

AAA_3681#01#Q16#01Eduman testinin sualları

Fənn : 3681 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidmətinin texnoloji maşınları və avadanlıqları -1

1 ən geniş yayılmış darayıcı maşınlar hansılardır?

- kələf maşınları
- şlyapalı darayıcı maşınlar
- darayıcı maşınlar
- çırpıcı maşınlar
- əyirici maşınlar

2 Kard darama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
- xolst
- daraq lenti
- lent
- kələf

3 Karddarama maşınının hansı işçi orqanları vardır?

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

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

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

5 Karddarama maşınından hansı yarımfabrikat alınır?

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

6 İstehsal olunmuş lent taza hansı formada yığılır?

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

7 Pambıq tikələrini tək liflərə çevirmək üçün hansı proses vacibdir?

- liflərin qurudulması
- karddarama prosesi

- kələf istehsalı prosesi
- liflərin dartılması
- liflərin burulması

8 Daraq lenti hansı maşından alınır?

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

9 ЧМ -50 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

- + 40 kq/saat
- + 20 kq/saat
- + 25 kq/saat
- + 30 kq/saat
- + 50 kq/saat

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

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

11 ЧМ-14 darayıcı maşının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir.

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

12 Dörd dartıcı cütlü lent maşınlarının məhsuldarlığı hansı hədlərdə dəyişir

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

13 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost

- burulmuş sap

14 Lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dörd slindirli dartıcı cihazda ümumi dartılma hansı ifadə ilə hesablanır.

$E = \frac{V_1}{V_4}$

$E = \frac{V_1}{V_2}$

$E = \frac{V_1}{V_3}$

$E = \frac{V_2}{V_3}$

$E = \frac{V_3}{V_4}$

15 Karddrama sexində liflərin düzləndirilməsi və paralelləşdirilməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?

- sarıyıcı
 təmizləyici
 yumşaldıcı
 qarışdırıcı
 darıyıcı

16 Darayıcı maşınlarda istehsal olunan lent hansı növ qablarda yerləşdirilir?

- ləyən
 çən
 yeşik
 vedrə
 taz

17 Kənar qarışıqlar xolstun hansı yerində olur?

- sonunda
 səthində
 səthində və daxilində
 daxilində
 yanında

18 Yun lifinin tərkibi hansı maddəni təşkil edir?

- propan
 keratin
 fibroin
 metan
 etan

19 Kratin zülalı hansı təbii lifin tərkibidir?

- yun
 ipək
 kətan
 kapron
 lavsan

20 İpək saplarının tərkibi hansı zülal maddəsidir?

- propan
- keratin
- fibroin
- metan
- etan

21 Qoyun yununun tərkibində ən nazik lif hansıdır?

- sərt
- tiftik
- örək
- kecid
- ölü

22 Lif topasında qalınlığına görə tiftik və örək lifləri arasındakı hansı lifdir?

- sərt
- özək
- kecid
- tiftik
- ölü

23 Nazik liflərin tərkibi yalnız hansılardan ibarətdir?

- sərt
- yarım sərt
- yarım cod
- yarım nazik
- nazik

24 nazik və yarım sərt liflərin tərkibi yalnız hansılardan ibarətdir?

- tiftik
- kecid və ölü
- cod
- sərt
- yarım cod

25 CTB - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

26 AT tipli toxucu maşınlarında arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

- qayıq ötürmə
- dişli
- yumruqlu
- zəncir ötürmə
- sonsuz vint

28 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

29 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

30 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

31 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

- Presləyici
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lifayıcı
- Lintayıcı

33 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

34 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Analizator
- Eksikator

- Mikroskop
- Dinamometr
- İstilik nəmlik ölçən

35 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

39 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

40 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140
- 100
- 110
- 120
- 130

41 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

- Çiyid darağı ilə
- Kolosniklə
- Mişarla
- Şotka ilə

Uyluk konveyeri ilə

42 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

- Mişarın diametrini
- Qarışdırıcısının ölçüsünü
- İşçi kamerasının həcmi
- Kolasının ara məsafəsini
- Mişarın dişlərinin sayını

43 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

- Qarışdırıcıyı sazlamaq üçün
- Ön fartuku təmizləmək üçün
- Mişarın dişlərini cilalamaq üçün
- Çiyid darağını sazlamaq üçün
- Kolasnik şəbəkəni təmir etmək üçün

44 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

- ipliklə
- pambıq lifi
- kələflə
- xolostla
- lentlə

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

- ayaqqabı
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- əyriçilik
- toxuculuq

47 Zərif lifli pambıq darayıcı maşının çıxarıcı barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

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

49 Standartlar hansı təşkilat tərəfindən hazırlanır?

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

50 Xammalın tədarük məntəqələrinə qəbulu zamanı onun keyfiyyəti hansı metodla təyin edilir?

- Ekspert qiymətləndirmə metodu ilə
- Orta çəki metodu ilə
- Kəsiyin kölgəli proyeksiyası metodu ilə
- Nümunələrin avtomatlaşdırılmış tanınması metodu ilə
- Orqanoleptik metod ilə

51 Partiyadakı xammalın ümumi orta keyfiyyət göstəricisi nə üçün çıxarılır?

- Oxsar olduğu üçün
- Qeyri-həmcins kütlədə olduğu üçün
- Həmcins kütlədə olmadığı üçün
- Kütləsi bərabər olmadığı üçün
- Kütləsi bərabər olduğu üçün

52 Götürülmüş nümunələr hansı əşyaya yığılır?

- Bankaya
- Ağız açıq bankaya
- Germetik bağlanan bankaya
- Kolbaya
- Stəkan

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

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

54 Standartlaşdırma metrologiya və patent agentliyində hansı sənəd hazırlanır?

- Pasport
- Sertifikat
- Standart
- Akt
- Qəbz

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

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

56 ГОСТ 10202-71 standartı xammalın yığımının hansı növü üçün hazırlanmışdır?

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

57 ГОСТ 9679.0-9679.3 standartları hansı məqsədlə tətbiq olunur?

- Qiymətləndirmənin tez olması üçün
- Qiymətləndirmə zamanı təhlil aparmaq üçün
- Qiymətləndirmə zamanı səhvlərin olmaması üçün
- Qiymətləndirmə zamanı müqayisə aparmaq üçün
- Qiymətləndirmə zamanı hesablamalar aparmaq üçün

58 Xammal həmcins kütlədə olmadığı üçün hansı göstəricisi təyin edirlər?

- Düzgün cavab yoxdur
- Ümumi orta keyfiyyət göstəricisini
- Bir günlük göstəricisini
- Fərdi keyfiyyət göstəricisini
- Həftəlik göstəricisini

59 əyilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir ?

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

60 əyirici maşınlar neçə növə ayrılır ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

61 əyirici maşınlarında hansı yarımfabrikat alınır?

- dartılmış lenta
- xolost
- ancaq lenta
- ancaq kələf
- lenta və kələf

62 Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbul edici barabandan baş barabana keçir ?

- hər iki barabanın çevrəvi sürətləri eyni olduqda
- hər 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

63 Xətti sıxlıq T və burulma əmsalı məlum olduqda hansı formula ilə məhsulun burulmasını təyin etmək olar ?

$R = \sqrt{T} / \alpha_T$

$K=100 \alpha_T / \sqrt{T}$

$K= \alpha_T / T$

$K=100-T / \alpha_T$

$K=100 \cdot \sqrt{T / \alpha_T}$

64 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir ?

- dartıcı silindrlərin sürətinə
 dartıcı diyircəklərin sürətinə
 birləşdirilən lentlərin sayına
 lentin qalınlığına
 dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

65 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

66 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

67 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir

- şaquli
 üfüqi maili
 məkik yoxdur
 şaquli maili
 üfüqi

68 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
 dişli lingli
 lingli
 dişli
 yumruqlu

69 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqlədirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayışötürməsi
 dişli
 yumruqlu
 lingli
 zəncirli

70 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- fırlanan slindrik baraban

- daraq
- gövdə
- yarım ox
- elektrik mühərriki

71 ЧМБх darayıcı maşını necə qidalanır

- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə
- xolostsuz pambıqla

72 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

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

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

74 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
- lenta
- xolost
- kələf
- iplik

75 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- bir
- beş
- dörd
- iki
- üç

76 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- lenta
- burulmuş sap
- xolost
- kələf

77 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- kələf
- iplik
- lenta

- burulmuş sap
- xolost

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

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

79 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

80 L-35 lenta maşının son məhsulu nədir.

- xolost
- iplik
- lenta
- burulmuş sap
- kələf

81 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

82 ЛНС-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

83 ЛНС-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

84 ЛНС-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

85 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

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

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

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

87 ЧР təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

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

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

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

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

90 PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

91 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf
- lent

93 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə

94 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolostla

95 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

96 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- altı
- iki
- üç
- dörd
- beş

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

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

98 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

99 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- şaquli maili
- şaquli

- üfüqi
- üfüqi maili
- məkik yoxdur

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

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

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

- pambıq
- yun
- ipək
- kətan
- süni lif

102 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

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

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

104 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir

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

105 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- bir
- üç
- iki
- fanturası yoxdur

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

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj

boyaq-bəzək

107 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

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

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 ayaqqabı

109 T-16 markalıçırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

- pedal tənzimləyicisi
 xolost sarıyıcı
 bıçaqlı baraban
 aralıq
 iynəli çırpıcı

110 T-16 markalıçırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

- lentayığıcı
 bıçaqlı baraban
 xolost sarıyıcı
 iynəli çırpıcı
 lövhəli çırpıcı

111 ÇM-450-7 darayıcı maşının şlyapalarının səthi hansı işçi üzvləörtülür.

