ilgək
- ☒ bortovka
- ☐ astar
- ☐ düymə

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

- ☐ 20-30
- ☐ 50-60
- ☒ 40-50
- ☐ 20-35
- ☐ 60-80

458 PLS preslərn maksimum gücü neçə vt olur?

- ☒ 1000 vt
- ☐ 3000vt
- ☐ 2000vt
- ☐ 1500vt
- ☐ 2500vt

459 PLS preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvtdır?

- ☐ 3vt
- ☐ 1vt
- ☒ 4 kvtd
- ☐ 6vt
- ☐ 2vt

460 PLS preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

- ☐ 50 san
- ☐ 40 san
- ☒ 60 san
- ☐ 90 san
- ☐ 80 san

461 PLS preslərində buxarın sərfi neçə kq/saatdır?

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

462 PSS preslərin maksimum gücü neçə vt-dır?

- ☐ 2000vt
- ☐ 1000vt
- ☒ 2000vt
- ☐ 2500vt
- ☐ 1500vt

463 PPU-1 preslərin elektrik qurğusunun gücü neçə kvtdır?

- ☐ 4kvtd
- ☐ 3kvtd
- ☒ 10 kvtd
- ☐ 5kvtd
- ☐ 8kvtd

464 PPU-1 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədir?

- ☐ 60san
- ☐ 40san
- ☒ 90 san
- ☐ 80san
- ☐ 50san

465 PLQU-2 preslərin avtomatik tənzimləmə müddəti neçə saniyədə?

- ☐ 60 san
- ☐ 40 san
- ☒ 90 san
- ☐ 80 san
- ☐ 50 san

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

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

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

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

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

- ☐ 1200 mm
- ☐ 1600 mm
- ☒ 1270 mm
- ☐ 1300 mm
- ☐ 1400 mm

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

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

470 Gs – 313presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- ☐ 4000 vt
- ☐ 2500 vt
- ☒ 2000 vt
- ☐ 3600 vt
- ☐ 3000 vt

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

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

472 Gs – 351 P2 presləmənin maksimum gücü neçə vt-dır?

- ☐ 2000 vt
- ☐ 1400 vt
- ☒ 1200 vt
- ☐ 2500 vt
- ☐ 1500 vt

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

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

474 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

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

- ☐ 3800 vt
- ☐ 2500 vt
- ☒ 3600 vt
- ☐ 4000 vt
- ☐ 3000 vt

476 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

477 Gs – 371 KM preslərin qabarit ölçüləri nə qədərdir?

- ☐ 1400 mm
- ☐ 1200 mm
- ☒ 1800 mm
- ☐ 1500 mm
- ☐ 1250 mm

478 Şalvarların aşağı qat hissələrinin tikilməsində hansı tikişlərdən istifadə olunur?

- ☐ ziqzaq
- ☐ məkik tikiş
- ☒ xaçvari
- ☐ ilgəkvari
- ☐ düz tikiş

479 Donları ütülmək üçün neçə kq-lıq ütülərdən istifadə olunur

- ☐ 1kq
- ☐ 5kq
- ☒ 4kq
- ☐ 3kq
- ☐ 6kq

480 Şalvarda qoyma cib kənarı hansı ilmə vasitəsilə tikilir

- ☐ zəncirvari ilmə
- ☐ ziqzaq ilmə
- ☒ ilgəkvari ilmə
- ☐ hec biri
- ☐ məkik ilmə

481 Don hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm iynədən istifadə olunur

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

482 Yupkada qoyma cib kənarı neçə ilmə olmalıdır

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 4
- ☐ 6
- ☐ 3

483 Nə üçün tuman kəsikləri xüsusi maşında ilməklənir

- ☐ möhkəmliyi artırmaq üçün
- ☐ ümumi birləşdirmək üçün
- ☒ sapın sökülməməsi üçün
- ☐ möhkəmliyi azaltmaq üçün
- ☐ düzgün cavab yoxdur

484 Tumanlarda ilgək yeri harada olur

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

485 Düymələnmə yerinin üstündə nə qeyd edilir

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

486 Alt geyim hazırlanan vaxtı uzunluğu neçə mm olan iynədən istifadə olunur

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

487 Don hazırlanan vaxtı neçə diametrli iynədən istifadə edilir

- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0.2-0.7
- ☒ 0.6-0.7
- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.1-0.2

488 Alt geyimin hazırlanması vaxtı neçə diametrli iynədən istifadə edilir

- ☐ 0.2-0.7
- ☐ 0.1-0.2
- ☒ 0.6-0.7
- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.2-0.3

