

AAA_3461#01#Q16#01Eduman testinin sualları

Fənn : 3461 Toxuculuq materiallarının texnologiyası

1 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- əyirici

2 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

3 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

4 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- lent
- əriş
- arqac
- kələf
- iplik

5 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- lent
- arğac
- əriş
- kələf
- iplik

6 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

7 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
- baş val
- lamellər
- batan
- məkik

8 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- məkikın
- sayğacın
- mal valının
- rapiranın
- batanın

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

- remizanın
- mal valının
- batanın
- məkikın
- sayğacın

10 Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- remizanın
- batanın
- baş valının
- məkiyin
- sayğacın

11 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- maili
- paralel
- perpendikulyar
- kəsişən
- çarpaz

12 ANK – 100 – 1 aqrekatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- 12
- 8
- 5
- 2
- 7

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

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

14 ANK – 100 – 1 aqrekatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 1.5 m
- 8 m
- 4 m
- 3 m
- 2.5 m

15 Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

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

16 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

17 TəkHzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

18 Birprosesli çirpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 7
- 2
- 3
- 5
- 6

19 Yumşaldıcı-çirpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

20 Xolst yumşaldıcı-çirpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- T-26
- T-16
- T-20
- T-22
- T-24

21 Çirpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

22 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 10
- 12

23 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

24 Birprosesli çırpıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dir?

- 160
- 80
- 100
- 140
- 180

25 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

26 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

27 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

28 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

29 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

- lifin düzləndirilməsi
- lifin havasızlaşdırılması
- kənar qarışıqların ayrılması
- liflərin paralelləşdirilməsi
- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq

30 Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənilir

- əylər təmizləyicisi ilə
- torlu barabanla
- iynəli barabanla
- lövhəli barabanla
- çırpıcı barabanla

31 Xolst istehsalında keyfiyyətinin yüksəldilməsi tədbirlərindən ən başlıcası hansıdır?

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

32 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqlatlarda emal edilir?

- əyirici maşında
- karddarama maşınında
- birprosesli çırpıcı maşında
- lent maşınında
- kələf maşınında

33 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

34 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

35 Aparat əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

36 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

37 Kard əyirmə sistemində daraq lenti almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

38 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

39 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

40 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

41 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

42 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- lifləri nəmləşdirmək üçün
- liflərin bir-birilərindən aralamaq üçün
- lifləri qarışdırmaq üçün
- lifləri yağlamaq üçün
- lifləri qurutmaq üçün

43 Pambıq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- Presləyici
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lifayırıcı
- Lintayırıcı

44 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

45 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

46 Pambıq zavodlarında mişar təsərrüfatı sexi hansı mişarların işinə xidmət edir ?

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

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

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

48 Mişarların cilalanması məqsədi ilə mişar sexində hansı qurğudan istifadə edilir?

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

49 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

50 Lifayrıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100
- 110
- 120
- 130

51 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

52 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

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

- 16,5
- 8,5
- 10,5
- 12,5
- 14,5

54 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

55 Xam pambığın əl ilə yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

- ГОСТ 11208-68
- ГОСТ 10202-71
- ГОСТ 9202-70
- ГОСТ 11203-66
- ГОСТ 14358-70

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

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

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

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

58 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

59 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

60 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

61 Kələf istehsalında enerji sərfinin və əmək resursunun ixtisara salınması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

62 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

63 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cehazın vasitəsi ilə aparılır?

- tazların
- dartıcı cehazın

- sıxıcı valikin
- sıxıcı cütlərin
- qidalandırıcı cütlərin

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

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

65 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona
- taza

66 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- çoxalır
- dəyişir
- dəyişmir
- bərabərləşir
- azalır

67 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

68 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

69 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

70 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan

- patrondan
- şpuldan
- bobindən

71 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

72 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- atlas
- parça
- polotno
- trikotaj
- satin

73 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

74 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluq istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

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

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

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

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

77 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- iynə addımında asılı olaraq

- iynələrin sayından asılı olaraq
- iynələrin növündən asılı olaraq
- iynələrin formasından asılı olaraq

78 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

79 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

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

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

81 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

82 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

83 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

84 Arğac sapına əsasən sətlin parçaları necə seçilir?

- əriş və arğac sapları görünürsə
- əriş sapları üzədirsə

- arğac sapları üzdədirsə
- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırsa

85 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

86 Dəzqahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

87 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

88 Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

90 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

91 əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- hər ikisinin tərpənməz qalması

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

92 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

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

93 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

94 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

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

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

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

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

97 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- maili
- perpendikulyar
- paralel
- kəşişən
- çarpaz

98 Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- xolstu

- arğac sapını
- əriş sapını
- kələfi
- lenti

99 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

100 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

101 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

102 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

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

103 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

104 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

105 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- əyirici maşında əyirilir

- təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- çirpici maşında qarışdırılır
- darıyıcı maşında darınır

106 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

107 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- kələf
- xolst
- lent
- iplik

108 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 6
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

- atlas toxunmalı parçalar
- iki naxışlı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- təkqat toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar

111 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

112 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

- Cin maşınları
- Pres qurğusu
- Quruducu qurğu
- Seperator
- Stamk-2 pecləri

113 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla
- Pnevmmexaniki üsulla

114 Şerti olaraq ölçüləri 10 mm-dən böyük olanlar necə adlanır?

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

115 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

116 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- İstilik nəmlik ölçən
- Eksikator
- Analizator
- Mikroskop
- Dinamometr

117 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

- Hidravlik üsulla
- Süni üsulla
- Təbii üsulla
- Təbii və süni üsulla
- Mexaniki üsulla

118 əks axınla işləyən qurğuda isti hava ilə pambığın hərəkət istiqaməti necə olur?

