

AAA_3630y#01#Q16#01Eduman testinin sualları

Fənn : 3630Y Materialşünaslıq

1 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

2 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

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

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

4 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

5 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla
- Pnevnomexaniki üsulla

6 Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən böyük olanlar necə adlanır?

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

7 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

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

8 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

9 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

10 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

11 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- maili
- perpendikulyar
- paralel
- kəsişən
- çarpaz

12 Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

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

13 Toxunmuş parça hara sarınır?

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

14 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

15 Parçanın hər 100 metr toxunmasını qeyd edən hissəyə siqnalı nə ötürür?

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

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

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

17 Xam pambığın maşınla yığımı üçün hansı ГОСТ tətbiq olunur?

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

18 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

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

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

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

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

21 əl ilə yığım zamanı qəbul olunmuş xammaldan götürülmüş nümunələrin hər birinin kütləsi neçə

qram olmalıdır?

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

22 Xammalın mexaniki yığılması zamanı nümunələr hansı dərinlikdən götürülür?

- 1.0 metr
- 0,5 metr

23 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

24 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

25 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

26 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

27 Nə üçün lent təza spiral formasında yığılır?

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

28 Darama prosesinin məqsədi nədir?

- pambıq tikələrini çoxaltmaq

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

29 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədi?

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

30 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

31 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 10
- 12

32 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

33 Birprosesli çirpıcı maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 7
- 2
- 3
- 5
- 6

34 Yumşaldıcı-çirpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

35 Xolst yumşaldıcı-çirpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- T-26

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

36 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

37 Birprosesli çırpıcı maşının ümumi məhsuldarlığı neçə kq/s - dır?

- 160
- 80
- 100
- 140
- 180

38 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması
- naziltmək
- təmizləmək
- paralelləşdirmək
- sarımaq

39 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

40 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

41 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

42 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

43 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

44 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

45 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

46 Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

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

47 Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çirpici şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- darıma
- yumşaltma
- yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesləri
- qarışdırma
- çirpma

48 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

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

49 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çirpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat

alınır?

- iplik
- xolst
- eynicinsli lif kütləsi
- daranmış lif kütləsi
- kələf

50 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- iplik
- kələf
- lent
- xolst

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

52 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliyi

53 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

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

54 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosədə alınır?

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

55 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- kələf
- kolst
- lent
- qarışıq

56 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

57 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

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

58 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

59 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

60 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

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

61 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

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

62 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

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

63 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

64 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

65 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

66 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

67 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

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

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

69 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 40-70
- 5-30
- 10-40

- 20-50
 30-60

70 Pnevмомеханики әйірісі мағынын дәртімі нечәдир?

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

71 Парчанын тохунması процесі нечә гедір?

- арғас сапларынын паралел sıxılması
 әріш сапларынын бір-бірінә һөрүлмәсі
 арғас сапларынын бір-бірінә һөрүлмәсі
 әріш вә арғас сапларынын қарşıлықлы бір-бірінә һөрүлмәсі
 әріш вә арғас сапларынын паралел sıxılması

72 Нечә тохунма үсүлү vardır?

- 5
 1
 2
 3
 4

73 Sadә тохунмалар нечә формалаşır?

- арғас сапы әрішін үстүндә икі дәфә кеçир
 әріш сапы арғас сапынын үстүндә бір дәфә кеçир
 әріш сапы арғас сапына паралел yerleşdirilir
 арғас сапы әріш сапынын үстүндә кеçир
 әріш сапы арғас сапынын үстүндә бір нечә дәфә кеçир

74 Sarja тохумасында әріш вә арғас raporunda нечә сап olmalıdır?

- 5
 1
 2
 3
 4

75 Sarja тохумасында арғас сапы саға төрәф yerinin нечә дәyişir?

- 3 сап
 4 сап
 5 сап
 2 сап
 1 сап

76 Sarja тохумасында raport сапларыны гөстәрән көsrin сүрәті нәyi гөстәрir?

- парçada olan арғас сапларынын sayını
 тохунма sıxлығынı
 арғас сапларын paralellyini

- arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
 arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını

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

- 75°
 30°
 90°
 120°
 45°

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

- sıx
 paralel
 perpendikulyar
 45° bucaq altında
 seyrək

79 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
 1
 2
 3
 4

80 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
 5
 4
 3
 2

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

- 8
 3
 4
 2
 5

82 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
 2
 3
 4
 5

83 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 2
 6

- 5
- 4
- 3

84 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

85 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

86 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- atlas
- parça
- polotno
- trikotaj
- satin

87 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

88 İlmələr trikotaj polotnosunun uzun istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