489 1-2-3 nömrəli iynədən nəyin hazırlanması zamanı istifadə olunur

- ☐ ciblər
- ☐ alt geyim və şalvar
- ☒ don və alt geyimlərin
- ☐ köynək
- ☐ yalnız şalvar

490 Balaq kəsiyi nə üçün köbə ilə haşiyələnir

- ☐ balağın şaxlılığını artırmaq üçün
- ☐ kövrək etmək üçün
- ☒ kəsikdəki sapları daha möhkəm etmək üçün
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ modaya əsasən

491 Balaq kəsiyindəki sapları daha möhkəm etmək üçün nə edirlər

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ xüsusi lent tikilir
- ☒ kəsiyi köbə ilə haşiyələyirlər
- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ yapışqan vurulur

492 Nə üçün şalvarda balaq hissəyə lent vurulur

- ☐ modanın tələbinə görə
- ☐ balağın möhkəmliyini azaltmaq üçün
- ☒ balağın möhkəmliyini artırmaq üçün
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ tikişləri yapışdırmaq üçün

493 Balağın möhkəmliyini artırmaq üçün nə edirlər

- ☐ haşiyələnir
- ☐ qatlanır
- ☒ balağın ucunun qatlanma yerinə lent vururlar
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ köbə edilir

494 Manjet şalvara nə ilə köklənir

- ☐ yalnız əl ilə
- ☐ bütün cavalar doğrudur
- ☒ xüsusi maşın və ya əl ilə
- ☐ universal maşınla
- ☐ press ilə

495 Nə vaxt balağa 0.2 sm kənara çıxmaqla lent vurulur

- ☐ xəta daha az olduqda
- ☐ hamısı doğrudur
- ☒ manjet enli olduqda
- ☐ sərf çox olduqda
- ☐ düzgün cavab yoxdur

496 Manjet enli olduqda balağa lent neçə sm kənara çıxmaqla vurulur (

- ☐ 0.5 sm
- ☐ 0.1 sm
- ☒ 0.2 sm
- ☐ 0.6 sm
- ☐ 0.3 sm

497 Balaq xüsusi sıxıcıda ütüləndikdə nə olur

- ☐ şaxlılığı artır
- ☐ rahat köklənir
- ☒ köklənmir
- ☐ möhkəmliyi artır
- ☐ ilmələnir

498 Tuman nədən tikilir

- ☐ ipək parça
- ☐ sintetik
- ☒ jaket parçası
- ☐ kətan parçadan
- ☐ yun parça

499 I qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- ☐ 85-88
- ☐ 88-94
- ☒ 88-92
- ☐ 92-95
- ☐ 87-89

500 II qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- ☐ 120-125
- ☐ 95-110
- ☒ 96-100
- ☐ 115-120
- ☐ 100-110

501 III qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- ☐ 120-125
- ☐ 95-110
- ☒ 104-108
- ☐ 115-120
- ☐ 100-110

502 IV qrup ölçülər üçün ülgülər hansı uzunluqda olur?

- ☐ 120-125
- ☐ 95-110
- ☒ 112-116
- ☐ 115-120
- ☐ 100-110

503 Tənzif üçün layihə olunan ülgülərin hansı tikişləri olmur? 1. yan 2. uzuna 3. eninə

- ☐ 1, 3
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 1, 2
- ☐ 2, 3

504 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

505 Ciblər ələklə neçə üsulla birləşdirilir?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

506 Üstdən qoyma ciblərin emalı neçə mərhələdən ibarətdir?

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☒ 2
- ☐ 1
- ☐ 5

507 Ətəyi uzanmayan parçanı hansı sinif maşınlarda əl ilmələri ilə kökləyirlər?

- ☐ 22B sinif PMZ
- ☐ 397 sinif 039M
- ☒ 63 sinif PMZ
- ☐ 237 sinif PMZ
- ☐ 22A sinif PMZ

508 Birləşdirici tikiş vasitəsilə cib birləşdirildikdə onun hansı kənarlarını emal etmirlər? 1. yan 2. yuxarı 3. aşağı

- ☐ 2.3
- ☐ 1
- ☒ 1.3
- ☐ 1.2
- ☐ 3

509 Ciblər ətklə hansı üsullarla birləşdirilir? 1. birləşdirici tikiş vasitəsilə 2. üz-üzə qoyulma tikiş vasitəsilə 3. üst-üstə qoyulma tikiş vasitəsilə

- ☐ 2.3
- ☐ 2
- ☐ 1.2
- ☒ 1.3
- ☐ 3

510 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

511 Üstən qoyma ciblər neçə cür olur?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 4

512 Üstdən qoyma ciblər hansı geyimlərdə tətbiq olunur?