- Kvadrat formasında
- Əks istiqamətdə olur
- Eyni istiqamətdə olur
- Perpendikulyar
- Parallelogram formasında

119 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%dən az
- 36%

120 Kiçik qabaritli darayıcı maşınların daranmış layının keyfiyyəti neçə % yüksəkdir?

- 50%
- 10%
- 20%
- 30%
- 40%

121 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

122 Yumşaldıcı-çirpici şöbədəki maşınları lifin tərkibindən kənar qarışıqların və qüsurların neçə % - ni ayıra bilər?

- 70
- 30
- 40
- 50
- 60

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

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

124 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 140
- 60
- 80
- 100
- 120

125 Darayıcı maşınlarda əsas darama prosesi hansı zonada aparılır?

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

126 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

127 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

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

128 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

129 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

- bir-birilərinə nisbətən qısa lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən paralel düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən qarışıq düzülüş almaq
- bir-birilərinə nisbətən təmiz lif almaq
- bir-birilərinə nisbətən uzun lif almaq

130 Xolst ilk dəfə karddarama maşınının hansı hissəsində daranır?

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

131 Karddarama maşınında çıxarıcı barabanın vəzifəsi nədir?

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

132 Nə üçün lent taza spiral formasında yığılır?

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

133 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- topa-topa
- sıralarla və sütunlarla
- laylarla
- uzununu istiqamətində
- eni istiqamətində

134 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

135 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

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

136 İlmə əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq maşınlar neçə növə bölünür?

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

137 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

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

138 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

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

139 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

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

140 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- ilmələrin birləşməsi
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- İtamamlama

141 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

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

142 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- ilmənin dartılması
- tamamlanma
- sapın əyilməsi
- ilmələrin birləşməsi

143 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

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

144 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- kələf
- lent
- xolst

145 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- lintdən
- zərif lifli
- orta lifli
- qısa lifli
- uzun lifli

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

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

çirpma

147 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

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

148 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

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

149 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

150 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar
- donluq parçalar
- dekarativ parçalar
- astrlıq parçalar
- paltoluq parçalar

151 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- alt geyimləri üçün parçalar
- donluq parçalar
- dekarativ parçalar
- astarlıq parçalar
- Paltoluq parçalar

152 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

153 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür
- əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- əks sistemli tək saplar qarşılaşmır

əks sistemli tək saplar hörülür

154 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- kələf
- kolst
- lent
- qarışıq

155 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

- əyirilmə və kard darama
- əyirilmə
- kard darama
- didilmə və qarışdırma
- qarışdırma və uqar təmizləmə

156 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- lif layı burulur
- lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- lif layı dəstələnir
- lif layı daranır
- lif layı təmizlənilir

157 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

158 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliği

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

160 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- eynicinsli lif kütləsi

- daranmış lif kütləsi
 kələf

161 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- liflərin qarışdırılması
 liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
 liflərin çırılması
 liflərin daranması
 liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

162 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Xəstə
 Ölü
 Nazik
 Orta
 Yetişməyən

163 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Kipləmə
 Rəngləmə
 Qurutma
 Saxlama
 Təmizləmə

164 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 7
 4
 6
 3
 5

165 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 3
 7
 6
 4
 5

166 normal şəraitdə ştapel

- 8
 6.0
 11
 10
 9

167 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- $T=1$
 $G_2 = 0,01(P_2 T_2 + P_3 T_3) \mu = 10(P_2/N_2 + P_3/N_3)\mu$

$$\tilde{G}_2 = 0,01(P_a T_a \times P_a T_a)$$

$$Q_2 = 0,1(P_a T_a + P_a T_a)$$

$$Q_2 = (P_a T_a + P_a T_a)$$

168 Sapların qalınlığından, toxunma növündən, məmulatın sıxlığından məmulatın hansı göstəricisi asılıdır?

- parçanın qiyməti
- parçanın çəkisi
- parçanın qalınlığı
- parçanın uzunluğu
- parçanın sıxlığı

169 Tikiş məmulatlarının parlaqlığı hansı xassəyə aiddir?

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

170 Toxuculuq materiallarının ətraf mühətdən su udması onun texnoloji xassələrinə təsir edir?

- düzgün cavab yoxdur
- təsir etmir
- dəyişdirir
- dəyişdirmir
- təsir edir

171 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühətdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

- qazların udulması
- su buxarlarını səthlərinə çəkməsi
- su buxarlarını ətraf mühətdə qaytarması
- su buxarlarının udulması və geri qaytarılması
- su buxarlarını qazlarla birlikdə udması

172 Materialın kütləsinin onun mütləq quru kütləsinə olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- dartılmanı
- rütubəti
- burulmanı
- sarınmanı
- nəmliyi

173 Materialın faktiki nəmliyi, maksimal nəmliyi və suudma kimi göstəricilərinin hansı xassələrini xarakterizə edir?

- kimyəvi
- su keçiricilik
- hiqroskopiklik
- istilik keçiricilik
- mexaniki

174 Materialı havanın 100% nisbi nəmliyində və 20 dərəcə C temperaturunda uzun müddət saxladıqda qəbul etdiyi nəmlik hansı nəmlik adlanır?

- maksimal nəmlik
- nəmlik
- nisbi nəmlik
- normal nəmlik
- faktiki nəmlik

175 Materialı uzun müddət suda saxladıqda əvvəlki kütləsinə nisbətən suyu çox qəbul etməsinə nə deyilir?

- suudma qabiliyyəti
- hiqroskopiklik
- istilik keçiricilik
- buxar keçiricilik
- düzgün cavab yoxdur

176 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

- dartılmasını
- rütubətini
- tamamilə quru kütləsini
- sarınmasını
- qırılma yükünü

177 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənmə
- mexanikləşmə
- elektriklişmə
- dielektriklişmə
- kimyəviləşmə

178 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

- neylon
- pambıq
- kətan
- kənaf
- ipək və yun

179 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

- əks olunan
- rəngsiz
- parlaq
- sınaq
- xromatik və axromatik

180 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

- göy
- narıncı
- ağ, boz və qara

- qırmızı
 sarı

181 Toxuculuq məmullarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

- fokus nöqtəsi
 spektral analiz
 dalğa uzunluğu
 qısa dalğalar
 spektral xarakteristika

182 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

- daxili təsirlə
 mexaniki təsirlə
 fiziki-mexaniki təsirlə
 kimyəvi təsirlə
 xarici təsirlə