- barmaqlarla
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə
 tam metallik mişarlı lentlə
 bıçaqlarla

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

- beş
 bir
 iki
 üç
 dörd

113 ÇM -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

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

- 8000
- 1250
- 1100
- 1000
- 2000

115 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlara nisbətdə neçədir?

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

116 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal

- beşinci
- üçüncü
- ikinci
- birinci
- dördüncü

117 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

119 T-16 markalıçırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

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

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

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

- ipliklə
- xolostla
- kələflə
- pambıq lifi
- lentlə

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

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

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

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

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

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

125 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ayaqqabı
- əyriçilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq

126 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

127 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

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

- beş
- altı

- iki
- dörd
- üç

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

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

130 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur

- beş
- üç
- iki
- bir
- dörd

131 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- altı
- dörd
- üç
- iki
- beş

132 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexnizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- qayıçötürmə
- zəncir ötürmə
- yumruqlu
- dişli
- sonsuz vint

133 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç saplarıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

134 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

135 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

- kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- hava ilə
- rapirlə

- məkiklə
- su ilə

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

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

137 АТІП tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

138 ТММ tipli toxucu maşınlarında arqaç sapıəsnəkdən hansıüsulla keçirilir.

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

139 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansıəsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

140 АТ tipli tixucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

141 СТБ tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

142 АТІП tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

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

- dişli çarxlardan
- lövhələrdən
- yumruqlardan
- iynələrdən
- qulaqcığından

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

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

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

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

146 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
- batan mexanizmi
- arqaç çəngəli
- lamel mexanizmi
- vurucu mexnizm

147 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

148 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

149 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

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

152 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

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

153 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

155 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

156 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

157 İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- dartılma prosesi

- əyirmə prosesi
- [burulma prosesi
- qarışdırma prosesi

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

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

159 Üzükü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

160 İpliklərdəki əsas nöqsanlardan biri nədir?

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

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

- 70
- 50
- 40
- 30
- 60

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

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

163 Karddrama maşınında məhsul neçə dəfə dartılır?

- 140
- 100
- 80
- 60
- 120

164 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlar neçə % sahə tuturlar?

- 46%
- 26%-dən az
- 16%

- 6%
 36%

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

- 50%
 30%
 20%
 10%
 40%

166 İstehsal olunmuş lent nə üçün burulmur?

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

167 GP-7 horizontal didicisi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirmək üçün tətbiq edilir.

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

168 CP təmizləyici didicisinin yerinə yetirdiyi texnoloji proses hansıdır.

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

169 Bir prosesli çırpıcı maşınlar hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

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

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

171 PBI pnevmatik lif bölüşdürücü hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

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

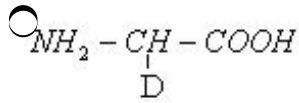
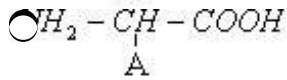
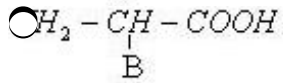
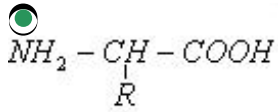
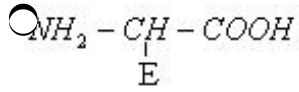
172 Yun lifinin tərkibini keratin zülalı neçə faiz təşkil edir?

- 95
 80
 70
 50
 90

173 Heyvan mənşəli təbii liflər kimyəvi tərkiblərinə görə neçə qrupa bölünürlər?

- 1
 2
 5
 7
 3

174 Heyvan mənşəli təbii liflərin kimyəvi düsturunu necə yazmaq olar?



175 Heyvan mənşəli təbii liflər hansı turşunun qollarından təşkil olunmuşdur?

- amin
 - amin
 - amin
 - amin
 -amin

176 Kratin zülalının sıxlığı neçə q/sm^3 -a bərabərdir?

- 1.8
 1.5
 1.3
 1.0
 1.6

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

- 1.95
 1.35
 1.32
 1.25
 1.56

178 İpək sapınınin tərkiibini fibroin zülalı neçə faiz təşkil edir?

- 95
- 80
- 70
- 50
- 90

179 Keratin və fibroin zülallarını neçə dərəcədən yüksək qızdırdıqda onların xassələri pisləşir?

- 170
- 120
- 90
- 80
- 160

180 Keratin və fibroin zülallarının xassələrinin dəyişməməsi üçün neçə temperaturda emal etmək mümkündür?

- 150
- 110
- 120
- 130
- 140

181 Həmcins yun neçə qrupa bölünür?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

182 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

183 CTБ toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

184 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
- batan mexanizmi
- arqac çəngəli
- lamel mexanizmi
- vurucu mexnizm

185 АТІІР tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

186 AT-100 toxucu maşınında arqaç üzrə sıxlığı təmin etmək məqsədi ilə hansı mexanizmi tətbiq edilir.

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

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

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

188 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

- dişli çarxlardan
- lövhələrdən
- yumruqlardan
- iynələrdən
- qulaqcığından

190 Fibroin zülalı hansı təbii lifin tərkib hissəsidir?

- yun
- kənaf
- kətan
- pambıq
- ipək

191 Heyvan mənşəli təbii liflərin kimyəvi tərkibi hansılardır?

- keratin, selluloza
- keratin, fibroin
- xlorin, nitron
- kaprolaktam
- selluloza

192 

- mexaniki

- kimyəvi
- heyvan mənşəli
- bitki mənşəli
- fiziki-kimyəvi

193 Keratin və fibroin zülallarını neçə 170 dərəcədən yüksək temperaturda qızdırdıqda onların xasələrində nə baş verir?

- burulur
- bərkiyir
- yaxşılaşır
- pisləşir
- dartılır

194 Yun lifləri arasında ən sərt lif hansıdır?

- yarım nazik
- yarım sərt
- sərt
- ölü
- nazik

195 əgər yun bir tip liflərdən olarsa necə adlanır?

- qeyri-oxşar cins
- fərqli cins
- həmcins
- qeyri həmcins
- oxşar cins

196 Həmcins yun hansı qruplara bölünür?

- nazik,cod
- yarım nazik,yarım cod
- sərt,cod,yarım cod
- nazik,yarım nazik,yarım sərt
- yarım sərt,cod

197 ATİP tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

198 П-105 tipli toxucu maşınlarda arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

- yumruqlı lingli
- dişli lingli

- yumruqlu
- dişli çarxlı
- lingli

200 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

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

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

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

202 ЧНМ-450-М3, ЧНМ- 450-4, ЧНМ-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir ?

- lifləri dərəcəyə görə
- yüksək sərt sap almaqda
- ipliğin burulmasında
- ipliğin ayrılması
- kələf almaq üçün

203 СИ-140, СИМ-180, СЛ-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?

- toxuculuqda
- şlixtləmədə
- burulmada
- yenidən sarımaq
- tro

204 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- Operator
- Laboant
- Mühəndis
- Mühasib
- Əmtəəşünas

205 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

- Mikroskop ilə
- Tərəzi ilə
- Kolba ilə
- Dartıcı cihaz ilə
- Pres qurgusu ilə

206 Xam pambığın qəbulu prosesində əmtəəşünas onun nəyini təyin edir?

- Təyinatını
- Sənaye növünü
- Çəkisini
- Nəmliyini

Uzunluğunu

207 Xammalın qəbulu məqsədi ilə yaradılmış tədarük məntəqələri necə adlanır?

- Sərbəst
- Qapalı
- Zavod daxili və zavoddan kənar
- Köməkçi
- Fərdi

208 Qəbul prosesində sınaq nümunələri kimlər tərəfindən götürülür?

- Operatorlar
- Laborantlar
- Mühəndislər
- Əmtəəşünaslar
- Buxqalterlər

209 Lentin dartılması hansı cihazla aparılır?

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

210 Lent maşınları hansı yarımfabrikatla qidalanır?

- liflə
- kələflə
- xolstla
- lentlə
- lintlə

211 Lentin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi məqsədi ilə hansı proses aparılır?

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

212 İstehsal olunan lentdə ən ciddi nöqsan nə sayılır?