- ☐ alt
- ☐ sərbəst
- ☒ idman, məişət
- ☐ trikotaj

☐ ziyafət

513 Üstdən qoyma ciblərin hansı növləri var? 1. kəsik listikli 2. enli listikli 3. kəsilməyən listikli 4. ensiz listikli

- ☐ 1.2
- ☐ 2.4
- ☒ 1.3
- ☐ 1.4
- ☐ 2.3

514 335 sinif maşınının ilmələrinin eni necə mm-dir?

- ☐ 5 mm
- ☐ 25 mm
- ☒ 10 mm
- ☐ 15 mm
- ☐ 20 mm

515 Sadə ziqzaq tikişləri hansı maşınlar vasitəsilə əldə edilir?

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

516 335 sinif maşınının ilmələrinin uzunluğu necə mm-dir?

- ☐ 2,2 mm
- ☐ 1,2 mm
- ☒ 1,5 mm
- ☐ 2,5 mm
- ☐ 2 mm

517 337 sinif maşınında tikilən düymələrin diametri nə qədər olur?

- ☐ 20-30 mm
- ☐ 20-35 mm
- ☒ 15-35 mm
- ☐ 15-30 mm
- ☐ 25-30 mm

518 337 sinif maşınında tikilən düymələrin qalınlığı nə qədər olur?

- ☐ 8 mm qədər
- ☐ 10 mm qədər
- ☒ 5 mm qədər
- ☐ 15 mm qədər
- ☐ 6 mm qədər

519 337 sinif maşınında tikilən düymələrin dəlik arası məsafəsi nə qədər olur?

- ☐ 7-8 mm
- ☐ 6-7 mm
- ☒ 3-5 mm

- ☐ 2-4 mm
- ☐ 4-6 mm

520 Ajur tikişinin eni nə qədərdir?

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

521 43 sinif ajur əmələ gətirən maşının ölçüsü nə qədərdir?

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

522 MV-50 toxunma maşınının qabaritləri necədir?

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

523 1095 sinif maşınının qabaritləri necədir?

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

524 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının birinci mərhələsidir?

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

525 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının ikinci mərhələsidir?

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

526 Aşağıdakılardan hansı isti-nəm emalının üçüncü mərhələsidir?

- ☐ materialın əldə edilməsi
- ☐ materialın formaya hazırlanması
- ☒ formanın əldə edilməsi

- ☐ parçanın deformasiyası
☐ materialin forması

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

- ☐ 1, 2, 4
☐ 1, 2, 3
☒ 1, 4, 5
☐ 2, 3, 4
☐ 1, 3, 4

528 Materialın formaya hazırlanması isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- ☐ IV
☐ II
☒ I
☐ V
☐ III

529 Materialın forması prosesi isti-nəm emalının neçənci mərhələsidir?

- ☐ IV
☐ I
☒ II
☐ V
☐ III

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

- ☐ IV
☐ II
☒ III
☐ V
☐ I

531 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

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

532 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

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

- ☐ tikmə
- ☐ ütüləmə
- ☒ preslənmə
- ☐ buxarlandırma
- ☐ qatlama

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

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

535 Göstərilənlərdən hansı bortovka araqatının istifadə səbəbi deyil?

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

536 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- ☐ yapışanlıaraqat
- ☐ ilgək
- ☒ bortovka
- ☐ astar
- ☐ düymə

537 Bortovkada nə üçün xıştəkdən yığmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir?

- ☐ yığılması üçün
- ☐ şax durması üçün
- ☒ daha möhkəm olması üçün
- ☐ tikiş üçün
- ☐ həcmli olması üçün

538 Bortovka araqatı nə ilə yığılır?

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

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

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 7

☐ 2

540 Sırıq boyun kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 6
- ☐ 7
- ☐ 3

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

- ☐ 20-30
- ☐ 60-80
- ☒ 40-50
- ☐ 30-50
- ☐ 50-60

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

- ☐ 60-80
- ☐ 20-30
- ☒ 25-30
- ☐ 40-50
- ☐ 50-60

543 Bortovka araqatı bədən ölçüsünə uyğun formanı almaq üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

544 Bortovka araqatı materialının kənarları neçə üsul ilə ütülənir?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 2

545 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 1-ci üsulunda nə edilir?

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

546 Göstərilənlərdən hansı bortovka araqatının istifadə səbəbi deyil?

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

☐ Qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq

547 Üst geyimlərdə karkas vəzifəsini nə görür?