183 Rəng, parlaqlıq və şəffaflyq xarakteristikaları hansı fiziki xassəyə aiddir?

- mexaniki-kimyəvi
 həndəsi
 kimyəvi
 mexaniki
 optik

184 Kəsilmiş parçanın uzunluğu standartda nəzərdə tutulandan az olarsa, onda bu kəsik necə adlanır?

- düzgün cavab yoxdur
 yararlı hesab olunur
 qiymətli hesab olunur
 keyfiyyətsiz hesab olunur
 çıxdaş hesab olunur

185 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

186 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

187 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

- bir sıranın ilmələri bir neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir
- bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir

188 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

189 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

191 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

192 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

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

193 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

194 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi

- tamamlama
- ilmənin atılması

195 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

196 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- kələf
- parça
- sap

197 Arğac sapı parçasının hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

198 Əriş sapı parçasının hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

199 Parçasının formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

200 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

201 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- dəzgah yağlanmalıdır
- əriş sapı qırılmalıdır
- əsnək əmələ gəlməlidir

- arğac sapı qırılmalıdır
- dəzğah dayanmalıdır

202 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

203 Əriş sapını dəzğahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

204 Məkiyin dəzğahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

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

205 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- arğac sapı sarınır
- əsnək əmələ gəir
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır

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

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

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

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

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

- 330-450 m/dəq
- 10-12 m/dəq

- 0.6-6 m/dəq
- 0.1-0.5 m/dəq
- 220-230 m/dəq

209 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

210 Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdən istifadə olunur?

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

211 Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ştapel
- yun
- pambıq
- ipək
- kətan

212 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lif layını boşaltmaq
- sıxılmış lif layını topalamaq
- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lifləri təmizləmək

213 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin çirpılması
- liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- liflərin qarışdırılması
- liflərin burulması

214 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf
- iplik
- sap
- lent

215 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap

- kələf
- iplik
- xolst

216 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

217 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ştapel
- ipək
- yun
- pambıq
- kətan

218 Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- çırılmaya məruz edilir
- dartılmaya məruz edilir
- daranmaya məruz edilir
- toplanmaya məruz edilir
- təmizlənməyə məruz edilir

219 Darayıcı aparatın axırncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- kələf
- iplik
- xolst

220 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- lentin toplanması
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- kard darıma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması

221 Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- əyirilmə prosesi
- kard darıma prosesi
- çırpma prosesi
- qarışdırma prosesi

222 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darımayaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst

- lent
- qarışıq
- kələf

223 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- lent birləşdirici maşın
- kələf maşınlarında
- üzlüklü əyirici maşınlarda
- kard daralma maşınlarında
- çırpıcı maşında

224 Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

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

225 əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

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

226 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

227 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- xırdalaşdırılmış
- mürəkkəbləşdirilmiş
- sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- adiləşdirilmiş
- gücləndirilmiş

228 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- triko
- reps
- bamazı
- flanel
- bostan

229 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

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

230 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

231 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- çirpılmaqla
- dartmaqla
- sarımaqla
- təmizlənməklə
- əyirilməklə

232 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

233 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- karddarayıcı maşınlardan
- kələf maşınlarından
- lent maşınlarından
- çirpici maşınlardan
- üzüklü əyirici maşınlardan

234 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ipliğin qalınlığı
- ipliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı
- ipliğin möhkəmliyi
- ipliğin uzunluğu
- ipliğin eni

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

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

236 İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- mexaniki
- yarımmexaniki
- elektromexanik
- pnevmomexaniki

237 Pnevmmexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

238 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

239 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

240 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

241 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

242 Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

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

243 Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

244 Əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

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

246 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

247 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

248 Arğac sapına əsasən sətir parçaları necə seçilir?

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

249 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

250 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

251 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

- çirpici maşınından.
- lenta
- kard darayıcı maşınından
- üzükləyici maşınından
- kələf maşınından;

252 Müasir çirpici pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

- 5% qədər;
- 25%- qədər;
- 10% qədər;
- 30 %qədər;
- 70%qədər

253 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

- aparat sistemində
- daraqlı sistemində
- daraqlı və aparat sistemində
- kart sistemində
- melanj sistemində

254 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çirpici maşınından
- kard darayıcı maşınından
- üzüklüəyirici maşınından
- kələf maşınından
- darqlı darayıcı maşınından

255 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

256 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent
- xolost
- lenta
- kələf
- iplik

257 Əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 5
 1
 2
 3
 4

258 Əyriciliyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

259 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- kələf alınması
 liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi
 lent alınması
 liflərin pardaqlanması
 iplik alınması

260 Hansı məqsədlə ?

- daramaya vermək
 lifləri presləmək
 lifləri nəql etdirmək
 lifləri pardaqlamaq və təmizləmək
 ancaq pardaqlamaq

261 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

262 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

263 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

4.
 2;
 3;
 1;
 5;

264 Əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığından istifadə edilir?

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

265 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

266 Darayıcı maşınına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- 75%-qədər
- 25%-qədər;
- 4%-qədər;
- 40%-qədər;
- 70%-qədər;

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

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

268 Əyriilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- lifləri dartmaq və nazikləşdirmək
- dartılmış lenti qurmaqla möhkəmliyini artırmaq və yaxud şpula sarımaqla
- yarımfabrikatı naziltmək
- lenti patrona sarımaq
- lenti burmaq və şpula sarımaq

269 Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

- iki barabanın çevrəvi çevrəvi sürətləri eyni olduqda
- iki barabanın böyük sürətlərində
- barabanlar bir-birini əksinə fırlandıqda
- iki baraban arasında xolost artdıqda
- baş barabanın çevrəvi sürəti qəbuledici barabanın sürətindən 15 – 20 faiz çox olduqda

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

- bucaq altında
- şaquli
- paralel
- üfiqi

perpendikulyar

271 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- iplikdən qüsurları çıxarmaq üçün
- puxlardan təmizləmə
- zibillərdən təmizləmək
- şlixtlərdən azad olmaq
- navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün

272 Arqac ipliğin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

- az çəkili yumaq almaq
- qırılmanı azaltmaq
- ipliğin nisbi deformasiyasını artırmaq
- eninə təziqi artırmaq
- iplikdəki qüsurları azaltmaq

273 əyriciliyin kard sistemilə hansı tip və sort pambıq lifi qarışığından istifadə edilir,?