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

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

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

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

- ilmə naxışı
- ilmə addımı

- ilmə hündürlüyü
- ilmə sırası
- ilmə rapportu

91 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

92 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

93 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

94 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

95 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

96 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

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

- beş keçiddə
- bir keçiddə

- iki keçiddə
- üç keçiddə
- dörd keçiddə

98 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

99 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

100 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

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

101 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

102 Lent maşınlarında 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

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

- Presləyici
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lifayıcı
- Lintayıcı

104 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Uzluk konveyerin
- Mişarlı silindirin

- Kolosnikin
- Hava saplosunun
- Çiyid darağının

105 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

106 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

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

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

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

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

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

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

110 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

111 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100

- 110
- 120
- 130

112 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

113 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

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

114 Pambıq lifnin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

115 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

116 Pambıq lifnin neçə növü olur?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

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

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

118 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

119 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

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

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

- 0.32
- 4.32
- 3.32
- 2.32
- 1.32

121 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

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

- 0.82
- 4.82
- 3.82
- 2.82
- 1.82

123 Pambıq lifinin III növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
- 8
- 9
- 10
- 11

124 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12
- 8
- 9
- 10
- 11

125 Pambıq lifinin V növünün nəmlik %-i neçədir?

- 12

- 8
- 9
- 10
- 11

126 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

127 Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

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

128 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

129 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

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

130 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

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

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

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

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

134 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

135 Dəzqahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

136 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

137 Parça toxucu dəzqahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

138 Parça dəzqahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

139 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

140 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- emulsiyalanır
- rənglənilir
- şlixtlənilir
- dartılır
- paralelləşdirilir

142 Arğac sarının 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

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

- ucdüyünləmə
- təkrar sarınma
- nəmləşdirilmə
- emulsiyalaşdırılma
- ərişləmə

144 Əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

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

145 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- keçid
- ilk
- orta
- yekun
- başlanğıc

146 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

147 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

148 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

149 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolstla
- liflə

150 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

151 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap
- kələf
- lent
- xolst
- iplik

152 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- navoya
- şpula
- patrona
- tağalağa
- oxlova

153 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

154 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

155 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan
- patrondan
- şpuldan
- bobindən

156 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

157 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

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

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

159 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
- tağalağa
- şpula
- patrona
- taza

160 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- çoxalır
- dəyişir
- dəyişmir
- bərabərləşir
- azalır

161 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

162 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

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

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

164 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

165 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

166 Toxuculuq materiallarının ətraf mühitdən su udması hansı fiziki hadisə adlanır?

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

167 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

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

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

169 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

170 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

- quruducu qurğuda
- quruducu barabanda
- quruducu aparatda
- istilik nəmölçəndə
- quruducu şkafda

171 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

172 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki

173 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- mexaniki
- fiziki
- optik

həndəsi

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

- optik
 fiziki
 mexaniki
 kimyəvi
 həndəsi

175 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

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

- fiziki-mexaniki
 kimyəvi
 mexaniki
 həndəsi
 fiziki

177 Sapların qalınlıđından, toxunma növündən, məmulatın sıxlıđından məmulatın hansı göstəricisi asılıdır?

- parçanın qiyməti
 parçanın çəkisi
 parçanın qalınlıđı
 parçanın uzunluđu
 parçanın sıxlıđı

178 K silmiŖ parçanın uzunluđu standartda nəzərdə tutulandan az olarsa, onda bu kəsik necə adlanır?

- düzgün cavab yoxdur
 yararlı hesab olunur
 qiymətli hesab olunur
 keyfiyyətsiz hesab olunur
  ıxd Ŗ hesab olunur

179 TikiŖ məmulatlarının parlaqlıđı hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
 mexaniki
 kimyəvi
 fiziki
 fiziki-kimyəvi

180 Toxuculuq materiallarının ətraf mühitdən su udması onun texnoloji xassələrinə təsir edir?

- düzgün cavab yoxdur

- təsir etmir
- dəyişdirir
- dəyişdirmir
- təsir edir

181 Adsorbsiya toxuculuq liflərinin ətraf mühitdə hansı fiziki hadisəsinə deyilir?

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

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

- dartılmanı
- rütubəti
- burulmanı
- sarınmanı
- nəmliyi

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

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

184 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

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

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

186 Materialın nəmliyinin təyin olunmasında onun əsas hansı göstəricisi götürülür?

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

187 Materiallar digər bərabər olmayan səthlərə toxunduqda nə baş verir?

- yüklənmə
- mexanikləşmə
- elektrikləşmə
- dielektrikləşmə
- kimyəviləşmə

188 Ütüləmə zamanı rəngin yoxlanılması hansı parçalar üçün aparılır?

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

189 Ümumi halda hansı rəng növləri əks olunur?