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

213 Lentlər toplanıb dartıldıqdan sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

214 JIB lenta maşınları nə ilə qidalanır.

- burulmuş sapla
- kələflə
- iplikle
- lentlə
- xolostla

215 JIB lenta maşınlarında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir .

- beş
- üç
- iki
- dörd
- altı

216 JIB lenta maşınlarının son məhsulu nə adlanır.

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

217 JIC 235-3 lenta birləşdirici maşının nə ilə qidalanır

- burulmuş sapla
- xolostla
- iplikle
- kələflə
- lentlə

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

- kələf
- xolost
- burulmuş sap
- iplik
- lent

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

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

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

- altı
- dörd
- beş
- iki
- üç

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

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

222 Texnoloji prosesin xarakterinə görə texnologiya neçə formada aparılır?

- Fiziki-mexaniki
- Mexaniki və kimyəvi
- Fiziki
- Mexaniki
- Kimyəvi

223 Baramalardan açılan sapların bir neçəsini toplayıb bir kompleks sapın formalaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Parça istehsalatında
- Barama açma istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında
- İplik istehsalatında

224 Yunun növləşdirilməsi, təmizlənməsi və qablaşdırılması hansı istehsalat sahəsində

- İplik istehsalatında
- Yunun ilkin emalı müəssisəsində
- Barama açma istehsalatında
- Sap istehsalatında
- Boyaq və bəzək istehsalatında

225 Kətan parçalar hansı növ saplardan toxunur?

- Kimyəvi liflərdən
- İpək saplardan
- Pambıq saplardan
- Kətan saplardan
- Yun saplardan

226 Pambıq və ipək saplardan hansı növ parçalar toxunur?

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

227 Kətan və yun saplardan hansı növ parça toxunur?

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

228 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- teks

- metrə
- santimetrə (nyuton Sm/N)
- kiloqramla
- Sm/ teks

229 Sapın iplərinin nisbi uzunluğu nə ilə ölçülür?

- N/Sm
- metrə
- santimetrə
- faizlə
- sm²

230 Teks nədir?

- lifin həcmi
- lifin uzunluğu
- lifin çəkisi
- lifin qalınlığı
- lifin eni

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

- 0.25
- 0.1
- 0.3
- 0.15
- 0.2

232 Sorbsiyaya necə hadisə kimi baxmaq olar?

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

233 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

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

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

235 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

236 Lifiin nəmliyinin sürətlə təyin olunması zamanı hansı cihazdan istifadə olunur?

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

237 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

238 Toxuculuq materiallarının kiçik nümunələrinin nəmliyini hansı aqreqatda həyata keçirirlər?

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

239 Toxuculuq məmulatının kimyəvi emala məruz edilməsində məqsəd nədir?

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

240 Toxuculuq məmulatlarının istilik keçiriciliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- mexaniki
- optik
- həndəsi
- kimyəvi
- fiziki

241 Toxuculuq məmulatlarının boyası onun hansı xassəsinə aiddir?

- kimyəvi
- mexaniki
- fiziki
- optik
- həndəsi

242 Toxuculuq məmulatlarının işıq və işıqlı havanın təsirinə onun hansı xassəsinə aiddir?

- optik
- fiziki
- mexaniki
- kimyəvi

həndəsi

243 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

244 Toxuculuq m mullatlarının kiçik nümunələrinin n mliyininin quruducu şkafda təyin olunması onun hansı xassəsinə aiddir?

- fiziki-mexaniki
 kimyəvi
 mexaniki
 həndəsi
 fiziki

245 Hansı  bədə hazır parça  kilir, təmizlənir, markalanır v  qablaşdırılır?

- nəzarət qeydiyyat  bəsində
 daraqlı daranma sexində
  yrici sexində
 melanj stehsalında
 darayıcı sexində

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

- təmizlik
  yricilik
 hazırlıq
 toxuculuq
 boyaq-bəzək

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

- arqac saplarını rəngləmək   n
 toxucu maşınlarda qırılmanı azaltmaq   n
 arqac sapını burmaq
  ri  sapını şlixtləmək   n
 arqac sapını təkrar sarımaq

248 Stasionar v  hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları n  n tətbiq edilir?

- sapları dartmaq   n
 yeni əriş saplarını k hn ləri ilə birləşdirmək   n
  ri  saplarını şlixtləmək   n
  ri  saplarını burmaq   n
 parça almaq   n

249 SP-140, SPM-180, SL-250   maşınları hansı texnoloji  maliyyatlarda istifadə edilir?

- toxuculuqda
 yenidən sarımaq
 burulmada
  lixtl nm d 

troşenyada

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

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

251 Şlyapalı darayıcı maşınının hansı qarnitura ilə örtülmüşdür?

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

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

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

253 PK - 100 maşını hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- hazırlıq
- ayrıcılık
- toxucu
- darayıcı
- boyaq-bəzək

254 Şlixtləmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

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

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

256 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

257 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir?

- 3
- 1
- 6
- 2
- 4

258 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

259 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

260 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur?

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

261 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır?

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

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

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

263 Toxuculuğa hazırladıqda ərş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

264 ərş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- təkrar sarınma, yenidən sarınma,  lixtl nm  v  yuyulma
-  lixtl nm , yenidən sarılma,yuyulma
- yuyulma, lixtl nm , təkrar sarınma
- yenidən sarınma v  lixtl nm 
-  lixtl nm , yenid m sarınma, təkrar sarınma

265 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- təkrar v  yenidən sarıma
- t krarsarıma v  n ml şdirme
-  lixtl m 
- yıĝılma v  d y nl m 
- yenidən sarıma

266 Toxucu toxumalarında əriş v  arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

- bucaq altında
- Şaquli
- paralel
-  fiqi
- perpendikulyar

267 BD  yrici maşınının m hsuldarlıĝı  z kl  əyrici maşının m hsuldarlıĝından n  qədər çoxdur ?

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

268  yrici maşınları ne  n v  ayrılır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

269  yrici maşınlarında hansı yarımfabrikant alınır?

- iplik
- lenta
- xolost
- kələf
- dartılmış lent

270 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- dartıcı slindirl rin sürətlərinə
- dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- birləşdirilən lentlərin sayına
- lentin qalınlıĝına
- dartıcı diyircəklərin sürətlər f rqiנ 

271 Darayıcı maşınlarda xolost hansış raitd  qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

- iki barabanın çevrəvi çevrəvi sürətləri eyni olduqda
- iki barabanın böyük sürətlərində

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

272 əyrilmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

273 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

274 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyaları yerinə yetirir?

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

275 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötrü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

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

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

277 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

278 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

- 700-920 dövr.dəq-1
- 10-100 dövr.dəq-1;

- 40-200 dövr.dəq-1;
- 200-250dövr.dəq-1;
- 400-600 dövr.dəq-1;

279 Hansı məqsədlə ?

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

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

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

281 Müasir çirpici paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

282 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

283 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

284 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- çirpici maşınından
- kard darayıcı maşınından
- kələf maşınından
- üzüklüəyirici maşınından
- darqli darayıcı maşınından

285 əyriciliyin texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır??

- lenta qarışdırıcı maşınından sonra
- kard darayıcı aparatdan sonra
- kələf maşınından sonra
- paradaqlayıcıçirpici aqreqatdan sonra

lenta maşınından sonra

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

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

287 əyriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sot pambıq qarışığından istifadə edilir?

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

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

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

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

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

290 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 4.
- 2;
- 3;
- 1;
- 5;

291 İpliğin burulması nə adlanır??

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

292 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

293 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- 300-400 mm
- 100-120 mm;
- 500-800 mm;
- 40-70 mm;
- 120-200 mm;

294 Təbii lif hansıdır?

- asetat;
- pəm qız, ipək, yun;
- kapron;
- neyron;
- viskoz.

295 Kimyəvi liflər necə alınır??

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

296 Sap ipliklərinin nisbi uzunluğu ne ilə ölçülür?

- N/Sm
- faizlə
- santimetrlə
- metrə
- sm²;

297 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

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

298 Teks nədir?

- lifin həcmi
- lifin qalınlığı
- lifin çəkisi
- lifin uzunluğu
- lifin sıxlığı

299 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
- santimetrlə
- metrə;
- millimetrlə
- qramla

300 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

301 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

302 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

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

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

304 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

305 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

- tikiş
- toxuculuq

- əyricilik
- boyaq-bəzək
- trikotaj

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

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

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

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

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

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

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

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

312 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

313 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

314 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- əyricilik

tikiş

315 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 boyaq-bəzək
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj

316 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

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

317 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
 sağ tərəfdə
 yuxarıda
 aşağıda
 sol tərəfdə

318 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- dörd
 bir
 qayışsız
 iki
 üç

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

- altı
 beş
 dörd
 iki
 üç

320 P-192-U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə qayışlıdır.

- dörd
 iki
 bir
 qayışsız
 üç

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

- elektromaqnitlə
 yayla
 ayrı-ayrı yüklə
 dəstəkli
 maqnitlə

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

- altı
- beş
- üç
- dörd
- iki

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

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

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

- altı
- iki
- beş
- dörd
- üç

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

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

326 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

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

- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- ayrıcılık
- burucu

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

- AT-100M
- STB
- ATPR
- P-105
- AT

329 Rapirlə arqac sapının əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

330 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

331 Toxumu maşınlarda əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin.

- vurucu mexanizm
- mənzimləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanizm
- əriş tənzimləyicisi
- batan mexanizm