- II tip V və VI sort
- I tip I II III sort
- V V tip V sort
- V V tip V-VI sort
- IV V VI tip bütün sortlar

274 əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- lenta maşından sonra
- kələf maşından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra
- lenta qarışdırıcı maşından sonra
- pardaqalayıcıçırpıcı aqreçatdan sonra

275 əyriciliyin kart sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

- 80-40teks.
- 100-12 teks;
- 16-14teks;
- 220-140teks;
- 13-6 teks;

276 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- lentin qalınlığını düzləndirmək
- lentin qalınlığını azaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək
- lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək
- lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək

277 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

120-200 mm;

278 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

- kq.m
 S.H;
 S.M;
 Kq;
 teks;

279 Təbii lif hansıdır?

- viskoz.
 asetat;
 neyron;
 kapron;
 pəmquz, ipək, yun;

280 BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

281 Darayıcı maşının qidalandırıcı slindiri nə qədər yükün təsirinə məruz qalır?

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

282 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
 iki
 qayışsız
 bir
 üç

283 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne iləölülür?

- N/Sm
 metrlə
 santimetrlə
 faizlə
 sm²;

284 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- dartıcı slindirlərin sürətlərinə
 dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
 birləşdirilən lentlərin sayına
 lentin qalınlığına

- dartici diyircəklərin sürətlər fərqiinə

285 KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

286 BUA- 186 xovlayıcı aqreقاتı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 tikiş

287 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

288 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

289 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

- mişarlı lentlə
 barmaqlıqla
 tam metalikli lentlə
 iynəli lentlə
 bıçaqla

290 BD-200- M69 maşını hansı hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?

- hazırlıqda
 pnevmomexaniki ayrılmədə
 üzüklə ayrılmədə
 toxuculuqda
 boyaq-bəzək

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

- toxuculuqda
 yenidən sarımaq
 burulmada
 şlixtlənədə

troşeniyada

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

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

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

- təmizlik
- əyricilik
- hazırlıq
- toxuculuq
- boyaq-bəzək

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

- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- burucu

295 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

296 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

297 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanimzin adını göstərin.

- burucu mexanimz
- əriş təmzimpləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanimz
- maltənzimləyicisi
- batan mexanizm

298 Hansışöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənir, markalanır və qablaşdırılır?

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

darayıcı sexində

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

- sap
 lent
 iplik
 kələf
 xolst

300 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 sap
 kələf
 xolst
 daraq ipliyi

301 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

302 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

303 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
 millimetrlə
 metrə;
 santimetrlə
 qramla

304 Teks nədir?

- lifin həcmi
 lifin uzunluğu
 lifin çəkisi
 lifin qalınlığı
 lifin sıxlığı

305 Kimyəvi liflər necə alınır??

- süni üsulla
 mexaniki üsulla
 fiziki üsulla
 pambıq lifinin burulması ilə

kimyəvi üsulla

306 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

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

- altı
 iki
 dörd
 beş
 üç

308 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
 aşağıda
 yuxarıda
 sağ tərəfdə
 sol tərəfdə

309 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

- saqqalcığin möhkəmliyini azaltmaq
 uzunluğunu qısaltmaq
 lifləri paralelləşdirmək
 lifləri zibillərdən təmizləmək
 saqqalcığa möhkəmlik vermək

310 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

311 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- yumruqla
 dişli çarxla
 sonsuz vintlə
 pazvari qayışla
 yastı qayışla

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

- pazvari qayışötürməsi
 lingli mexanizmlə
 yumruqlu mexanizmlə
 dişli çarxla ötürmə ilə

yastı qayışötürməsi ilə

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

- dörd
 qayışsız
 bir
 iki
 üç

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

- boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 tikiş

315 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

316 əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

317 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

- onun ölçülərindən
 kütləsindən və xətti sızlığından
 sarınma sürətindən
 sarınmanın növündən
 sarınmanın formasından

318 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

- konusvari sarınma
 paralel
 xaçvari
 paralel və xaçvari
 sırası

319 Partiyalı, lentli və seksiyalı üsullar hansı texnoloji prosesə aiddir?

- boyaq işləməsi
 yenidən sarınmaya
 ayrılmaya
 təkrar sarınmaya

- şlixtlənməyə

320 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

321 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- hazırlıq
 əyricilik
 toxucu
 darayıcı
 boyaq-bəzək

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

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

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

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

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

- AT-100M
 P-105
 ATPR
 STB
 AT

325 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

326 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
 sap
 kələf

- iplik
- xolst

327 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

328 Xolstiklərin daraqla darımağa hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

329 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

330 МСП-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

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

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

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

- zəncir ötürməli
- yumruqlu
- dişli çarxlı

- qayıştürməli
 dəstəkli

334 KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

335 İpliğin burulması nə adlanır??

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

336 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- əyrici
 kələf
 ikinci şlift
 təkrar sarıyan
 burucu

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

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

338 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
 1
 6
 2
 4

339 əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir?

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

340 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- teks
 metrə

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

341 Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- ДП
- CO
- 5 ЛП
- СБС
- ДП-130

342 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 55
- 25
- 35
- 45
- 50

343 DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- 150
- 110
- 120
- 131
- 141

344 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

345 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 360
- 280
- 300
- 320
- 340

346 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

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

- çiyid darağı və önlüyün
- Valiklə önlüyün

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

348 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 360
 280
 300
 320
 340

349 maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
 36
 42
 48
 54

350 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
 32
 40
 48
 54

351 Çin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 780
 600
 630
 700
 730

352 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti necə m/s təşkil edir?