- ☐ yapışanlaraqat
- ☐ düymə
- ☒ bortovka
- ☐ astar
- ☐ ilgək

548 Bortovkada nə üçün xıştəkdən yığmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir?

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

549 Bortovka araqaatı nə ilə yığılır?

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

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

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 7
- ☐ 2

551 Sırıq boyun kəsiyindən neçə sm aralı salınır?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 6
- ☐ 7
- ☐ 3

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

- ☐ 20-30
- ☐ 60-80
- ☒ 25-30
- ☐ 25-40
- ☐ 50-60

553 Bortovka araqaatı bədən ölçüsünə uyğun formanı almaq üçün hansı prosesdən keçirilir?

- ☐ presləmə
- ☐ isidilmə
- ☒ nəmləndirilib-isidilmə
- ☐ ütüləmə

☐ xüsusi maşında preslənmə

554 Bortovka araqatı materialının kənarları neçə üsul ilə ütülənir?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 2

555 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 1-ci üsulunda nə edilir?

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

556 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 2-ci üsulunda nə edilir?

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

557 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 3-ci üsulunda nə edilir?

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

558 Bortovka araqatının kənarını ütülənməsinin 4-ci üsulunda nə edilir?

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

559 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində yaxa kənarının ütülənməsi neçənci üsuldur?

- ☐ .1
- ☐ 2
- ☒ 1
- ☐ 3
- ☐ .5

560 Bortovka araqatının kənarının ütülənməsində bort kəsiyin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ .2

☐ 3

561 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində boyun yerinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- ☐ 4
☐ 1
☒ 3
☐ 5
☐ 2

562 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində yan tərəfinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- ☐ 1
☐ 3
☒ 4
☐ 5
☐ 2

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

- ☐ PLQU-1 preslərində
☐ PSS preslərində
☒ YCII-1, CY-1 preslərində
☐ xüsusi təyinatlı maşınlarda
☐ PTS preslərində

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

- ☐ PLQU-1
☐ PTS
☒ ППV-1-06+СПП-1 və ya Cs-371 KM+12-61
☐ PQU-1
☐ PSS

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

- ☐ PQU-1
☐ PLQU-1
☒ ППV-1-07+СПП-2 və ya Cs-371 KM+12-62
☐ PSS
☐ PTS

566 Bortovka araqaatının kənarının ütülənməsində yan tərəfinin ütülənməsi neçənci üsuldur?

- ☐ 1
☐ 2
☒ 4
☐ 5
☐ 3

567 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

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

- ☐ .5
- ☐ .1
- ☒ .25
- ☐ .6
- ☐ .3

569 Bortaltı bir-birinə neçə sm enində calanır?

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

570 Bortaltıda ilgəklər modaya uyğun olaraq hansı halda düzəldilir?

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

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

- ☐ 0,4-0,5
- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0,3-0,4
- ☐ 0.6-0.7
- ☒ 0.5-0.6

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

- ☐ universal maşın
- ☐ xüsusi maşın
- ☒ 297 sinif IIM3
- ☐ ziqzaq tikişli maşın
- ☐ xaçvari tikişli maşın

573 Üst yaxalıq ilə alt yaxalıq bir –birinə 297 sinif IIM3 maşınla neçə sm tikişlə tikilir?

- ☐ 0.5
- ☐ 0.1
- ☒ 0.3
- ☐ 0.8
- ☐ 0.2

574 Baxtada şilisin kəsikləri neçə sm enində tikilir?

- ☐ 0.2

- ☐ 0.6
- ☒ 0.5
- ☐ 0.3
- ☐ 0.1

575 Ütünün presləmə təzyiqi nə qədər olur?

- ☐ 0.2-0.3 МПа
- ☐ 0.1-0.2 МПа
- ☒ 0,3-0,4 МПа
- ☐ 0.3 МПа
- ☐ 0.1 МПа

576 Ütünün presləmə temperturu neçə dərəcə C olur?

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

577 Presləmə vaxtı nə qədər olur. ?

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

578 Geyimin calaqları əsas hissələrə neçə sm enində birəşdirilir?

- ☐ 0.4-0.5 sm
- ☐ 0.2-0.4 sm
- ☒ 0.4-0.5 sm
- ☐ 0.1-0.2 sm
- ☐ 0.1-0.3 sm

579 Qatlanma payından tikişə qədər olan məsafə neçə sm olur?

- ☐ 0.5 sm
- ☐ 0.3 sm
- ☒ 0.2 sm
- ☐ 0.6 sm
- ☐ 0.4 sm

580 İki tikiş arasındakı məsafə neçə sm olur?