332 Toxucu maşının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

333 Toxuculuq maşınlarında əriş və arqac sapları necə yerləşir?

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

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

- sap
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

335 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır

- lent
- iplik
- kələf
- sap
- xolst

336 əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst

- kələf
 sap
 daraq ipliği

337 Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

338 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

339 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
 3
 2
 1
 4

340 Orta lifli pambıq lifinin qırılma yükü neçə sN/teks bərabərdir?

- 54-67
 34-47
 24-27
 14-17
 44-57

341 Orta lifli pambıq lifinin orta uzunluğu neçə mm-dir?

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

342 Kətan elementar lifinin uzunluğu neçə mm-ə bərabərdir?

- 25-55
 15-40
 8-15
 6-10
 20-50

343 Kətan elementar lifinin en kəsiyinin ölçüsü neçə mikr. bərabərdir?

- 30-35
 20-25
 15-20
 10-15

25-30

344 Havanın 100% -lik nəmliyində kətan lifi neçə faiz nəmlik götürür?

- 25
 15
 10
 5
 20

345 Yun lifi quruluşuna görə neçə təbəqədən ibarətdir?

- 6
 4
 3
 2
 5

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

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

347 Yun lifinin ilkin emalında növləşdirmənin texniki nəzarət prosesi neçəncidir?

- 5
 3
 2
 1
 4

348 Yun lifinin ilkin emalının çirpılma və didilmə prosesi neçənci prosesdir?

- 5
 1
 2
 3
 4

349 Havanın 100% nəmliyində təbii ipək sapı neçə faiz nəmlik götürür?

- 20
 15
 35
 30
 25

350 Bir baramadan alınan sapın çıxımı orta hesabla neçə metrdir?

- 900-1100
 100-300
 200-500
 400-700
 600-900

351 Пк - 100 маşını hansı istehsalda tətbiq edilir ?

- əyirici
- darayıcı
- boyaq-bəzək
- hazırlıq
- toxucu

352 əriş saplarının yenidən sarınmasında məqsəd nədir ?

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

353 İstehsalat şəraitində yenidən sarınmanın neçə üsulu tərtib edilir ?

- 1
- 6
- 2
- 4
- 3

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

- şlixtlənməyə
- yenidən sarınmaya
- boyaq işləməsi
- ayrılmağa
- təkrar sarınmaya

355 Şlixtlənmə maşınları hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

- saplarının sərtliyini artırmaq
- sap üzərinə şlixt vermək üçün
- xaçvari sarmaq
- birli sap almaq
- paralel sarınma

356 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

357 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

358 İri kənar qarışıqlarının ölçüləri neçə olur?

- 14 mm-dən kiçik
- 6 mm-dən kiçik
- 8 mm-dən kiçik
- 10 mm-dən böyük
- 12 mm-dən kiçik

359 İstehsal uqarları nədir ?

- xam parça
- yüksək keyfiyyətli məhsul
- texnoloji istehsaldan alınan tullantılar
- keyfiyyət parça
- istehsalın məhsulu

360 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

- hazırlıq şöbəsi
- kard əyricilik sistemi
- daraqlı əyricilik sistemi
- rəngləmə və otdelka
- toxuculuq

361 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

- kiloqramla
- metrə
- kiloqram. metr²
- horizontal düyünlərin sayı
- vertikal düyünlərin sayı

362 Xam pambıqdan ağır qarışıqların tutulması hansı maşında aparılır?

- Linter
- Seperator
- Quruducu
- Kondensor
- Daştutan

363 Xammalın təmizləyici maşına bərabər miqdarda paylanması üçün nədən istifadə edilir?

- Qidalandırıcı silindirdən
- Barabandan
- Tordan
- Borudan
- Vintil konveyerdən

364 Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinə hansı şöbə nəzarət edir?

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

365 Texnoloji prosesə qoşulan avadanlıqlar kənar qarışıqların hansı əlamətlərinə görə seçilir ?

- Rənginə
- Çəkisinə

- Xarakterik əlamətlərinə
- Uzunluğuna
- Qalınlığına

366 Kənar qarışıqlar mənşəyinə görə hansı qruplara bölünür?

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

367 Üzvi kənar qarışıqlara hansılar aid edilir?

- Kənar bitkilər
- Bitkinin kökü
- Bitkinin yarpağı, budağı, çiçəyi və s.
- Bitkinin gövdəsi
- Bitkinin məhsulu

368 Mineral kənar qarışıqlara hansılar aid edirlər?

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

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

- Orta
- Xırda
- İri
- Kiçik
- Böyük

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

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

371 Kənar qarışıqları təmizləyən maşınlar konstruksiyalarına görə hansılara bölünür?

- Vlikli
- Barabanlı
- Cıvli
- Mişarlı və barabanlı
- Mişarlı

372 Xırda kənar qarışıqlar hansı maşınlarda təmizlənir?

- Vlikli
- Barabanlı
- Cıvli
- Mişarlı və barabanlı

Mişarlı

373 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular hansı qrupa bölünür?

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

374 Aktiv kənar qarışıqları liflərlə hansı vəziyyətdə olur?

- Liflərin arasında
 Liflərin üstündə
 Liflərlə birgə
 Dilimlərin arasında
 Dilimlərin və liflərin arasında

375 Hansı xarakterinə görə kənar qarışıqlar aktiv və passiv qruplara bölünür?

- Yapışma xarakterinə görə
 İlişmə xarakterinə görə
 Ağırlığına görə
 Qalınlığına görə
 Uzunluğuna görə

376 Asbest materiallarından nə almaq olar ?

- kimyəvi maddələr
 pardaqlanmış möhkəm liflər
 viskoz saplar
 ipək saplar
 tikinti sementi

377 Pambıq zavodlarından pambıq fabrikə hansı formada daxil olur ?

- kisələrdə
 kiplərdə
 silindrik qablaşmada
 səpələnmiş şəkildə
 yeşiklərdə

378 Tikiş maşınlarının iynəsi neçə rəqəmlə ifadə edilir ?

- 1
 10
 3
 4
 8

379 Tikiş maşınlarının normal işi nədən asılıdır ?

- tikiş sapının qalınlığından
 tikilən materialın qalınlığından
 ilməmələgəlmə sürətindən
 iynənin qalınlığından
 sapın və iynənin düzgün saplanmasıdan

380 Toxuculuq maşınlarının məhsuldarlığı nə ilə ölçülür ?

- 1 saatda istehsal olunan parça ilə
- parçada arğac üzrə sıxdıqda
- alınan parçanın çəkisi
- sərf olunan arğac sapının miqdarı ilə
- sərf olunmuş əriş sapının miqdarı ilə

381 Pambığın tərkibindən nəmlik hansı üsullarla ayrılır?

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

382 Pambığın tərkibindən nəmlik təbii üsulla ayrılarkən nədən istifadə olunur?

- Ventilyatordan
- Günəş şüalarından
- Avadanlıqdan
- Küləkdən
- Quruducu qurğudan

383 Pambığın tərkibindən nəmlik süni üsulla ayrılarkən nədən istifadə olunur?

- Ventilyatordan
- Günəş şüalarından
- Avadanlıqdan
- Küləkdən
- Quruducu qurğudan

384 Düz axınla işləyən qurğuda isti hava ilə pambığın hərəkət istiqaməti necə olur?

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

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

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

386 Düz və əks axınlı sistemlə hansı qurğu işləyir?

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

387 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında quruducu qurğudan istifadə olunur?

- Fiziki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla
- Pnevмомexaniki üculla

388 Xam pambığın nəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

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

389 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
- Təbii üsulla
- Süni üsulla
- Mexaniki üsulla
- Pnevмомexaniki üsulla

390 ЛОД-120, ЛОП-140 xətti hansı texnoloji funksiyanı yerinə yetirir ?

- xam parça almaq
- xolost hazırlayır
- parçanın təzyiq altında ağardılması
- liflərin zibil qarışıqlarından təmizlənməsi
- əriş saplarının şlixtlənməsi

391 MC-5, MCH-2. MC-6 maşınlarında hansı formada trikotaj istehsal edilir ?

- yastı toxunma
- parça toxunması
- çulki məmulatları
- boruşəkilli toxunma
- ikiqat trikotaj toxunması

392 Çıxdaş ölçülü maşınlar hansı məqsədlə istifadə edilir ?