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

190 Axromatik rənglər hansı rənglərdir?

- göy
- narıncı
- ağ, boz və qara
- qırmızı
- sarı

191 Toxuculuq məmullarının rəng xüsusiyyətləri nə ilə ifadə olunur?

- fokus nöqtəsi
- spektral analiz
- dalğa uzunluğu
- qısa dalğalar
- spektral xarakteristika

192 Rəngin möhkəmliyi necə təyin olunur?

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

193 Rəng, parlaqlıq və şəffaflıq xarakteristikaları hansı fiziki xassəyə aiddir?

- mexaniki-kimyəvi
- həndəsi
- kimyəvi
- mexaniki
- optik

194 Aşağıdakılardan hansı yun xammalının qüsurlarından biridir ?

- Xəstə
- Ölü
- Nazik
- Orta
- Yetişməyən

195 Pambıq xammalının qüsurları hansı prosesdə çətinlik törədir ?

- Kipləmə
- Rəngləmə
- Qurutma
- Saxlama
- Təmizləmə

196 Toxunmadan yaranan əsas qüsurların neçə tipi var ?

- 7
- 4
- 6
- 3
- 5

197 Tamamlama prosesinin geniş yayılmış neçə tip qüsuru vardır ?

- 3
- 7
- 6
- 4
- 5

198 normal şəraitdə ştapel

- 8
- 6.0
- 11
- 10
- 9

199 Parçanın çəkisi hansı düsturla hesablayırlar?

- $Q_2 = 1 \cdot T = 1$
- $Q_2 = 0,01(P_s \cdot T_s + P_a \cdot T_a) \mu = 10(P_s/N_s + P_a/N_a)\mu$
- $Q_2 = 0,01(P_s \cdot T_s \times P_a \cdot T_a)$
- $Q_2 = 0,1(P_s \cdot T_s + P_a \cdot T_a)$
- $Q_2 = (P_s \cdot T_s + P_a \cdot T_a)$

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

- ştapel
- yun
- pambıq
- ipək

kətan

201 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

202 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

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

203 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf
- iplik
- sap
- lent

204 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- iplik
- xolst

205 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

206 Aparat ayırmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ştapel
- ipək
- yun
- pambıq
- kətan

207 Komponentlər çırıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

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

təmizlənməyə məruz edilir

208 Darayıcı aparatın axırını darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- lent
- kələf
- iplik
- xolst

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

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

210 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- lent
- qarışıq
- kələf

211 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

212 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

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

213 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- triko
- reps
- bamazı
- flanel
- bostan

214 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- yataq örtükləri üçün
- donluq, astarlıq və dekarativ
- paltoluq

- baş öryü üçün
- Alt geyimləri üçün

215 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

216 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

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

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

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

218 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

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

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

220 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

221 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

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

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

223 Yeni əyirici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

- sarıyıcı
- təmizləyici
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı
- darıyıcı

225 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

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

226 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

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

227 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- daraq lenti
- lent
- kələf

228 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

- çıxarıcı baraban

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

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

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

230 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

231 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

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

232 Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

233 .İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

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

- 70
- 30
- 40
- 50
- 60

235 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

236 Karddarama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 140
- 60
- 80
- 100
- 120

237 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 6%
- 16%
- 26%-dən az
- 36%

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

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

239 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

240 Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

241 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

242 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

243 Birprosesli çirpici maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir

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

244 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

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

- ayirici maşında
- karddarama maşınında
- birprosesli çirpici maşında
- lent maşınında
- kələf maşınında

246 Birprosesli çirpici maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

247 Birprosesli çirpici maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

248 Birprosesli çirpici maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

249 Toxuculuq sənayesinin ayirici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- kənaf əyriciliyi
- pambıq əyriciliyi
- yun əyriciliyi
- kətan əyriciliyi
- ipək əyriciliyi

250 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

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

251 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

252 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

253 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

254 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

255 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

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

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

257 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

258 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

259 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

260 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

261 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

262 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

263 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 parça, yun, kətan və ipək istehsal sahələrinə

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

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

265 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

266 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

267 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

268 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

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

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

270 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

271 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

272 Hansı material kompleks material adlanır?

- qarışıq saplardan alınan parça materialı
- bir neçə materialın kombinə edilməsi ilə bir-birinə calanmış material
- iki və ya daha artıq materialların bir-birinə yapışdırılmasından alınan material
- bircins materialın müxtəlif rənglərlə rənglənməsindən alınan material
- toxunmayan materiallar

273 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir?

- xassələrinə görə
- alınma növlərinə görə
- istehsal prosesinə görə
- mənşəyinə və kimyəvi tərkibinə görə
- ilkin emalına görə

274 Kətan lifi hansı qrup liflərə aiddir?

- süni liflər
- təbii liflər
- kimyəvi liflər
- sintez olunmuş liflər
- heyvan mənşəli liflər

275 Pambıq lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- gülündən
- yarpağından
- gövdəsindən
- çiyidindən
- qozasından

276 Kətan, kənaf lifi bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- kökündən
- yarpağından
- gövdəsindən
- toxumundan
- çiçəyindən

277 Mineral mənşəli liflərə hansı liflər aiddir?

- kətan lifi
- azbest lifi
- şüşə lifi
- pambıq lifi
- yun lifi

278 Sızal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən
- gülündən

279 İpək sapı baramaya hansı yapışqanla yapışdırılır?