- ☐ 1.7 sm
- ☐ 1.0 sm
- ☒ 2.5 sm
- ☐ 2.3 sm
- ☐ 1.5 sm

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

- ☐ 0.5 sm

- ☐ 0.3 sm
☒ 0.2 sm
☐ 0.6 sm
☐ 0.4 sm

582 Donun modası üslubuna görə neçə cür olur?

- ☐ 5
☐ 2
☒ 3
☐ düz cavab yoxdur
☐ 1

583 Donun modası silüetinə görə neçə cür olur?

- ☐ 3
☐ 5
☒ 4
☐ düz cavab yoxdur
☐ 1

584 Donun modası tuman hissəsinin biçiminə görə neçə cür olur?

- ☐ 4
☒ 6
☐ 3
☐ 5
☐ 7

585 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

586 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

587 Kantın eni nə qədər olur?

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

588 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

589 Kəmər in çevrilən tikişinin küncələrində neçə sm tikiş payı saxlanılır?

- ☐ 0.2-0.5 sm
- ☐ 0.3-0.4 sm
- ☒ 0.2-0.3 sm
- ☐ 0.4-0.5 sm
- ☐ 0.5-0.7 sm

590 Eni 1.2 sm olan kəmər ikiyənəli maşında hansı markalı tərtibatla hazırlanır?

- ☐ 3-32 markalı
- ☐ 2-24 markalı
- ☒ 2-20 markalı
- ☐ düz cavab yoxdur
- ☐ 3-30 markalı

591 Kəmər in ucuna neçə sm qalanda tərtibat işçi vəziyyətindən çıxarılır?

- ☐ 3-4 sm
- ☒ 2-3 sm
- ☐ 4-5 sm
- ☐ 1-2 sm

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

- ☐ 2.3 sm
- ☐ 1.7 sm
- ☒ 2.5 sm
- ☐ 0.5 sm
- ☐ 1.5 sm

593 Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsində necə sm ensiz biçilir?

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

594 : Yapışqanlı Romka şalvarda hansı hissədə qoyulur?

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

595 Yapışqanlı Romka şalvarda miyança kəsiyindən neçə sm aralı qoyulur?

- ☐ 0.1-0.2

- ☐ 0.3-0.6
- ☒ 0.7-1.0
- ☐ 0.5-0.7 sm
- ☐ 0.3-0.4 sm

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

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 1
- ☐ 7
- ☐ 4

597 Şalvarın arxa hissəsinə lazımı həcim hansı əməliyyatda verilir?

- ☐ bəzədilmə və bükük
- ☒ nəmlənib-isdilmə
- ☐ bəzədilmə
- ☐ büküklər
- ☐ xiştəklər

598 Yun parçadan olan şalvarların keyfiyyətini nə azaldır?

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

599 Şalvarın bel hissəsi işləndikdə əvvəlcə nə işlənir?

- ☐ arxa hissə
- ☐ bel
- ☒ miyança
- ☐ əsas hissə
- ☐ balaq

600 Qulfik hansı hissədə tikilir?

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

601 Düyməaltı hansı hissədə tikilir?

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

602 Qulfik calaqlı olduqda neşə sm enində tikilir?

- ☐ 0.3

- ☐ 0.8
☒ 0.7
☐ 0.9
☐ 0.6

603 Qulfik əsas parçadan ne qədər kant almaqla baxyalanır?

- ☐ 0.1
☐ 0.8
☒ 0.15
☐ 0.21
☐ 0.3

604 İlgək qulfikin qırığından neçə sm aralə ilməklənir?

- ☐ 5
☐ 3
☒ 1
☐ 6
☐ 4

605 Astarın xaricə kənarı qulfikin kənarından nə qədər kənara çıxmalıdır?

- ☐ 0.5
☐ 0.2
☒ 0.5
☐ 0.8
☐ 0.3

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

- ☐ heç biri
☐ yapışqanlı
☒ astarsız
☐ hec biri
☐ yapışqansız

607 Düymə yeri calaqlı olduqda neçə sm tikişlə calanır?

- ☐ 0.8
☐ 0.2
☒ 0.7
☐ 0.6
☐ 0.3

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

- ☐ 0.6
☐ 0.5
☒ 0.7
☐ 0.8
☐ 0.4

609 Əgər saat cibi sağ tərəfdə olarsa nə olar?