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

353 lifayırcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- $P = \frac{1000}{t}$
 $P = \frac{60izn}{1000p}$
 $P = \frac{QS}{100}$

$$P = \frac{\pi d n}{60}$$

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

354 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 64,0
 61,0
 61,8
 62,0
 63,0

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

- Enini
 Nəmliyini
 Nəmlikdən başqa qalan bütün texnoloji göstəriciləri
 Zibilliyini
 Uzunluğunu

356 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
 Sertifikat
 Standart
 Akt
 Qəbz

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

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

358 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

359 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

- Təsərrüfat şöbəsi
 Texniki nəzarət şöbəsi
 Təchizat şöbəsi
 Energetika şöbəsi
 Təmir şöbəsi

360 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

361 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

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

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

363 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

365 Pambıq dilimlərinin və liflərinin arasında yerləşən kənar qarışıqlar necə adlanır?

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

366 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

Qeyri xətti

367 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

- Süni lif
- Pambıq lifi
- Kətan lifi
- Yun lifi
- İpək lifi

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

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

369 İpək parçaların sinif neçə sinifaltına bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:53:51)

- 17
- 9
- 11
- 13
- 15

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

- 650
- 600
- 700
- 800
- 900

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

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

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



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

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

- 20-15
 20,5-15,5

374 Geyimlik pambıq parçaların sinfi neçə sinfaltına bölünür? (Sürət 06.10.2015 09:54:06)

- 15
 11
 6
 9
 12

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

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

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

- 6
 3
 4
 2
 5

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

- Yaxşı
 Yuxarı
 Orta
 Aşağı
 Təsir etmir

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

- $B_{f.m} = B_{x.q} + B_{ü}$
 $B_{ü} = B_{x.q} + B_{f.m}$
 $B_{ü} = B_{x.q} - B_{f.m}$
 $B_{x.q} = B_{ü} + B_{f.m}$
 $B_{x.q} = B_{ü} - B_{f.m}$

379 (Sürət 06.10.2015 09:54:26)

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

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

380 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

381 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

382 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

383 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

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

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

385 İpək və kətan saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

386 Yun və pambıq saplarından hansı növ parçalar toxunur?

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

387 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

- 3-8-10
- 2-3-4
- 4-5-6
- 3-5-7
- 1-3-5

388 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- 9-10
- 1-2
- 3-4
- 5-6
- 7-8

389 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

390 Liflərin xətti sıxlığının avtomatik təmizlənməsi üçün lent neçə keçiddə dartılır?

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

391 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

392 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

393 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

394 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

395 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

396 Daraq lenti hansı maşından alınır?

- çirpici maşından
- kələf maşından
- karddarama maşından
- lent maşından
- əyirici maşından

397 Karddarama sexində liflərin düzləndirilməsi və paralelləşdirilməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?

- sarıyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- darıyıcı

398 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

399 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

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

400 Kard darama maşından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- daraq lenti
- lent

kələf

401 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

402 Karddarama maşınında çıxarıcı barabandan lif layı nəyin vasitəsi ilə çıxarılır?

- darağın
 şlyapanın
 qəbuledici barabanın
 baş barabanın
 çıxarıcı barabanın

403 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- lif kütləsi
 xolst
 kələf
 daraq lenti
 lent

404 İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

- çoxbucaqlı formasında
 spiral formasında
 kvadrat formasında
 kub formasında
 düzbucaqlı formasında

405 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

406 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 arğac
 əriş
 sətın
 iplik

407 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 iplik
 əriş
 arğac

lent

408 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
 pillə
 mərtəbə
 hörmə
 toxuma

409 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
 sətir
 sarja
 atlas
 batist

410 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

411 Arğac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
 ucdüyünləmə
 növləşdirmə
 birləşdirmə
 şlixtləmə

412 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

413 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
 5
 6
 7
 3

414 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
 5
 8
 6

3

415 Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- emulsiyalaşdırma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixləmə

416 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

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

417 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- П-182
- YA-300-3
- ППМ-120
- ПК-100
- ТК-100

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

- 7-14
- 3-9
- 4-11
- 5-12
- 6-13

419 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

420 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqlarda emal edilir?

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

421 T-16 birposesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

lifləri burmaq

422 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- kartona
- oxlova
- tağalağa
- şpula
- patrona

423 Birprosesli çırpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- xolst
- lif
- sap
- lent
- kələf

424 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- çırpıcı
- təmizləyici
- quruducu
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı

425 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- dartılır
- qarışdırılır
- intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çırpılır
- çırpılır
- yumşaldılır

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

- toxucu
- çırpıcı
- darıyıcı
- əyrici
- lentbirləşdirici

427 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- toxucu
- qarışdırıcı
- yumşaldıcı-çırpıcı
- darayıcı
- əyirici

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

- 5
- 1
- 2
- 3

4

429 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

430 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

431 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

432 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

- 4 illik
 3 illik
 2 illik
 1 illik
 7 illik

433 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

434 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 8
 4
 5
 6
 7

435 Pambıq lifinin neçə növü olur?

- 8
 4
 5
 6

7

436 Pambıq lifləri yetişmə dərəcəsidən, qırılma yükünün həddindən, nəmliyindən və zibilliyindən asılı olaraq neçə növə bölünür?

- 10
 2
 4
 6
 8

437 Pambıq lifləri hansı növlərə bölünür?

- I, II, III və IV, V
 I, II, III, IV, V və VI
 I, II və III
 III və IV
 V və VI

438 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

- Tipə bölünmür
 2 tipə
 5 tipə
 7 tipə
 8 tipə

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

- 0.32
 4.32
 3.32
 2.32
 1.32

440 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 10
 2
 4
 6
 8

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

- 0.82
 4.82
 3.82
 2.82
 1.82

442 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

- Kənaf lifindən
 Kətan liflərdən
 Pambıq liflərindən yaxud onun kimyəvi liflərlə qarışığından

- Kapron lifindən
- Yun lifindən

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

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

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

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

445 Toxuculuq liflərinin ilkin emal edən müəssisədə hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Xam pambığın qorunması
- Xam pambığın təmizlənməsi, lifin ciyiddən ayrılması və kiplərə qablaşdırılması
- Xam pambığın yığılması
- Xam pambığın becərilməsi
- Xam pambığın yağlanması