- kristal
- kimyəvi yapışqan
- siretsin
- PVA
- BF

280 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- süni
- kimyəvi
- mineral
- sintez olunmuş
- kimyəvi,mineral

281 Yun lifi nədən alınır?

- bitkilərin gövdəsindən
- heyvanların üst örtüyündən
- baramasarıyan qurddan
- kimyəvi reaksiyadan
- sintez yolu ilə

282 Sızal,abaka lifləri bitkinin hansı hissəsindən alınır?

- toxumundan
- yarpağından
- qərzəyindən
- lərəyindən
- gülündən

283 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- yun
- kətan,kənaf
- pambıq
- kapron
- ipək sapı

284 Polimeri təbiətdən alınan kimyəvi lif hansıdır?

- neylon
- spandeks
- kapron
- viskoz
- nitron

285 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 8
- 6
- 4

286 İpək sapı neçə elementar saplardan ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

287 Kimyəvi liflər neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

288 Toxuculuq lifləri mənşəyinə və kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

289 Yun lifi necə alınır?

- bitkinin gövdəsindən
- heyvanın buynuzundan
- heyvanın üst örtüyündən
- ipək sapından
- baramadan

290 Toxuculuq lifləri hansı əlamətlərinə görə təsnifləşdirilir ?

- rahat daşınmasına görə
- lifli tərkibinə görə
- ilkin emalına görə
- xassələrinə görə
- istehsal prosesinə görə

291 Kətan lifi hansı liflər qrupuna aiddir ?

- mineral liflər
- təbii liflər
- sintez olunmuş liflər
- heyvan mənşəli liflər
- bitki mənşəli liflər

292 Toxuculuq materialına nələr aiddir?

- qış geyimləri
- lif, sap, parça
- üst geyimləri
- alt geyimləri
- uşaq geyimləri

293 Toxuculuq lifləri hansı oxşar əlamətlərinə görə qruplaşdırılır?

- tədarük formasına görə
- yandıqda iyinə görə
- uzununa görə
- eninə görə
- emal növünə görə

294 Bitkinin toxuğumundan aşağıdakıların hansılar alınır?

- spandeks
- xlorin
- lavsan
- neylon
- pambıq

295 Heyvanların üst örtüyündən hansı liflər alınır?

- yun
- azbest
- kətan
- kənaf
- xlorin

296 Sızal və abakadan alınan liflərin kimyəvi tərkibi nədir?

- kimyəvi maddə
- zülal
- selüloza
- keratin
- fibroin

297 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- 2100-2400
- 1000-1300
- 1300-1500
- 1500-1800
- 1800-2100

298 Yun lifinin kimyəvi tərkibi nədir?

- ləvsan
- fibroin
- neylon
- xlorin
- keratin

299 Polimerii təbiətdən alınan kimyəvi lif necə adlanır ?

- heyvan mənşəli
- süni
- kimyəvi
- təbii
- sintez olunmuş

300 Heyvan mənşəli liflər kimyəvi tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

301 Heyvan mənşəli liflər zülal tərkibinə görə neçə qrupa bölünür ?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

302 İpək saplarının rəngi necədir ?

- mavi
- qara
- qırmızı
- ağ
- göy

303 Kimyəvi liflərin alınmasında insan əməyi varmı ?

- bilmirəm
- xeyr
- bəli
- təbiətdən alınır
- yox

304 Ortalifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Cıvli-valikli
- Cıvli
- Valikli
- Mişarlı
- Lövhəli

305 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı məşində ayrılırlar?

- Civil lövhəli
- Valikli
- Civli
- Lövhəli
- Mişarlı

306 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
- 5
- 10
- 15
- 20

307 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

308 Pambıq parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

- 05
- 8
- 9
- 10
- 11

309 Kətan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

310 Yun parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi neçə balla aparılır?

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

311 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

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

- 5
 1
 2
 3
 4

313 Boyanın möhkəmliyinə görə pambıq, yun, ipək parçaların normaya uyğunluğu standartlara görə neçə qrupa bölünür?

- 5
 1
 2
 3
 4

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

- 1.95
 1.25
 1.32
 1.35
 1.56

315 10-20 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
 yarım nazik
 nazik
 cod
 yarım cod

316 4-10 qram yunun hansı liflərinin qırılma yüküdür ?

- sərt
 yarım nazik
 nazik
 cod
 yarım cod

317 Çırpılma və didilmə prosesi ilkin emalın neçənci əməliyyatıdır ?