- ☐ araqati qoyulmaz

- ☐ cib astarsız tikilir
- ☒ cibin astarı tikilir
- ☐ araqaıı qoyulmaz
- ☐ hec bir fərqlə olmaz

610 Düymə yerinin astarı tikişindən neçə sm aralı tikilir?

- ☐ 0.23
- ☐ 0.15
- ☒ 0.1
- ☐ 0.3
- ☐ 0.2

611 Kəmərin şaxlığını artırmaq üçün hansı parçada raqatı qoyulur?

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

612 Astar neçə hissədən ibarət olur?

- ☐ dörd
- ☐ iki və ya üç
- ☒ bir və ya iki
- ☐ bes
- ☐ üç

613 Şalvarın orta kəsiyi nə ilə tikilir?

- ☐ ziqzaq tikişlə
- ☐ əllə
- ☒ universal maşınla
- ☐ ilgəklə
- ☐ xüsusi maşınla

614 Donun modası yaxalığının biçiminə görə necə olur?

- ☐ reqlan kombinə edilmiş
- ☐ düz klyoş büzməı
- ☒ düz dairəvi dik dayanan və bütöv biçilən
- ☐ klyoş
- ☐ birköbəli ikiköbəli

615 Donun modası silüetinə görə necə olur?

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

616 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

617 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

618 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
- ☐ idman ciddi fantaziya
- ☐ davamlı olması üçün

619 Eni 2.5 sm olan kəmərs hansı tərtibatla hazırlanır?

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

620 Eni 5-5.1 sm olan kəmərs ikiyənəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənir?

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

621 Eni 2.5-2.6 sm olan kəmərs ikiyənəli maşında hansı markalı tərtibatla işlənir?

- ☐ 3-45 markalı
- ☐ 3-38 markalı
- ☒ 3-42 markalı
- ☐ 3-31 markalı
- ☐ 3-15 markalı

622 Eni neçə sm olan kəmərs ikiyənəli maşında 3-45 markalı tərtibatla işlənir?

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

623 Eni neçə sm olan kəmərs ikiyənəli maşında 3-42 markalı tərtibatla işlənir?

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

624 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

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

- ☐ 2-11 markalı
- ☐ 2-19 markalı
- ☒ 2-20 markalı
- ☐ 3-42 markalı
- ☐ 2-10 markalı

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

- ☐ 5 sm
- ☐ 1 sm
- ☒ 3 sm
- ☐ 4 sm
- ☐ 2 sm

627 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

628 Ciblər formasına görə neçə yerə bölünür?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 6
- ☐ 5

629 Ciblər formasına görə necə olur?

- ☐ formalı formasız
- ☐ formalı formasız
- ☒ kəsik kəsilməyən və üst ciblər
- ☐ enli ensiz
- ☐ düz əyri

630 Qapağın künclərində neçə sm yığma aparılır?

- ☐ 0.4 sm
- ☐ 0.1 sm
- ☒ 0.2 sm
- ☐ 0.15 sm
- ☐ 0.3 sm

631 Cibi yeri əsas hissənin üzərindən neçə xətlə qeyd edilir?

- ☐ 4 xətlə
- ☐ 1 xətlə
- ☒ 3 xətlə
- ☐ 5 xətlə
- ☐ 2 xətlə

632 Baxyanın eni necə seçilir?

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

633 Listikin ucları hansı tikişlə işlənir?

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

634 Əgər cib astarı əsas parçadan olmazsa onda nə edilir?

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

635 Cib neçə mərhələdə işlənir?

- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 5

636 Zərif köbənin hazır halda eni 0.9-1.0 sm olduqda hansı markalı tərtibatla işlənir?

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

637 Şalvarlar nəyə görə müxtəlif olur?

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

638 Şalvarın hazırlanmasında əvvəlcə hansı hissə hazırlanır?

- ☐ bel
- ☐ cib
- ☒ əsas hissə
- ☐ balaq
- ☐ arxa hissə

639 Şalvarın hazırlanmasında son hansı hissə hazırlanır?

- ☐ bel
- ☐ əsas hissə
- ☒ balaq
- ☐ arxa hissə
- ☐ cib

640 Nəyə görə şalvar kəmərlə birlikdə tikilir?

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

641 Şalvarın əsas hissəsinin işlənməsinə hansı əməliyyatlar daxildir?

- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ bəzədilmə,büküklər və nəmlənib-isidilmə
- ☒ xıştəklər,büküklər və nəmlənib-isidilmə
- ☐ ütüləmə,nəmlənib-isidilmə
- ☐ ütüləmə,büküklər,bəzədilmə

642 Şalvarın qabaq hissəsində neçə xıştək olur?