- parçanın keyfiyyətinə nəzarət
- ərişi şlixtləmək
- kələf almaq
- arğac sapını burmaq
- parçanı rulona sarımaq

393 MM-200 material yuyan maşını hansı xəttin maşınlarının tərkibinə daxildir

- təkrar sarıyıcı maşınlarının texnoloji xəttinin
- toxucu maşınlarının texnoloji
- ЛМО-2 xəttinin
- yenidən sarıyan maşınlar
- lentin hazırlanması texnoloji xəttinin

394 Boyaq-bəzək istehsalına hansı şöbələr daxildir

- daranma, lentabirləşdirən
- rəngləmə, möhürləmə və son bəzək işləri

- toxuculuq və uçot nəzarəti
- daraqlı darayıcı və möhürləmə
- şlixtləmə, təmizləmə

395 Sıxılmış hava ilə arğac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşının markasını göstərin

- AT-100M
- П-105
- АТІІР
- СТБ
- АТ

396 Xam pambığın qəbulu prosesində onun sənaye növünü kim təyin edir?

- Operator
- Əmtəəşünas
- Laborant
- Mühəndis
- Buxqalter

397 [Xammalın saxlanması üçün hansı anbarlardan istifadə olunur?

- Qapalı
- Bağlı, yarım açıq və açıq
- Ancaq bağlı
- Ancaq yarım açıq
- Ancaq açıq

398 Tədarük məntəqəsi harada yerləşdikdə ona zavod daxili deyilir?

- Zavodun ərazisində olmadığıda
- Zavodun ərazisində
- Zavoddan kənarında
- Zavoddan 15 km aralıda olduqda
- Zavodun yanında

399 Qəbul olunmuş xammalın nəmliyi 14% - ə qədər olarsa hansı tədbirlər görülür?

- Soyudulur
- Sərinləşdirilir
- Xüsusi tunellər açılır
- Üstü örtülür
- Üstü açılır

400 Qəbul olunmuş xammalın nəmliyi 14%-dən çox olarsa hansı tədbirlər görülür?

- Soyudulur
- Sovurucu ventilyator quraşdırılır
- Xüsusi tunellər açılır
- Üstü örtülür
- Üstü açılır

401 Anbarlarda xüsusi tunellər hansı halda açılır?

- Xammalın nəmliyi 17% olduqda
- Xammalın nəmliyi 14%-ə qədər olduqda
- Xammalın nəmliyi 14%-dən çox olduqda
- Xammalın nəmliyi 15% olduqda

Xammalın nəmliyi 16% olduqda

402 Anbarlarda sovurucu ventilyator hansı halda quraşdırılır?

- Xammalın nəmliyi 17% olduqda
 Xammalın nəmliyi 14%-ə qədər olduqda
 Xammalın nəmliyi 14%-dən çox olduqda
 Xammalın nəmliyi 15% olduqda
 Xammalın nəmliyi 16% olduqda

403 Qəbul prosesində I zonada pambıqdan nə götürülür?

- Düzgün cavab yoxdur
 Sınaq nümunələri
 Xammalın çəkisi
 Xammalın növü
 Xammalın həftəlik nümunəsi

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

- hazırlıq
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 təmizləyici
 ayricilik

405 CTБ-180, CTБ-250, CTБ-330 tipli maşınlar hansı istehsalatda istifadə edilir?

- trikotaj
 ayricilik
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 burucu

406 YA-300-4, YA-300-3M, YA-300-6B tipli maşınlar hansı məqsədlə tətbiq edilir ?

- arğac saplarını rəngləmək üçün
 toxucu maşınlarında qırılmanı və
 arğac sapını burmaq
əriş saplarını şlixtləmək
 arğac sapını təkrar sarımaq

407 Rapirlə arğac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşının markasını göstərin

- AT-100M
 П-105
 АТІП-120
 СТБ-2-330
 AT-100

408 Pambıq parçalar parça istehsalının neçə % i təşkil edir? (Sürət 02.10.2015 11:29:20)

- 50%
 70%
 75%
 60%
 80%

409 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

- Sərtliyi
- Parlaqlığı, rəngi
- Turşularda emalı
- Qələvilərdə emalı
- Möhkəmliyi

410 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

- Qələvilərin təsiri
- Möhkəmliyi, sərtliyi
- Hava keçiriciliyi
- Su udması
- Turşuların təsiri

411 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı piqment maddələr vardır?

- Keratin
- İnkişafını tənzimləyən
- Rəng verici
- Yapışqan
- Zülal

412 Təbii ipək sapınınin tərkibi olan fibrain zülalı hansı atomlardan təşkil olunmuşdur?

- karbon, hidrogen
- karbon, oksigen
- karbon, oksigen
- karbon, oksigen, hidrogen
- oksigen hidrogen

413 Liflərin keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində birinci məqsəd üçün götürülmüş nümunədən nəyi təyin edirlər?

- Ağırlığını
- Nəmliyini
- Zibilliyini
- Uzunluğunu
- Enini

414 Orqanoleptik metodla xammalın keyfiyyəti nə zaman qiymətləndirilir?

- Lifayırma prosesində
- Təmizləmə prosesində
- Presləmə prosesində
- Qəbul prosesində
- Qurutma prosesində

415 Tədarük məntəqələrinə xammal haradan təhvil alınır?

- Anbarlardan
- Zavodlardan
- Sahələrdən
- Fabriklərdən
- Kombinatlardan

416 Darayıcı maşının qidalandırıcı silindri nə qədər yükün təsirinə məruz qalır ?

- 4000 Nyuton
- 10 Nyuton
- 790 Nyuton
- 2000 Nyuton
- 5 Nyuton

417 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir ?

- naziltmə və qarqaraya sarınma
- möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq
- dartılma, burulma və kələfin qarqaraya sarınması
- dartılmış lentin burulması
- dartılmış və qarqaraya sarımaq

418 Lenta maşınlarında birləşdirilən lentin sayından asılı olaraq və qeyri-bərabərliyi nəzərə almaqla lentin qalınlığını təyin edən formulanın hansı doğrudur ?

- m/C_0
- C_0 / \sqrt{m}
- $m / \sqrt{C_0}$
- $m \cdot C_0$
- $C = C_0 \cdot m$

419 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

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

420 Yüksək keyfiyyətli darınmış lent almaqdan ötrü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəricilərinə 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

421 Kətan liflərindən və digər liflərin qarışığından hansı növ məmulatlar istehsal olunur?

- Süni parçalar
- Kətan parçalar və burulmuş kətan məmulatları
- Pambıq parçalar və qarışıq mallar
- Yun parçalar və qarışıq mallar
- İpək parçalar və qarışıq mallar

422 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 çırılması

423 İpiliyin burulması nə adlanır?

- 100 km-dək buruqların sayı
- bir neçə lifin cəmlənməsi
- liflərin sıxlaşdırılması
- 3 km uzunluqdakı buruqların sayı
- 1 metrdəki buruqların sayı

424 Lifin xətti sıxlığını hansı formula ilə təyin edirlər? l- uzunluq Q-çəkisi

- $T=q/a$
- $T = \frac{1}{l}$
- $T=q.l$
- $T=l/a$
- $T = \frac{a}{l}$

425 Neçə növ əyrilmə sistemlərindən istifadə edilir ?

- 4
- 2
- 3
- 1
- 5

426 Toxuculuq lifinin nisbi möhkəmliyi necə təyin edilir? TB-xətti sıxlığı; PB-lifin möhkəmliyi S.N.

- $Q_B = 2 T_1 P_v$
- $Q_p = 1/T_B;$
- $Q_p = T_B \cdot P_t$
- $Q_p = 1/P_1$
- $L_B = \frac{P_B}{T_B}$

427 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- kq.m
- S.N
- S.M
- Kq
- teks

428 Kələf maşınlarında neçə əməliyyat aparılır?

- 6
- 3
- 2
- 5
- 4

429 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır?

- 1 və yaxud 2 keçiddə

- 2 keçiddə
- 3 keçiddə
- 1 keçiddə
- 4 keçiddə

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

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

431 Lent maşını yarımfabrikatla hansı qayda ilə qidalanır?

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

432 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

433 Lent maşınlarında buraxılışların sayı neçə olur?

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

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

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

435 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

436 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

437 Lent maşınlarının markaları necə yazılır?

- P-186
 L2-50-1; LNS-51
 PPM-120
 PK-100
 BD-200

438 Lent maşınlarında hansı uzunluqda liflər lent istehsal olunur?

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

439 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

440 Birprosesli çirpici maşınları neçə seksiyadan ibarət olur?

- 7
 2
 3
 5
 6

441 Yumşaldıcı-çirpici axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
 1
 2
 3
 4

442 Xolst yumşaldıcı-çirpici axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

443 Çirpici maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

444 İstehsal olunmuş xolstun kütləsi neçə kq olur?

- 16
- 6
- 8
- 10
- 12

445 İstehsal olunmuş xolst neçə dəqiqə sarınıb qurtarır?