- 5
 1
 2
 3
 4

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

- 50-55
 10-15

- 20-25
- 30-35
- 40-45

319 İlkin emal zamanı əsasən hansı məhlulun yuna təsiri olmur ?

- sirkənin
- soyuq suyun
- metalın
- qələvinin
- turşunun

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

- neylon
- keratin
- fibroin
- kozein
- xlorin

321 Rəng verici maddə yun lifinin harasında yerləşir ?

- kökündə
- üstündə
- qabığıın altında
- içində
- özəyində

322 Birprosesli çırpıcı maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- xolst
- lif
- sap
- lent
- kələf

323 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- çırpıcı
- təmizləyici
- quruducu
- yumşaldıcı
- qarışdırıcı

324 istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

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

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

- toxucu
- çırpıcı

- darıyıcı
- əyrici
- lentbirləşdirici

326 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- toxucu
- qarışdırıcı
- yumşaldıcı-çirpici
- darayıcı
- əyirici

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

329 T-16 birposesli çirpici maşının vəzifəsinədir?

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

330 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- kartona
- oxlova
- tağalağa
- şpula
- patrona

331 Əyriçilik 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 çirpılması

332 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 6
- 2

- 3
 4
 5

333 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

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

334 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

335 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- lent
 əriş
 arqac
 kələf
 iplik

336 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- lent
 arğac
 əriş
 kələf
 iplik

337 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- hazır mal valın
 remizalar
 vurucu mexanizmlər
 daraq mexanizmi
 lamellər

338 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- remizalar
 baş val
 lamellər
 batan
 məkik

339 Qarışiq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- məkikın
 sayğacın

- mal valının
- rapiranın
- batanın

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

- remizanın
- mal valının
- batanın
- məkikın
- sayğacın

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

- remizanın
- batanın
- baş valının
- məkiyin
- sayğacın

342 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- maili
- paralel
- perpendikulyar
- kəsişən
- çarpaz

343 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

344 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

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

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

- 12
- 8
- 5
- 2
- 7

346 ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 1.5 m

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

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

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

348 Keçəlləşmə prosesinin məqsədi nədir?

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

349 Təzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

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

350 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- toxucu
- daraq
- lent
- kələf
- ayirici

351 Toxuculuq məmullatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

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

352 İplik istehsalı zamanı onun burulmasında məqsəd nədir?

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

353 İplik istehsalında məhsul necə nazıldılır?

- çirpılmaqla

- dartmaqla
- sarımaqla
- t mizl nm kl 
-  yirilm kl 

354 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- xolst istehsalı prosesi
-  yirm  prosesi
- karddarama prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- lent istehsalı prosesi

355 İpliyn mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- karddarayıcı maşınlardan
- kələf maşınlarından
- lent maşınlarından
-  r pici maşınlardan
-  z kl  əyrici maşınlardan

356 İpliyn burulması dedikdə nə başa düşülür?

- ipliyn qalınlığı
- ipliyn vahid uzunluğuna düşən buruqların say
- ipliyn möhkəmliyi
- ipliyn uzunluđu
- ipliyn eni

357 İpliyn vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

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

358 İysiz  yirm  prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- mexaniki
- yarım mexaniki
- elektromexanik
- pnevmomexaniki

359 Pnevmmexaniki  yirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

360  riş v  arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən ke r k toxunan parçanın  z v  astar naxışı necə olur?

- hamısı doğrudur
- fərqli
- eyni
- mürəkkəb
- düz

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

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

362 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

363 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

364 Arğac sapına əsasən sətlin parçaları necə seçilir?

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

365 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

366 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

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

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

368 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

369 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- kələf
- parça
- trikotaj
- əriş
- arğac

370 Toxunma raportu nəyə deyilir?

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

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

- xırda naxışlı
- mürəkkəb
- sadə
- böyüknaxışlı
- mürəkkəb

372 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

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

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

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

374 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

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

375 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 8
- 5
- 6
- 7
- 3

376 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 5
- 8
- 6
- 3

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

- emulsiyalaşdırma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə
- şlixtləmə

378 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

379 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

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

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

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

381 əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

382 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

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

- birləşdirmə
- rişləmə
- nəmləşdirmə
- təkrar sarınma
- şlixtləmə

384 əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

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

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

- ipliklər rənglənilir
- tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənilir
- ipliklər düyünlənir
- ipliklər toxunur
- ipliklər nəmləndirilir

386 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

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

387 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

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

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

389 ərş sariyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

390 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

391 Toxuculuq məmulatlarının həcmi doldurulması hansı göstəricilərə aiddir?

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

392 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
- əyirici istehsalının qüsurları