- ☐ dörd
- ☐ iki və ya üç
- ☒ bir və ya iki
- ☐ bes
- ☐ üç

643 Kəmərin ucu neçə sm şevrilən tikişlə işlənilir?

- ☐ 0.3
- ☐ 0.6
- ☒ 0.7
- ☐ 0.8
- ☐ 0.2

644 Kəmər bel kəsiyinə nə ilə birləşdirilir?

- ☐ ilgəklə
- ☐ universal maşınla
- ☒ əllə
- ☐ ilgəklə
- ☐ xüsusi maşınla

645 Kəmər ucları nə ilə birləşdirilir?

- ☐ universal maşınla
- ☐ xüsusi maşınla
- ☒ əllə
- ☐ ilgəklə
- ☐ ilgəklə

646 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

647 Qarmaq kəmər hansı hissəsinə qoyulur?

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

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

- ☐ 0.3-0.6
- ☐ 0.1-0.2
- ☐ 0.5-1.0
- ☐ 0.4-0.5
- ☒ 0.7-1.0

649 Bortaltının alt tərəfinə hansı ölçüdə pambıq parça tikəsi qoyulur?

- ☐ 5x6
- ☐ 6x8
- ☒ 3x5
- ☐ 3x4
- ☐ 1x2

650 Bortaltının alt hissəsinə qoyulan pambığ üzərinə hansı ölçüdə astarlıq qoyulur?

- ☐ 5x6
- ☐ 2x3
- ☒ 6x7
- ☐ 3x4
- ☐ 1x2

651 Tikmə zamanı bortalt neçə sm uzunluğunda yığılmalıdır?

- ☐ 0.5-0.6
- ☐ 0.3-0.5
- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 0.2-0.3
- ☐ 0.2-0.3

652 Qabaq hissənin lazımi formada alınması üçün o, xüsusi taxta qəlib üzərində neçə üsul ilə işlənir?

- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ 4
- ☐ 6
- ☐ 2

653 Nə üçün açılmış tikişlərin üstündəki yapışqanlı lent hər iki tərəfdən 0.2-0.3 sm məsafədə tikilir?

- ☒ tikişin möhkəmlilik və hermetikliyini üçün
- ☐ düz cavab yoxdur
- ☐ tikişin hermetikliyini üçün
- ☐ tikişin möhkəmliyini üçün
- ☐ tikişin hermetikliyini üçün

654 Kəsiklər tikilməzdən əvvəl nə edilir?

- ☒ ilməklənir və ya onlara köbə qoyulur
- ☐ emal edilir
- ☐ düzgün cavab yoxdur.
- ☐ ilməklənir
- ☐ haşiyələnir

655 Xüsusi geyimlərdə tikişlərin hermetik olması üçün nə edilir?

- ☒ 1 tərəfinə termoplastik yapışqanlı xüsusi lent çəkilir
- ☐ ilməklənir
- ☐ haşiyələnir ilməklənir
- ☐ haşiyələnir
- ☐ köbə qoyulur

656 Xüsusi geyimlərdə tikişin hermetik olması üçün onların bir tərəfinə termoplastik yapışqanlı xüsusi lent çəkilir. Onda tikişin eni neçə sm-ə qədər olur?

- ☐ 0.4-0.5 sm
- ☐ 0.3-0.5 sm
- ☐ 0.3-0.6 sm
- ☐ 0.3-0.5 sm
- ☒ 0.5-0.7 sm

657 Geyimin ətəyi qatlanıb neçə dəfə baxyalanır?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 3

658 Geyimin qolunun ağzı neçə dəfə baxyalanır?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 1

659 Geyimin ətəyi neçə sm qatlanıb baxyalanır?

- ☐ 1.3-1.5 sm
- ☐ 1.4-1.8 sm
- ☒ 1.5-2.0 sm
- ☐ 0.5-1.0 sm
- ☐ 1.6-1.9 sm

660 Geyimin qolunun ağzı neçə sm qatlanıb baxyalanır?

- ☐ 1.6-1.9 sm
- ☐ 1.6-1.9 sm
- ☒ 1.5-2.0 sm
- ☐ 0.5-1.0 sm
- ☐ 1.4-1.8 sm

661 Birinci baxya qatlanan zaman kənardan neçə sm məsafədə aralı salınır?

- ☐ 0.2-0.4 sm
- ☐ 0.1-0.2 sm
- ☒ 0.2-0.3 sm
- ☐ 0.1-0.3 sm
- ☐ 0.4-0.6 sm

662 İkinci baxya içərisindəki kəsikdən neçə sm aralı salınır?