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

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

- 160
- 80
- 100
- 140
- 180

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

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

448 ЧМ - 50 darayıcı maşının son məhsulu nədir

- burulmuş sap
- iplik
- kələf
- xolost
- lenta

449 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- iplik
- kələf
- burulmuş sap
- xolost
- lenta

450 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- beş
- bir
- iki
- üç
- dörd

451 ЧММ -14 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- lenta
- iplik
- kələf
- xolost
- burulmuş sap

452 ЧМ-450-7 darayıcı maşının şlyapalarının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

453 Kard əyirmə sisteminin birinci texnoloji prosesi hansıdır?

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

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

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

455 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

456 Kard əyirmə sistemində iplik almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

457 Toxuculuq fabrikinə liflər hansı vəziyyətdə qəbul olunur?

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

458 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

459 Xolst istehsalı üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

460 Kardarama prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

461 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

462 Liflərin yumşaldılması hansı keçiddə həyata keçirilir?

- lentlərin toplanması və dartılması prosesi
- kard darama prosesində
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- iplik istehsalı prosesi
- kələf istehsalı prosesi

463 Liflərin təmizlənməsi hansı prosesidə həyata keçirilir?

- lentlərin toplanması və dartılması prosesində
- kard darama prosesində
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində
- iplik istehsalı prosesində
- kələf istehsalı prosesində

464 Xolst yarımfabrikatı hansı maşında alınır?

- əyrici maşında
- birprosesli çırpıcı maşında
- daraq maşınında
- lent maşınında
- kələf maşınında

465 kJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- toxuculuq
- əyricilik
- tikiş
- boyaq-bəzək

trikotaj

466 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

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

467 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

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

468 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 toxuculuq
 boyaq-bəzək
 əyricilik
 trikotaj

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

- dişli çarxla
 zəncir ötürməsi ilə
 pazvari qayıqla
 yumruqlu mexanizmlə
 lingli mexanizmlə

470 Pambığın neçə sənaye növü var?

- 8
 4
 5
 6
 7

471 Pambıq lifinin ştapel uzunluğu neçə mm olur?

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

472 Pambıq lifinin yetişmə dövrü neçə gündür?

- 190
 80
 100
 130
 170

473 Darayıcı maşına daxil olan olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır ?

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

474 Darayıcı maşında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

475 Hansı məqsədlə OH-6-3, OH-6-4, BD-1 maili təmizləyicilər tətbiq edilir ?

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

476 Pambıq lifnin neçə növü olur?

- 8
- 4
- 5
- 6
- 7

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

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

478 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

479 Pambıq liflərinin I, II, III və IV növləri neçə tipə bölünür?

- 10
- 2
- 4
- 6
- 8

480 Pambıq liflərinin V və VI növləri neçə tipə bölünür?

- Tipə bölünmür
 2 tipə
 5 tipə
 7 tipə
 8 tipə

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

- 0.32
 4.32
 3.32
 2.32
 1.32

482 Pambıq lifinin I növünün yetişmə dərəcəsi neçədir?

- 2.0
 3.0
 4.0
 5.0
 1.0

483 Pambıq lifinin I növünün nəmliyi neçə faiz olmalıdır

- 10
 2
 4
 6
 8

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

- 0.82
 4.82
 3.82
 2.82
 1.82

485 Pambıq lifinin II növünün yetişmə dərəcəsi neçədir?

- 5.8
 1.8
 2.8
 3.8
 4.8

486 Pambıq lifinin II növünün nəmlik faizi neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

487 Pambıq lifinin III növünün qırılma yükü neçə s.N- dur?

- 0.82
- 4.82
- 3.32
- 2.82
- 1.82

488 Pambıq lifinin III növünün yetişmə dərəcəsi neçədir?

- 5.6
- 1.6
- 2.6
- 3.6
- 4.6

489 Pambıq lifinin III növünün nəmlik faizi neçədir?

- 12
- 8
- 9
- 10
- 11

490 Pambıq lifinin IV növünün qırılma yükü neçə s.N-dur?

- 0.94
- 4.94
- 3.94
- 2.94
- 1.94

491 Pambıq lifinin IV növünün yetişmə dərəcəsi neçədir?

- 1.2
- 2.0
- 1.8
- 1.6
- 1.4

492 Pambıq lifinin IV növünün nəmlik faizi neçədir?

- 12
- 8
- 9
- 10
- 11

493 Pambıq lifinin V növünün qırılma yükü neçə s.N-dur?

- 2.45
- 4.32
- 3.82
- 3.32
- 2.94

494 Pambıq lifinin V növünün nəmlik faizi neçədir?

- 12
- 8

- 9
 10
 11

495 Pambıq lifinin VI növünün qırılma yükü neçə s.N-dur?

- 2.94
 2.45
 2.5
 3.82
 3.32

496 Pambıq lifinin VI növünün nəmlik faizi neçədir?

- 12
 8
 9
 10
 11

497 Çırpıcı maşında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir ?

- 0-920 dəq-1
 10-100dəq-1
 200-250dəq-1
 40-200 dəq-1
 400-600dəq-1

498 Pambıq bitkisi neçə illik bitki növünə aiddir?

- 4 illik
 3 illik
 2 illik
 1 illik
 7 illik

499 İpək parçalar hansı növ saplardan toxunur?

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

500 Kimyəvi liflər necə alınır?

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

501 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- teks
 millimetrlə
 metrə
 santimetrlə

qarmla

502 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- 300-400 mm
 40-70 mm
 500-800 mm
 100-120 mm
 120-200 mm

503 Təbii lif hansıdır?

- viskoz
 asetat
 neyron
 kapron
 pambıq, ipək, yun

504 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

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

505 Pambıq parça hansı liflərdən istehsal olunur?

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

506 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

507 İpək saplarından və digər liflərin qarışığından hansı növ toxuculuq məmulatı

- Sintetik liflər
 Kətan parçalar
 İpək parçalar
 Yun parçalar
 Süni liflər

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

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

509 Yunun ilkin emalı müəssisəsində hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

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

510 Barama sarıma istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Baramaya sapları sarımaq
- Baramada sapların təmizlənməsi
- Baramadan açılan sapların bir necəsini toplayıb bir kompleks sapı formalaşdırmaq
- Baramadan lifləri açmaq
- Baramanın yağlanması

511 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

512 Trikotaj istehsalatında hansı texnoloji proseslər həyata keçirilir?

- Müxtəlif növ sapların burulması
- Müxtəlif növ saplardan parça toxunması
- Müxtəlif növ saplardan trikotaj polotnosı və məmulatın formalaşdırılması
- Müxtəlif növ sapların rənglənməsi
- Müxtəlif növ sapların birləşdirilməsi

513 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

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

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

515 Müxtəlif növ saplardan parçaların toxunması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

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

516 Xam pambığın təmizlənməsi, lifin çiyiddən ayrılması və qablaşdırılması hansı istehsalat sahəsində aparılır?

- Kətan saplarının istehsalatında
- Barama açma istehsalatında
- Sap istehsalatında
- İplik istehsalatında
- Xam pambığın ilkin emal müəssisəsində

517 Kələf lazımı xətti sıxlığa qədər hansı cihazda nazildilir?

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

518 Kələf istehsalının məqsədi nədir?

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

519 Kələf maşınlarının istehsalından çıxarılması ilə nəyə nail olmaq olar?

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

520 Kələfin dartılmasında məqsəd nədir?

- nəmliyin ayrılması
- naziltmək
- təmizləmək
- paralelləşdirmək
- sarımaq

521 Kələfin tağalağa sarınmasında məqsəd nədir?

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

522 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

523 Kələf maşınlarının əsas işçi orqanları hansılardır?

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

- sarıyıcı mexanizim
- dartıcı cihaz
- vurucu mexanizim

524 Kələfin tağalağa sarınması necə baş verir?

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

525 Lent maşınlarında əsas işçi orqan nə sayılır?

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

526 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

527 Lent maşınlarından hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- kələf
- lent
- iplik
- xolst

528 Lent maşınları yarımfabrikatla hansı qabdan yüklənir?

- tazla
- tağalağdan
- patrondan
- şpuldan
- bobindən

529 Lentin nazikləşdirilməsi hansı cihazın vasitəsi ilə aparılır?

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

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

- sarınma
- toplanma
- toplanma və dartılma
- dartılma

burulma

531 Lent maşınlarında dartım neçə olur?

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

532 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- bobinə
 tağalağa
 şpula
 patrona
 taza

533 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- çoxalır
 dəyişir
 dəyişmir
 bərabərləşir
 azalır

534 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- şpulla
 qidalandırıcı cütlər
 tazlar
 dartıcı cihazla
 tağalaqla

535 [Pambığın yumşaldılması prosesinin məqsədi nədir?

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

536 Pambıq liflərinin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

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

537 Pambıq liflərinin çırpılması prosesinin məqsədi nədir?

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

538 Birprosesli çırpıcı maşınında məhsul qalınlığı hansı mexanizmdə təmizlənir?

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

539 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

540 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çırpıcı axın xətinin 2-ci mərhələsində hansı aqreqatlarda emal edilir?

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

541 Birprosesli çırpıcı maşının birinci seksiyası hansıdır?

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

542 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

543 Birprosesli çırpıcı maşının 2-ci seksiyası hansıdır?

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

544 T-16 markalı çırpıcı maşının birinci seksiyası necə adlanır.

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

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

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

546 Çırpıcı maşınlarında əsas bərabərlik tənzimləyici mexanizmin adı nədir.