393 Məmulatın xarici görünüşünü pisləşdirən qüsurlar onların keyfiyyətinə necə təsir edir?

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

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

- kənar qarışıqların balından
- istehsaldan keçən qüsurların balından
- xammaldan keçən qüsurların balından

- xarici qüsurların və fiziki-mexaniki xassələrin balından
- ayiricilikdən keçən qüsurların balından

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

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

396 Parçalarda formalaşan qüsurlar hansı səbəblərdən yaranır?

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

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

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

398 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

399 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

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

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

401 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

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

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

403 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

404 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

405 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

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

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

407 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1

- 2
- 3
- 4

408 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

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

- 8
- 3
- 4
- 2
- 5

410 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 2
- 6
- 5
- 4
- 3

411 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

412 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

413 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

414 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir

- ərış sapı arğac sapına parallel yerləşdirilir
- arğac sapı ərış sapının üstündə keçir
- ərış sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir

415 Sarja toxumasında ərış və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

416 Azbest lifləri hansı növ liflərə aiddir?

- süni
- kimyəvi
- mineral
- sintez olunmuş
- kimyəvi,mineral

417 Bitkinin gövdəsindən alınan liflərə hansılar aiddir?

- yun
- kətan,kənaf
- pambıq
- kapron
- ipək sapı

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

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

419 İpək və kətan saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

420 Yun və pambıq saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

421 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

- Pambıq və ipək
- Kətan və yun

- Pambıq və kətan
- İpək və kətan
- Yun və pambıq

422 Pambıq və kətan saplarından hansı növ parça toxunur?

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

423 Yun və ipək saplarından hansı növ parça toxunur?

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

424 Kətan və yun saplarından hansı növ parça toxunur?

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

425 Kətan və pambıq saplarından hansı növ parça toxunur?

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

426 Yun və kənaf saplarından hansı növ parça toxunur?

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

427 Bir baramada təxminən neçə metr ipək sapı olur?

- 2100-2400
- 1000-1300
- 1300-1500
- 1500-1800
- 1800-2100

428 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10

- 8
- 6
- 4

429 Bitki mənşəli təbii liflər neçə qrupa bölünür?

- 3
- 10
- 8
- 6
- 4

430 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

431 əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- lenta maşından sonra
- kələf maşından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra
- lenta qarışdırıcı maşından sonra
- pardaqlayıcıçırpıcı aqreqatdan sonra

432 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çirpici maşından
- kard darayıcı maşından
- üzüklüəyirici maşından
- kələf maşından
- darqlı darayıcı maşından

433 əyricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

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

434 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

435 Çirpici maşında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- kələf alınması
- liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi

- lent alınması
- liflərin paradaqlanması
- iplik alınması

436 Müasir çırpıcı paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

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

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

438 Hansı məqsədlə ?

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

439 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

440 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
- lif qatının nazilməsi, lif qatının paradaqlanması, 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

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

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

442 Yüksək keyfiyyətli daranmış 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
- ləndə lifin rəngi və uzunluğu
- ancaq ləndə uqarların tərkibi

443 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

444 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

445 əyirmə 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

446 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

447 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

448 əyrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- dartılmış lent
- xolost
- lenta
- kələf
- iplik

449 əyrici maşınları neçə növə ayrılır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

450 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

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

- bucaq altında
- şaquli
- paralel
- üfiqi
- perpendikulyar

452 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

453 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

454 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

455 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

456 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

457 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

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

458 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- əyrici
- kələf
- ikinci şlift
- təkrar sarıyan
- burucu

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

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

460 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
- 1
- 6
- 2
- 4

461 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

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

- boyaq işləməsi
- yenidən sarınmaya
- ayrılmaya
- təkrar sarınmaya
- şlixtlənməyə

463 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

464 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

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

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

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

466 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

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

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

- hazırlıqda
- pnevmomexaniki ayrılmada
- üzüklə ayrılmada
- toxuculuqda
- boyaq-bəzək

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

- toxuculuqda
- yenidən sarımaq
- burulmada
- şlixtlənmədə
- troşeniyada

469 Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nə üçün tətbiq edilir?

- sapları dartmaq üçün
- yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün
- əriş saplarının şlixtlənmək üçün
- əriş saplarını burmaq üçün

parça almaq üçün

470 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

471 PT-132-2 kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

472 PT-132- 2 kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

473 P-192-U kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

474 105. P-192-U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- üç
- beş
- iki

475 P-192- U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihazın valiklərin yükləmə sistemi necədir.

- elektromaqnitlə
- dəstəkli
- ayrı-ayrı yüklə
- yayla
- maqnitlə

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

- dörd
- qayışsız
- bir
- iki

üç

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

- altı
 iki
 dörd
 beş
 üç

478 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
 iki
 qayışsız
 bir
 üç

479 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
 aşağıda
 yuxarıda
 sağ tərəfdə
 sol tərəfdə