446 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

447 Toxuculuq istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

448 Boyaq və bəzək istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

449 Toxuculuq məmulatlarının boyaq və bəzəyin vurulması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Trikotaj istehsalatında
- Sap istehsalatında

- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında
- Parça istehsalatında

450 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

451 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

452 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması
- naziltmək
- təmizləmək
- paralelləşdirmək
- sarımaq

453 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

454 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

455 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

456 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

- məhsulun keyfiyyətini aşağı salır
- əmək məhsuldarlığını artırır

- əmək normasını yüksəldir
- əmək normasını azaldır
- əmək məhsuldarlığını azaldır

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

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

458 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

459 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

460 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap
- kələf
- lent
- xolst
- iplik

461 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- navoya
- şpula
- patrona
- tağalağa
- oxlova

462 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

463 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə

- lentlə
- xolstla
- liflə

464 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

465 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

466 Tağalağ iyə nisbətən sürətlə fırlanması nəticəsində fansı proses həyata keçirilir?

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

467 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- keçid
- ilk
- orta
- yekun
- başlanğıc

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

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

469 Arğac ipliyi nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesı keçir ?

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

470 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- anbarda saxlanmaya

- boyaq-bəzək
- şlixtin yuyulması
- növləşdirilir
- şlixtin vurulması

471 Parça dəzğahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

472 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

473 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

474 Toxucu dəzğahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlilik vermək üçün əriş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- emulsiyalanır
- rənglənilir
- şlixtlənir
- dartılır
- paralelləşdirilir

475 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- ucdüyünləmə
- təkrar sarınma
- nəmləşdirilmə
- emulsiyalaşdırılma
- ərişləmə

477 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

478 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

479 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

- 900-1900
- 100-900
- 300-1200
- 500-1500
- 700-1700

482 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

483 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

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

484 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

485 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

486 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

487 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

488 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

489 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

490 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

491 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

492 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

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

- 75°
- 30°
- 90°
- 120°
- 45°

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

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

495 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

496 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

497 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- 8
- 3
- 4
- 2

5

498 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
 6
 5
 4
 3

499 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

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

500 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 arğac
 əriş
 sətın
 iplik

501 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 iplik
 əriş
 arğac
 lent

502 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
 pillə
 mərtəbə
 hörmə
 toxuma

503 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

- təmizlənmə prosesi ilə
 ayrılma prosesi ilə
 karddarama prosesi ilə
 çırpma prosesi ilə
 dartılma prosesi ilə

504 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- xüsusi mexanizm
 dartıcı cihaz
 sıxıcı valik
 buraxılış cütləri

aralıq mexanizmi

505 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
 kimyəvi
 fiziki
 mexaniki
 kimyəvi-mexaniki

506 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
 burulma prosesi
 əyirmə prosesi
 dartılma prosesi
 qarışdırma prosesi

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

- sapın formalaşması
 sapın sarınması
 sapın dartılması
 sapın burulması
 sapın dolaşması

508 Üzüklü əyirici maşını ipliynin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- fiziki-kimyəvi
 pnevmomexanik
 mexaniki
 fiziki
 kimyəvi

509 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- möhkəmlik
 qeyri-bərabərlik
 uzunluq
 en
 qalınlıq

510 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
 çarpaz
 fasonlu
 paralel
 maili

511 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
 liflərin diskretləşməsi
 liflərin toplanması
 liflərin dartılması

liflərin burulması

512 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

513 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

514 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik
 kimyəvi
 fiziki
 həndəsi
 fiziki-kimyəvi

515 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
 sətın
 sarja
 atlas
 batist

516 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

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

517 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- qarışdırıcı
 əyirici
 darayıcı
 çırpıcı
 jakkord

518 Toxuculuq sənayesinin əyirici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- kənaf əyriciliyi
 pambıq əyriciliyi
 yun əyriciliyi
 kətan əyriciliyi

ipək əyriciliyi

519 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

520 Kard əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

521 Daraq əyirmə sistemində hansı növ pambıqdan iplik istehsal olunur?

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

522 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

523 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

524 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

525 Kard və aparat əyirmə sistemlərinin tullantılarından iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

- daraq və kard
- aparat
- daraq
- kard

kard və aparat

526 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
 xolst
 daraq lenti
 kələf
 iplik

527 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 xolst
 daraq lenti
 kələf
 iplik

528 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
 xolst
 daraq lenti
 kələf
 iplik

529 Əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 xolst
 daraq lenti
 kələf
 iplik

530 Kard əyirmə sistemində qarışdırma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

531 Orta lifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Civli-valikli
 Civli
 Valikli
 Mişarlı
 Lövhəli

532 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Civil lövhəli
 Valikli
 Civli
 Lövhəli

Mişarlı

533 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
 5
 10
 15
 20

534 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində hansı həddə görə aparılır?

- əyiricilikdən keçən qüsurlara görə
 xarici görünüşünün qüsurlarına görə
 xammaldan keçən qüsurlara görə
 ümumi cərimə balı üzrə
 istehsaldan keçən qüsurlara görə

535 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 05
 8
 9
 10
 11

536 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 15 yaxud 25
 05 yaxud 22
 05 yaxud 23
 14 yaxud 24
 11 yaxud 21

537 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 18-35
 9-18
 11-09
 05-30
 16-31

538 İpək parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

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

- 5
 1
 2

- 3
 4

540 Boyanın möhkəmliyinə görə pambıq, yun, ipək parçalarının normaya uyğunluğu standartlara görə neçə qrupa bölünür?

- 5
 1
 2
 3
 4

541 Fibroin zülalının sıxlığı neçə q/sm^3 -a bərabərdir?

- 1.95
 1.25
 1.32
 1.35
 1.56

542 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
 yarım nazik
 nazik
 cod
 yarım cod

543 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
 yarım nazik
 nazik
 cod
 yarım cod