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

547 KB yüksək sürətli kondensoru istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

549 T-16 markalı çırpıcı maşının sonunda hansı cihaz yerləşdirilir.

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

550 T-16 markalı çırpıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- ayaqqabı

551 Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaqşəkilli texnoloji əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?

- kələf
- əyricilik
- darayıcı
- trikotaj
- tikiş

552 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- tikiş
- əyirici

- toxucu
- darayıcı
- kələf

553 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

- tikişlərinin sayına
- mühərriklərin sayına
- məkik qurğularının sayına
- sapların rənginin sayına
- qısa tikişlərin sayına

554 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- trikotaj
- tikiş
- əyirici
- toxucu
- boyaq-bəzək

555 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- Aktiv kənar qarışığı
- Passiv kənar qarışığı
- Üzvi kənar qarışığı
- Xirdə kənar qarışığı
- İri kənar qarışığı

556 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- Üzvi kənar qarışığı
- Xirdə kənar qarışığı
- İri kənar qarışığı
- Aktiv kənar qarışığı
- Passiv kənar qarışığı

557 İri kənar qarışıqlar hansı maşınlarda təmizlənilir?

- Valikli
- Barabanlı
- Cıvli
- Mişarlı və barabanlı
- Mişarlı

558 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

559 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar hansı qruplara bölünür?

- İdarə olunmayan
- Aktiv
- Passiv
- Aktiv və passiv

İdarə olunan

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

- Orta
 Xırda
 İri
 Kiçik
 Böyük

561 Kənar qarışıqlar ölçülərinə görə hansı qruplara bölünür?

- Lap iri
 Kiçik və böyük
 İri və xırda
 Lap xırda
 Lap kiçik

562 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Ardıcıl
 Fasiləsiz
 Fasiləli
 Periodik
 Tsiklik

563 əgər pambığın tərkibində nəmlik normadan çox olarsa, onda hansı hadisə baş verir?

- Avadanlıqlar normal işləməz
 Məhsulun keyfiyyəti aşağı düşər
 Məhsulun keyfiyyəti yüksələr
 Emal prosesi yaxşılaşar
 Emal prosesi pisləşər

564 Faydalı istilik hansı sayılır?

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

565 Quruducu qurğular hansı üsulla işləyir?

- Birbaşa
 Düzaxınlı və əks axınlı
 Fasiləli
 Fasiləsiz
 Çevrə boyunca

566 Hansı üsulla nəmliyin ayrılmasında günəş şüalarından istifadə olunur ?

- Fiziki üsulla
 Təbii üsulla
 Süni üsulla
 Mexaniki üsulla
 Pnevмомexaniki üsulla

567 QOST 10202-72 standartından hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- Pambığın nişanlanması zamanı
- Pambığın növlərə bölünməsi zamanı
- Pambığın tiplərə bölünməsi zamanı
- Liflərin növlərə bölünməsi zamanı
- Liflərin tiplərə bölünməsi zamanı

568 Stamk-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

- Havanı sovurmaq
- Havanı küləkləmək
- Havanı sərinləşdirmək
- Havanı qızdırmaq
- Havanı təmizləmək

569 Dairəvi hörən maşınlarda ilmə əmələgəlmə prosesində neçə əməliyyat yerinə yetirilir ?

- 3-ə qədər
- 15-ə qədər
- 10-ə qədər
- 4-ə qədər
- 20-yə qədər

570 Kokett buraxdığı texnoloji maşınlar harada istifadə edilir ?

- pambiq təmizləmə istehsalında
- trikotaj istehsalında
- melanj istehsalında
- əyricilik istehsalında
- toxuculuq istehsalında

571 Toxunmayan toxuculuq materiallarının hansında mexaniki proseslərdən istifadə edilir ?

- toxuculuq üsulunda
- hörücü tikiş
- hopdurmaqla
- qaynaq-prersləməklə
- dartmaqla

572 Trikotaj və toxuculuq üsulu ilə alınmış parçalar nə ilə fərqlənir

- parçaların sıxlığı ilə
- parçadakı sapların rənglərinin müxtəlifliyi ilə
- sapların qalınlığının müxtəlifliyi ilə
- toxunmanın alınması üsuluna görə
- parçanın qalınlığı ilə

573 İplik istehsalında məhsul necə nazildilir?

- çırpılmaqla
- dartmaqla
- sarımaqla
- təmizlənməklə
- əyirilməklə

574 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

575 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- karddarayıcı maşınlardan
- kələf maşınlarından
- lent maşınlarından
- çırpıcı maşınlardan
- üzüklü əyrici maşınlardan

576 İpliğin burulması dedikdə nə başa düşülür?

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

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

- məhsulun möhkəmliyi
- məhsulun burulması
- məhsulun dartılması
- məhsulun uzanması
- məhsulun qısılması

578 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

579 Kələf maşınları hansı yarımfabrikatlarla qidalanır?

- kələflə
- ipliklə
- lentlə
- xolstla
- liflə

580 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

581 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- sap
- kələf

- lent
- xolst
- iplik

582 Alınan məhsul nəyə sarınır?

- navoya
-)şpula
- patrona
- tağalağa
- oxlova

583 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

584 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

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

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

586 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

587 Darama prosesinin məqsədi nədir?

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

588 Karddarama maşınlarının işçi orqanlarının səthi necədir?

- rənglidir
- hamardır
- kələ-kötürdür
- parlaqdır

iynəli qarniturdur

589 Karddarama hansı proseslər həyata keçirir?

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

590 Liflərin paralelləşdirilməsində məqsəd nədir?

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

591 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

592 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

593 Nə üçün lent taza spiral formasında yığılır?

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

594 Lenta birləşdirici maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

- lentin birləşdirilməsi və burulması
- a) lentin dartılması və burulması
- b) lentin daranması və burulması
- lentin dartılması və birləşdirilməsi
- lentin dartılması və daranması

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

- kələf istehsal etmək
- kiplərdən pambığı didmək və qarışdırmaq
- pambığı çırpmaq
- pambığı darmaq
- pambıqdan lent almaq

596 JHC-51 lent maşının son məhsulu nədir.

- lent
- burulmuş sap
- xolost
- iplik
- kələf

597 JHC-51 lenta maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

598 JHC-51 lent maşının məhsuldarlığı nə qədərdir.

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

599 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

600 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

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

602 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

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

- 5
 1
 2
 3
 4

604 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

605 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- yastı qayış ötürməsi
 dişli
 yumruqlu
 lingli
 zəncirli

606 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu lingli
 yumruqlu
 dişli
 lingli
 dişli lingli

607 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- yarım ox
 fırlanan slindrik baraban
 elektrik mühərriki
 daraq
 gövdə

608 Nəmliyin azaldılması üçün açılan tunellərin ölçüsü necə mm olur?

- 5x20
 60x120
 40x100
 20x80
 10x40

609 Anbarlardan açılan tunellər xammalın neçə % nəmliyini azaldır?

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

610 Anbarlarda sovurucu ventilyatorun vasitəsi ilə neçə % nəmlik ayırmaq mümkündür?

- 10-12
 2-4

- 4-6
 6-8
 8-10

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

- melanj istehsalında
 darayıcı sexində
 nəzarət qeydiyyat şöbəsində
 daraqlı daranma sexində
 əyrici sexində

612 Pambığın qəbulu prosesi neçə zonalı sistemlə aparılır?

- 5zonalı
 1zonalı
 2 zonalı
 3zonalı
 4zonalı

613 Qəbul prosesində pambıqdan sınaq nümunələri hansı zonada götürülür?

- 5-ci zonada
 2-ci zonada
 1-ci zonada
 3-cü zonada
 4-cü zonada

614 Pambığın saxlanılması zamanı tətbiq olunan açıq anbarın tutumu nə qədərdir?

- 200t, 320t
 450 t, 500t
 650t, 350t
 400t, 430t
 300t, 350t

615 Pambığın saxlanması üçün tətbiq olunan bağlı anbarların eni hansı ölçüdə olur?

- 26 m
 18 m
 20 m
 22 m
 24 m

616 Qəbul prosesində pambığın kütləsi hansı zonada təyin edilir?

- 5-ci zonada
 1-ci zonada
 2-ci zonada
 3-cü zonada
 4-cü zonada

617 Qəbul prosesində pambığın anbarlara yerləşdirilməsi hansı zonada yerinə yetirilir?

- 5
 1
 2
 3

4

618 Pambığın saxlanması zamanı tətbiq olunan açıq anbarın tutumu nə qədərdir?

- 200t - 250t
 450t - 500t
 650t - 350t
 400t - 430t
 300t - 350t

619 Pambığın saxlanması üçün tətbiq olunan bağlı anbarların eni hansı ölçüdə olur?

- 26
 18
 20
 22
 24

620 Pambıq təmizləmə zavodlarında hansı əsas proseslər həyata keçirilir?

- Saxlama
 Satın alınması
 Tədarük
 Təmizləmə və emal
 Daşınma

621 Xammalın saxlanması üçün neçə tip anbardan istifadə olunur?

- 5
 1
 2
 3
 4

622 Xammalın qəbulu məqsədi ilə yaradılmış tədarük məntəqələri neçə tipə bölünür?

- 5
 1
 2
 3
 4

623 Xammalın qəbulu üçün yaradılmış tədarük məntəqəsindən zavoda qədər olan məsafə neçə km-dən çox olduqda zavoddan kənar adlanır?