480 Kələf maşınlarında saqqalcıqın burulmasında məqsəd nədir.

- saqqalcıqın möhkəmliyini azaltmaq
 uzunluğunu qısaltmaq
 lifləri paralelləşdirmək
 lifləri zibillərdən təmizləmək
 saqqalcıqə möhkəmlik vermək

481 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 trikotaj

482 MСII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 tikiş

483 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- dişli qayışötürməsi ilə
 yumruqla
 dişli çarxla
 zəncir ötürməsi ilə

yastı qayışötürməsi ilə

484 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- yumruqla
 dişli çarxla
 sonsuz vintlə
 pazvari qayışla
 yastı qayışla

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

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

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

- zəncir ötürməli
 yumruqlu
 dəstəkli
 dişli çarxlı
 qayışötürməli

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

- zəncir ötürməli
 yumruqlu
 dişli çarxlı
 dəstəkli
 qayışötürməli

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

- zəncir ötürməli
 yumruqlu
 dişli çarxlı
 qayışötürməli
 dəstəkli

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

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

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

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq

trikotaj

491 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 tikiş

492 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj

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

- boyaq-bəzək
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 tikiş

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

- təmizlik
 əyricilik
 hazırlıq
 toxuculuq
 boyaq-bəzək

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

- trikotaj
 əyricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 burucu

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

- AT-100M
 P-105
 ATPR
 STB
 AT

497 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

AT-100

498 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

499 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- burucu mexanizm
- əriş tənzimləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanizm
- məntənzimləyicisi
- batan mexanizm

500 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

501 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

502 Hansı şöbədə hazır parça çəkilir, təmizlənir, markalanır və qablaşdırılır?

- nəzarət qeydiyyat şöbəsində
- daraqlı daralma sexində
- əyrici sexində
- melanj stehsalında
- darayıcı sexində

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

- sap
- lent
- iplik
- kələf
- xolst

504 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- sap
- kələf
- iplik

xolst

505 Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- sap
- kələf
- xolst
- daraq ipliği

506 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

507 Lentin daraqla darımağa hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

508 Xolstiklərin daraqla darımağa hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

509 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

510 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

511 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

10-20mm;

512 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
 millimetrlə
 metrə;
 santimetrlə
 qramla

513 Teks nədir?

- lifin həcmi
 lifin uzunluğu
 lifin çəkisi
 lifin qalınlığı
 lifin sıxlığı

514 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- teks
 metrə
 santimetr (nyuton Sm/N)
 kiloqramla;
 Sm/teks;

515 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

- N/Sm
 metrə
 santimetrlə
 faizlə
 sm²;

516 Kimyəvi liflər necə alınır??

- süni üsulla
 mexaniki üsulla
 fiziki üsulla
 pambıq lifinin burulması ilə
 kimyəvi üsulla

517 Təbii lif hansıdır?

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

518 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

120-200 mm;

519 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

520 İpliğin burulması nə adlanır??

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

521 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

4.
 2;
 3;
 1;
 5;

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

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

523 əyriciliyin daraq sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar?

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

524 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

525 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

sapların dolaşmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini

526 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

527 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

528 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

529 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

531 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

532 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi
- sapın əyilməsi
- tamamlama
- qarmağın bağlanması

ilmənin atılması

533 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

534 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi
 qarmanın bağlanması
 sapın əyilməsi
 tamamlama
 ilmənin atılması

535 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

536 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

537 Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən kiçik olanlar necə adlanır?

- Orta
 Xırda
 İri
 Kiçik
 Böyük

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

- İdarə olunan
 Passiv
 Aktiv
 Aktiv və passiv
 İdarə olunmayan

539 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

Qeyri xətti

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

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

541 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

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

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

543 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- Sertifikat
- Standart
- Akt
- Qəbz

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

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

545 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

546 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

- Təmir şöbəsi
- Təchizat şöbəsi

- Texniki nəzarət şöbəsi
- Energetika şöbəsi
- Təsərrüfat şöbəsi

547 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

548 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- kələflə
- xolstla
- lentlə
- lintlə
- liflə

549 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

550 Lentin dartılmasında hansı cihazla aparılır?

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

551 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

552 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

553 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

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

- Saxlama
- Tamamlama
- Mənşə
- Təmizləmə
- Qurudulma

555 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

556 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur

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

557 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

558 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

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

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

560 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 istehli prosesi

561 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 istehli prosesi

562 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

563 Karddarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

564 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

565 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- kələf
- parça
- sap

566 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

567 əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- diaqonalına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- qalınlığına

568 Parçanın 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

569 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

570 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

571 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

572 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

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

574 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

575 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

576 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

577 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

578 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

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

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

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

580 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

581 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

582 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

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

583 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

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

584 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

585 Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- kələf
- xolst
- lent
- iplik