544 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 5
 1
 2
 3
 4

545 Havanın 100% nəmliyində yun lifi neçə faiz nəmlik götürür?

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

546 İlk emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
- soyuq suyun
- metalın
- qələvinin
- turşunun

547 Karbon, hidrogen, oksigen, azot və kükürd hansı zülalın tərkibidir ?

- neylon
- keratin
- fibroin
- kəzein
- xlorin

548 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- kökündə
- üstündə
- qabığın altında
- içində
- özəyində

549 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün neçə əyirmə sistemi var?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

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

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

552 Aparat əyirmə sistemində neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- 41,3
- 30,3
- 33,3
- 36,3
- 39,3

553 Yeni ayırıcı maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

554 ayrıçilik istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Təbii və kimyəvi liflərin sıxılması
- Təbii və kimyəvi liflərdən ipliklərin formalaşdırılması
- Təbii və kimyəvi liflərin yağlanması
- Təbii və kimyəvi liflərin dartılması
- Təbii və kimyəvi liflərin çırılması

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

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

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

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

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

- Qurudulma
- Tamamlama
- Mənşə
- Təmizləmə
- Saxlama

558 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

559 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- lentlə
- lintlə

560 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

561 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

562 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

563 Toxuculuq materiallarının ətraf mühətdən su udması hansı fiziki hadisə adlanır?

- sorbsiya-adsorbsiya
- desorbsiya
- adsorbsiya
- sorbsiya
- desorbsiya-adsorbsiya

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

- maksimal nəmlik
- yüksək nəmlik
- normal nəmlik
- aşağı nəmlik
- kondision nəmlik

565 Elektrik nəmölçən cihazla materialın neçə % nəmliyini təyin etmək olar?

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

566 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

- həndəsi
- fiziki-mexaniki
- çətin fiziki-kimyəvi
- mexaniki

kimyəvi

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

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

568 Lifin nəmliyinin sürətlə təyin olunması zamanı hansı cihazdan istifadə olunur?

- elektrik cərəyanı ölçən
 dartıcı cihaz
 burucu cihaz
 elektrik nəmölçən
 elektrik rütubət ölçən

569 Materialın normal nəmliyi hansı şəraitdə formalaşır?

- 40% nəmlikdə və 30 dərəcə C temperaturda
 65% nəmlikdə və 20 dərəcə C temperaturda
 60% nəmlikdə və 25 dərəcə C temperaturda
 50% nəmlikdə və 18 dərəcə C temperaturda
 65% nəmlikdə və 15 dərəcə C temperaturda

570 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

- quruducu qurğuda
 quruducu barabanda
 quruducu aparatda
 istilik nəmölçəndə
 quruducu şkafda

571 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

- liflərin yağlanması
 liflərin istilikdə emalı
 liflərin ağardılması
 liflərin qurudulması
 liflərdən kənar qarışıqların ayrılması

572 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
 optik
 həndəsi
 kimyəvi
 fiziki

573 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
 mexaniki
 fiziki
 optik

həndəsi

574 Toxuculuq məmulatlarının iŖiq v  iŖıqlı havanın təsirinə onun hansı xassəsinə aiddir?

- optik
 fiziki
 mexaniki
 kimyəvi
 həndəsi

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

- fiziki-mexaniki
 mexaniki
 həndəsi
 kimyəvi
 fiziki

576 Toxuculuq məmulatlarının kiçik nümunələrinin n mliyininin quruducu Ŗkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

- fiziki-mexaniki
 kimyəvi
 mexaniki
 həndəsi
 fiziki

577 Məmulatın xarici g r n Ŗ n  pisl Ŗdir n qüsurlar onların keyfiyyətinə necə təsir edir?

- məmulatın struktur göstəricilərini pisl Ŗdirir
 məmulatın xassəsinə təsir etmir
 məmulatın xassəsinə pisl Ŗdirir
 məmulatın xassəsinə təsir edir
 məmulatın strukturunu pisl Ŗdirir

578 Məmulatın növünün qiymətləndirilməsində istifadə olunan  m mi cərimə balı hansı göstəricilərin cəmidir?

- kənar qarıŖıqların balından
 istehsaldan keçən qüsurların balından
 xammaldan keçən qüsurların balından
 xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından
  yiricilikd n keçən qüsurların balından

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

- fiziki-kimyəvi göstəricilərin balları
  m mi cərimə balı üzrə
 xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balları
 xarici qüsurların balları
 fiziki-mexaniki göstəricilərin balları

580 Par alarda formalaŖan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

581 Fiziki-mexaniki xassəsinə parçaların normaya uyğunluğunun qiymətləndiril-məsi üçün standartda hansı parametrlər əsas götürülür?

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

582 Parçanın keyfiyyət göstəricilərindən meyllənmə standartının göstəricilərindən çox olarsa o zaman həmin məhsul nə hesab olunur?

- düzgün cavab yoxdu
- yüksək keyfiyyətli
- zay
- orta keyfiyyətli
- aşağı keyfiyyətli

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

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

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

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

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

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

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

- qarışıq

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

587 Parçaların növləşdirilməsində bal sistemi ilə qiymətləndirilmə hansı göstəricilərə əsasən aparılır?

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

588 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

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

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

590 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

591 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

592 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

593 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

594 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

595 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

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

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

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

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

598 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

599 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

600 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

601 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

602 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

603 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

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

- birləşdirmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- təkrar sarınma
- şlixtləmə

605 ərş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

606 Təkrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

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

ipliklər nəmləndirilir

607 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

608 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- emulsiyalaşdırılma
 nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
 təkrar sarınma
 ərişləmə
 ucdüyünləmə

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

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

610 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
 1
 2
 3
 4

611 TMM tipli toxucu maşınlarında arqac sapını parçanın işçi başlanğıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- dişli çarxlardan
 iynələrdən
 yumruqlardan
 lövhələrdən
 qulaqcığından

612 ЛHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
 burulmuş sap
 xolost
 iplik
 kələf

613 ЛHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

- 15-20 kq saat
- 20-30 kq saat

614 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

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

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

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

616 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- pambıqdan kələf alır.
- pambığı darayır
- pambıqdan kələf istehsal edir
- pambığın didilməsi və təmizlənməsi proseslərini başa çatdırır
- pambıqdan iplik alır