- 45
 5
 15
 25
 35

624 Taya meydançasına hansı növ pambıq yığılır?

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

625 Toxucu maşınında əriş saplarının gərginliyini tənzimləyən mexanizmin adını göstərin

- vurucu mexanizmi
- əriş tənzimləyicisi
- remiz qaldırıcı mexanizm
- mal tənzimləyicisi
- batan mexanizmi

626 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin

- vurucu mexanizmi
- əriş gözləyicisi
- batan mexanizmi
- mal yığıcı
- əriş tənzimləyici

627 Toxucu maşınının batan mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir ?

- hazır parçanı oxlara sarıyır
- gərginliyi tənzimləmək
- arğac parçanın işçi başlanğıcına vurmaq
- arğac sapının qırılmasına nəzarət edir
- əriş sapının qırılmasına nəzarət edir

628 Toxuculuq maşınlarında əriş və arğac sapları necə yerləşir

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

629 əyiriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sort pambıq qarışığından istifadə edilir ?

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

630 Pambıq əyiriciliyinin əsas xammalı hansı lifdir ?

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

631 əyiriciliyin daraq sistemilə hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?

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

632 əyiriciliyin kard sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?

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

633 Pambıq lifinin VI növünün yetişmə dərəcəsi neçədir?

- 5.2
- 1.2
- 2.2
- 3.2
- 4.2

634 əyiricilik texnoloji prosesində hansı maşından sonra xolost alınır ?

- lenta
- kələf maşınından sonra
- kard darayıcı aparatdan
- lenta qarışdırıcı maşınından
- pardaqlayı çirpici aqreقاتdan

635 əyiriciliyin kard sistemlə hansı tip və sort pambıq lifi qarışığından istifadə edilir?

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

636 birposesli çirpici maşının vəzifəsi nədir?

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

637 İstehsal olunmuş xolst nəyə sarınır?

- kartona
- oxlova
- tağalağa
- şpula
- patrona

638 ЧМБx darayıcı maşını necə qidalanır.

- xolostsuz pambıqla
- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

639 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir.

- dəstəkli
- yumruqlu

- dişli çarxlı
- lingli differensial
- dişli differensial

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

- pambıq
- yun
- ipək
- kətan
- süni lif

641 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- dörd
- bir
- üç
- iki
- fanturası yoxdur

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

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

643 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var

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

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

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

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

646 Pambıq lifləri yumşaldıcı-çirpici axın xətinin 1-ci mərhələsində hansı aqreqatlarda emal edilir?

- əyirici maşında
- yumşaldıcı aqreqatda
- karddrama maşında
- lent maşında

kələf maşınında

647 Birprosesli çirpici maşınlarda hansı məhsul növü alınır?

- xolst
 lif
 sap
 kələf
 lent

648 Xolst hansı maşında istehsal edilir?

- təmizləyici
 yumşaldıcı
 qarışdırıcı
 çirpici
 quruducu

649 Xolst istehsal edilməsi üçün kiplərdəki liflər hansı prosesdən keçirilir?

- dartılır
 qarışdırılır
 intensiv yumşaldılır, qarışdırılır və çirpilir
 çirpilir
 yumşaldılır

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

- toxucu
 çirpici
 dəriyici
 əyrici
 lentbirləşdirici

651 Xolst istehsalı məqsədi ilə hansı axın xətti quraşdırılır?

- toxucu
 qarışdırıcı
 yumşaldıcı-çirpici
 [yendarayıcı i cavab]
 əyrici

652 Toxuculuq sənayesinin əyrici istehsalları arasında ən böyüyü hansıdır?

- kənaf əyriciliyi
 pambıq əyriciliyi
 yun əyriciliyi
 kətan əyriciliyi
 ipək əyriciliyi

653 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün hansı sistemləri var?

- kard v'e aparat
 aparat
 kard
 kard,daraq və aparat
 daraq

654 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

655 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

656 Kard əyirmə sistemində lent almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

657 Orta lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

658 Zərif lifli pambıq növündən iplik hansı əyirmə sistemində alınır?

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

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

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

660 Yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

661 Toplanma və dartılma prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- daraq lenti
- kələf
- iplik
- lent
- xolst

662 Kələf istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

663 əyricilik istehsalı prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
- xolst
- daraq lenti
- kələf
- iplik

664 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

665 Kard əyirmə prosesində çırpma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- liflərin qurudulması üçün
- liflərin təmizlənməsi üçün
- liflərin yumşaldılması üçün
- liflərin qarışdırılması üçün
- liflərin yağlanması üçün

666 kO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

- tikiş
- əyricilik

- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- trikotaj

669 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

670 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

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

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

672 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolu oynayır?

- Aralıq qatı
- Qidalandırıcı
- Çiyid darağı
- Ön fartuk
- Mişar dişləri

673 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- 25
- 5
- 10
- 15
- 20

674 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Lövhəli
- Mişarlı
- Cıvil lövhəli
- Valikli
- Cıvli

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

- Cıvli-valikli
- Cıvli
- Valikli
- Mişarlı

Lövhəli

676 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 5
 -1
 -2
 -3
 -4

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

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

678 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- beşinci
 birinci
 ikinci
 üçüncü
 dördüncü

679 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- tikiş
 toxuculuq
 əyricilik
 trikotaj
 boyaq-bəzək

680 Pambıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- Mexaniki-kimyəvi
 Mexaniki
 Kimyəvi
 Fiziki
 Həndəsi

681 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

- heç biri
 düzbucaqlı
 üç bucaqlı
 çoxbucaqlı
 kvadrat

682 Kətan lifinin istilik keçiriciliyi neçədir?

- [yeni cavab]
 Orta
 Aşağı
 Yüksək
 Pis
 Yaxşı

683 Yun lifinin rəng verici piqment maddəsi onun hansı hissəsində yerləşir?

- Heç biri
- Üz hissəsində
- Özəyində
- Qabıqaltı təbəqəsində
- Araqatı

684 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- iplikdən qüsurları çıxarmaq
- puxlardan təmizlənmə
- zibillərdən təmizləmək
- şlixtdən azad olmaq
- navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün

685 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

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

686 Soyuq suyun yun lifinə təsiri olurmu?

- Kömürləşdirir
- Olur
- Əridir
- Qurudur
- Olmur

687 Yun lifinin ilkin emalı proseslərinin 4-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

- Qablaşdırma
- Yuyulma
- Qurudulma
- Çırpılma
- Didilmə

688 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

- Didilmə
- Yuyulma
- Qurudulma və qablaşdırma
- Növləşdirmə
- Çırpılma

689 Arağac ipliği hansı məqsədlə nəmlənməyə və emulsiyalanmaya məruz qalır ?

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

690 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

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

691 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

- hər qart sarınma
- paralel
- xaçvari
- paralel və xaçvari
- Sıravı

692 Təkrar sarıyıcı maşınlarla nisbətən təkrar sarıyıcı 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

693 Ümumiyyətlə toxuculuq sənayesində işlədilən təbii xammallar hansılardır?

- Süni liflər
- Pambıq, kətan, yun lifləri, ipək sapı
- şüşə lifləri
- Kimyəvi liflər
- Kapron liflər

694 Təbii və kimyəvi liflərdən saplar hansı formada istehsal olunur?

- Düzgün cavab yoxdur
- Tək-tək
- Ayrı-ayrılıqda yaxud qarışıqda
- Ayrı-ayrılıqda
- Qarışıqda

695 Kimyəvi liflərin təbii liflərlə qarşığında məqsəd nədir?

- Ağırlığının artırılması
- Çeşidlərin genişləndirilməsi
- Uzunluğunun artırılması
- Eninin artırılması
- Qalınlığının artırılması

696 əyiricilik sistemilə hansı maşında lenta alınır ?

- çırpıcı maşından
- kard darayıcı maşından
- üzüklü əyirici maşından
- kələf maşından
- daraqlı darayıcı maşından

697 əyiricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır ?

- çırpıcı maşından

- lenta
- kard darayıcı maşından
- üzüklü əyirici maşından
- kələf maşından

698 əyiriciliyin hansı sistemində sipal-qarışdırıcı maşını tətbiq edilir ?

- aparat sistemində
- daraqlı sistemilə
- daraqlı və aparat sistemində
- kard sistemilə
- melanj sistemində

699 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir ?

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

700 Müasir pardaqlayıcı-çırpıcı aqreqatda neçə faiz təmizləmə qabiliyyəti əldə edilir ?

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