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

663 Qızdırıldıqda qatılan yapışqana hansı yapışqan deyilir?

- ☐ keyfiyyətsiz yapışqan
- ☐ termoplastik yapışqan
- ☒ termoreaktiv yapışqan
- ☐ qatı yapışqan
- ☐ keyfiyyətli yapışqan

664 Qızdırıldıqda durulaşan,soyuduqda isə yenə qatılan yapışqan hansı yapışqandır?

- ☐ keyfiyyətsiz yapışqan
- ☐ termoreaktiv yapışqan
- ☒ termoplastik yapışqan
- ☐ keyfiyyətli yapışqan
- ☐ qatı yapışqan

665 Yapışqanın keyfiyyəti nədən asılıdır?

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

666 Yapışqan plyonkası ilk dəfə neçənci ildə tətbiq olunmuşdur?

- ☐ 1923
- ☐ 1943
- ☒ 1953
- ☐ 1913
- ☐ 1933

667 Yapışqan plyonkası ilk dəfə hansı fabrikdə tətbiq olunmuşdur?

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

668 Bolseviçka fabrikində ilk dəfə olaraq nə tətbiq olunmuşdur?

- ☐ plastik kutlələr
- ☐ ipək parça
- ☒ yapışqan plyonka
- ☐ kətan parça
- ☐ xəz dəri

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

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

670 Hansı yapışqan -30 C-də kövrək olur?

- ☐ PA- 10
- ☐ PVB- 6
- ☐ PA- 548
- ☐ PVB
- ☒ BF- 6

671 Hansı yapışqan -30 C-də elastiki olmur?

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

☐ PA- 548

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

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

673 Yapışqanlı araqaatı materialları müəssisəyə hansı şəkildə daxil olur?

- ☐ dəstə ilə
- ☐ paçkalar
- ☒ rulonlar
- ☐ bağlama
- ☐ qutular

674 Yapışqanlı araqaatı materialları hansı bağlamalardan ibarət olur? 1.kağız 2.parça 3.trikotaj

- ☐ yalnız 2
- ☐ 2.3
- ☒ 1.2
- ☐ 1.3
- ☐ yalnız 1

675 Yapışqalı zolaq artikulu hansı parçadan hazırlanır?

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

676 Hansı markalı yapışqan tozu ilə yapışqanlı araqaatı materialları hazırlanır?

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

677 Yapışqanlı zolağın ölçüləri neçə mm olur?

- ☐ 0,5 mm
- ☐ 0,16 mm
- ☒ 0,16 – 0,5 mm
- ☐ 0,15 mm
- ☐ 0,10 – 0,2 mm

678 Yapışqanlı zolağın çəkisi neçə qr-dır?

- ☐ 40 q
- ☐ 36 q
- ☒ 25 -30 q

- ☐ 30-35 q
☐ 26 q

679 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

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

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

681 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

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

- ☐ 96
☐ 94
☒ 92
☐ 97
☐ 95

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

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

684 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

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

- ☐ orta-ağır
☐ ağır
☒ yüngül

- ☐ çox ağır
☐ orta

686 Detalların preslənməyə qədər nəmləşdirilməsi neçə % - dir?

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

687 Materialın yapışqanla birləşdirilməsi üsullarından hansı geniş yayılmışdır?

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

688 Yapışqanın əsasını nə təşkil edir?

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

689 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
☒ 1.3
☐ 2.4
☐ 1.3

690 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

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

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

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

- ☐ 110 – 220C
☐ 200 -250C

- ☒ 170 – 200C
- ☐ 120 – 200C
- ☐ 150 – 200C

693 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

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

- ☐ 0,4 – 0,6mm
- ☐ 0,5 – 0,15mm
- ☐ 0,8 - 0,9mm
- ☒ 0,15 – 0,2mm
- ☐ 0,15 – 3mm

695 Üst geyimlər istehsalındahansı yapışqan plonkasından istifadə edildikdə məhsuldarlıq artar?

- ☐ PV – 5
- ☐ PP – 2
- ☒ PVP
- ☐ PTT
- ☐ PV – 4

696 Ütülərin yastığı hansı metaldan hazırlanır?

- ☐ mis
- ☐ dəmir
- ☒ çuqun
- ☐ gümüş
- ☐ alüminium

697 Su-l ütüsünün stolunun qızma temperaturu neçə dərəcədir?

- ☐ 50
- ☐ 120
- ☒ 100
- ☐ 200
- ☐ 140

698 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

699 Aşağıdakı üsulların hansından tikiş materiallarının emalında istifadə olunur?

- ☐ Yüksək tezlikli cərəyanla
- ☐ Termoəlaqə üsulu

- ☒ Yüksək hava təsiri ilə
- ☐ Termokontakt üsulu
- ☐ Ultrasəs dalğalar vasitəsilə