617 JC 235-3 lenta birləşdirici maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

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

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

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

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

620 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

- 20 40 kq/saat
- 10 20 kq/saat
- 15 25 kq/saat

- 20 30 kq/saat
- 30 50 kq/saat

621 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolostla

622 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

623 ГР-7 horizontal didicisi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirmək üçün tətbiq edilir

- pambıqdan xolost almaq
- pambığı daramaq
- pambığı daha intensiv didmək
- pambıqdan lent istehsal etmək
- pambıqdan kələf istehsal etmək

624 ПВ пневматик lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

625 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

626 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

627 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq

- trikotaj
- boyaq-bəzək

628 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

629 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

630 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

632 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

633 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

634 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- şaquli maili
- şaquli
- üfüqi

- üfüqi maili
 məkik yoxdur

635 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
 yumruqlu
 dişli
 lingli
 dişli lingli

636 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayışötürməsi
 dişli
 yumruqlu
 lingli
 zəncirli

637 ТБ-2 Xolostsuz çırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- gön-dəri məmulatları
 trikotaj
 toxuculuq
 əyricilik
 boyaq-bəzək

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

- barmaqlarla
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə
 tam metallik mişarlı lentlə
 bıçaqlarla

639 L- 35 lent maşınında quraşdırılmış dartıcı cihazın neçə dartıcı slindri var

- beş
 bir
 iki
 üç
 dörd

640 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
 iplik
 kələf
 xolost
 lenta

641 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- beş
 bir
 iki

- üç
 dörd

642 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- lenta
 iplik
 kələf
 xolost
 burulmuş sap

643 кЛ-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 boyaq-bəzək

644 ВUА- 186 xovlayıcı aqreqatı hansı liflərdən təşkil edilmiş parçaları xovlamaq üçün tətbiq edilir.

- pambıq
 yun
 ipək
 kətan
 süni lif

645 МС-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

- dörd fanturalı
 bir
 iki
 üç
 fanturası yoxdur

646 ОВ-2 trikotaj maşınlarında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- pazvari qayışla
 dişli çarxla
 sonsuz vintlə
 yastı qayışla
 yumruqla

647 КЛ-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
 bir
 üç
 iki
 fanturası yoxdur

648 ВU-186 iynəlo xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- trikotaj
 əyricilik
 toxuculuq

- boyaq-bəzək
 tikiş

649 CD-110 qırxıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 trikotaj

650 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

651 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- yarım ox
 fırlanan slindrik baraban
 elektrik mühərriki
 daraq
 gövdə

652 ЧМБх darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
 lentlə
 ipliklə
 xolostla
 kələflə

653 KO-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- trikotaj
 əyricilik
 boyaq-bəzək
 toxuculuq
 tikiş

654 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

655 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayığıcı
 bıçaqlı baraban
 xolost sarıyıcı

- iynəli çırpıcı
- lövhəli çırpıcı

656 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

657 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

658 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

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

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- ayaqqabı

660 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

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

661 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- xolost
- lenta

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

- 50 kq/saat
- 10 kq/ saat
- 20 kq/saat

- 30 kq/saat
 40 kq/saat

663 ərış saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
 lamel mexanizmi
 arqac çəngəli
 batan mexanizmi
 vurucu mexanizm

664 СТБ - tipli toxucu maşınlarında arqac sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

665 П-105 tipli toxucu maşınlarında arqac sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

- kiçik ölçülü məkiklə
 su ilə
 məkiklə
 rapirlə
 sıxılmış hava ilə

666 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətə nəçədir?

- heç biri doğru deyil
 eynidir
 enlidir
 böyükdür
 kiçikdir

667 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

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

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

669 АТ tipli toxucu maşınlarında arqac saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

- çevik rapirlə
 sərt rapirli
 su ilə

- hava ilə
 məkiklə

670 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürmə
 dişli
 yumruqlu
 lingli
 sonsuz vint

671 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
 iplik
 kələf
 xolost
 burulmuş sap

672 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

673 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
 -1
 -2
 -3
 -4

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

- gön-dəri məmulatları
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

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

- barmaqlarla
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə
 tam metallik mişarlı lentlə
 bıçaqlarla

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

- barmaqlarla
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə

- tam metallik mişarlı lentlə
 bıçaqlarla

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

- barmaqlarla
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə
 tam metallik mişarlı lentlə
 bıçaqlarla

678 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayaqqabı
 boyaq-bəzək
 trikotaj
 əyriçilik
 toxuculuq

679 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

680 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
 iki
 beş
 dörd
 üç

681 P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı neçə slindirlidir

- altı
 üç
 beş
 dörd
 iki

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

- boyaq-bəzək
 əyriçilik
 trikotaj
 tikiş
 toxuculuq

683 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
 iki
 üç

- dörd
 beş

684 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexznizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- qayışötürmə
 dişli
 yumruqlu
 zəncir ötürmə
 sonsuz vint

685 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansıəsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

686 AT tipli tixucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- yumruqlu lingli
 dişli çarxlı
 yumruqlu
 dişli lingli
 lingli

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

- yumruqlu lingli
 yumruqlu
 dişli çarxlı
 lingli
 dişli lingli

688 ATIP tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

- yumruqlu
 dişli çarxlı
 lingli
 dişli lingli
 yumruqlu lingli

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

- lingli
 dişli mexanizm
 dilcəkli mexanizm
 yumruqlu mexanizm
 yumruqlu lingli mexanizm

690 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci

- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

691 P-260-3 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

692 CTB toxucu maşınında hansı tipəriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

693 ATIP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

694 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

695 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- xolostla
- lentlə

696 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

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

- 8000

- 1250
- 1100
- 1000
- 2000

698 JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- əyricilik
- ayaqqabı
- gön-dəri
- toxuculuq
- boyaq-bəzək

699 JC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- iplikle
- lentlə

700 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- altı
- beş
- dörd
- üç
- iki