586 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 6
- 1
- 2
- 3
- 4

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

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

588 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

589 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

590 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

591 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

592 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

593 Pambığın ayrılması hansı proseslə bitir?

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

594 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- xüsusi mexanizm
- dartıcı cihaz
- sıxıcı valik
- buraxılış cütləri

aralıq mexanizmi

595 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- həndəsi
 kimyəvi
 fiziki
 mexaniki
 kimyəvi-mexaniki

596 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
 burulma prosesi
 əyirmə prosesi
 dartılma prosesi
 qarışdırma prosesi

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

- sapın formalaşması
 sapın sarınması
 sapın dartılması
 sapın burulması
 sapın dolaşması

598 Üzüklü əyirici maşını ipliynin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- fiziki-kimyəvi
 pnevmomexanik
 mexaniki
 fiziki
 kimyəvi

599 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

- möhkəmlik
 qeyri-bərabərlik
 uzunluq
 en
 qalınlıq

600 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- dalğalı
 çarpaz
 fasonlu
 paralel
 maili

601 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin sarınması
 liflərin diskretləşməsi
 liflərin toplanması
 liflərin dartılması

liflərin burulması

602 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

603 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

604 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- pnevmatik
 kimyəvi
 fiziki
 həndəsi
 fiziki-kimyəvi

605 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 arğac
 əriş
 sətın
 iplik

606 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
 iplik
 əriş
 arğac
 lent

607 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
 pillə
 mərtəbə
 hörmə
 toxuma

608 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
 sətın
 sarja
 atlas

batist

609 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

610 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- qarışdırıcı
- əyirici
- darayıcı
- çirpici
- jakkord

611 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

612 П-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

613 АТІР tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

614 ТММ tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

615 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.

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

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

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

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

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

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

619 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- dişli çarxlardan
- iynələrdən
- yumruqlardan
- lövhələrdən
- qulaqcığından

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

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

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

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

622 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
- lamel mexanizmi

- arqac çəngəli
- batan mexanizmi
- vurucu mexanizm

623 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

624 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

625 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

626 BU-186 iynəlo xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

627 CD-110 qırxıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

628 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

629 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
- toxuculuq

- əyricilik
- boyaq-bəzək
- trikotaj

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

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

631 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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 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

634 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

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

635 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

636 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
- yumruqlu

- dişli
- lingli
- dişli lingli

637 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayışötürməsi
- dişli
- yumruqlu
- lingli
- zəncirli

638 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

639 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır

- xolostsuz pambıqla
- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

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

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

641 BUA- 186 xovlayıcı aqreقاتı hansı liflərdən təşkil edilmiş parçaları xovlamaq üçün tətbiq edilir.

- pambıq
- yun
- ipək
- kətan
- süni lif

642 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

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

- pazvari qayışla
- dişli çarxla

- sonsuz vintlə
- yastı qayıqla
- yumruqla

644 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

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

- 8000
- 1250
- 1100
- 1000
- 2000

646 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətdə neçədir?

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

647 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

648 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

650 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
- 1

- 2
- 3
- 4

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

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

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

- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- xolostla
- lentlə

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

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

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

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

655 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayaqqabı
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq

656 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

657 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
- iki

- beş
 dörd
 üç

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

- altı
 üç
 beş
 dörd
 iki

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

- boyaq-bəzək
 əyriçilik
 trikotaj
 tikiş
 toxuculuq

660 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- beş
 bir
 iki
 üç
 dörd

661 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
 iki
 üç
 dörd
 beş

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

- qayışötürmə
 dişli
 yumruqlu
 zəncir ötürmə
 sonsuz vint

663 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

- çəvik rapirlə
 sərt rapirli
 su ilə
 hava ilə
 məkiklə

664 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- zəncir ötürmə

- dişli
- yumruqlu
- lingli
- sonsuz vint

665 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

666 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- bir
- üç
- iki
- fanturası yoxdur

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

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

668 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- ayaqqabı

670 T-16 markalıçırpıcı maşınının birinci seksiyası necə adlanır.

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

671 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayığıcı

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

672 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

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

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

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

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

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

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

676 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
- iplik
- kələf
- xolost
- lenta

677 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

678 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- lenta

- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

679 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- xolost
- lenta

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

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

681 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

682 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

683 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

684 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

685 ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- əyricilik

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

686 JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

687 JHC-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

688 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

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

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

690 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

691 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

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

- pambıqdan xolost almaq

- pambığı daramaq
- pambığıçırpmaq
- pambığı didmək
- pambığı qatları horizontal yerləşən çoxqatlı yaymaqla qarışdırmaq

693 PБП pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

694 Bir prosesli çirpici 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

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

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

696 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

697 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolostla

698 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

699 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- altı

- iki
- üç
- dörd
- beş

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

- tikiş
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- toxuculuq
- ayrıcılık